

WERKSZEITUNG

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A-G

DUISBURG-HAMBORN



12. Jahrgang

Nr. 17



19. August 1939

HZ VIII



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

Deutschen Arbeitsfront

Arbeiter und Soldat

Die deutsche Wehrmacht grüßt den deutschen Arbeiter in den deutschen Rüstungsbetrieben

Von Gau-Pressewartler der Deutschen Arbeitsfront Georg Reimann, Düsseldorf

Der Besuch des Generalobersten von Brauchitsch, des Oberbefehlshabers der deutschen Wehrmacht, bei der Betriebsgemeinschaft Rheinmetall-Borsig zu Düsseldorf war mehr als lediglich eine Betriebsbesichtigung, war mehr als lediglich ein Betriebsappell. Er war ein großer symbolisch zu betrachtender Auftrag der Millionen Kämpfer im schlichten, feldgrauen Kleid, es war der Gruß und Dank der großdeutschen Wehrmacht an die Arbeitskameraden der Heeres-Rüstungsbetriebe, die in opferbereitem Einsatz den Frieden der Nation sichern, durch ihrer Hände Arbeit Deutschlands Macht und Stärke sichtbaren Ausdruck verleihen.

„Der beste Arbeiter der Welt hat dem besten Soldaten der Welt die besten Waffen der Welt geschmiedet!“

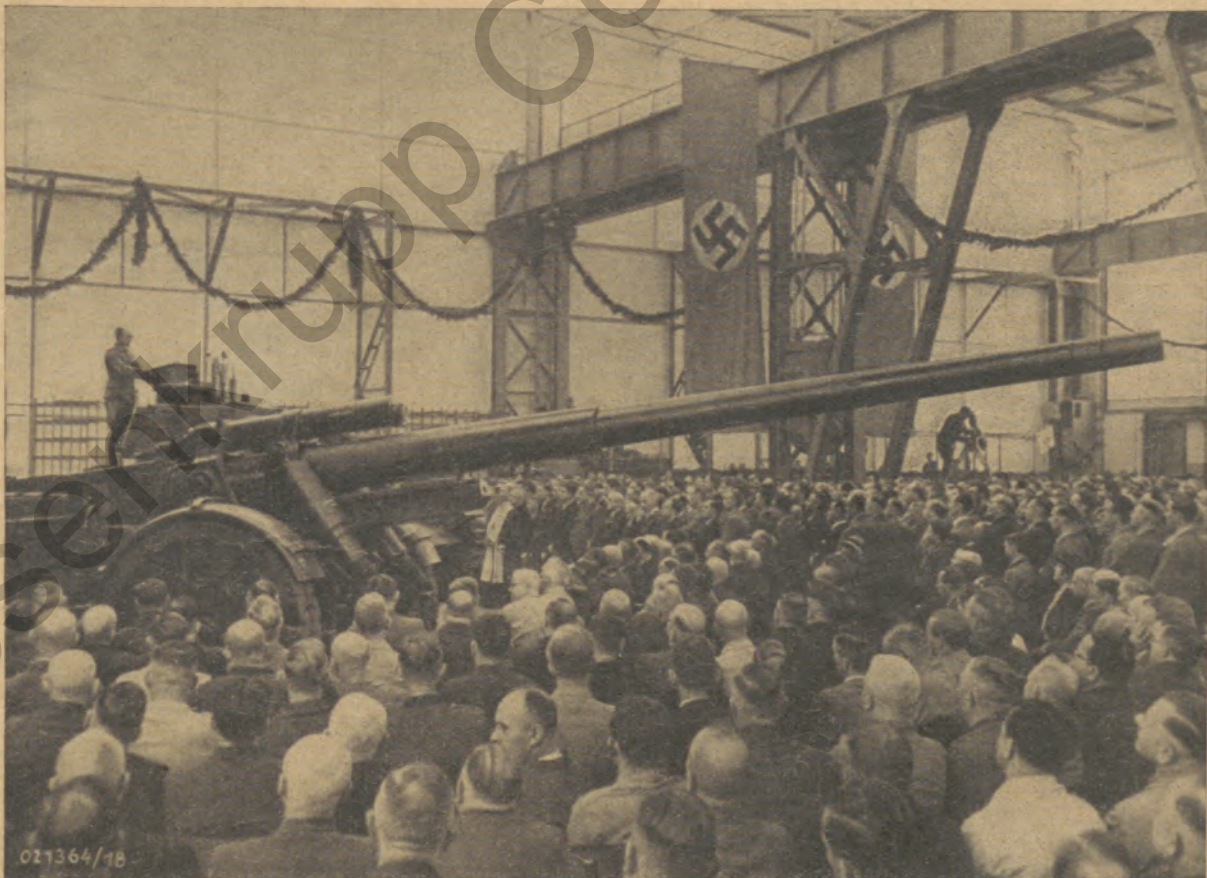
Diese Worte sprach ein Mann, der wahrhaft als einer der ersten berufen ist, ein Werturteil über die deutsche Waffenindustrie abzugeben. Diesen Worten des engen militärischen Mitarbeiters des Führers darf man jene angleichen, die Betriebsführer Geheimrat Weßig in den Gruß an den Oberbefehlshaber einspricht, daß es einfache, bescheidene, aber tatkräftige deutsche Arbeiter waren, die

den Grundstock zur heutigen unvergleichlichen deutschen Rüstungsindustrie legten.

Die Worte, die der Oberbefehlshaber an alle Arbeitskameraden in der deutschen Heeresrüstungsindustrie richtete, werden unvergessen bleiben. „In der großen Kameradschaft des ganzen deutschen Volkes sind die deutschen Arbeiter und Soldaten die nächsten und besten Kameraden.“ Es war der Gruß der großen, starken deutschen Wehrmacht an die deutschen Arbeiter, als deren ersten der Generaloberst den Führer Adolf Hitler bezeichnete, der niemals das Leben der deutschen Menschen leichtfertig aufs Spiel setzen würde.

So wie die Schöpfer der deutschen Rüstungsindustrie in des alten Sprichwortes echter Bedeutung „ihres Glückes Schmiede“ gewesen

sind, Männer aus eigener Kraft, so werden auch aus der Reihe der jetzigen Generation des deutschen Arbeitertums schöpferische Kräfte hervorgehen, die unter Zurücksetzung aller eigennützigen Motive der Gesamtheit Großdeutschlands dienen werden und beitragen, daß Deutschland ein ewiges unüberwindliches Reich bleibt.



027364/18

Aufn.: Smolarewski

Generaloberst von Brauchitsch spricht bei Rheinmetall-Borsig

Ueber den Zusammenhang von Werk und Familie

Von Dr. Balthar Kupich

Die Werkzeitschrift ist ein wertvolles Bindeglied nicht nur zwischen sämtlichen Angehörigen einer Betriebsgemeinschaft, sondern darüber hinaus auch zwischen dem Werk und den Familien der Führer und Gefolgsmänner eines Betriebes. Aus diesem Grunde wollen wir uns in unserer Werkzeitschrift heute einmal mit den Zusammenhängen zwischen Werk und Familie beschäftigen.

Wenn wir z. B. Kraftwagenfahrer, die sich unterhalten und von den Wagen, die sie fahren, erzählen, in ihrem Gespräch belauschen, so kann man oft hören, daß der einzelne von „seinem“ Wagen spricht, obwohl es gar nicht sein Wagen ist, sondern er nur der angestellte Kraftwagenfahrer ist; oder wir hören eine Stenotypistin von „ihrer“ Schreibmaschine sprechen, die ihr nicht persönlich gehört, so kommt in solchen Ausdrücken unbewußt die innere Verbundenheit des Menschen mit seinem Arbeitsgerät und seiner Arbeitsstätte zum Ausdruck. Man spricht von „mein“ und „unser“, obwohl einem die Sache nicht zu eigen gehört. Das war schon früher so und ist es heute wieder — eine echte deutsche Erscheinung. Dieses Verbundenheitsgefühl des Menschen mit seiner Arbeitsstätte läßt den tiefen Zusammenhang zwischen Arbeitsbereich und persönlichem Schicksal erkennen, und nur, wo dieses Gefühl auch tatsächlich vorhanden ist, kann man von einer Anteilnahme des Menschen an seinem Werk, seinem Arbeitsplatz sprechen.

Seitdem wir den einzelnen Betrieb aus dem Blickpunkt der nationalsozialistischen Arbeitsidee sehen, nämlich als eine Zelle deutschen Gemeinschaftsschaffens, als notwendiges Glied im Gesamtaufbau des deutschen Lebens, als Diener der Gesamtheit zum gemeinen Nutzen von Volk und Staat, kehrt dieses besonders in der Systemzeit so arg verschüttete Verbundenheitsgefühl wieder zurück, und das ist ein gewaltiger Gewinn. Noch niemals ist daraus Segen entstanden, wenn Menschen, die in einem Werk gemeinsam einer Sache dienen, sich als Feinde gegenüberstanden und nur gewissermaßen unter einem äußeren Zwang ihre Gemeinschaftsbeziehungen gestalteten. Nur derjenige Mensch wird an seinem Arbeitsplatz, mag er ihm nun persönlich zu eigen gehören oder nicht, etwas wirklich Gutes leisten, der dieses lebendige innere Verbundenheitsgefühl als Kraft empfindet, die ihn froh und zuversichtlich stimmt. Jede Arbeitsstätte, an der ein Mensch steht, spielt in seinem persönlichen Leben eine wichtige Rolle: sie gibt ihm die Arbeit, die er braucht, und sie gewährt daher ihm und seiner Familie den notwendigen Lebensunterhalt. Das Werk wird für den einzelnen geradezu ein Stück seines Schicksals. Wer daher etwa glaubt, gleichgültig seinem Werk gegenüberstehen zu können, ohne jegliche Anteilnahme, ohne stündlich und täglich sein Bestes hergeben zu brauchen, hat die Bedeutung des Werkes für sein persönliches Schicksal noch nicht erkannt. So kann man wohl auch sagen, daß das Werk, sei es nun eine Fabrik, ein Gutshof, Geschäft, Handwerksbetrieb usw., das materielle Schicksal des einzelnen und der Betriebsgemeinschaft bestimmt und daß deshalb das wiedererwachte Verbundenheitsgefühl Ausdruck dieser Erkenntnis ist. Der deutsche Mensch kann sich überhaupt gar nicht lösen aus diesem Zusammenhang, er wird immer in einem inneren Zusammenhang mit seiner Arbeit bleiben, auch wenn er nicht unmittelbar tätig ist. Aber nicht nur das, was den einzelnen schaffenden Volksgenossen mit seiner Arbeit und seiner Arbeitsstätte verbindet, ist ausschlaggebend für diese Wesenshaltung, sondern auch die Erkenntnis, daß diese Arbeit und dieser Arbeitsplatz für ihn, seine Frau und Kinder, die ihm die nächsten sind, die gleiche Bedeutung haben. Denn zu der Betriebsgemeinschaft gehören auch alle Angehörigen, denn auch ihr Schicksal hängt ab vom Gedeihen des Werkes. Setzt der einzelne seine ganze Kraft ein für die Entwicklung seines Werkes, so wissen die Familienangehörigen, daß sie um ihre Existenz nicht zu sorgen brauchen. Und auch aus diesem Grunde kann es für den einzelnen nicht gleichgültig sein, wie er „seinem“ Werk gegenübersteht. Werk, Arbeiter der Stirn und der Faust und Familienangehörige bilden eine Einheit!

Wie aber nun die Einstellung aller Glieder einer Betriebsgemeinschaft zu ihrem Werk auf dessen Entwicklung, dessen Gedeihen und wirtschaftlichen Ertrag zurückwirkt, so beeinflusst diese Einstellung ebenso die Entwicklung der Familien, den Familiengeist und die materiellen Grundlagen der Familien. Nicht nur, daß bei einer gesicherten Lage des Werkes die materielle Sicherheit wächst, nein, auch das Familienleben wird beeinflusst von dem Geist, der in der Betriebsgemeinschaft herrscht. Und gerade deshalb finden ja auch von Zeit zu Zeit Gemeinschaftsveranstaltungen der Betriebsgemeinschaft statt, um den einzelnen und seine Familie den lebendigen Zusammenhang von Werk und Familie sinnfällig erleben zu lassen. Hierbei soll offenbar werden, daß Arbeit und Werk, Werk und Mensch, Mensch, Werk und Familie ein Ganzes sind, eine Schicksalsgemeinschaft im kleinen, abhängig von der Einstellung des einzelnen und aller zu Werk und Arbeit und abhängig von der Leistung des einzelnen für die Gemeinschaft. Das Werk selbst aber wird gewissermaßen zu dem äußerlich sichtbaren Symbol dieser Werks- und Schicksalsgemeinschaft.

Die Schaffenskraft des einzelnen Volksgenossen, dem eine Familie zur Seite steht, ist teilweise auch abhängig von dem Geist, der in seiner Familie waltet, der Geist in der Familie aber kann nachhaltig beeinflusst werden von den Erlebnissen, Eindrücken, Erfolgen und Fehlschlägen, die der einzelne Volksgenosse in seinem Werke gehabt hat. Wir wollen diesen Zusammenhängen etwas nachspüren.

Da sehen wir mitunter Menschen, die im Betriebe aus irgendwelchen Anlässen verbittert werden und sich grämen, sei es, daß sie mit ihrer Arbeit nicht recht vorwärtskommen, sei es, daß sie mit ihren Mitarbeitern keinen guten Faden spinnen, kurz: ihre Arbeitsfreude, ihre Anteilnahme am gemeinsamen Werkschaffen ist irgendwie getrübt. Die seelische Verfassung, die sich daraus entwickelt — Verärgerung, Mißstimmung — vermögen sie nicht wegzuarbeiten, sondern kommen in einer solchen Stimmung abends

heim in den Schoß der Familie. Spannungen, die er in seinem Betriebe hatte, übertragen sich in ihrer Wirkung auf die ganze Familie, so daß sie darunter leidet. Man spürt die Verbitterung des Mannes, und es legt sich dieser Zustand wie ein Druck auf die ganze Familie. Der Mann spricht nichts oder nur wenig, ist mürrisch, oder er poltert los, entlädt seine Affekte und wirkt unruhestiftend in seiner Familie.

Wieder ein anderer Mensch ist etwa folgendermaßen geartet: er arbeitet in seinem Betriebe sinnlos darauflos, macht sich buchstäblich körperlich und geistig kaputt und kommt dann abends insofgedessen müde und abgekämpft nach Hause. Er macht einen völlig müden und zerschlagenen Eindruck. Er will dann nichts weiter als Ruhe, will durch nichts gestört sein, jede Frage ist ihm schon zuviel, die Fliege an der Wand regt ihn auf. Daß Frau und Kinder von einem solchen Mann und Vater nichts haben, ist klar. Seine Anwesenheit stellt dann lediglich eine gewohnheitsmäßige Unterbrechung des üblichen Ablaufs des täglichen Lebens im Hause dar. Einem solchen Menschen fehlt die richtige Einstellung zu seiner Arbeit und zu seiner Familie. Denn es ist durchaus falsch, sich während der Arbeit durch einen sinnlosen Verschleiß der Kräfte so zu verbrauchen, daß man dann seine Familie und das Heim nur als Sanatorium betrachtet, wo man seine Ruhe findet und sich wieder erholen kann, um am nächsten Tage diese Entwicklung von neuem durchzumachen. Ein solcher Mensch muß unbedingt zerstörend auf den Geist seiner Familie wirken und stellt bestimmt auch kein vollwertiges Glied in seiner Betriebsgemeinschaft dar.

Wieder ein anderer macht es so: er hat schon das richtige Gefühl dafür, daß er die Familie nicht mit unangenehmem Betriebskram belasten darf. Er erzählt nichts von dem Ärger, den er vielleicht tagsüber im Betriebe gehabt hat, er weiß, daß er versuchen muß, selbst damit irgendwie fertig zu werden. Er kommt heim, spricht kein Wort, aber es wird ihm von seinen Angehörigen sofort angemerkt, daß er Unangenehmes durchgemacht hat. Fragt man ihn dann: „Was war denn nun schon wieder los?“, so lächelt er, sagt aber nichts. Man hat das Gefühl, daß ein Gewitter in der Luft liegt. Um seinen Ärger aber loszuwerden und die Familie dennoch damit zu verschonen, geht er vielleicht von zu Hause fort, in die Kneipe, an seinen „Stammtisch“, um sich hier Luft zu machen, um hier das verlorene innere Gleichgewicht wiederherzustellen. Also auch ein Fall, unter dem die Familie leidet!

Und schließlich ein anderer macht es wieder umgekehrt: er redet sich seinen ganzen Ärger zu Hause herunter, schimpft und skandalisiert, bis er allmählich ruhiger wird.

Alle diese hier geschilderten Fälle sind möglich und kommen im Leben vor, vielleicht nicht in dieser trassen Abgrenzung, aber es ist für eine Betrachtung, wie die hier angestellte, notwendig, diese Fälle so darzustellen, um an ihnen um so besser die Fehler zu erkennen und dann den Weg zu finden, auf dem wir zur Erkenntnis einer richtigen Haltung kommen. Das eine haben diese Beispiele unzweideutig gezeigt, daß eben der Zusammenhang zwischen Arbeitswelt und Familie so stark ist, daß nur aus einer klaren Wesenshaltung für beide Teile Segen erwachsen kann. Deshalb wird derjenige wohl am richtigsten handeln, der immer wieder versucht, mit sich selbst und mit seiner Umwelt im richtigen Zeitpunkt in Ordnung zu kommen, so daß weder die Arbeit im Betriebe noch auch die Familie belastet werden. Man halte sich deshalb stets vor Augen, daß der Dienst beginnt mit dem Aufstehen am Morgen, und daß der Mann die Vorbereitung zum Dienst damit beginnen muß, daß er seine Kräfte, die er im Betriebe braucht, ordnet und ehe er in den Betrieb kommt, häusliche Sorgen, wichtigen Alltagskram wegarbeitet, um seine ganze Kraft im Betriebe einsetzen zu können. Umgekehrt muß er dann, wenn er vom Betriebe nach Hause geht, Ärger und Verdruß, den er gehabt hat, so wegarbeiten, daß er zu seiner Familie nicht als ein Griesgram kommt, sondern als Mensch, von dem die Familie dann auch wirklich etwas hat, der hier dann wohl über seine Eindrücke und Erlebnisse spricht, aber so, daß sie Veranlassung werden, über dies und jenes nachzudenken und einen Weg der Besserung zu finden. Die Familie muß die lebendige Kraftquelle sein, damit der Mann kraftvoll und stark seiner beruflichen Arbeit nachgehen kann, sie muß der Schmelztiegel sein, in welchem Sorgen, Spannungen und Verdruß sich auflösen und die ganze Familie aus dieser Gemeinschaftsarbeit gestärkt hervorgeht. Die Familie, darüber wollen wir uns klar sein, ist der heilige Saatkoden für den Kampf draußen im Leben! Sorgen, die hereinstürmen, dürfen die Familie nicht unterdrücken, Aussprachen und Auseinandersetzungen dürfen die Kraft und den Willen des Mannes zu arbeitsfrohem Schaffen nicht lähmen, sondern müssen zur Klärung und zum Starkwerden helfen. Denn der Mann hat vor seinem Volke die Verpflichtung, an seiner Arbeitsstätte das Beste zu leisten, er hat vor seiner Familie die Verpflichtung, diese gesund und kraftvoll zu erhalten, damit die Familie als Keimzelle des Volkes ihre völkische Sendung erfüllen kann. Die Frau aber muß Brücke sein, sie muß aus dem Geist der Liebe und des Verstehens die Fäden weben, so daß Arbeitsleben und Familienleben sich nicht gegenseitig stören.

Aus einem gesunden Familienleben wird der Betrieb seinen Gewinn ziehen, und aus einer kraftvollen Betriebsgemeinschaft, die möglichst wenig Reibungen in sich hat, wird umgekehrt ein guter Einfluß auf das Familienleben zurückstrahlen.



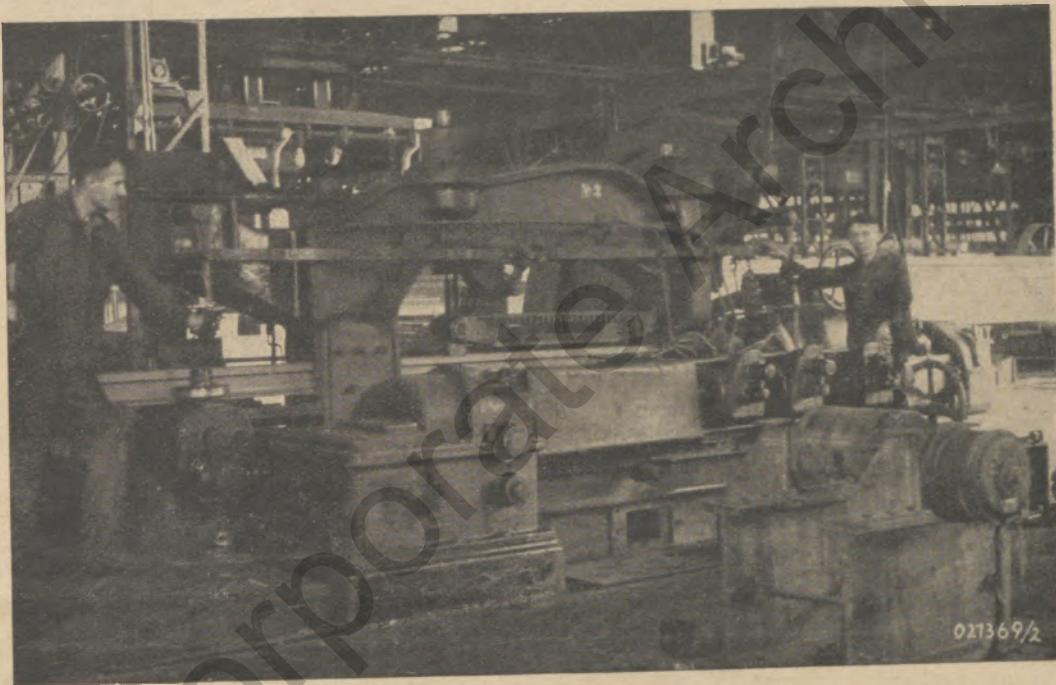
Arbeitskameraden

in der Zurichtung I der Thyssenhütte

Wer mit offenen Augen den bisher zurückgelegten Weg des Eisens vom Erz zum Stahl und darüber hinaus zum fertigen Profil verfolgt hat, den wird nun auch die Frage beschäftigen: „Was geschieht mit den ausgewalzten Profilen? Sind die Erzeugnisse der Walzwerke gleich fertig zur Abnahme, um in alle deutschen Gaue und in alle Welt hinein verschickt zu werden?“ Die Arbeitskameraden der Zurichtungen geben uns die Antwort hierauf. Neue Akkorde der gewaltigen Symphonie werktätigen Schaffens, die Tag und Nacht die riesigen Hallen eines Hüttenwerkes, wie es die August Thyssen-Hütte A.-G. darstellt, durchbraust, schallen in den Zurichtungen dem Besucher entgegen. Die in den Zurichtungen noch zu erledigenden Arbeiten sind so vielseitig und zahlreich, daß es unmöglich ist, sie alle in einem Artikel auch nur einigermaßen zu würdigen. Deshalb beschränken wir uns diesmal zunächst mit einem Besuch der Zurichtung I, die gleich der Straße I der Thyssenhütte angeschlossen ist.

An der bereits beschriebenen Straße I erlebten wir noch das ohrenbetäubende Aufkreischen der sich durch Schienen, Träger usw. fressenden Stahlsäge, der Wärmesäge, die die fertigen Profile auf die geforderte Länge zuschneidet. Ferner sahen wir, wie die Scheren die von Rollgängen zugebrachten Schwellen auf Maß schnitten. Das an der Straße I ausgewalzte Oberbaumetall, ferner Formeisen und Breitflächträger, werden in der Zurichtung I weiterverarbeitet. Die Schwellen gelangen auf Rollgängen in noch rotglühendem Zustand zu den Kappmaschinen. In einem Arbeitsgang werden hier die Enden der Schwellenstäbe umgebogen, d. h. gefappt, und die Schwellen mit der erforderlichen Neigung versehen. Anschließend bringt sie der sogenannte Klinkenschlepper zu den Lochmaschinen, wo die erforderlichen Lochungen, ebenfalls wieder in einem Arbeitsgang, gestanzt werden. Auf dem Wege von der Kappmaschine zur Lochmaschine sorgt

eine Verrieselungsanlage für die Abkühlung der Schwellen. Ihre weitere Bearbeitung geschieht bereits auf dem Wege von der Lochmaschine zum Stapelplatz, den sie über einen Seilrollgang und auf Klinkenschleppern erreichen. Die Lochränder werden während der Beförderung der Schwellen

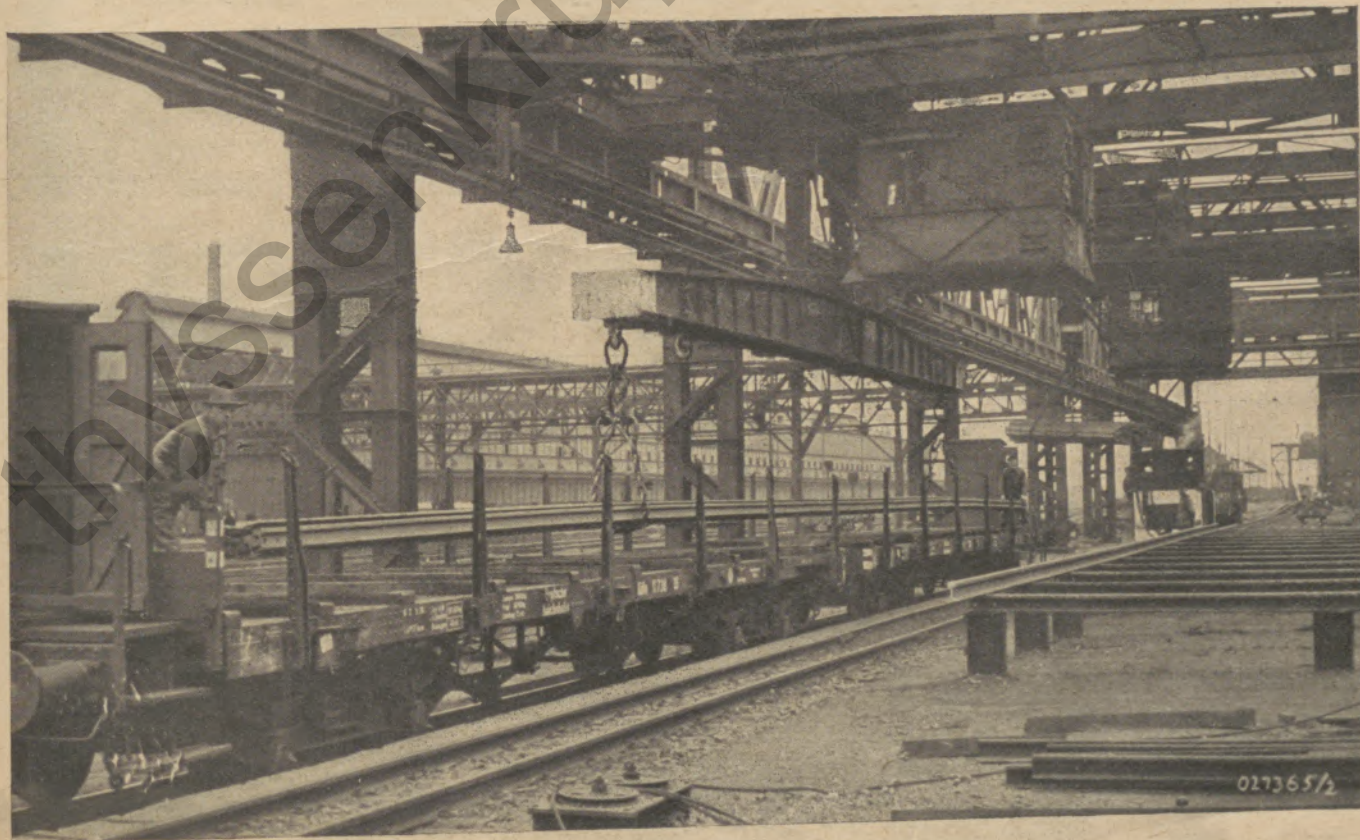


Kombinierte Fräs- und Bohrmaschine

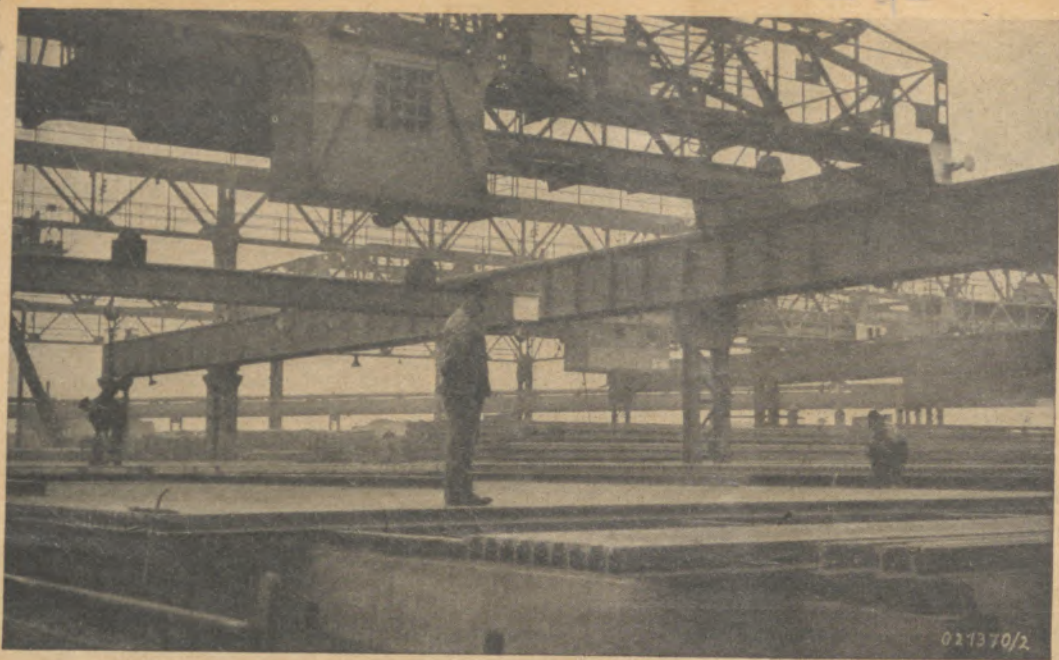
zum Stapelplatz verpußt, ferner werden die einzelnen Schwellen gleichzeitig noch einmal genau geprüft und sortiert, so daß nur einwandfreies Material zur Stapelung und nachher zur Abnahme und Verladung gebracht wird. All die eben angeführten Arbeiten geschehen unter freiem Himmel. Bei stärkstem Regen und selbst bei tollstem Schneegestöber dürfen hierbei unsere Arbeitskameraden von der Zurichtung I ihren Arbeitsplatz nicht verlassen, da sonst das Walzprogramm unterbrochen und somit die

Walzen stillstehen müßten. Man kann es daher verstehen, daß die mit der Fertigstellung der Schwellen beauftragten Kameraden den Sonnenschein ganz besonders lieben, während andere in nächster Nachbarschaft, an den Kappmaschinen ebenso wie an den Walzen, in den heißen Sommermonaten einen kühlen Guß aus luftiger Höhe mit gleicher Herzlichkeit begrüßen. Ungefähr tausend Schwellen fallen stündlich an. Dies mag schon dem Laien andeuten, mit welchen Leistungen die mit der Herstellung von Schwellen beschäftigten Arbeitskameraden am Ende einer Schicht aufwarten können.

Interessant ist es u. a. vor allem auch, in der Zurichtung I der weiteren Bearbeitung von Schienen zuzusehen. Mechanische Fördervorrichtung



Verladen von 50-Meter-Schienen



Nachrevision auf dem Schienenabnehmerlager

gen bringen die von den Warmsägen kommenden Schienen zunächst auf aus langen Eisenschienen gebildete rostartige Unterlagen (Warmlager oder Kühlbetten genannt), auf denen sie bis unter 50 Grad abkühlen, um dann gleich zur Richtmaschine und anschließend zur Richtpresse befördert zu werden. Durch die ungleichmäßige Abkühlung auf dem Warmlager sowie durch den Transport in rotglühendem Zustande sind die Schienen nämlich immer mehr oder weniger krumm geworden, wodurch allein schon eine weitere Bearbeitung in der Zurichterei erforderlich ist. Während die Schienen noch auf den breiten Lagern ruhen, werden sie so gekennzeichnet, daß man nachher genau feststellen kann, aus welcher Charge und aus welchem Block, ja sogar aus welchem Teil des Blockes sie gewalzt wurden. Mit welcher Sorgfalt und Genauigkeit überhaupt gearbeitet werden muß, werden wir gleich noch erfahren, wenn wir der Arbeit des Abnehmers zusehen. Zum Teil gehören eine jahrelange Erfahrung und ganz besondere Geschicklichkeit dazu, den Schienen „den letzten Schliff“ zu geben. Jede Abteilung, die die einzelnen Schienen in der Zurichterei durchlaufen müssen, bringt ihre Zeichen an, damit man bei eventuellen Beanstandungen genau sehen kann, wer etwas übersehen hat oder etwa nicht die nötige Sorgfalt bei seiner Arbeit walten ließ. Wenn man daran denkt, was eine Schiene bei ihrer späteren Verwendung alles auszuhalten hat, begreift man leicht, warum dies alles notwendig ist.

Hat der Mann an der Richtpresse seine Arbeit getan, so wird die Schiene auf ihrem weiteren Wege zum Abnehmerlager zunächst noch an der kombinierten Fräs- und Bohrmaschine oder an der ebenfalls kombinierten Säge- und Bohrmaschine auf genaue Länge gebracht und mit den nötigen Laschenlöchern versehen. Während die weni-

ger als dreißig Meter langen Schienen an der Fräs- und Bohrmaschine ihr genaues Maß erhalten, werden die größeren an der Säge- und Bohrmaschine auf die verlangte Länge zugeschnitten. Auf dem Abnehmerlager wird noch einmal eine sehr genaue Prüfung jeder einzelnen Schiene vorgenommen. Von allen Seiten werden sie nachgesehen, jede etwa zu beanstandende Stelle wird angezeichnet. Nach dem Ergebnis dieser Prüfung sortiert man die Schienen, stellt sie zur Abnahme, worauf der Abnehmer, ein vereidigter Vertrauensmann der Reichsbahn oder der sonst zu beliefernden Firma, eingeladen wird.

Der Abnehmer nimmt zuerst Schlag- und Zerreißproben, bevor er zur eigentlichen Befichtigung schreitet, bei der er nicht nur alle vier Seiten jeder Schiene genauestens untersucht, sondern auch ihr Profil und ihre Länge nachprüft. Die Schienenfußbreite darf um Plus und Minus 1 Millimeter von dem geforderten Maß abweichen, während bei der Profilhöhe und Kopfstärke nur Abweichungen von Plus und Minus 0,5 Millimeter zulässig sind. Bei einer 30-Meter-Schiene darf höchstens eine Längenabweichung von Plus und Minus 6 Millimeter vorkommen, bei kleineren Schienen (9 bis 18 Meter) eine solche von Plus und Minus 3 Millimeter.

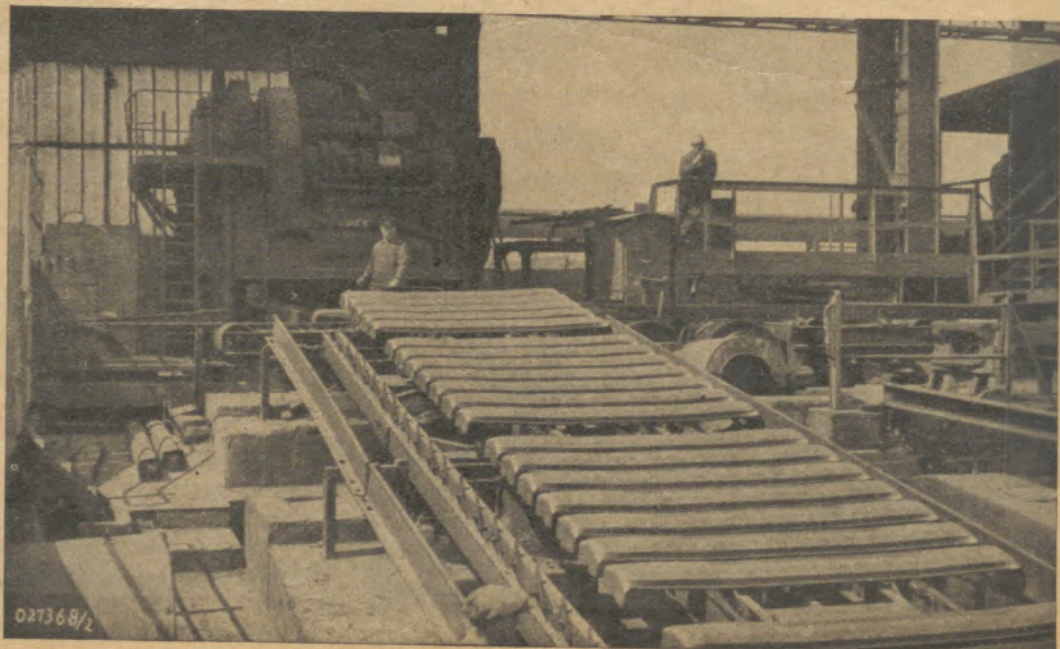
Weichenstücke müssen noch genauer gearbeitet sein, und zwar sind hier nur Abweichungen von Plus 3 und Minus 0 Millimeter zulässig. Hat sich der Abnehmer davon überzeugt, daß die Schienen fehlerfrei sind, so läßt er sie mit dem Abnahmestempel versehen. Nachdem nun noch Gewichtsproben gemacht sind, kann endlich zur Verladung geschritten werden. Die eben genannten Zahlen zeigen, mit welcher Sorgfalt und Genauigkeit unsere Arbeitskameraden ihrer Pflicht nachkommen müssen. Zu ihrer Ehre kann gesagt werden, daß die August Thyssen-Hütte A.G., den Neußerungen der Abnehmer nach, sich durch die

Qualität ihrer Erzeugnisse nicht nur im eigenen Lande, sondern in aller Welt ganz besonderer Wertschätzung erfreut.

Mancher wird nun noch fragen: „Was geschieht mit dem Material, das



An der kombinierten Säge- und Bohrmaschine



Schwellentransport zur Lochmaschine



An der Knüppelschere

nicht zur Abnahme oder zur Verladung kommt?" Verhältnismäßig nur sehr wenige Schienen halten den vielen Prüfungen nicht stand. Meistens handelt es sich dann um einen kleinen Mangel an irgendeiner Stelle der betreffenden Schiene, die in die Halle der Zurihterei zurückgebracht und hier für kleinere Längen noch verwendet wird. Die an der Kalfsäge abfallenden Stücke werden im Martinofen erneut eingeschmolzen. — Eine entsprechende Bearbeitung, wie wir sie bei den Schienen gesehen haben, erfährt auch das übrige vom Walzwerk I der Zurihterei I gelieferte Material. Breitflanschträger, Formeisen und schweres Stabeisen werden in der Zurihterei I nur gerichtet und kommen dann gleich zur Zurihterei II, der wir demnächst einen Besuch abstatten, um unsere gesamten Gefolgschaft auch einen Einblick in den Aufgabekreis der hier ihrem Tagewerk nachgehenden Arbeitskameraden zu gewähren.

T. M.

Aufnahmen: Theo Meister (5), Schröder (1)

Vor fünfundzwanzig Jahren

Tausende unserer Arbeitskameraden zogen vor fünfundzwanzig Jahren begeistert aus, um unsere Heimat vor einer Welt von Feinden zu beschützen. Viele von ihnen kamen nicht mehr zurück. In fremder Erde ruhen sie aus von ihren Heldentaten. Kühler Rasen deckt ihre Leiber und schlichte Holzkreuze weisen uns die Plätze, wo sie in treuester Pflichterfüllung Blut und Leben opferten, um uns allen ein Leben in Freiheit und Würde zu sichern. Die Arbeitskameraden, die das Glück hatten, nach vierjährigem härtesten Ringen in ihre Heimat zurückzukehren, sehen heute das Vermächtnis ihrer toten Kameraden erfüllt. Alle, ob sie im Westen oder Osten, im Süden oder auf hoher See ihren Mann standen, haben aus jenen Jahren unerbittlichen Ringens, in denen sie täglich mutig dem Tod ins Auge schauten, Erinnerungen mit nach Hause genommen, die niemals mehr ihrem Gedächtnis entschwinden werden. Doch, so verschieden auch ihre Erlebnisse sein mögen, in einem, im stärksten und tiefsten, sind sie alle gleich: im Erlebnis der Kameradschaft und der Einsatzbereitschaft, die vom ersten Tage an unsere Frontsoldaten auszeichneten. Dies kommt auch so recht in nachstehenden Erzählungen unseres Arbeitskameraden

Emil Baudner,

Kraftanlagen Thyssenhütte, zum Ausdruck, der vom ersten bis zum letzten Tage den Krieg an der Westfront mitmachte:

„Schon einige Tage, bevor die Erklärung der Mobilmachung bekannt wurde, wollte es mit der Arbeit nicht mehr so recht klappen. Wir ahnten, daß uns allen etwas Großes bevorstand, ein Schicksal seiner Erfüllung entgegenging. Am 31. Juli wollten Gerüchte wissen, daß die Mobilmachung heraus sei. Ich fuhr damals noch einen Eismagen der Thyssenhütte und lief sofort, als ich von dem Gerücht hörte, zu meinem Meister, um meine Arbeit niederzulegen, da ich mich gleich am zweiten Mobilmachungstage stellen mußte. Meister Manz erklärte mir jedoch, von Mobilmachung sei noch nichts bekannt, und ich sollte nur ruhig meiner Arbeit weiter nachgehen. Doch bereits am nächsten Tage sollten unsere Ahnungen in Erfüllung gehen. Um 17.30 Uhr erreichte uns der Bescheid von der Mobilmachung. Am Montagmorgen mußte ich zur Pferdemonsterung zum Alt-Hamborner Altmart. Die Thyssenhütte hatte gerade einige Wochen vorher noch mehrere prächtige Kutschpferde bekommen, und ich war stolz, vier der schönsten Pferde mitnehmen zu können. Die Musterung dauerte von morgens 8.30 Uhr bis abends 7 Uhr. Anschließend ging es gleich in langem Zuge nach Wesel. Am anderen Morgen um 2 Uhr kamen wir endlich dort an. Wenige Stunden später mußten wir antreten. Ich wurde dem Reserve-Geldartillerie-Regiment 13 zugeteilt. Hiernach marschierten wir nach Leutrum, wo wir geimpft und eingekleidet wurden. Mit Spannung warteten wir jetzt darauf, zur Front zu kommen. Nach fünf Tagen konnten wir jedoch erst unsere in Wesel zurückgelassenen Pferde wiederholen. Die Pferde erhielten nun Sattel- und Geschirrzug und wurden nach Geschützen eingeteilt. Meine schönen Kutschpferde bekam ich jedoch nicht wieder. Später habe ich sie als Reitpferde noch einmal an der Westfront wieder-gesehen. Als die organisatorischen Arbeiten erledigt waren, dachten wir, „endlich ist es soweit“. So schnell wollte man uns aber scheinbar noch gar nicht an der Front haben. Wir mußten erst noch einen Tag in Friedrichsfeld unser Können beweisen, durften uns dann von den Strapazen der Übung vierundzwanzig Stunden ausruhen, um hierauf endlich den großen Augenblick, die Verladung zur Front, zu erleben. Die Stimmung war glänzend. Die Nachricht von den ersten Siegen deutscher Truppen hatte unseren Mut und unsere Kampfeslust noch gestärkt. Kurz war das Abschiednehmen in Wesel von der Frau, von den Brüdern und Verwandten.

Einen Better habe ich wenige Zeit später an der Westfront wieder-gesehen, als seine Abteilung an uns vorbei in den Kampf zog. Dies war unser letztes Wiedersehen. Am gleichen Tage noch fiel er im Regengeld der Feinde.

Als sich unser Zug in Wesel in Bewegung setzte, hatten wir noch keine Ahnung, wohin wir kamen. Erst nachdem wir Düsseldorf durch-fahren hatten, wußten wir, wo die „Fahrt ins Blaue“ enden sollte. Kurz vor der belgischen Grenze wurden wir bei Dunkelheit auf freiem Felde ausgelegt. Am nächsten Tage überschritten wir die Grenze. Es war für uns ein eigenartiges Gefühl, als es plötzlich hieß: „Die Gewehre laden und entschließen, wir sind in Feindesland.“ Dieses seltsame Gefühl wurde noch stärker, als uns kurz darauf schon die ersten Wagen mit Verwundeten entgegenkamen. Den vollen Ernst des Krieges begriffen wir jedoch erst, als wir auf das Schlachtfeld bei Lüttich kamen, wo man gerade dabei war, die vielen Toten fortzuschaffen. Wir wurden sehr ernst, doch Angst bekamen wir nicht. Im Gegenteil, wir brannten nun darauf, den Tod der Kameraden zu rächen. Die erste Gelegenheit hierzu sollten wir erst bei der Eroberung der Festung Maubeuge erhalten. Als wir vor Maubeuge ankamen, traf gleichzeitig auch eine Reihe österreichischer Geschütze ein. Die bereits eingeleitete Belagerung der Festung fand nun schnell ihr Ende. Auf eine Entfernung von 450 Meter gaben wir gemeinsam Flankenfeuer. Während wir durch die damals schlechte Munition des Feindes nur verhältnismäßig wenig Verluste hatten, war der Erfolg unserer Geschütze um so größer. Der Feind verlor so den Mut zu weiterer Verteidigung, und wenige Stunden nach unserem Trommelfeuer erklärte er sich schon zur Übergabe der Festung bereit. Mit unseren 9000 Mann machten wir 45000 Gefangene! Dem Sieg von Maubeuge folgte eine schwere Zeit. Wir waren bereits auf dem Rückmarsch, um im Osten eingesetzt zu werden, als uns die Nachricht vom Rückzug der kluckenden Armee erreichte. Sofort mußten wir umkehren, um der 1. Armee zur Hilfe zu eilen. Auf unserem Marsch durch die Sumpfgebiete an der Aisne gab es schwere Verluste. Außerdem brachen in unseren Reihen Ruhr und Typhus aus. Die Tücken des Schicksals aber konnten unseren Kampfesgeist nicht verringern. Selbst unseren Humor ließen wir uns nicht rauben. Eine kleine Episode mag dies beweisen: Bei uns war ein Hamborner, Bartholomäus K. Er war sehr darüber erbost, daß seine Eltern ihm bei der Taufe einen so, wie er meinte, komischen Namen gegeben hatten. Mit Gewalt wollte er einen anderen Namen haben. Eines Nachts, als wir bereits lagerten, war Bartholomäus plötzlich verschwunden. In der Ferne hatte er ein Licht gesehen, und er wollte nun auskundschaften, ob dort eventuell etwas zu „erben“ war. An dem Haus, von dem der Lichtschein ausging, angekommen, merkte er bald, daß er sich an der Wohnung eines Pfarrers befand. Ganz richtig vermutete er, daß der Pfarrer in seinem Keller noch etliche Flaschen Kognak hatte. Dem Pfarrer blieb nichts anderes übrig, als mit unserem Bartholomäus zu teilen. Für Bartholomäus war es nun selbstverständlich, seine Beute mit uns gemeinsam zu verzehren. Eine Bedingung stellte er jedoch: wir mußten ihn erst umtaufen. Ich wurde zum „Pfarrer“ bestimmt, der den „Taufakt“ vornehmen sollte. Nach kurzem Ueberlegen entschlossen wir uns, den Bartholomäus mit einem Guß Kognak in Franz K. umzu-taufen. Wie wirksam diese „Taufe“ war, glaubten wir damals selbst nicht, denn heute noch wird K. in Hamborn nur Franz genannt. — Eine kleine Feier gab es für uns jedesmal, wenn wir zu kurzer Ruhe aus der Stellung zurückkamen, obwohl wir, wie ja aus den Schilderungen so zahl-



Von einem Volltreffer zerstörtes Haus

dem Rückmarsch, um im Osten eingesetzt zu werden, als uns die Nachricht vom Rückzug der kluckenden Armee erreichte. Sofort mußten wir umkehren, um der 1. Armee zur Hilfe zu eilen. Auf unserem Marsch durch die Sumpfgebiete an der Aisne gab es schwere Verluste. Außerdem brachen in unseren Reihen Ruhr und Typhus aus. Die Tücken des Schicksals aber konnten unseren Kampfesgeist nicht verringern. Selbst unseren Humor ließen wir uns nicht rauben. Eine kleine Episode mag dies beweisen: Bei uns war ein Hamborner, Bartholomäus K. Er war sehr darüber erbost, daß seine Eltern ihm bei der Taufe einen so, wie er meinte, komischen Namen gegeben hatten. Mit Gewalt wollte er einen anderen Namen haben. Eines Nachts, als wir bereits lagerten, war Bartholomäus plötzlich verschwunden. In der Ferne hatte er ein Licht gesehen, und er wollte nun auskundschaften, ob dort eventuell etwas zu „erben“ war. An dem Haus, von dem der Lichtschein ausging, angekommen, merkte er bald, daß er sich an der Wohnung eines Pfarrers befand. Ganz richtig vermutete er, daß der Pfarrer in seinem Keller noch etliche Flaschen Kognak hatte. Dem Pfarrer blieb nichts anderes übrig, als mit unserem Bartholomäus zu teilen. Für Bartholomäus war es nun selbstverständlich, seine Beute mit uns gemeinsam zu verzehren. Eine Bedingung stellte er jedoch: wir mußten ihn erst umtaufen. Ich wurde zum „Pfarrer“ bestimmt, der den „Taufakt“ vornehmen sollte. Nach kurzem Ueberlegen entschlossen wir uns, den Bartholomäus mit einem Guß Kognak in Franz K. umzu-taufen. Wie wirksam diese „Taufe“ war, glaubten wir damals selbst nicht, denn heute noch wird K. in Hamborn nur Franz genannt. — Eine kleine Feier gab es für uns jedesmal, wenn wir zu kurzer Ruhe aus der Stellung zurückkamen, obwohl wir, wie ja aus den Schilderungen so zahl-

reicher Kriegsbücher bekannt ist, vor Verdun, am Kemmelberg und ab 1917 in Flandern sehr böse Tage erlebten. Wir wollten uns nicht unterkriegen lassen, und die in vorderster Linie gezeigte Kameradschaft sollte auch hinter der Feuerlinie noch ihren sichtbaren Ausdruck haben. — Unsere Enttäuschung und Erbitterung war groß, als wir 1918 vom Waffenstillstand hörten und erfuhren, daß in verschiedenen Frontabschnitten der Verrat die Schlagkraft unserer Truppen lähmte. Auf dem ganzen Rückmarsch ließen wir uns von den marxistischen Verrätern in unserer Haltung nicht beeinflussen. Man bot uns an, durch Holland zu marschieren, wenn wir bereit wären, uns entwaffnen zu lassen. Auf dieses Angebot verzichteten wir geschlossen. Wir waren stolz, daß der Feind uns mit seinen

Waffen nicht besiegen konnte und unsere Waffen ließen wir uns von keinem nehmen. Es freute uns, daß wir in Düsseldorf noch eine rote Fahne herunterholen konnten. Mit Ausnahme jener Kameraden, die linksrheinisch heimatisiert waren und des schnell nachrückenden Feindes wegen — wir bildeten nämlich die Nachhut — sich beeilen mußten, ihren Heimatort zu erreichen, marschierten wir geschlossen in Wesel ein, genau wie wir gut vier Jahre früher auch geschlossen von Wesel aus in den Kampf zogen. Wir Frontsoldaten wissen, daß es niemals zum Zusammenbruch gekommen wäre, wenn 1918 schon ein Mann wie unser Führer Adolf Hitler die Geschichte Deutschlands geleitet hätte.

T. M.

Sängerfahrt zum Siegerland

Der Quartettverein „Eisenwerk Kraft 1925“ unternahm eine Autofahrt zum Geisweider Eisenwerk, Kreis Siegen. An einem Samstag, gegen 14 Uhr, fuhren wir mit zwei Autobussen vom Vereinslokal Toni Schauf ab. Wir benutzten die Reichsautobahn und kamen über Düsseldorf, Köln, Gummersbach nach Geisweid, wo wir gegen 18.30 Uhr eintrafen. Wir wurden schon erwartet, um gleich gegen 19 Uhr mit dem M. G. B. Siegener A. = G. gemeinsam ein Konzert zu ver-



Morgenständchen bei Herrn Direktor Nöll in Geisweid (Siegen) am 16. Juli 1939

Autu.: Steph. Schmitz

anstalten. In einem großen Zelt wohnten über 2000 Personen der Veranstaltung bei, die für uns zu einem schönen Erlebnis wurde. Nach kurzer Begrüßungsansprache unseres früheren Förderers Direktor Nöll konnte die Vortragsfolge sich in flottem Tempo abwickeln. Bei jedem Auftreten wurden unsere Sänger sehr herzlich von den Siegerländern begrüßt. — Am Sonntagmorgen brachten wir Direktor Nöll ein Ständchen. Am Nachmittag des gleichen Tages mußten wir bei der Einweihung einer neuen Sportanlage der Geisweider Eisenwerke mitwirken. Dem Weiheakt folgte eine große Feier im Zelt. — Montags, gegen 10 Uhr morgens, fuhren wir nach herzlichem Abschied nach Duisburg zurück, wo wir gegen 23 Uhr eintrafen. Unsere Frauen empfingen uns beim Vereinswirt. Bevor wir nach Hause gingen, blieben wir noch einige Zeit gemütlich beisammen, um Erlebnisse auszutauschen. — Wir danken unserer Vereinsleitung und besonders unserem Vereinsführer D i d m a n n für die herrliche Fahrt.

Mit „Kraft durch Freude“ zur Pfalz

Unsere Abfahrt vom Duisburger Bahnhof war von großen Sorgen begleitet. Es regnete unaufhörlich. Doch, je weiter wir den Rhein hinaufkamen, desto besser wurde das Wetter, so daß wir dennoch eine herrliche Fahrt zwischen alten Burgruinen und Weinbergen erlebten. Auf unserem Umsteigekahn in Edesheim angekommen, wurden wir gleich nach Quartierorten eingeteilt. Autokusse sollten uns nach Bad Gleisweiler bringen. Da die für unsere Weiterbeförderung bestimmten Wagen aber erst noch eine Reihe am Westwall schaffende Kameraden zu ihren Wohnorten fahren mußten, blieb uns noch einige Zeit, den köstlichen „Pfälzer Mai“ zu kosten. Als endlich die Fahrt durch die herrliche Weinstraße von Edesheim nach Gleisweiler beginnen konnte, hatten wir bereits etliche Gläser auf, denn den Wein lernten wir schnell ebenso schätzen wie unser heimisches Pils. Sehr gut gefiel es uns in Bad Gleisweiler, wo Mandeln, Zitronen und Feigen gediehen. Die Urlaubstage waren programmgemäß genau eingeteilt. An jedem Tag wurde eine Wanderung unternommen. Ortskundige führten uns. Ein besonderes Erlebnis bildete eine Nachmittagswanderung zur Burgruine „Scharfenack“. Von dort hatte man eine prächtige Aussicht zum Schwarzwald (Hornisgrinde) hinüber. Selbst die Vogesen und Frankreich konnten wir erblicken. — Die herrlichen Tage, die wir als AdF-Urlauber in der Pfalz verlebten, werden niemals mehr unserer Erinnerung entschwinden.

W. L.

Jungarbeiter der Niederrheinischen Hütte fahren ins Blaue

Die Jungarbeiter der Niederrheinischen Hütte unternahmen unlängst eine wohlgelungene Fahrt ins Blaue. Erst auf dem Bahnhof wurde das lange Rätsel, wohin die Fahrt wohl gehen würde, gelöst. Wir erfuhren, daß Schloß Berge in Buer unser Ziel sein sollte. Hier angekommen, benutzten

wir unsere Freizeit bis zum Mittagessen, um uns einmal gründlich die Stadt, das Schloß, die Parkanlagen, das Tiergehege und die Seen anzusehen. Pünktlich und von einem guten Hunger angeregt, verzehrten wir unser Mittagessen, einen vorzüglichen Rehgulasch, im Napoleonsaal des Schlosses. Gut gefiel uns die Freizeit nach dem Essen. Wir betrieben gründlich Sport. Für jede Sportart war aber auch bestens gesorgt worden. Mit dem Abendessen auf der Schloßterrasse fand unser Tagesprogramm in Buer seinen Abschluß. Wieder in Duisburg angekommen, traten wir noch einmal an und verabschiedeten uns von unserem Jugendwarter. In kurzer Ansprache dankte er allen für die während der Fahrt gezeigte gute Haltung. Sein Dank galt auch dem Betriebsobmann Spinnenken.

Turnen und Sport

Achtung! Sport- und Übungswarte!

Bereitet den Wettbewerb der Mannschaften gründlich vor und denkt an das Werksportfest am 17. September 1939. Der siegreichen Mannschaft winkt der Wanderpreis des Herrn Direktor Dr. Schuh.

Meldet sofort die Mannschaften.

Wettbewerb des guten Willens bei der Niederrheinischen Hütte

Bei der Durchführung dieses Wettbewerbes ist bei der Niederrheinischen Hütte eine kleine Störung eingetreten, die hauptsächlich auf verschiedene Regentage zurückzuführen ist. Wir wollen nun allen, die bisher noch nicht teilnehmen konnten, Gelegenheit geben, dieses nachzuholen. Am Mittwoch, dem 23., Donnerstag, dem 24. August, finden diese Übungen auf dem Urb-scheit-Gelände, und zwar von 6 bis 7 Uhr, von 13 bis 15 Uhr und 18 bis 19 Uhr statt. Wir erwarten, daß alle teilnahmefähigen Kameraden, die bisher zum Sportappell noch nicht angetreten sind, bei dieser Gelegenheit das bisher Versäumte nachholen.

Gute Leistungen unserer Leichtathleten

Die Leichtathletenabteilung der Thyssenhütte beteiligte sich am Sonntag, dem 6. August 1939, an den Deutschen und Vereinsmeisterschaften im Duisburger Stadion. Sie konnte ihre bisher erzielte Punktzahl von 3550 auf 4466 erhöhen und hofft, im nächsten Durchgang 5000 Punkte zu erreichen. Die Leistungen der Kameraden waren teilweise sehr gut. Leider konnte unser Bester, Willms, nicht in Schwung kommen. Sehr gut waren die Leistungen von Beimbauer, Weinert und Piotrowski. Im Weitsprung holte sich Beimbauer den Sieg mit 6,11 Meter, und im Hochsprung erreichte er 1,67 Meter. Weinert konnte sich im Speerwerfen verbessern und hier den dritten Platz belegen mit einem Wurf von 42,03 Meter. Im Diskuswerfen wurde der Kamerad Piotrowski zweiter mit einem Wurf von 33,56 Meter. Im 800- und 3000-Meter-Lauf konnten die Kameraden Holstein und Mellinghoff eine schöne Punktzahl herausholen.

Am letzten Sonntag starteten die Kameraden Willms, Piotrowski und Beimbauer in der Duisburger Städtemannschaft gegen Mülheim-Ruhr in Mülheim. An den Konzernmeisterschaften der Bestag am 19. und 20. August in Arefeld werden sich die gesamten Leichtathleten der Thyssenhütte beteiligen und die Farben der Betriebs-sportgemeinschaft würdig vertreten.

Gelegenheit zum Leichtathleten-Training: Dienstags, mittwochs und freitags ab 18 Uhr.

S. S.

Vertrauensmann sein

Von Herm. Bröder, Versand R. M.

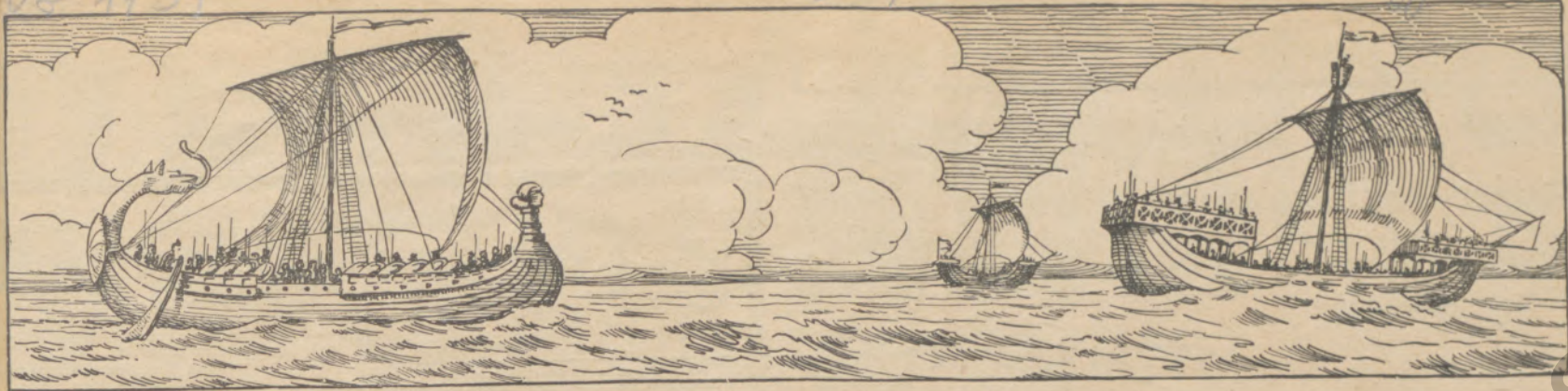
Vertrauensmann sein, heißt Vertrauen genießen, und daraus muß eine Achtung erfließen. Achtung nach oben und Achtung nach unten, dann kann die Werksgemeinschaft gesunden.

Vertrauensmann sein, heißt Vertrauen schenken, denen, die unsre Geschichte lenken. Mißtrauen und Dünkel muß du verachten, nach wirklicher Leistungsgemeinschaft trachten.

Vertrauensmann sein, heißt Vertrauen erkämpfen und will auch oft Unbill den Glauben dir dämpfen, denk an den Kameraden in Glut und Schweiß, der dich als seinen Vertrauten weiß.

Vertrauensmann sein, heißt Vertrauen schaffen, heißt in dem Glauben nicht erschaffen, daß, wenn stets Werkmann zum Werkmann findet, Deutschland, dein Werk steht fest begründet.

Und Deutschland ist Hitler, er hat es vollendet, daß unser Geschick sich zum Guten gewendet. Du weißt, auf den Führer kannst du bauen, drum sei, Kamerad, grenzenlos dein Vertrauen.



Unser Seewesen im Spiegel des deutschen Lehnworts

Unsere stolzen „Kraft-durch-Freude“-Schiffe bringen alljährlich eine Menge deutscher „Vanderratten“ auf das Wasser und machen sie dort mit dem Seewesen vertraut. Die folgende sprachkundliche Plauderei soll als kleine Einführung in den Sprachschatz der Seeleute dienen, die viele Lehnwörter im Wande führen, von denen die meisten aus den romanischen Sprachen herübergenommen sind. — Eine Vereinigung von Schiffen unter einem Befehlshaber hieß noch im 16. Jahrhundert „Schiffszeug“, seit 1500 auch „Armada“. Um 1600 tritt ein neues Wort dafür auf, das italienische „Flotta“, das aber bald durch die französische Form „flotte“ verdrängt wurde. Es ist ein germanisches Wort, das die Normannen nach Nordfrankreich gebracht hatten, und das dort volkstümlich geworden war. Es drang im 16. Jahrhundert in die französische Schriftsprache ein statt navire und, wie es scheint, schon etwas früher in die niederländische und niederdeutsche Volkssprache als vloete, vloot und floet (englisch: fleet). Im 17. Jahrhundert wurde dann das französische Wort als „Flotte“ (1663) aufgenommen und, weil ein entsprechendes deutsche Wort fehlte, rasch allgemein. Auch die Verkleinerungsform „Flotille“ hat sich seit 1728 rasch eingebürgert. Einen umfassenderen Begriff als Flotte bezeichnet „Marine“ (französisch marine, lateinisch marinus, von mare, das Meer, abgeleitet). Das Wort wird 1764 richtig erklärt durch „Schiffahrt, Seekunst und das gesamte Seevolk, wie auch die Verfassung der Seefachen“. Der einzelne Schiffsmann erhielt die Bezeichnung „Matrose“ (niederländisch matroos aus französisch matelot, altfranzösisch matenot, dem ein germanisches Wort zugrunde liegt). Das niederländische maatgenoot bezeichnet einen Tisch- und Mahlgenossen. — Für den Befehlshaber der ganzen Flotte bürgerte sich seit etwa 1500 das aus dem Altfranzösischen stammende „Admiral“ ein. Grundwort ist das arabische amir-alma = Befehlshaber des Wassers. Im Mittelalter galt amiral als Titel des Kalifen. Durch Angleichung an das mittellateinische admiratus wurde daraus admiral und schließlich admiral. — Das Zeughaus für die Schiffe hieß „Arsenal“, italienisch arsenale, französisch arsenal. Das Grundwort ist auch hier arabisch dar-assinaa = Haus der Fabrikation, woraus sich das altitalienische darsena entwickelte. — Die „Schiffskabine“ hat ihren Namen von dem lateinischen cabanna = die Hütte, französisch cabane, englisch cabin, wovon auch der abgekürzte Ausdruck cab für den hüttenartigen Stadtwagen und die Verkleinerungsform Kabinett für Privatgemach eines Vornehmen und ein Zimmer mit feingearbeiteten Schmuhschränken abzuleiten ist. — Das wesentlichste Hilfsmittel der Schiffahrt, das den Seefahrer von den Landmarken und den Gestirnen unabhängig machte, der „Kompass“, (italienisch compasso) kam aus China durch Vermittlung der Inder und Araber nach Europa und wurde im 14. Jahrhundert durch Gioja aus der Gegend von Amalfi verbessert. Man betonte es auf der letzten Silbe und hängte ihm ein wohlklingendes t an: Kompass; erst in neuerer Zeit wurde der Akzent nach deutscher Art zurückgezogen. Die Bedeutungsentwicklung war mittellateinisch compassus = Mitschritt, gleicher Schritt, dann Takt, Maß, Werkzeug zum Messen, Zirkel und endlich speziell das nautische Instrument, das aus Magnetenadel mit Nadelchen besteht. Das letztere hieß mittellateinisch buxola (von buxis, pyxis), woraus italienisch bussola „Busssole“ wurde, das dann auch das ganze Instrument bezeichnete. Ein anderes nautisches Werkzeug ist die „Sonde“, das Senfblei, von sonder = subundare, untertauchen, übertragen dann auf das in die Wunde zur Untersuchung gesenkte ärztliche Instrument. Die „Sirene“, die Dampfpeife auf den Schiffen, hat ihren Namen von den Meerfrauen der Antike, die als verlockende Verführerinnen den Schiffer narren. Den regelmäßig und stetig wehenden Wind, der zur Überfahrt von den italienischen Häfen nach Mittel- und Südamerika benutzt wurde, nannten die Italiener il passato (zu passare = überfahren), woraus sich das hochdeutsche „Passatwind“ entwickelte. Auch „Brise“ (italienisch brizza, französisch brise) ist romanischen Ursprungs. Das Wort für Hafen-

damm, „Mole“ stammt ebenfalls aus dem Italienischen, das es aus dem Lateinischen und Griechischen entlehnt hat. — In der Neuzeit wurde die bis dahin wesentlich praktisch betriebene und erlernte Schiffahrtkunde wissenschaftlich begründet und theoretisch gelehrt. Dafür wurde der wissenschaftliche Name „Navigation“ (lateinisch navigatio) oder noch umfassender „Nautik“ gebraucht (lateinisch nautica ars = Schiffskunst). „Tonnage“ = Tonnengehalt und „Déplacement“ = Wasserverdrängung, dann Gewicht des Wasserraumes, Tauchgewicht, stammen aus dem Französischen. — Als neue Bezeichnungen von Schiffen für Krieg und Frieden sind zu nennen: „Fregatte“ (französisch frégate = großes, schnelles Kriegsschiff italienisch fregata, spanisch fragata), „Gondel“ (von venetianisch gondola). Eine zur Wettfahrt aufgestellte Gondelreihe, dann die Wettfahrt selbst heißt: „Regatta“ (von der Grundform riga, die Reihe). Eine Pinasse ist ein kleines, schmales zweimastiges Schnellschiff, das ursprünglich aus Fichtenholz gemacht war; daher der Name pinacea, französisch pinasse. „Schaluppe“, französisch chaloupe, italienisch scialuppa, stammt vielleicht von dem niederländischen slupe, sloep = Ruderkahn. „Korvette“ (portugiesisch corveta) stammt entweder von curvus krumm oder von lateinisch corbita = Lastschiff. „Aviso“ (italienisch barca d'avisio) heißt soviel wie Nachrichtenschiff. Ein lateinisch-spanisches Wort ist „Torpedo“, eigentlich „Lähmung“ (von torpere, starr sein), dann Zitterrochen, ein bei Verletzung durch seine elektrischen Schläge lähmender Fisch des Mittelmeeres, endlich bewegliche Seemine. „Trajekt“ (lateinisch trajetum) kam erst in Gebrauch mit dem Aufkommen der großen überseeischen Dampffähren, auf denen ganze Eisenbahnzüge stehen. Das Grundwort heißt überfahrt und steht schon in den niederländischen Ortsnamen Mastricht (trajectus ad Mosam) und Utrecht (trajectus ad Rhenum). Durch die seefahrenden Niederländer aus dem Arabischen übermittelt ist das Wort „Havarie“ für Schiffschädigung (arabisch awar = Beschädigung, beschädigte Ware). „Harpune“ kommt von dem französischen harpon, = der Haken, das auch mit dem deutschen Wort Harpe verwandt ist, die ursprünglich eine hakenförmige Gestalt hatte. „Brassen“ (von französisch bras, der Arm) sind die an den Enden der Segelstangen befindlichen Seile, mittelst deren die Stangen gerichtet werden. Die „Boje“, ein an einem Anker mittelst eines Seiles befestigtes schwimmendes Bänchen, geht wahrscheinlich auf ein vulgärlateinisches boja, Lederriemen, Halsfessel, zurück. Unser Wort „Schleuze“ hängt wahrscheinlich nicht mit „schießen“ zusammen, sondern mit dem mittellateinischen exclusa, Ausschluss, Wehr. Die „Tafel“, Schiffswinde, ist aus dem italienischen taglia = Rolle, Flaschenzug übernommen. „Trosse“, starkes Tau, geht in der Wortteilung auf torciare = drehen zurück, wie auch Tross, das Gepäck. „Kai“, Damm, wird von altirisch cai = Weg, Straße abgeleitet. „Entern“ ein feindliches Schiff durch Heranziehen und Eindringen nehmen, hängt mit dem lateinischen intrare (= eindringen) zusammen. „Ramponieren“, ein Wort, das in den romanischen Sprachen nur noch die übertragene Bedeutung: durchherscheln, verspotten, hat, heißt ursprünglich: ein Schiff beschädigen, es mit einem rampone, einem Haken, zerfetzen. „Kalfatern“ heißt ein Schiff ausbessern. Das Wort wurde um 1600 an der Nordsee geläufig. Es stammt wahrscheinlich aus dem arabischen kuallafa „ein Schiff verkiten“. Der niederländische Alavaat-hamer, ein Hammer, mit dem ein den Seeleuten wohlgesinntes, gespenstiges Wesen zur Warnung an sich adhäste Stellen der Schiffswände klopft, gibt dann dem guten Schiffgeist den Namen „Kalkautermann“. Literarisch bezeugt ist der Name erst seit 1820. — Eins der jüngsten romanischen Lehnwörter in unserer Seemannssprache ist die „Messe“, der Speise- und Wohnraum der Seeoffiziere. Erst seit 1850 ist es in Gebrauch gekommen. Lateinisch heißt missum das Zugesandte, das Aufgetragene. In der Bedeutung Gericht, Schüssel, Tisch findet es sich dann im italienischen messo, im englischen als messroom.

Dr. M.



Werksallerlei

Unsere Jubilare

Vierzigjährige Arbeitsjubiläen



Maschinenrichter
Heinrich Beder
Walzwerk
Hütte R.-M.
am 12. 8. 39



Meister
Heinrich Alent
Walzenbrecherei
Hütte R.-M.
am 14. 8. 39



Schmieder
August Barth
Masch.-B. II
Thyssenhütte
am 16. 8. 39

Fünfundzwanzigjährige Arbeitsjubiläen



Monteur
Heinrich Neuhaus
Häfen
Thyssenhütte
am 1. 8. 39



Vorarbeiter
Theodor Abte
Thomaswerk
Thyssenhütte
am 6. 8. 39



Bol.-Führer
Lorenz Süssen
M. B. St. W.
Hütte R.-M.
am 8. 8. 39



Kranführer
Nikolaus Hoh
M. B. St. W.
Hütte R.-M.
am 10. 8. 39



Kranführer
Eduard Bienen
El. Betr. I
Thyssenhütte
am 11. 8. 39



H.-Arb.
Dr. Nichtenhofer
El. Zentr.
Thyssenhütte
am 11. 8. 39



Buntermann
August Nehl
Hochöfen
Thyssenhütte
am 11. 8. 39



Schlosser
Joh. März
M. B. St. W.
Hütte R.-M.
am 12. 8. 39



Ofenmann
Hermann Rohnen
Walzwerk
Hütte R.-M.
am 13. 8. 39



Buntermann
Friedrich Ritz
Hochöfen
Thyssenhütte
am 15. 8. 39

Familiennachrichten Thyssenhütte

Hochöfen: Geburten: Ein Sohn: Richard Schröder. Eine Tochter: Anton Jarf, Friedrich König, Gustav Kacwardt. — Sterbefälle: Sohn von Peter Vindenhofer, Thomaswerk: Eheschließungen: Franz Frofin. — Geburten: Ein Sohn: Karl Ewald. Eine Tochter: August Wigge.
Martinwerk I: Geburten: Ein Sohn: Johann Quast.
Steinfabrik: Geburten: Ein Sohn: Franz Burczyl.
Schlademühle: Geburten: Ein Sohn: Friedrich Vieder.
Walzwerk I: Eheschließungen: Ludwig Kubath. — Geburten: Ein Sohn: Otto Haas. Eine Tochter: Adalbertus Lasowski.
Zurichterei I: Eheschließungen: Friedrich Cremers. — Geburten: Ein Sohn: Wilhelm Rohmann. Eine Tochter: Emil Podluszly.
Zurichterei II: Geburten: Ein Sohn: Georg Klar, Gustav Kalcher, Paul Harwardt.
Zurichterei IV: Geburten: Ein Sohn: Gustav Vorzim. Eine Tochter: Johannes Roggenbud.
Zurichterei V: Eheschließungen: Josef Schüller. — Geburten: Ein Sohn: Fritz Ulrich. Eine Tochter: Vladislav Rhyzal, Gerhard Jansen.
Vlechwalzwerk: Geburten: Eine Tochter: Johann Schmitz.
Walzwerk IV: Geburten: Eine Tochter: Johann Römer.
Hochöfen Werkstat: Geburten: Ein Sohn: Franz Nanny. Eine Tochter: Hermann Petrich.
Masch.-Betr. Krafanlagen: Eheschließungen: Theodor Mölbers. — Geburten: Ein Sohn: Johann Schmeink, Johann Kiell. Eine Tochter: Johann Schmeink.
Elektr. Zentr. u. Stromverteilung: Geburten: Ein Sohn: Friedrich Jahnke.
Werkstat I: Eheschließungen: Johann Basse. Geburten: Ein Sohn: Andreas Hauck.
Maschinenbetrieb I: Geburten: Ein Sohn: Josef Kau.
Elektrobetrieb I: Eheschließungen: August Küpper, Erich Reiken.
Maschinenbetrieb II: Geburten: Ein Sohn: Adolf Reizer, Erich Schaumlöffel.
Eine Tochter: Ferdinand Kolar.
Elektrobetrieb II: Geburten: Eine Tochter: Peter Hermann.
Bauabteilung: Geburten: Ein Sohn: Andreas Diemann. Eine Tochter: Johann Skupin.
Eisenbahn: Eheschließungen: Johann Grebing, Alfred Kuz. — Geburten: Ein Sohn: Heinrich Schardt, Anton Königs, August Haase, Alois Schürten, Franz Palmen.
Eine Tochter: Jakob Harbt, Karl Beder, Sterbefälle: Sohn Anton Königs.
Häfen: Geburten: Ein Sohn: Franz Bente.
Verschiedene Abteilungen: Geburten: Eine Tochter: Horst Fehner.

Hütte Ruhrort-Weiderich

Walzwerk: Geburten: Ein Sohn: Franz Mödner.
Maschinenbetrieb: Geburten: Ein Sohn: Gerhard Böyen, Karl Müller.
Elektr. Betrieb: Geburten: Ein Sohn: Ernst Pauly.
Hauptwerkstatt: Geburten: Ein Sohn: Andreas Leicht.
Blickstraße: Geburten: Ein Sohn: Hermann Verrens.
Bauabteilung: Eheschließungen: Hermann Montelett. — Geburten: Eine Tochter: Heinrich Hilleken. — Sterbefälle: Sohn von Wilhelm Klose.

Verlag: Gesellschaft für Arbeitspädagogik m. b. H., Düsseldorf. Hauptabteilung: Vereinigte Werkszeitungen (Hütte und Schacht), Düsseldorf, Schließfach 728. Verantwortlich für den redaktionellen Inhalt: Georg A. Fischer, Düsseldorf. — Die Werkszeitung erscheint jeden zweiten Samstag und kommt an Werksangehörige kostenlos zur Verteilung. Nachdruck aus dem Inhalt nur unter Quellenangabe und nach vorheriger Einholung der Genehmigung der Hauptabteilung gestattet. Zuschriften und „Kleine Anzeigen“, deren Aufnahme für Werksangehörige kostenlos erfolgt, sind mit der Aufschrift „Für die Werkszeitung“ bei den Pfortnern abzugeben. — Druck: Droste Verlag und Druckerei AG., Düsseldorf, Pressehaus.

Niederrheinische Hütte

Grobblechwalzwerk: Eheschließungen: Heinrich Wolff.
Zurichtung: Eheschließungen: Bernhard Knaup.
Elektro-Betrieb: Eheschließungen: Wilhelm Kämpfen.

Hochöfen Hüttenbetrieb

Hochöfen: Geburten: Eine Tochter: Otto Hoppe.

Dankfagungen

Für die vielen Beweise aufrichtiger Teilnahme beim Hinscheiden meines lieben Vaters spreche ich der Direktion der August Thyssen-Hütte A.-G., Hamborn sowie den Arbeitskameraden der Zelle 17 meinen aufrichtigen Dank aus.

Albert Kowalski

Für die vielen Beweise herzlicher Anteilnahme beim Hinscheiden meines lieben Mannes und guten Vaters sagen wir allen, besonders der Betriebsleitung und den Arbeitskameraden der Zelle 8 unseren tiefempfundnen Dank.

Frau Wwe. Nikolaus Dybert und Kinder

Für die vielen Beweise herzlicher Anteilnahme und reichen Kranzspenden beim Hinscheiden meines lieben Vaters, unseres guten Vaters, sagen wir der Betriebsleitung, dem Jubiläumsverein, dem Gesangsverein und der Gefolgschaft der Hochöfen und Bauabteilung des Hüttenbetriebes Weiderich unseren tiefempfundnen Dank.

Frau Josef Schmidt nebst Kindern

Für die vielen Beweise herzlicher Anteilnahme beim Tode meines lieben Mannes und unseres lieben Vaters sowie für die Ehrungen seitens der Werkskapelle und des Werksangehörigenvereins, sagen wir der Direktion sowie allen Arbeitskameraden unseren innigsten Dank.

Frau Wwe. August Bednars und Kinder

Für die schönen Kranzspenden beim Hinscheiden meines lieben Mannes, unseres guten Vaters sprechen wir Meiner Arndt sowie den Arbeitskameraden der Hütte- und Trägereiabteilung unseren aufrichtigsten Dank aus.

Frau Wwe. Hermann Becker und Kinder

Für die vielen Beweise aufrichtiger Anteilnahme und die schönen Kranzspenden beim Hinscheiden meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sagen wir der Direktion, allen Vorgesetzten und Arbeitskameraden, dem Jubiläumsverein, der Werkskapelle sowie allen Nachbarn unseren tiefempfundnen Dank.

Frau Wwe. Maria Weber und Kinder

Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gefolgschaftsmitglieder:

Paul Weber

Maurermeister in der Bauabteilung der Thyssenhütte
† 1. August 1939 nach neunundzwanzigjähriger Tätigkeit im Alter von 61 Jahren

August Bednars

Fräser und Bohrer in der Zurichterei I der Thyssenhütte
† 29. Juli 1939 nach fünfzehnjähriger Tätigkeit im Alter von 54 Jahren

Friedrich Bruchwalst

Verlader in der Zurichterei I der Thyssenhütte
† 7. August 1939 nach siebenzehnjähriger Tätigkeit im Alter von 64 Jahren

Artur Graf

Verlader in der Zurichterei III der Thyssenhütte
† 26. Juli 1939 nach zehnmonatiger Dienstzeit im Alter von 35 Jahren

Hermann Kowalski

Schrottschneider im Walzwerk III der Thyssenhütte
† 29. Juli 1939 nach fast neunzehnjähriger Tätigkeit im Alter von fast 65 Jahren

Willi Zurek

Dreher in der Werkstat I der Thyssenhütte
† 4. August 1939 nach elfjähriger Tätigkeit im Alter von 25 Jahren

Josef Höfer

Bohrer in der Eisenbahn-Werkstat der Thyssenhütte
† 31. Juli 1939 nach fünfzehnjähriger Tätigkeit im Alter von fast 43 Jahren
Ehre ihrem Andenken!

Neue Bücherverzeichnisse

In der Hauptstelle Hamborn und Nebenstelle Meiderich unserer Werksbücherei können unsere Gefolgschaftsmitglieder folgende Teilkataloge zum Preise von 10 Pf. je Verzeichnis erwerben: „Bücher für die Jugend“ — „Stand und Beruf“ — „Fremdes Volkstum“ — „Gestalten der Dichtung und Geschichte“ — „Abenteuer und Humor“ — „Das neue Deutschland“ — „Deutsches Volk und Reich im Werden und Entstehen“ — „Geschichten von der Liebe, Lust und Leid, von Ehe, Familie und Sippe“ — „Weltkriegs-Gedächtnis und Wehrgeschichte“ — „Blut und Boden“

Werkswohnungstausch

Miete: Fünf-Zimmer-Werkswohnung, I. Etage, mit elektrischem Licht, Gas, Waschküche, zwei Keller und Trockenweicher, Miete 33,50 RM.
Suche: Drei-Zimmer-Werkswohnung, eventuell mit Mansarde, mit kleinem Garten und Stall in Margloh.
Duisburg-Beek, Aderstraße 3, I.

Miete: Drei-Zimmer-Neubauwohnung (Werkswohnung), II. Etage, in Hochfeld, Graufstr. 30. Mietpreis 37,80 RM.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung in Hochfeld, Banhelmer Dri oder Banheim.

Hugo Elamer, Dbg.-Hochfeld, Graufstraße 30.

Miete: Vier-Zimmer-Werkswohnung mit Waschküche und verbilligtem Strom, Miete 25 RM.
Ober: Drei-Zimmer-Werkswohnung, Einfamilienhaus mit Stall und Garten in Beek.
Suche: Zwei-Zimmer- oder Fünf-Zimmer-Werkswohnung in Bruchhausen, Margloh oder Beek.
Julius Piffoll, Hamborn-Bruchhausen, Dorfstraße 18, II. Etage.

Miete: Vier-Zimmer-Werkswohnung (kleines Häuschen) mit Waschküche, Trockenboden, Stall, Garten und Land, Miete 33,35 RM.
Suche: Drei- bis Vier-Zimmer-Wohnung mit Stall in Margloh.

Walburg-Berlinden, Am Finkenplatz 35.

Miete: Schöne große Drei-Zimmer-Werkswohnung mit Mansarde in Beek.

Suche: Fünf-Zimmer-Wohnung oder kleines Häuschen in Hochfeld oder Umgebung.
Zu erfragen: Vorste I.

Miete: Vier-Zimmer-Werkswohnung, barriere, verb. Strom, Stall, Miete 26 RM.
Suche: Drei- bis Fünf-Zimmer-Wohnung, eventuell mit Garten und Stall, gleich wo.

Dbg.-Weiderich, Sundgastr. 23a (früher Lothringer Straße).

Miete: Zwei-Zimmer-Wohnung, Miete 16,80 RM.

Suche: Drei-Zimmer-Werkswohnung in Saar, Beek ob. Ruhrort. Peter Bauer, Dbg.-Saar, Arndtstraße 35.