

Hüttenzeitung



DORTMUND-HOERDER
HÜTTENVEREIN
AKTIENGESELLSCHAFT



Dortmunder Union Brückenbau
Aktiengesellschaft



15. Jahrgang

Sämtliche Zuschriften sind an die Hüttenzeitung, Hauptverwaltungsgebäude, zu richten.

17. August 1939

Nachdruck nur unter Quellenangabe und mit Genehmigung der Hauptschriftleitung gestattet.

Nummer 17

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

Deutschen Arbeitsfront



Beim Zusammenbau eines Hochdruckbenzinofens

Aufnahme: Bildstelle Hüttenverein

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.

In einer Dorfschmiede stand die Wiege von Carl Benz, dem späteren Führer jenes Riesenbetriebes, dessen Erzeugnisse heute alltäglich Tausende deutscher Wehrmachtsangehörigen befördern. Noch im hohen Alter bekannte er: „Wie gern schaute ich dem Dorfschmied zu, wenn er an der Zange das Eisen ins Kohlenfeuer steckte und dabei den Blasebalg trat. Und wenn dann der Dunkel mit dem umgehängten Schurzfell und mit den zurückgestülpten Hemdärmeln den Hammer niederlassen ließ auf Hufeisen und Amboss, dann kam er mir vor wie ein vom Funkenregen umsprühter Siegfried. Ganz heiß regte sich in mir das Blut der Vorfahren, und ich dachte: das ist das schönste, wichtigste und deutscheste Handwerk!“

Aus dem Zimmerlehrling August Borsig wurde der spätere deutsche Lokomotivenkönig, dessen Lebenswerk heute ein Bestandteil der Betriebsgemeinschaft Rheinmetall-Borsig ist. „Vater, es ist eine neue Zeit angebrochen“, schrieb der junge Borsig einmal nach Hause. Ich habe umgesattelt, ich werde Maschinenbauer, denn wir werden Maschinen erleben, die noch keiner ahnte und die alles umwälzen!“ Selbst ein König hatte später Anlaß, diesen ehemaligen Zimmerlehrling anzustarren und Borsigs Wahlspruch zu bewundern, den er, in Eisen gegossen, überreicht erhielt:

**„Feiß!e durch Taten die jagende Zeit,
Schmiede den Tag an die Ewigkeit!“**

Am 1. Juli 1861 erhielt der neugeborene Schmiedegeselle Heinrich Büßing vom Altmeister in Borsfelde sein Wanderbuch. Mit 3 Talern in der Tasche, das vollgepackte Felleisen auf dem Rücken, marschierte er los. Kurz nach der Jahrhundertwende rollten die ersten Büßing-Wagen durch Deutschland, und die damalige Heeresverwaltung erkannte in Büßings Bestreben einen wichtigen Faktor zur erhöhten Wehrhaftmachung des Vaterlandes. Sie kam dem Erfinder mit großem Vertrauen entgegen, erteilte Aufträge auf Bereitschaftswagen und verfolgte lebhaft alle seine sorgsamsten Versuche. Das deutsche Heer bekam seinen schnellen Transportwagen.

Wieder ein Schmied und Schlosser, Johann Nikolaus Dreyse, hieß er, dessen Vater ihm 15 Taler in den Ranzen steckte und auf Wanderschaft schickte. Bei Better Beck in Altenburg tagsüber Wagenbau, dann Abend- schule in allerlei praktischen Wissenschaften und spät noch zeichnend und studierend an einem heimlichen Plane. Dreyse zeichnete ein Gewehr, entwarf es immer wieder von neuem und ließ sich nicht entmutigen. Sein Plan stand unverrückbar fest vor seiner Seele: ich will den Deutschen ein gleich gutes Gewehr machen, wie es andere Staaten bereits besitzen. 1827 reichte Dreyse sein Zündnadelgewehr zum Patent ein und erhielt es auch zugeteilt. Als sich dieses der junge Preußenkönig Wilhelm in der Stadt Goethes vorlegen ließ, fragte er den Erfinder:

„Wie kommen Sie als Schlosser gerade darauf, ein Gewehr zu machen?“

„Weil das jegige nichts taugt.“

„Haben Sie es denn so schlecht befunden. Haben Sie den Krieg mitgemacht und eine Schlacht?“ fragte ihn der Prinz.

„Ich habe nur ein einziges Schlachtfeld gesehen, das von Jena“, erklärte Dreyse. „Und auf diesem Schlachtfelde kam mir der erste Gedanke, daß das preußische Gewehr verbessert werden müsse, wenn Preußen überhaupt auf seine Militärmacht rechnen wolle.“

Nur einen Blick in das Lebensbild jenes Mannes, dem wir die Gründung der Rheinischen Metallwaren- und Maschinenfabrik zu verdanken haben: Heinrich Ehrhardt.

Schon als Schulbub stand er bei seinem Vetter an der Drehbank und schürte das Schmiedefeuer. Dann kamen die Jahre der Wanderschaft. Herrliche Arbeit unter hundert Kameraden in der Erfurter Eisenbahnwerkstätte — und Wochenlohn. Vier Taler pro Woche! Mittagessen mit einem Glas Bier 40 Pfg., abends 18 Pfg. — dabei konnte man noch etwas

erübrigen. Er sah sich im Erfurter Anzeiger nach einer Nebenbeschäftigung um und fand, daß ein Artilleriehauptmann Unterricht im Rechnen, Zeichnen und Mathematik gab. Für einen halben Taler pro Stunde, daneben waren Haus- und Küchenarbeiten umsonst zu verrichten.

Wir finden Heinrich Ehrhardt dann in Sömmerda in der Dreyse'schen Gewehrfabrik, dann bei Richard Hartmann in Chemnitz. Im Jahre 1877 erfand Ehrhardt den Pfropfenzieher mit Glocke, der heute über die ganze Erde verbreitet ist, wofür ihm ein geschäftstüchtiger Kaufmann, der ein Vermögen daran verdiente, 25 Taler gab. Später kaufte Ehrhardt in Düsseldorf ein Haus und ließ sich als Zivilingenieur nieder, Vertreter der Chemnitzer Maschinenfabrik Hartmann, bei der er vor zwölf Jahren als einfacher Arbeiter gestanden hatte. Nun kamen die Gründerjahre, und unzählige Patente wurden dem schaffensfrohen Ehrhardt zuteil. In seiner, im hohen Alter verfaßten Lebensbeschreibung „Hammerschläge, 70 Jahre deutscher Arbeiter und Erfinder“ gibt er darauf in seiner humorvollen Art Erwähnung: „Ich habe gelegentlich im Scherz von mir gesagt, daß ich voller Patente sei, wie ein Hund voller Flöhe.“ Ich glaube, daß dieser Ausspruch wirklich nicht ganz unbegründet war.

1887 wurde Ehrhardt Koburgischer Kommerzienrat und sollte sogar geadelt werden. Hören wir Ehrhardt selbst seine Meinung über diese Standeserhöhung aussprechen:

„Nach kurzem Befinnen sagte ich dem bei mir vorführenden Adjutanten des Herzogs Alfred, ich fände den Namen Ehrhardt auch so ganz gut und schön und bäte ihn, von diesem Gedanken abzugehen. Ich sagte ihm, daß mich auch mein Kommerzienrattitel nicht sehr entzückte. Er schmede mir zu sehr nach Bank und Börse. Man solle Leuten, die in der Technik etwas geleistet hätten, lieber Titel geben, die diese Leistung auch inhaltlich zum Ausdruck brächten. Für Leute, die etwas gebaut hätten, wäre zweifellos der Titel Baurat das gegebene. Ältere Bauräte würden normalerweise Geheime Bauräte und in den Ministerien, in denen ich oft zu tun hätte, finge der Mensch gemeinlich überhaupt erst beim Geheimen Baurat an. Das wäre also ein Titel, der mir gefallen könnte.“

Der Adjutant hörte meine Auseinandersetzung, die ich eigentlich ganz akademisch begonnen hatte und erst in den letzten Sätzen etwas persönlich färbte, ruhig mit an, und wenige Tage später überreichte mir der Herzog persönlich die Ernennung zum Geheimen Baurat. Dieser Titel hat mir aber auch wirklich Freude gemacht, weil er meinen persönlichen Leistungen gerecht wurde und sein Inhalt sich einigermaßen mit meinem Wirken deckte.“

Wir kennen das Lebenswerk Alfred Krupps, dessen Genialität ihren Grundstock in der Essener Arbeiterwohnung seiner Eltern fand. Alfred Krupp war es, der stolz den Adel für sich ablehnte und bekannte: „Ich will lieber unter den Bürgerlichen der erste sein, als unter den Adelligen der letzte.“

Auch Wilhelm Mauser, der Schöpfer der modernen Gewehre, hatte harte Arbeit und Sorge ums tägliche Brot von früh an kennengelernt.

So ließe sich die Reihe jener hervorragenden Männer, denen wir die Begründung und großartige Entwicklung der deutschen Heeresrüstungsindustrie zu danken haben, fortsetzen. Wir sind stolz darauf und dehnen diesen Stolz auch auf den schaffenden Menschen der jetzigen Generation aus, den an dem fraglichen Tage der Oberbefehlshaber des Heeres selbst als den besten Arbeiter der Welt bezeichnete. Ein Gang durch die Waffen- schmiede der Betriebsgemeinschaft Rheinmetall-Borsig in Begleitung weiterer hoher Offiziere der Wehrmacht, des Gauleiters Florian, des Geschäftsführers der Deutschen Arbeitsfront, Reichshauptamtsleiter Marrenbach, des Leiters des Reichsfachamtes Eisen und Metall, Jäzösch, des Gaubormannes der DAZ-Gauverwaltung Düsseldorf, Heini Bangert, und andere vermittelte einen außerordentlich starken Eindruck von der Einsatzbereitschaft und gewaltigen Leistungskraft des schaffenden Menschen in der deutschen Rüstungsindustrie, deren technischer Höchststand hervorragende Formen aufzuweisen hat.

Die anschließenden 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 genannten 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.

Teilnehmer der Deutsch-Niederländischen Kulturtagung beim Dortmund-Hoerder Hüttenverein

Die ausländischen Gäste vor dem Hauptverwaltungsgebäude



Ausländerbesuche haben im nationalsozialistischen Deutschland eine besondere Bedeutung. Einmal gilt es, alte Freundschaftsbande zu erneuern und enger zu knüpfen, zum anderen aber auch, falsche Vorstellungen, die von böswilligen Neidern über das wiedererstandene und erstarkte Großdeutschland verbreitet werden, zu beseitigen. Immer wie-



Konverterblasen im Thomaswerk



Ein Blick in die Garküche des Eisens

der können wir mit Genugtuung feststellen, daß die eigene Anschauung auch die voreingenommensten Besucher eines Besseren belehrt.

Die anlässlich der Deutsch-Niederländischen Kulturtagung vor einigen Tagen in Dortmund weilenden etwa achtzig Gäste aus Flandern, den Niederlanden und Südafrika statteten auch dem Dortmund-Hoerder Hüttenverein einen Besuch ab, von denen ein Teil das Dortmunder und der andere das Hörder Werk besichtigte. Die am Hauptverwaltungsgebäude erschienenen Teilnehmer wurden von Oberst a. D. Schuch im Lichthof im Namen der Direktion aufs herzlichste willkommen geheissen. Anschließend folgte in mehreren Gruppen unter sachkundiger Führung eine Besichtigung

der Hochöfen, des Stahl- und Walzwerks sowie des Brückenbaues. Die eingehenden Fragen, auch der anwesenden Damen, ließen das lebhafteste Interesse an den einzelnen Produktionsvorgängen sichtbar werden, und in Unterhaltungen mit verschiedenen Teilnehmern brachten diese ihre größte Bewunderung sowohl über die technischen Einrichtungen als auch über die geschickte und zuverlässige Arbeit der Werktätigen zum Ausdruck. Mehr als einmal konnte man den Ausruf „Sehr interessant“ hören. Sicherlich werden die Gäste, die auch ihre kulturelle Verbundenheit mit Deutschland unverhohlen zu erkennen gaben, unvergeßliche Eindrücke von der unbändigen Schaffenskraft der deutschen Industrie mit in ihre Heimat nehmen.

Nach der Besichtigung fand im Industrieklub ein Mittagessen statt, bei welcher Gelegenheit Dr. Bretschneider das Wort ergriff und inter-

essante Ausführungen über die Bedeutung des Dortmund-Hoerder Hüttenvereins für den Wirtschaftsraum des Großdeutschen Reiches machte, die er durch einige beweiskräftige Zahlen ergänzte.



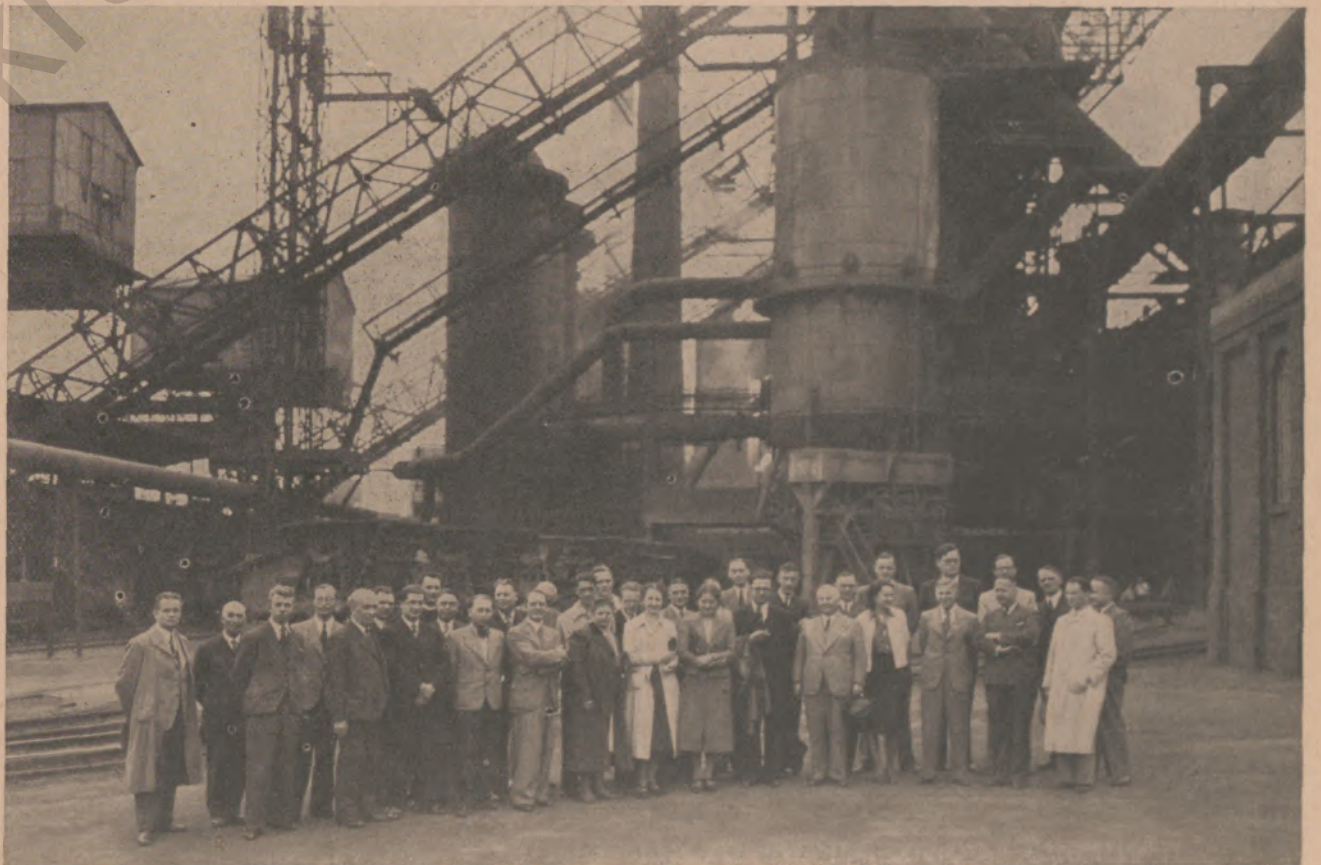
Hochofenabstich auf dem Hörder Werk

Aufnahmen:

Rosfeld (2)

Schley (1)

Stuhlmann (2)



Die Besucher des Hörder Werks vor den Hochofenanlagen

Anwendung von Schweißen und Schweißverfahren in den mechanischen Instandsetzungswerkstätten, Werk Dortmund

Von Dipl.-Ing. H. H ü n g s b e r g

In den letzten zehn Jahren und besonders durch die Aufgabenstellung des Vierjahresplans hat die Schweißtechnik auf allen Gebieten des Maschinenbaues, des Stahlhoch- und Brückenbaues derartig an Umfang und Bedeutung zugenommen, daß es angebracht erscheint, alle Arbeitskameraden unseres Hüttenwerkes darüber zu unterrichten, wieweit die Entwicklung der Schweißtechnik allgemein und insbesondere in den mechanischen Instandsetzungswerkstätten unseres Hüttenwerkes gebieten ist. Ueber diesen allgemeinfasslichen Rahmen hinaus soll dieser Bericht die Vielzahl der neuangelernten, aus anderen Berufen umgeschulten Schweißer unseres Werkes etwas weiterbilden und zu reger gedanklicher Mitarbeit anregen.

Die geschichtliche Entwicklung der Schweißtechnik

zeigt, daß schon in den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts Versuche unternommen wurden, um die beim elektrischen Kohlelichtbogen entstehenden hohen Temperaturen zu Schweißungen von Stahl, Schmiedeeisen und Gußeisen auszunutzen. Schrittmacher waren der Deutsche Dr. Zerner und die Russen Benardos und Slawianoff. Doch leider waren ihre Versuche nicht ausreichend von Erfolg gekrönt, weil der Mangel an Maschinen zur Erzeugung des zweckmäßigen Schweißstroms sowie die Unzulänglichkeit der Zusatzwerkstoffe zu zahlreichen Fehlschweißungen führte. So fand dieses Schweißverfahren trotz der Aufmerksamkeit, die es erregte, keinen Eingang in die Technik und blieb das Geheimnis einiger weniger Schweißkünstler. Dagegen kam ein anderes Verfahren, die sogenannte „autogene“ Schweißung, allmählich zu immer größerer Verbreitung, da hierbei nur unwesentliche Rinderkrankheiten zu beheben waren. Nachdem um die Jahrhundertwende das Acetylen entdeckt worden war, und es gelang, dieses Gas mit dem in Stahlflaschen aufgespeicherten, verdichteten Sauerstoff in einem gleichfalls neu entwickelten Brenner so zu verbrennen, daß die erzeugte Temperatur zum Aufschmelzen des Stahls ausreichte, fand dieses Verfahren sehr bald in vielen Fällen Anwendung. Doch auch hier waren es nur wenige Ausgewählte, die mit dieser neuen Einrichtung umzugehen wußten, und noch heute wissen ältere Arbeitskameraden von diesen Schweißern zu berichten, die mit viel Geheimnistuerei unter gebührender Achtung der Umwelt ihre Künste verrichteten. Gleichzeitig kam ein weiteres Schweißverfahren auf, nämlich die elektrische Widerstandsschweißung, die bereits im Jahre 1907 in der Blech- und Kleinisenindustrie in starkem Maß zur Anwendung kam. Erst der Weltkrieg mit seiner ungeheuren Anspannung der Industrie brachte allen drei Verfahren den verdienten Aufschwung. Man hatte die Bedeutung des Schweißens für die Ausbesserungs- und Instandhaltungsarbeiten sehr bald erkannt, und die durch die Blockade erzwungene Rohstoffknappheit drängte die Weiterentwicklung unaufhaltsam vorwärts. Auch in den Nachkriegsjahren riß die Entwicklung nicht ab, und der ungeahnte Aufschwung der Industrie durch das Dritte Reich brachte die Schweißtechnik zu der Bedeutung, die sie heute auf fast allen technischen Gebieten besitzt und aus denen sie nicht mehr fortzudenken ist. Amerika, England und Rußland haben ihre Schweißtechnik fast auf die gleiche Höhe gebracht.

Aus der Mannigfaltigkeit der Versuche und Verfahren heben sich heute folgende heraus, die durch umfangreiche Arbeit der Fachauschüsse der technischen Vereine und Verbände festgelegt und umrissen sind:

1. Gaschmelzschweißung und Brennschneiden
2. Lichtbogenschweißung
3. Widerstandsschweißung

Das uralte Verfahren der Hammerschweißung aus dem Schmiedefeuer soll im Rahmen dieses Aufsatzes nicht berücksichtigt werden.

Der Begriff des Schweißens

wurde vom Verein Deutscher Ingenieure folgendermaßen festgelegt:

„Unter Schweißen wird eine Vereinigung von metallischen Werkstücken gleichen oder ähnlichen Werkstoffes unter Zuführung von Wärme verstanden, derart, daß die Verbindungsstelle mit den anschließenden Teilen ein möglichst gleichwertiges Ganzes bildet.“

Mit dieser Darlegung sind die wesentlichsten Merkmale der gesamten Schweißverfahren erfaßt. Vereinigt werden metallische Werkstücke,

wobei sich die metallische Eigenschaft sowohl auf die Zusammenfügung als auch auf den äußeren Zustand bezieht, denn, wie später gezeigt wird, Verunreinigungen der zu verschweißenden Flächen infolge von Rost, Farbe, Öl usw. führen zu fehlerhaften Schweißnähten. Weiterhin geht aus obiger Feststellung hervor, daß die zu verbindenden Werkstücke ungefähr gleicher Zusammenfügung sein sollen, eine Forderung, von der selten und nur in Ausnahmefällen, besonders jedoch bei der Widerstandsschweißung, Abstand genommen wird. Die Zuführung von Wärme ist unbedingt notwendig, um die zu verschweißenden Flächen in einen teigigen oder gar flüssigen Zustand zu bringen, bei dem sich eine innige Verbindung erzielen läßt. Die Bildung eines möglichst gleichwertigen Ganzen ist die Folge davon, und bezieht sich diese Forderung sowohl auf die werkstofftechnische als auch die konstruktive Ausbildung der Schweißstelle.

Im nachfolgenden werden die einzelnen Schweißverfahren unter Berücksichtigung ihrer Besonderheiten und Anwendungsbereiche beschrieben.

Die Gaschmelzschweißung

Bei der Gaschmelzschweißung wird die zum Aufschmelzen der zu verschweißenden Werkstücke erforderliche Wärme durch Verbrennung von Gasgemischen in Spezialbrennern erzeugt. Die üblichen Schweißgase sind Sauerstoff und Acetylen. Der Sauerstoff (chemische Bezeichnung O) ist ein weit verbreitetes Element und kommt als solches nicht nur, wie allgemein bekannt ist, in der Luft und im Wasser vor, sondern ist auch an die festen Bestandteile der Erde gebunden. Sauerstoff braucht der Mensch zur Atmung, ebenso wie jede Verbrennung nur beim Vorhandensein einer genügend bemessenen

Sauerstoffmenge erfolgen kann. Der zum Schweißen benötigte Sauerstoff wird in der Hauptsache aus der Luft und weniger durch elektrolytische Zersetzung des Wassers gewonnen. In größeren, ortsfesten Anlagen wird gereinigte Luft so stark abgekühlt, daß sich der in ihr enthaltene Sauerstoff verflüssigt (bei -182 Grad Celsius) und von den übrigen Bestandteilen der Luft, Stickstoff und Edelgase, die bei dieser Temperatur noch gasförmig sind, abgetrennt werden kann. Der so gewonnene Sauerstoff wird auf 150 at verdichtet, stark getrocknet und in Stahlflaschen gefüllt. In diesen Stahlflaschen wird er dann zu den Arbeitsstellen gebracht. Der Brückenbau besitzt eine derartige mittelgroße neuzeitliche Anlage zur Sauerstoffgewinnung aus der Luft. Zur Ersparnis von Transportkosten wird heute in steigendem Maße flüssiger Sauerstoff in den Handel gebracht, der dann jedoch durch besondere Verdampfer an den Verwendungsstellen in den gasförmigen Zustand übergeführt werden muß. Das zweite Gas zur Erzeugung der Schweißflamme ist das Acetylen (chemische Bezeichnung C_2H_2). Es entwickelt sich aus der Vereinigung von Calcium-Karbid, kurz Karbid genannt, und Wasser. Da Karbid sehr stark Feuchtigkeit aus der Luft aufnimmt, muß es vor seiner Verwendung luftdicht verschlossen bleiben, was meist durch Blechtrommeln erreicht wird. Doch es besteht immer die Gefahr, daß sich auf Grund von Undichtigkeiten in den Trommeln bereits Acetylen gas entwickelt, weshalb beim Öffnen der Trommeln äußerster Vorsicht geboten ist. Der kleinste Funke, hervorgerufen durch offene Flammen, Zigarren- und Zigarettenraucher, Werkzeuge wie Meißel, Stemmeisen usw., kann die folgenschwersten Explosionen hervorrufen. Aus 1 kg Karbid und etwa $\frac{1}{2}$ kg Wasser werden rund 300 Liter Acetylen frei. Die Herstellung des Acetylenlengases geschieht in besonderen Entwicklungsanlagen, von wo aus das Gas durch direkte Leitungen zu den Verwendungsstellen (z. B. in die Werkstatt) gelangt, oder es wird wie der Sauerstoff verdichtet und in Stahlflaschen gefüllt. Wiederum wegen der hohen Explosionsgefahr des Acetylen-Luftgemisches (Acetylen allein ist nicht explosiv) sind hier besondere Maßnahmen vorgeschrieben, wodurch selbst bei Funkenzündung eine gefährliche Explosion ausgeschlossen bleibt. So gibt es Flüssigkeiten, die das verdichtete Acetylen in sich lösen, ohne eine chemische Verbindung mit ihm einzugehen und somit bei der späteren Verwendung das Gas wieder freigeben. Die für diese Zwecke gebräuchlichste Flüssigkeit ist chemisch reines Aceton. Die Lösung in Aceton allein aber verhindert noch keine Explosion, sondern erst der Umstand, daß die Stahlflaschen mit porösen Massen, wie Holzkohle, Kieselgur usw., gefüllt werden und diese Massen mit Aceton getränkt werden, bietet die nötige Sicherheit. Würde jetzt aus irgendeinem Grunde eine Entzündung des Acetylen eine Explosion hervorrufen, so wird diese durch die in der Stahlflasche lagernde poröse Masse

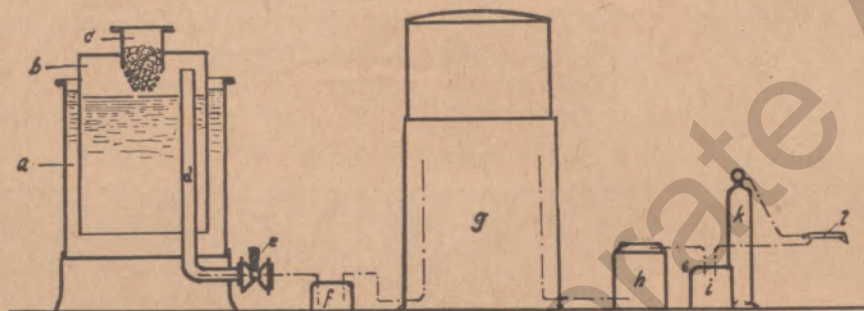


Abb. 1: Schematische Darstellung einer Acetylen-Entwicklungsanlage nach dem Tauchsistem

- | | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| a = Entwicklerbehälter | g = Sammelbehälter |
| b = Tauchglocke | h = Reiniger |
| c = Karbidkorb mit feibartigem Boden | i = Wasserborlage |
| d = Rohrleitung zur Verbrauchsstelle | k = Sauerstoffflasche |
| e = Abfahrbahn | l = Brenner |
| f = Wäscher | |

sofort erstickt und an der Ausbreitung verhindert. Die dadurch gewährleistete Sicherheit bedingt die vielfache Verwendung gelösten Azetylens in Stahlflaschen und gleicht den höheren Preis gegenüber dem Bezug aus ortsfesten oder transportablen Entwicklern wieder aus. Auf der Hütte und auch in den Mechanischen Werkstätten wird darum nur das in Stahlflasche gelöste Azetylen verwendet. Trotzdem soll im nachfolgenden die Arbeitsweise einer ortsfesten

Azetylen-Entwicklungsanlage

beschrieben werden. Eine solche Entwicklungsanlage besteht in der Hauptsache aus dem eigentlichen Entwickler, dem Gasbehälter sowie den Reinigungsanlagen und den explosionsverhindernden Schutzvorrichtungen. Je nach Wirkungsweise unterscheidet man bei den Entwicklern das Einwurf-, Zufluß- oder Tauch-System. Beim Einwurfssystem wird in zeitlich geregelten Abständen je nach Gasentnahme eine bestimmte Karbidmenge in einen Wasserbehälter eingeworfen. Das entstehende Azetylgas steigt hoch und wird oben am Behälter abgeführt. Beim Zuflußsystem fließt, wie der Name schon erkennen läßt, das Wasser auf das in einem verschließbaren Behälter getrennt lagernde Karbid; das entwickelte Gas wird ebenfalls am oberen Behälterdeckel durch einen Rohranschluß entnommen. Beim Tauchsystem (Abb. 1) wird in einen Wasserbehälter eine Glocke b, an deren Oberteil das Karbid in einem siebförmigen Behälter c untergebracht ist, schwimmend eingetaucht, und zwar so weit, daß das Wasser mit dem Karbid in Berührung kommt und somit Gas entwickelt wird. Das sich unter der Tauchglocke b sammelnde Gas treibt diese aufwärts, wodurch die Gasentwicklung so lange unterbrochen bleibt, bis auf Grund entsprechender Gasentnahme die Glocke wieder sinkt und Karbid und Wasser durch erneute Berührung wieder Azetylen entwickeln. Abbildung 1 zeigt das Schema einer kompletten Azetylen-Gewinnungsanlage nach dem Tauchsystem. Das in der Tauchglocke b entwickelte Gas strömt durch die mit einem Absperrhahn versehene Rohrleitung d durch einen Wäscher i dem Sammelbehälter g zu. Der Wäscher i hat die Aufgabe, das Azetylen von verunreinigenden gasförmigen und festen Beimengungen zu befreien und zu kühlen. Das aus dem Sammelbehälter g der Verbraucherstelle zu strömende Azetylen wird in dem Reiniger h nochmals gesäubert und getrocknet, anschließend passiert es die Hauptwasservorlage i, welche die gesamte Entwickleranlage vor Explosionen schützt. Denn es kann der Fall eintreten, daß Sauerstoff auf Grund seines höheren Drucks in die Azetylenleitung eintritt. Dieser würde dann beim Fehlen derartiger Sicherheitsvorrichtungen ungehindert in den Sammelbehälter eindringen und dort ein hochexplosives Azetylen-Sauerstoff-Gemisch bilden, das durch einen Flammrückschlag im Brenner zur Entzündung gebracht werden kann. Entsprechend der Wichtigkeit derartiger Wasservorlagen für die Betriebssicherheit einer solchen Anlage bedarf ihre Errichtung und Inbetriebnahme besonderer behördlicher Prüfungen und ihr Dauerbetrieb einer ständigen Kontrolle.

Da unser Hüttenwerk jedoch in reichlichem Maße über andere brennbare Gase, wie Hochofen- und Koks gas, verfügt und diese auch in mannigfaltigen Brennern zur Wärmeentwicklung dienen, z. B. in den Tiefofen unserer Walzwerke, drängt sich die Frage auf: „Warum werden diese Gase, deren Bezugsmöglichkeiten und Preise doch für uns wesentlich günstiger liegen, nicht auch zum Schweißen verwendet?“ Die Antwort ist sehr schnell gefunden. Bei richtiger Brenneinstellung, das heißt, bei einem entsprechenden Mischungsverhältnis, erreicht die Azetylen-Sauerstoffflamme die ungewöhnlich hohe Temperatur von über 3000 Grad Celsius, die mit keinem anderen Brenngase erzielt werden kann. Hinzu kommt noch die Möglichkeit, durch besondere Einstellung der Flamme reduzierend auf das geschmolzene Schweißgut einzuwirken. Die Bedeutung dieser Fähigkeit wird später näher erläutert.

Aus den gleichen Gründen werden auch in anderen Schweißbetrieben meist nur Azetylen und Sauerstoff verwendet. Lediglich beim Schweißen von Leichtmetallen und beim Löten, wo solch hohe Temperaturen wegen

der niederen Schmelztemperaturen der zu verschweißenden Werkstoffe nicht erforderlich sind, spart man das teure Azetylen zum Teil durch Zusatz von Leuchtgas ein, man arbeitet also hierbei mit einem Azetylen-Sauerstoff-Gemisch.

Die zur Aufnahme der verdichteten Gase dienenden Stahlflaschen sind wohl allgemein bekannt. Abb. 2 zeigt zwei derartige Stahlflaschen für Azetylen und Sauerstoff auf einem der üblichen Transportkarren. Bei

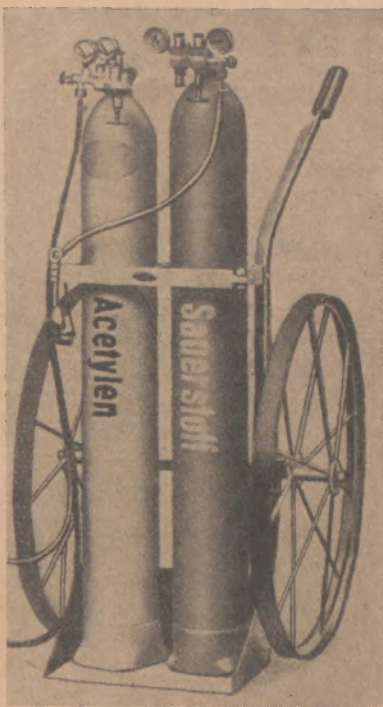


Abb. 2: Stahlflaschen mit Druckminderventilen und Schlauchanschlüssen auf einem Transportkarren

1800 mm Höhe und 215 mm Durchmesser besitzen sie ein Fassungsvermögen von 40 Liter Lösungsmittel, wobei etwa 6 Kubikmeter Gas aufgenommen werden können. Hergestellt werden sie aus nahtlosen Rohren oder aus Hohlblöcken nach dem Brechziehvorfahren. Verwendet wird nur bester Stahl mit etwa 60 kg/mm² Festigkeit. Da schadhafte Flaschen zu bedenklichen Unfällen führen, sind eine ganze Reihe von behördlichen Vorschriften über ihre Prüfung bei der Herstellung und während der Benutzung erlassen worden, zu deren Einhaltung jeder auch zur eigenen Sicherheit angehalten ist. So dürfen die Flaschen insbesondere bei Kälte keinerlei heftige Stöße und Schläge erfahren, ganz gleich, ob sie gefüllt oder leer sind. Besonders beim Verladen der Flaschen wird oft schwer gesündigt. Jede Flasche ist durch einen Fußkranz gegen Abrollen gesichert, aufrechtstehende Flaschen müssen unbedingt durch Gestelle und Schellbänder gegen Umkippen geschützt sein. Am sichersten ordnet man sie liegend an, wobei auch wieder an Schutz gegen die Beschädigung durch bewegte oder etwa herabfallende Kranlasten usw. gedacht werden muß. Um bei Anschluß und bei der Füllung folgenschwere Verwechselungen zu vermeiden, tragen die Sauerstoffflaschen einen blauen, die Azetylenflaschen einen gelben Farbanstrich. Am Kopf besitzen die Flaschen zum Verschuß sogenannte Niederschraubventile, die es ermöglichen, die zur Einstellung des Entnahmedrucks erforderlichen Druckminder-

ventile einfach und gefahrlos anschließen zu können. Alle Anschlüsse und Ventile sind vollkommen frei von Öl und Fett zu halten, weil die Berührung von Öl mit verdichtetem Sauerstoff zu heftigen Explosionen führt. Die Druckminderventile haben die Aufgabe, den in der Flasche herrschenden Gasdruck entsprechend der verlangten Brenneinstellung herabzumindern.

Abbildung 3 zeigt einen Schnitt durch ein heute noch allgemein verwendetes Druckminderventil älterer Bauart. Mit der Ueberwurfmutter 1 wird der Anschluß des Druckminderventils an das Flaschenventil vorgenommen. Das einströmende Gas

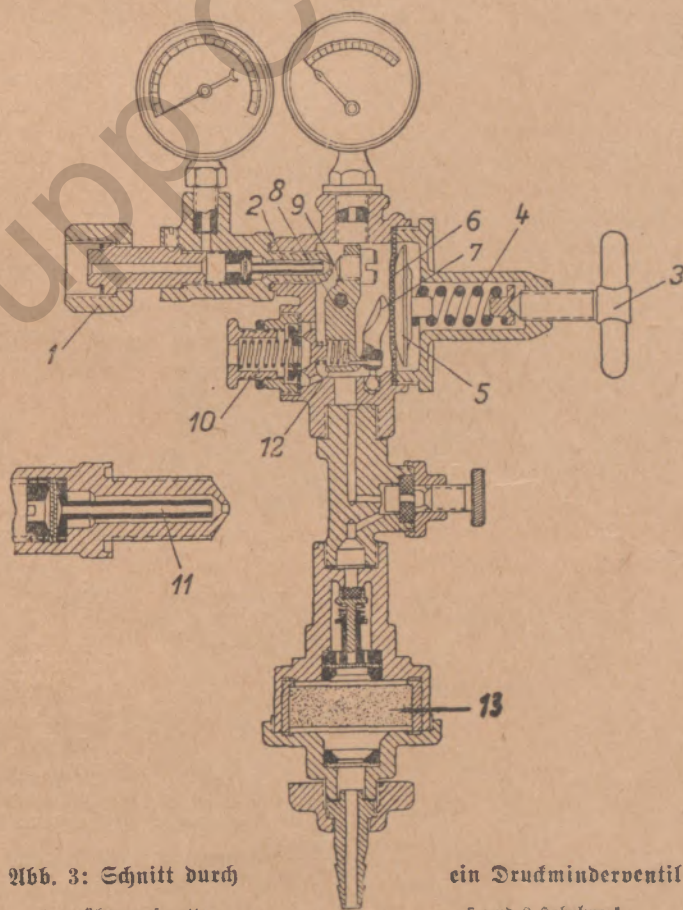


Abb. 3: Schnitt durch

ein Druckminderventil

- 1 = Überwurfmutter
- 2 = Entspannungsbohrung
- 3 = Handrad
- 4 = Feder
- 5 = Metallteller
- 6 = Gummimembran

- 7 und 8 Hebelwerk
- 9 = Ausströmdüse
- 10 = Sicherheitsventil
- 11 = Ausbrennhülse
- 12 = Feder
- 13 = Rückschlagventil

dringt zunächst auf der Hochdruckseite bis zur Entspannungsbohrung 2 vor und zeigt dabei gleichzeitig am Manometer den Gasdruck in der Flasche an. Durch Rechtsdrehung des Handrades 3 wird über die Feder 4 die an dem Metallteller 5 liegende Gummimembran 6 und das Hebelwerk 7—8 betätigt, wobei die Ausströmdüse 9 geöffnet wird. Das Gas gelangt dadurch in den Niederdruckteil und kann von dort dem Schweißbrenner zugeleitet werden. Dabei durchströmt es das Sicherheitsventil 10, das gegen zu hohen Druck auf der Niederdruckseite schützt, und weiterhin die Rückschlagsicherung 13, die das Gas nur in Richtung zum Brenner durchläßt und eine zurückschlagende Explosion erstickt. Die Feder 12 wirkt mit ihrer Kraft der Feder 4 entgegen, so daß dadurch die Öffnungsstellung der Ausströmdüse 9 so lange gleichbleibt, wie der gleiche Druck in der Gasflasche bestehen bleibt. Letzteres ist bei längerer Arbeitsdauer nicht der Fall, dann gewinnt die Feder 12 das Übergewicht gegenüber der Feder 4. Dadurch wird in der Folge die Ausströmdüse 9 immer mehr und mehr geschlossen; der somit absinkende Gasdruck auf der Niederdruckseite kann nur durch erneute Einstellung am Handrad 3 wieder auf die

erforderliche Höhe gebracht werden. Dieser Uebelstand ist bei den modernen Konstantdruckminderventilen dadurch behoben worden, daß der in der Flasche herrschende Gasdruck an Stelle der Feder 12 (in Abbildung 3) selbst die Einstellung der Ausströmdüse übernimmt.

(Fortsetzung folgt)

Aus der Betriebsgemeinschaft

Der Männerchor Hüttenverein



Tauziehen zwischen Tenören und Bässen



Ueb Aug und Hand!

Veranstaltung trug dazu bei, Freude und Begeisterung für die Sängersache zu wecken.

hatte zum Deutschen Liedertag seine Sänger und Gönner mit ihren Angehörigen nach Kruckel zu Brunebeck geladen, um in gewohnter Weise in freier Natur mit seinen Liedern für die Sängersache zu werben. Leider ließ der Wettergott dieses Vorhaben nicht so zu, wie es geplant war. Von Zeit zu Zeit trieb

er die fröhliche Sängerschar mit ihren Gästen aus den schönen Anlagen in die Wirtschaftsräume. Aber Donner und Regen konnte die frohe Stimmung nicht niederdrücken. Nach dem Kaffeetrinken traten die Sänger im Garten unter Bäumen zusammen und ließen unter Leitung ihres Dirigenten Hofmann die alten Lieder erklingen, die im Volke leben und die heute auch das junge Deutschland singt. Zu Ehren des Vereinsführers sang man aus Anlaß seines Geburtstages den Vereinspruch. Der Gefeierte ließ die Sängerkehlen dafür einmal anfeuchten. Mit allerlei Spiel wurde die Zeit vertrieben, jedenfalls kamen die Unentwegten auf ihre Kosten. Befriedigt zog die lustige Gesellschaft nach einem Platzregen zum Bahnhof und fuhr wieder heimwärts. Auch diese

Auf Veranlassung des Schirmherrn Dr. Alinkenberg wird der Verein anlässlich des Westfälischen Sängerbundesfestes in Münster am 17. September 1939 geschlossen zur Ausgestaltung einer Feierstunde mitwirken. Sänger, haltet euch den Tag frei!

Betriebsausflug der BSG., Abt. Kraftwerke

Das veränderliche Wetter am Sonntag, dem 6. August, konnte den Kameraden von der Kraftversorgung des Dortmunder Werkes nichts an-



Aufn.: Beckler

Eine fröhliche Gesellschaft

haben. Und so zogen sie mit Frau und Kind, von Musik begleitet, nach Kruckel zu Brunebeck, um einige Stunden in engster Kameradschaft zu verbringen. Oh, wie tat das wohl in frischer Morgenluft! Nach dem Willkommensgruß des Wirtes besichtigten wir den Sportplatz am Waldestrand. Das war so richtig ein Tummelplatz für jung und alt, und so mancher alte Fußballspieler versuchte sein Können aus früheren Jahren. Durch die Bewegung im Freien bekam man schnell Hunger. Es wurde darum von allen begrüßt, als der Wirt zum Essen rief. Hei, was wurde da reingehauen! Nach einer kleinen Verdauungspause rief unser Sportwart und Organisator Fritz Mobe zum Preisschießen auf. Inzwischen hatte unser lieber Fritz die Kinder zum Sacklaufen und zu sonstigen Spielen herangekriegt. Mancher Vater versuchte es seinem Sohne oder seiner Tochter nachzumachen. Leider wurden die Spiele durch einen Platzregen gestört. Eine Verlosung, deren Reinertrag den Kameraden wieder zugute kam, fand freudigen Zuspruch. Als dann noch einmal die hungrigen Mäuler gestopft und die durstigen Kehlen gelöscht waren, wurde mit einem Fackelzug der Heimweg angetreten in dem Bewußtsein, einen Tag echter Sportkameradschaft verlebt zu haben. B.



Die Sängerschar ...



... und ihr Anhang

Aufn. (4): Hartung

Mehr Nachdenken

Die Theorie nützt oft nicht viel. Es kommt auf das Köpfchen an. Wir bewundern bei den großen Schachspielern die genialen, genau berechneten Züge und sagen uns: Die Leute können denken. Denken ist dabei eigentlich nicht der richtige Ausdruck. Nachdenken wäre besser. Sie zwingen sich mit Hilfe ihrer Theorie und ihrer Erfahrungen und durch das Nachdenken zum kühnen Spiel. Die praktische Auswertung ihres Nachdenkens ist der entscheidende, erlaubte Schachzug. Ich sage „erlaubte“ Schachzug, weil er als solcher schon besteht, vielleicht auch gebraucht wurde. Man mußte ihm nur nachspüren, ihn auffuchen und auffinden. Ausschlaggebend war das Denkvermögen.

Bei unserer Arbeit im Betrieb ist das nicht anders. Derjenige hat schon gewonnen, der versteht, seine Arbeit recht einzuteilen. Wenn ich z. B. mehrere Teile reparieren soll, werde ich erst mal nachschauen, was an jedem einzelnen Teil zu machen ist. Sind verschiedene Arbeiten zu verrichten, so werde ich zunächst eine Arbeitsart an allen Teilen durchführen, dann die nächste usw. bis zur Fertigstellung. Ich habe dadurch die öftere Arbeitsumstellung gespart.

Man wird im Betrieb Menschen beobachten können, die sich, bei allem, was sie tun, Gedanken machen, die vielseitige, wechselvolle Arbeit lieben. Sie werden dabei immer wieder vor neue Probleme gestellt. Das reizt den

denkfähigen Menschen. Die Denksaulen lieben die eintönige, gleichmäßige Arbeit. Es sind dieselben, die über Essen, Trinken und Schlafen hinaus keine besonderen Interessen haben. Die Betriebsleiter und Meister werden diesen Tatsachen bei der Arbeitsverteilung Rechnung tragen, wenn die geeignete Kraft am richtigen Platz wirken und eine Leistung zustande kommen soll. Es wäre grundverkehrt, einem Menschen, der nicht ein wenig schöpferisch veranlagt ist, eine schwierige Arbeit zu geben. Andererseits ist es falsch, dem suchenden Menschen eintönige, anspruchslose Aufgaben zu stellen. Man wird nur die Arbeitsunlust bei solchen Naturen erwecken.

Derjenige, der Tag für Tag junge Menschen anlernt, muß sehr oft fragen: „Wie machst du das?“, um seine Lehrlinge zum selbständigen Nachdenken zu erziehen. Man kann feststellen, daß die Tüchtigen immer die schwierigste Arbeit haben wollen, weil sie den Kampf suchen. Haben sie dann das fertige Werk auf den Tisch des Hauses gelegt, dann kann man junge Augen leuchten sehen, daß einem das Herz höher schlägt. Diese geben die Arbeiter, die man später als die besten der Welt bezeichnet. Die heutige Jugend ist unendlich reich an Kräften, die den Kampf wollen und durchführen.

Nußbringend ist nicht nur das Nachdenken des einzelnen. Das gemeinsame Nachdenken gereifter Menschen erzwingt den Fortschritt. Jeder greift dabei aus der Fülle seiner Erfahrungen das Wesentliche heraus und stellt es zur Verfügung. Was der eine nicht weiß, weiß bestimmt der andere. Wird eine neue Arbeit angefaßt, so soll man ruhig fragen: „Kumpel, was hältst du davon?“ Man soll aber auch kein Frosch sein, wenn man selbst um Rat gebeten wird.

Jeder kluge Mensch kann sich zum Nachdenken erziehen, wenn er sich stets die Frage stellt: „Ist das richtig?“ und wenn er versucht, alles mit Überlegung nach seinem gesunden Menschenverstand zu tun. Man muß immer planmäßig ans Werk gehen. Wenn ich eine Zeichnung in die Hand bekomme, frage ich: „Was ist das? Wofür wird das gebraucht? Was für eine Bearbeitung wird verlangt? Wieviel Stücke gibt es? Wie hoch ist die Arbeitszeit vorgeschrieben? Kann ich das leisten? Welche Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten muß ich als Dreher wählen? Wie fange ich die Arbeit an? Wie kann ich mir die Arbeit vereinfachen?“ Wenn ich das überlegt habe, lege ich den Plan zurecht und beschaffe mir die Werkzeuge für sämtliche Arbeitsgänge, um beim Drehen selbst an der Maschine bleiben zu können. Werkzeuge lege ich griffbereit und immer an denselben Platz.

Planmäßige Arbeit setzt Nachdenken voraus. Kamerad, merke dir: Denke nach und denke mit, das ist unser Fortschritt! v. d. W.

Der deutsche Kaufmann von heute

Wenn wir einmal die einzelnen Betriebe unseres Werks in ihrer Arbeit eingehend betrachten, so werden wir überrascht sein von der Fülle der verschiedenen Tätigkeitsgebiete. Ungeheuer groß ist die Zahl der Arbeitsvorgänge, die sich aneinanderreihen oder ergänzend nebenhergehen und die gewissermaßen eine lange Straße bilden vom Rohstoff bis zur Endstation, dem fertigen Erzeugnis.

Und wenn am Ende dieses langen Weges das unter viel Schweiß und Sorgfalt entstandene Werkstück aus der Hand seines Schöpfers geht, dann wird es dem Manne übergeben, der, wie man in verfloßener Zeit oft hörte, „da oben irgendwo herumläuft“ und der, so meinte man, „nichts anderes zu tun hat, als letzten Endes das Fett von der Suppe zu scheppen“.

Nun, diese Auffassung von der Arbeit des Kaufmanns ist — Gott sei Dank — weggewischt, denn wenn man daran denkt, daß der Betriebsmann dem Kaufmann vertrauensvoll die Aufgabe der Werbung, des Absatzes, der Auswahl der günstigsten Versandmöglichkeiten usw. überträgt, so wird man sicherlich einsehen, daß keiner den Vorrang hat. Zudem ist das Erzeugungsprogramm der Eisen- und Stahlindustrie so umfangreich, daß der Kaufmann, der alle ihre Gebiete beherrscht, ohne weiteres als Fachmann anzusehen ist.

Im Verlauf der letzten Jahrzehnte hat es sich gezeigt, daß die Eisenindustrie unbedingt die Königin der Industrien ist und daß ihre Erzeugnisse die Technik beherrschen. „Eisen und Stahl überall“, so lautet die Parole des Eisenhüttenmannes. Auf dem stählernen Fahrrad, in stählernen Bahnen und Wagen fährt der schaffende Mensch zu seiner Arbeitsstätte. Die Brücke aus Stahl verbindet die Ufer des Stromes, ein sehr großer Teil unserer täglichen Gebrauchsgegenstände ist aus Stahl hergestellt, kurz: Eisen und Stahl sind für den heutigen Menschen einfach lebenswichtig.

Diese Tatsache ist die Grundlage für das große Aufgabengebiet des Industriekaufmanns. Hier hat neben dem Inlandskaufmann besonders in den letzten Jahren der Exportkaufmann eine ganz besondere Bedeutung erhalten.

Wenn der inländische Verkäufer seine Waren dem Überseedampfer übergeben hat, dann weiß er, daß drüben ebenfalls ein gewissenhafter deutscher Kaufmann seinen Mann steht, der, nachdem er sich in jahrelanger Praxis in die Sprache seines Gastvolkes vertieft hat, die Kunden drüben besucht, neue Geschäfte anbahnt, die heute nicht einfachen Zahlungsangelegenheiten regelt usw. Er ist jedoch nicht allein Kaufmann, sondern überhaupt der ausländische Vertreter des neuen Deutschlands. Hier liegt seine große, doppelte Bedeutung.

Zu diesen Aufgaben des deutschen Kaufmanns kommt heute noch eines: Der Vierjahresplan.

In den Bestrebungen unseres Führers, die für das deutsche Volk lebensgefährliche Abhängigkeit der Wirtschaft von den Erzeugnissen anderer Länder — die Folgen eines solchen Zustandes zeigte der Weltkrieg — in eine Autarkie zu verwandeln, hat die Eisen- und Stahlindustrie neben anderen Wirtschaftszweigen eine führende Rolle übernommen. Auch hier haben beide, der Mann an der Maschine wie auch der Kaufmann, Hand in Hand wertvolle Beiträge geleistet und werden sie weiterhin leisten.

Der deutsche Kaufmann ist immer und überall für seine Pünktlichkeit und Ehrlichkeit, für sein Können und vor allem für seine erstklassigen Erzeugnisse bekannt gewesen. Niemals aber hat er so in vorderster Front seines Volkes gestanden und niemals so stark in dessen Lebenskampf eingegriffen, wie es heute der Fall ist.

Er ist stolz darauf und er wehrt sich dagegen, daß man zwischen ihm und seinen treuen Kameraden aus den Betrieben eine Mauer zieht, wie es die alte Zeit getan hat. Der neue Geist duldet diese Gegensätze nicht mehr, er kann sie nicht dulden, weil in dem harten Daseinskampf unseres Volkes nur Kameradschaft und gegenseitiges Verstehen den Erfolg verbürgen.

Heinz Standop, Einkauf

Aus der Betriebsportgemeinschaft

Werk Dortmund

Nachlese zum Betriebsportappell



Beim Medizinballstoßen



Mit kritischen Augen verfolgt Sportlehrer Harweg die Übungen

Für die bisher noch nicht am Betriebsportappell teilgenommenen Kameraden der Mechanischen Werkstatt hatte die Sportleitung entgegen-

kommenderweise, um den Weg zur Kampfbahn „Rote Erde“ zu ersparen, an einem Mittag während des Schichtwechsels auf den Grünanlagen



Lachende Zuschauer



vor der Mechanischen Werkstatt die Pflichtübungen abgenommen. Schnell waren die notwendigen Vorbereitungen getroffen, und nach einigen ermunternden Worten des Sportlehrers Harweg konnte die Sache losgehen. Lustige und anfeuernde Bemerkungen der Kameraden untereinander sorgten für den nötigen Humor, und unsere Bilder zeigen ja, daß die Übungen allen großen Spaß machten.

Ein kräftiger Wurf

Aufn. (5): Hornig, Zentralwerbestelle
Nun haben sie es geschafft!

Wettkampfgemeinschaft

Leichtathletik: 30. Juli 1939

7. nationale Kampfspiele in Lüdenscheld

Hüttenverein Dortmund läuft über 3×1000 Meter neue westfälische Bestzeit mit 7:56,3 Minuten

Zu den 7. nationalen Kampfspiele in Lüdenscheld hatten wir zahlenmäßig ein kleines Aufgebot von Wettkämpfern zur Stelle. Trotzdem war die Ausbeute überraschend gut. Besonders zu erwähnen ist die neue westfälische Bestzeit in der dreimal 1000-Meter-Staffel mit Bachstein, Reile, Macdowial in der ausgezeichneten Zeit von 7:56,3 Minuten. Und der Mannschaftssieg im Dreikampf der Altersklasse I, Jahrgang 1907 und älter sowie der Mannschaftssieg der Jugend im Dreikampf.

Männer:

400 Meter: 5. Macdowial 51,2 Sekunden.
110 Meter Hürden: 3. Schmale 16,8 Sekunden.
Kugelstoßen: 4. Harweg 12,28 Meter.
Diskuswerfen: 2. Luk II 40,53 Meter, 3. Figger 38,76 Meter.
Dreikampf, Altersklasse: 2. Harweg 1636 Punkte; w. S. Metter, Wiedemann.
Dreikampf Altersklasse: 1. Mannschaftssieg.

Jugend:

1500 Meter: 5. Hippenstiel 4:34,0 Minuten. 110 Meter Hürden: 2. Kojewski 16,1 Sekunden, 4. Stefanblome 16,6 Sekunden. Weitsprung: 4. Krause 5,78 Meter,

5. Beth 5,77 Meter.
Diskusw.: 4. Großmann 31,43 Meter.
4×100-Mtr.-Staffel:
1. Hüttenverein 45,9 Sek. (Beth, Radloff, Krause, v. d. Berg).
Schwedenstaffel: 2. Hüttenverein 2:11,0 Min. (Nähle, Krause, Radloff, v. d. Berg).
Dreikampf: 2. van d. Berg. Mannschaftsdreikampf: 1. Hüttenverein.

3. August 1939

5. Leichtathletische Abendkämpfe des Kreises Dortmund

Hüttenverein Dortmund vergrößert den Abstand zum Zweiten wiederum mit 74:33 Punkten und führt in der Gesamtwertung mit

342 Punkten

vor T.B. Eintracht mit 166½ Punkten

Männer:

400 Meter: 2. Senge 54,7 Sekunden.

800 Meter: 1. Macdowial 2:07,2 Minuten.

1500 Meter: 2. Brüsecke 4:41,0 Minuten, 4. Hoffmann 5:04,0 Minuten.

5000 Meter: 1. Bachstein 16:26,0 Minuten, 4. Steinlopf 17:07,3 Minuten.

3×1000 Meter: 1. Hüttenverein 8:44,2 Minuten.

Weitsprung: 2. Scholz 6,14 Meter.

Hochsprung: 1. Kantoreitis 1,70 Meter.

3. Ruthmann 1,60 Meter, 4. Wegener 1,55 Meter, 5. Scholz 1,55 Meter.

Dreisprung: 1. Scholz 12,54 Meter, 5. Kantoreitis 11,71 Meter.

Diskuswerfen: 2. Luk II 35,76 Meter, 4. Schmale und Scholz 33,10 Meter, 5. Rowlin 32,20 Meter.

Speerwerfen: 2. Biontek 43,95 Meter, 4. Scholz 43,28 Mtr.

Hammerwerfen: 1. Luk II 46,60 Meter, 2. Kantoreitis 36,12 Meter, 3. Schmale 25,23 Meter.

Kugelstoßen: 3. Harweg 12,03 Meter, 4. Weller 11,45 Meter, 5. Rowlin 10,72 Mtr.

100 Meter: 3. Peter 14,5 Sekunden. Weitsprung: 3. Peter 4,15 Meter.

Hochsprung: 3. Büchler 1,20 Meter. Diskuswerfen: 3. Rochel 24,06 Meter.

Jugend:

100 Meter: 3. Beth, Radloff, van den Berg je 11,9 Sekunden. 1000 Meter: 2. Hippenstiel 2:53,4 Minuten. Dreisprung: 3. Rölle 12,03 Meter. Stabhochsprung: 2. Quartor 2,70 Meter. 4×100 Meter: 2. Hüttenverein Dortmund 46,8 Sekunden. (Beth, Radloff, Krause, v. d. Berg.)

(Die Jugend-Staffel lief in der Männerkonkurrenz und konnte hier die guten Männer-Mannschaften wie Edelstahl, Hoelsch u. a. schlagen. Nur 3 Meter trennten uns von der siegenden Mannschaft des T.V. Eintracht Dortmund.)

6. August 1939



Die siegreiche 3×1000-Meter-Staffel von Lüdenscheld



Die Siegerplakette

Aufn. (2): Bechler

Frauen:

100 Meter: 3. Peter 14,5 Sekunden. Weitsprung: 3. Peter 4,15 Meter. Hochsprung: 3. Büchler 1,20 Meter. Diskuswerfen: 3. Rochel 24,06 Meter.

Jugend:

100 Meter: 3. Beth, Radloff, van den Berg je 11,9 Sekunden. 1000 Meter: 2. Hippenstiel 2:53,4 Minuten. Dreisprung: 3. Rölle 12,03 Meter. Stabhochsprung: 2. Quartor 2,70 Meter. 4×100 Meter: 2. Hüttenverein Dortmund 46,8 Sekunden. (Beth, Radloff, Krause, v. d. Berg.)

(Die Jugend-Staffel lief in der Männerkonkurrenz und konnte hier die guten Männer-Mannschaften wie Edelstahl, Hoelsch u. a. schlagen. Nur 3 Meter trennten uns von der siegenden Mannschaft des T.V. Eintracht Dortmund.)

6. August 1939

58. Harfortbergfest

Recht zahlreich kämpften unsere Mannen im Mehrkampf bzw. um den Einzelsieg auf dem Alten Stamm in Wetter. Trotz strömenden Regens hatten sich etwa 40 Teilnehmer eingefunden. Alle errangen sie den schlichten Eichenfranz.

Dreikampf Oberstufe: Scholz.

Dreikampf Unterstufe: Schmale, Macdowial, Exter, Kantoreitis, Jamborn, Weber, Winkler.

Dreikampf 1900—1907: 1. Harweg, Schulte.

Dreikampf 1895—1899: Bölmke, Rappmann.

Dreikampf 1889 und älter: 1. König, Topp.

Dreikampf Jugend A: Radloff, Krause, Nähle, Ziefeler, Meinsen, Meinsen, Quartor.

Dreikampf Jugend B: Seuster, Mehnert, Mazayla.

Dreikampf Frauen: Kurash, Peter, Ludwig, Rolte, Platte, Rochel, Zahnberg.

Einzelskämpfe: Männer:

1500 Meter: 2. Macdowial 4:20,8 Minuten.

3000-Meter-Harfortgeländelauf: 4. Brüsecke 10:20,6 Minuten, 6. Steinlopf 10:30,5 Minuten.



Ausf.: Sadel, Zentralwerbestelle
**Ehrenpreis des Gauleiters Josef Wagner für die reichs-
 offenen Jungmannen-Wettkämpfe**

1500 Meter An-
 fängerklasse:
 3. Steintopf, 5. Bräu-
 jede.

Stabhochsprung:
 Scholz 3,10 Meter
 (Kampf wurde wegen
 Regens abgebrochen).

Hochsprung:
 2. Kantoreitis 1,77
 Meter, 6. Scholz 1,65
 Meter.

Jugend:
 4×100-Meter-
 Staffel:
 1. Hüttenverein 45,5
 Sekunden.
 800-Meter-Lauf:
 3. Hippenstiel, 5. Ma-
 zanka.

Frauen:
 100-Meter-Lauf:
 4. L. Peter 13,5 Sek.

Fußball

Wettkampf-
 gemeinschaft
 Junioren BSG.
 Hüttenverein Dortmund.
 gegen Wagner & Co.,
 1. Mannschaft 7:0
 Junioren BSG.
 Hüttenverein Dortmund.
 gegen Auswahl-
 mannschaft Bauabt./
 Eßend. 3:3
 Junioren BSG.
 Hüttenverein Dortmund.
 gegen Werksaufsicht
 2:2

Hockey

Herhören, ihr Freunde des schönen Hockeysports! Nach langer Zeit melden wir uns wieder, nachdem wir die Spielpause mit eifrigem Training ausgenutzt haben. Am 20. August beginnt die neue Spielzeit, und gleich als erstes ein Kampf „um die Wurst“, nämlich um die Konzernmeisterschaft in Krefeld gegen die Stahlunion Düsseldorf. Wir haben uns für diesen Kampf gerüstet und fahren voll Vertrauen auf unsere in der letzten Spielzeit bewiesene Spielstärke nach Krefeld. Die Termine für die Gauliga stehen nunmehr auch fest. Es sind dies am

- | | | | |
|-----|-----|--|--------------------------------|
| 8. | 10. | 39 | Hüttenverein — Preußen Münster |
| 15. | 10. | Sportgemeinschaft Rheine — Hüttenverein | |
| 22. | 10. | Hüttenverein — TB. Eintracht Dortmund | |
| 29. | 10. | TC. Gelsenkirchen 74 — Hüttenverein | |
| 12. | 11. | Hüttenverein — SC. Münster 08 | |
| 19. | 11. | Ruderclub Hamm — Hüttenverein | |
| 10. | 12. | SC. Münster 08 — Hüttenverein | |
| 14. | 1. | 40 Hüttenverein — TC. Gelsenkirchen 74 | |
| 21. | 1. | 40 TB. Eintracht Dortmund — Hüttenverein | |
| 28. | 1. | Hüttenverein — Sportgemeinschaft Rheine | |
| 11. | 2. | Preußen Münster — Hüttenverein | |
| 25. | 2. | Hüttenverein — Ruderclub Hamm. | |

Auch die Termine für unsere Ili-Mannschaft, die in der Kreisklasse im Bezirk II spielt, liegen schon vor, und zwar am

- | | | | |
|-----|-----|--|-----------------------------------|
| 8. | 10. | 39 | Hüttenverein — HTC. Redlinghausen |
| 15. | 10. | THC. Lütgendortmund — Hüttenverein | |
| 29. | 10. | TC. Gelsenkirchen 74 — Hüttenverein | |
| 10. | 12. | HTC. Redlinghausen — Hüttenverein | |
| 14. | 1. | 40 Hüttenverein — TC. Gelsenkirchen 74 | |
| 28. | 1. | Hüttenverein — HTC. Lütgendortmund. | |

Unsere Vereinsjugendmannschaft trägt ebenfalls Punktspiele aus und nimmt auch nachher an den Bannspielen der HJ. teil. Die Pflichtspiele sind am

- | | | | |
|-----|-----|--|---------------------------------------|
| 22. | 10. | 39 | Hüttenverein — TB. Eintracht Dortmund |
| 19. | 11. | Ruderclub Hamm — Hüttenverein | |
| 21. | 1. | 40 TB. Eintracht Dortmund — Hüttenverein | |
| 25. | 2. | Hüttenverein — Ruderclub Hamm. | |

Außer diesen Pflichtspielen haben wir noch viele Freundschafts-Clubkämpfe gegen namhafte Gegner aus dem Gau Niederrhein abgeschlossen, u. a. am

- | | | | |
|-----|-----|--|---|
| 27. | 8. | 39 | Turnier in Essen-Rupferdreh (gegen THC. Oberhausen) |
| 5. | 11. | HTC. Uhlenhorst Mülheim-Ruhr in Dortmund | |
| 22. | 11. | THC. Duisburg-Ruhrort (früher Hütte Ruhrort-Meiderich) in Duisburg | |
| 26. | 11. | TSB. 48/99 Duisburg in Duisburg | |
| 3. | 12. | HC. Rot-Weiß Oberhausen in Dortmund | |

und die jeweiligen Rückspiele im Jahre 1940.

Also ein reichhaltiges Programm, und es bleibt nur zu wünschen, daß wir recht viele Spiele gewinnen und unser Ziel, Gaumeister 1940 zu werden, erreichen.

Bogen

BSG.-Hüttenverein siegt über Borsportklub Essen-Steele 9:5

Am Sonntag, 6. August, kämpfte unsere Mannschaft in Essen-Steele. Die Kämpfe wickelten sich wie folgt ab:

Federgewicht: Sandhof (Hüttenverein) konnte gegen Hinz (Steele) nur ein Unentschieden herausholen.

Leichtgewicht: Steinbrecher (Hüttenverein) machte seinen zweiten Kampf und verlor in der dritten Runde gegen den alten Ringjuchs Ducree (Steele) durch Niederschlag.

Beltgewicht: Machoi (Hüttenverein) holte die nächsten zwei Punkte durch einen k.o.-Sieg über Probst (Steele).

Mittelgewicht: Schoneberg (Hüttenverein) und Hedwig (Steele) lieferten sich den härtesten Kampf des Abends, aus dem Schoneberg (Hüttenverein) als Punktsieger hervorging.

Mittelgewicht: Markert (Hüttenverein) zwang Haaf (Steele) in der zweiten Runde zur Aufgabe.

Halbschwergewicht: Thomas (Hüttenverein) verlor gegen Schöller (Steele) knapp nach Punkten.

Schwergewicht: Matowiat (Hüttenverein) holte sich einen Punktsieg über Schellas (Steele).

Tennis

Am 30. Juli hatten wir laut Spielplan des Kreisschwerts das letzte Turnier. Auf unseren Plätzen war der Tennisclub „Westfalia“ Hörde zu Gast. Wir hatten uns vorgenommen, diesen Kampf unter allen Umständen zu gewinnen. Trotz großer Schwierigkeiten bei der Heranschaffung von Ersatzleuten konnten wir vollständig antreten. Der Kampf endete 7:2 zu unseren Gunsten. Da es an diesem Tag außergewöhnlich warm war, kostete der Sieg manchen Tropfen Schweiß.

Damit sollte eigentlich die Turniertätigkeit für dieses Jahr abgeschlossen sein. Leider können wir noch nicht das endgültige Ergebnis melden. Durch unlauter-radschaftliches Verhalten von zwei Spielern des Postsportvereins mußten wir eine Eingabe an den Kreisschwert machen. Am 2. August war eine Besprechung unter den Beteiligten. Dabei wurde vom Kreisschwert festgestellt, daß die vom Hüttenverein vertretene Ansicht zu Recht besteht. Nach längerer Aussprache kam trotz allem eine gütliche Einigung zustande. Wir werden das unterbrochene Turnier fortsetzen. Wenn dieser Kampf gegen den Postsportverein auch erfolgreich ausläuft, haben wir sämtliche Spiele in diesem Jahr gewonnen und die Anwartschaft für die Gauliga erlangt.

In der jetzt kommenden turnierfreien Zeit werden wir uns mehr als bisher dem Nachwuchs und den Anfängern widmen. Für die ersten beiden Wochenende im September ist ein Abteilungsturnier geplant, das in zwei Klassen durchgeführt wird. Die näheren Bestimmungen erfahren die Mitglieder durch Rundschreiben.

Übungsgemeinschaft Basketball

Union-Brauerei — Thomaswerk 8:35

Am 15. Juli 1939 trugen in unserer Turnhalle Luisenstraße die Mannschaft vom Thomaswerk und die BSG. Union-Brauerei ein Freundschaftsspiel aus. Bei der Thomaswerk-Mannschaft spielten zur Verstärkung drei Spieler von der Wettkampfgemeinschaft mit. Das Spiel begann mit beiderseitig schnell vorge-tragenen Angriffen, doch die Spieler der Union-Brauerei hatten Pech beim Korbwurf und waren auch zu aufgeregt. Dagegen spielten die Thomasleute viel ruhiger und besonnener, was ja auch das Halbzeitergebnis von 16:6 für Thomas-werk zeigt. Nach der Halbzeit wurde das Spiel langsamer und alle Angriffe der Union-Brauerei zerfielen an der guten Abwehr der Thomasleute. Die Thomas-werk-Mannschaft kam dagegen noch oftmals gut durch und schraubte das End-ergebnis auf 35:8.

Für die Konzernspiele in Krefeld entsenden wir zwei Mannschaften. Die erste Mannschaft stellt die Wettkampfgemeinschaft, während die andere Mann-schaft hauptsächlich aus Leuten vom Thomaswerk zusammengestellt wird. Wir hoffen, daß nach den bisherigen Erfolgen die beiden Mannschaften in Krefeld gut abschneiden werden.

Übungsgemeinschaft

Fußball

- | | | | |
|-----|----|---|-----|
| 13. | 7. | Walzwerk II — Kraftwerke | 1:3 |
| 14. | 7. | Kleinbau — Mechan. Werkstatt | 5:0 |
| 14. | 7. | Radfabrik — Hochofen 1. Mannschaft | 1:7 |
| 14. | 7. | WB.-Hochofen 1. M. — WB.-Walzwerk I | 2:5 |
| 18. | 7. | Kraftwerke — Werksaufsicht | 3:4 |
| 21. | 7. | Westerholz 1. M. — Martinwerk 2. M. | 2:0 |
| 21. | 7. | Hochofen — Werksaufsicht | 1:5 |
| 22. | 7. | Preßwerk 2. M. — Mechan. Werkstatt | 1:1 |
| 22. | 7. | Preßwerk 1. M. — Eisenbahn | 3:3 |
| 22. | 7. | Walzwerk II — Laboratorium | 0:0 |
| 25. | 7. | Werksaufsicht — WB.-Walzwerk I | 5:1 |
| 28. | 7. | Kleinbau — Preßwerk 2. M. | 5:1 |
| 28. | 7. | Martinwerk — Eisenbahn | 2:1 |
| 4. | 8. | WB.-Hochofen — Preßwerk 1. M. | 0:2 |
| 5. | 8. | Walzwerk II — Laboratorium | 0:1 |

Lehmann, Harweg,
 Betriebsportwart Leiter der Wettkampf- und
 Übungsgemeinschaft

Werk Hörde

Betriebsportappell, 1. Teil

Ueber 8000 Gefolgschaftsmitglieder des Werkes Hörde beteiligten sich am 1. Teil, dem Wettbewerb des guten Willens. Dieses zeugt von einem vorbild-lichen Gemeinschaftsgeist der Gefolgschaft. Von über 10 000 Werktätigen waren 6900 als teilnahmefähig gemeldet, so daß auch in diesem Jahr eine 100-v.-H.-Teilnahme gesichert ist. Das Überschreiten der gemeldeten Sollzahl von 6900 erklärt sich durch die rege Teilnahme der über 55jährigen.

Warum haben nicht alle 10 000 am Betriebsportappell teilgenommen?

1. Ist die Teilnahme der Jugendlichen bis zum 18. Lebensjahre nicht gestattet;
2. sind die Schwerbeschädigten und Kranken von der Teilnahme befreit und

3. gibt es in jeder Gemeinschaft Außenleiter, selbst beim Betriebsportappell.

Diese letzteren sind Gott sei Dank so verschwindend wenig, daß es sich kaum lohnt, ihr unentschuldigtes Fehlen näheren Betrachtungen zu unterziehen. Es steht fest, daß sich der größte Teil dieser Minderheit durch ihr Verhalten außerhalb einer Gemeinschaftstat, zu der letzten Endes die Deutsche Arbeitsfront aufgerufen hat, gestellt hat. Die Anteilnahme der meisten Betriebe war vorbildlich, und ein jeder der Teilnehmer wird festgestellt haben, daß nichts Unmögliches verlangt wurde.

Eine endgültige Beurteilung des Appells 1939 kann erst nach Ableistung der letzten Bedingung, des Mannschaftskampfes, erfolgen, der am 15. August stattfindet.

Wettkampfgemeinschaft

Leichtathletik:

Bei den 7. nationalen Wettkämpfen am 30. Juli 1939 in Lützenfeld erzielten die Jugendlichen und Senioren schöne Erfolge. Die Jugendlichen Martin, Geue, Werner, Rauth siegten in der Schwedenstaffel vor dem Hüttenverein Dortmund und erzielten mit 2:09,3 Min. eine neue Vereinsbestzeit.

Das 5. Abendsportfest wurde auf dem Hoeschplatz durchgeführt. Unsere Senioren starteten erstmalig in der 4×100-Meter-Staffel und errangen einen guten dritten Platz. Weiter waren erfolgreich:

Jugendwettbewerb: 400 Meter: 2. Geue 55,6 Sek., 5. Martin 57 Sek.; 1000 Meter: 5. Schmitz 2:56,5 Minuten.

Am 6. August weilte die Leichtathletikabteilung in Emmerich. Mit vielen Erfolgen konnte die Rückfahrt angetreten werden. Erfolgreich waren:

Vierkampf, Klasse I: 5. Rudnowski 57 Punkte.

Dreikampf, Klasse III: 2. Bolk 49 Punkte, 8. Goldstein 42 Punkte, 11. Wladikowski 39 Punkte, 12. Bödder 38 Punkte, 16. Schröder 34 Punkte, 17. Vogel 33 Punkte.

Stabhochsprung: 2. Vogel 2,90 Meter.

Hochsprung: 4. Rudnowski 1,60 Meter.

Kugelstoßen: 4. Rudnowski 11,31 Meter.

Dreisprung: 4. Rudnowski 12,36 Meter.

Weitsprung: 4. Bolk 6,00 Meter.

4 × 100 Meter: 4. 48,2 Sekunden.

Schwedenstaffel: 2. 2:09,5 Minuten.

Noch erfolgreicher waren die Jugendlichen. In den Dreikämpfen erhielten eine Auszeichnung:

Jahrgang 1921/22: 6. Werner 51 Punkte, 7. Hübner 50 Punkte, 9. Langowski 48 Punkte, 11. Martin 46 Punkte, Raut 46 Punkte, 12. Geue 45 Punkte, 15. Beder 42 Punkte, 17. Schwabeland 40 Punkte, 22. Appel 35 Punkte.

Jahrgang 1923/24: 13. Fächinger 48 Punkte, 22. Leschner 38 Punkte.

100 Meter: 2. Werner 12 Sekunden.

800 Meter: 2. Martin 2:06,9 Minuten.

4 × 100 Meter: 1. Hüttenverein Hörde 47,6 Sekunden (Geue, Martin, Rauth, Werner).

Schwerathletik:

Am Tage der Schwerathletik in Nürnberg konnte unser Mitglied Walter Dörnbacher in seiner Gewichtsklasse hinter Richter (Wien) und Liebich (Düsseldorf) den dritten Platz belegen. Dörnbacher erreichte im olympischen Dreikampf 565 Pfund. In der Altersklasse belegte F. Muß im Ringen ebenfalls einen dritten Platz.

Kanu:

Die Mitglieder der Kanuabteilung bezogen auch in diesem Jahr ein Zeltlager am Edersee, an dem sie zwei Wochen verweilten.

Turnen:

In der Zwischenrunde des Faustballturniers konnte unsere Faustballmannschaft alle Gegner bezwingen und steht nun im Endspiel, das bei den Konzernmeisterschaften in Krefeld am 20. August ausgetragen wird. Die Ergebnisse der Zwischenrunde sind:

BSG. Hüttenverein Hörde — BSG. Thyssen, Mülheim-Ruhr	33:27
BSG. Hüttenverein Hörde — BSG. Heinrichshütte Hattingen	39:29
BSG. Hüttenverein Hörde — BSG. Ruhrstahl AG. Brackwede	29:21

Übungsgemeinschaft

Faustball: EKW. — Martinwerk III 28:18.

Fußball: 28. 7.: Wagenbau — Steinfabrik 4:2;
Martinwerk I — Mech. Werkstatt I 3:1;

29. 7.: Mech. Werkstatt II — Hochofen-Masch.-Betr.-Koferei 4:0;
Aphaltieranlage — Eisenbahnabteilung 5:1;

3. 8.: Haupt-Rep.-Werkstatt — E. t. A. 3:0;

4. 8.: Bergüterei — Hochofen-Masch.-Betr.-Koferei 2:0;
Aphaltieranlage B — Hochofenwerk B 6:0;

5. 8.: Stahlgießerei — Wagenbau 2:2;
Hochofenwerk — Martinwerk IV 2:0.

Schmidt,

Vogelgang,

Betriebsportwart

Leiter der Wettkampf- und Übungsgemeinschaft

Brückenbau

Betriebsportappell 1939



In Riegen angetreten!

Hier siehst du schon die Männer warten, gleich werden sie zum Weitsprung starten!

Schon wieder ist ein Jahr vergangen seit jener Zeit, in der wir den ersten Betriebsportappell erlebten, jenen Appell an die körperliche Leistungsfähigkeit aller Schaffenden, der uns Aufschluß geben sollte von der Gesundheit und lebensfrohen Kraft unseres arbeitenden Volkes. Als nun wieder die ersten warmen Strahlen der Sonne die Lebensgeister zu frischem Tun erweckten, da tauchte auch gleich die Erinnerung an den ersten Betriebsportappell 1938 auf. Wird dieses Jahr auch ein Appell abgehalten? Man sollte es doch glauben. Im vorigen Jahr hat es so gut geklappt und die Ergebnisse waren so großartig, da wird man doch diese einmal geschaffene Einrichtung beibehalten! So ging das Geflüster wie ein Gerücht. Dann aber kamen eines Tages die festen Bestimmungen über den Betriebsportappell 1939. Das Gerücht war beendet, der Betriebsportappell ist Wahrheit geworden. Der Betriebsportwart hält die ersten Besprechungen ab und dann geht es los! Zunächst gilt es, die teilnahmefähigen Kameraden auszusuchen. Das ist geschehen! Nun taucht die Frage auf, wo halten wir „ihn“ ab? Da liegt der „Flotte“ gegenüber ein freier Platz, verwahrloßt. Das ist aber nicht schlimm. Wir schaffen uns daraus einen brauchbaren Platz für den Betriebsportappell. Mit Schuppe und Hacke, mit Bandmaß



Rechts um, ohne Tritt marsch! — —

Die Männer — Marsch zum „guten Willen“, und selbstverständlich, nur „erfüllen“

und Meßlatte, mit Fähnchen und Kreide geht man nun diesem Stückchen eingengter Erde zu Leibe, und siehe da, nach drei Tagen hat er ein ganz anderes Gesicht. Es ist nun ein wirklicher Sportplatz geworden. Der aber bringt uns neues Leben. Eifrig und voller Freude wird auf ihm geübt.

Und nun ist der Tag des Betriebsportappells für den Brückenbau da. Der Kalender zeigt den 5. August und die Uhr auf dem hohen Turm am Hafen schlägt 12.30 Uhr. Die ersten Kameraden kommen schon durch das Tor. Das Kampfericht erscheint. Der Platz wird von ihm abgenommen und erfüllt alle Bedingungen. Da geht es auch schon los, pünktlich auf die Minute. Die Riegen werden einge-



Der Kampfrichter: Nicht übertreten!

Nach schnellem Lauf und hohem Schwung zeigt dieses Bild den ersten Sprung



Vlinks: Kampfgericht — Rechts: Medizinball
Den Ball siehst du zur Höhe steigen, gleich wird er die „Erfüllung“ zeigen.
Das Kampfgericht im engsten Kreise bespricht noch einmal „Art und Weise“



Unterwegs: Ein Zwischensprint
Den Lauf im vorgezeigten Gleise,
den regelt „unser Rötter“ weise

ter“ über Bahn und Zeit, daß der Fachmann schmunzelnd staunt, als er sich die erste erfüllende Gruppe vor dem Ziel mit dem Auge des Kenners beseht. Es ist aber auch wirklich eine Freude, zu sehen, mit welcher selbstverständlichen Disziplin die Kameraden an ihre Aufgabe herangehen und sie meistern. Und so geht es Zug um Zug, keine Aufregung, keine Nervosität, wirklich nur:

teilt. Rechts um!
Ohne Tritt marsch!
Richtung Sprunggrube. Da wird auch schon gleich zum ersten Sprung gestartet: Erfüllt! ruft der Kampfrichter! Das ist schon ein gutes Vorzeichen. Währenddessen ist schon die nächste Kiege zum Medizinballstoßen angetreten, um auch hier sofort zu beginnen. Auf der Laufbahn ist es auch schon lebendig. In geschlossenen Gruppen gehen die „Tausender“ und „Achtthunder“

Das ist ein gutes Zeugnis für unsere Kameraden, die sich dem Kampfgericht als Riegeführer und Helfer zur Verfügung gestellt haben. Besonders eindrucksvoll war das Bild auf der Laufbahn, und gerade hier hat sich die mühevollen Arbeit der Helfer gelohnt, die abwechselnd mitliefen, um das Tempo anzugeben, und so ist es auch nicht verwunderlich, daß von den 401 Kameraden, die an dem Appell teilnahmen, nur zwei beim Laufen nicht bestanden haben. Um 14.45 Uhr ist der letzte Mann „durchgeschleust“.

Das Kampfgericht setzt sich zu seiner wichtigsten Arbeit zusammen. Es werden die bunten Karten gezählt aus den weißen und schwarzen Kästen. Vor den weißen Kästen häufen sich die Karten mehr und mehr, aus den schwarzen kommen tatsächlich recht wenige, wie man sie auch noch so sehr beklopft und besieht, es bleiben so wenige, so daß das Ergebnis an Leistung und Zahl „Sehr gut“ zu nennen ist. Das drückt



Der Fachmann staunt — — —
Dr. Hegenbrodt und Rötter

lich, daß von den 401 Kameraden, die an dem Appell teilnahmen, nur zwei beim Laufen nicht bestanden haben. Um 14.45 Uhr ist der letzte Mann „durchgeschleust“.



Aufn.: Schütz (4), Bode (2)

Der Fachmann staunt und lächelt stille,
Ja, dieser Lauf ist „guter Wille“.
Hier sehen „sie“ zum Endspurt an,
Was man im „Stauben“ lesen kann.
Dies ist die erste Bilderchau
Vom Sportappell des Brückenbau.

auch der Kampfgerichtsobmann Kamerad Hüllner aus, der mit seinem Kampfgericht vorbildliche und schnelle Arbeit geleistet hat, für die wir ihm auch an dieser Stelle danken. — Mögen die Kameraden, die an den nächsten Tagen sich zu dem für sie angesetzten Appell am 19. und 26. August einfinden, das Vorbild der Kameraden vom Eröffnungstag zum Beispiel nehmen, dann wird der Betriebsportappell uns allen den Erfolg und die Freude bringen, die wir von ihm erhoffen und erwarten, dann werden sich wieder die weißen Kästen des Sieges füllen, und mit Stolz kann jeder Kamerad die Plakette der Erfüllung und der damit gezeigten wahren Werkskameradschaft tragen!

Darum: Sei auch du Kamerad und erfülle deine Pflicht am 19. und 26. August bei deinem angesetzten Betriebsportappell!

Unsere Jubilare

Werk Dortmund



Am 16. Juni feierte der Arbeitskamerad Heinrich Feig, Walzwerk I, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 19. Juni feierte der Arbeitskamerad Karl Korte, Breßwerk, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 4. Juli feierte der Arbeitskamerad Otto Griebner, Breßwerk-Werkstatt, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 15. Juli feierte der Arbeitskamerad Karl Hegenhardt, Breßwerk, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 20. Juli feierte der Arbeitskamerad Friedrich Kaiser, Breßwerk, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 20. Juli feierte der Arbeitskamerad Johann Witt, Breßwerk, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 1. August feierte der Arbeitskamerad Erich Lauruschkat, Grundstücksabteilung, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum

Werk Hörde



Am 27. Juni feierte der Arbeitskamerad Julius Sud, Koferei, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 8. Juli feierte der Arbeitskamerad Johann Drowing, Hauptrep.-Werkstatt, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 10. Juli feierte der Arbeitskamerad Josef Wiesenhäfer, Hauptrep.-Werkstatt, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 14. Juli feierte der Arbeitskamerad Otto Ziegele, Stahlgießerei, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 17. Juli feierte der Arbeitskamerad Wilhelm Büttermann, Lokomotivführer, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 17. Juli feierte der Arbeitskamerad Heinrich Baumgardt, Lokomotivführer, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum



Am 28. Juli feierte der Arbeitskamerad Wilhelm Altmuth, Hammerwerk I, sein vierzigjähriges Dienstjubiläum



Am 28. Juli feierte der Arbeitskamerad Oskar Tripp, Hauptrep.-Werkstatt, sein fünf- und zwanzigjähriges Dienstjubiläum

Wir wünschen den Jubilaren alles Gute auch für die fernere Zukunft.

Familiennachrichten

Werk Dortmund

Geburten:

Ein Sohn:

Otto Wortmann, Brückenbau, am 26. 7. 39; Otto Marks, Brückenbau-Montage, am 26. 7. 39; Wilhelm Baldes, Magnetwerk, am 30. 7. 39; Heinrich Janidi, Radfabrik, am 29. 7. 39; Albert Fint, Brückenbau-Montage, am 25. 7. 39; Karl Marquardt, Baubetrieb, am 2. 8. 39; Paul Stöckler, Krankenkasse, am 2. 8. 39; Heinz Pier, Kraftwerk, am 25. 7. 39; Heinrich Schaberg, Radfabrik, am 4. 8. 39; Heinrich Koch, Brückenbau, am 3. 8. 39; Paul Birkenhauer, Radfabrik, am 28. 7. 39; Josef Fröhlich, Radfabrik, am 6. 8. 39; Johannes Grich, Ww. II/IV, am 6. 8. 39; Emil Trebing, Radfabrik, am 31. 7. 39.

Eine Tochter:

Otto Grabemann, Radfabrik, am 22. 7. 39; Heinrich Michels, Brückenbau, am 25. 7. 39; Otto Praum, Hochofen, am 27. 7. 39; Johann Luhmann, Ww. II, am 27. 7. 39; Anton Walke, Zur. Ww. II/IV, am 30. 7. 39; Albert Fint, Brückenbau-Montage, am 25. 7. 39; Bernhard Kubiat, Preßwerk, am 29. 7. 39; Fritz Hageneuer, Radfabrik, am 7. 7. 39; Wilhelm Braun, Gasreinigung, am 23. 7. 39; Walter Kampmeier, Kohle- und Eisenf., am 3. 8. 39; Otto Wiefemann, Radfabrik, am 26. 7. 39; Alfred Andrie, Ww. I, am 16. 7. 39; Wilhelm Schubedal, Kleinbau, am 25. 7. 39; Albert Hilger, Hochofen, am 31. 7. 39; Friedrich Doerth, Preßwerk, am 24. 7. 39; Herbert Dahler, Radfabrik, am 29. 7. 39; Heinrich Gille, Brückenbau-Montage, am 20. 7. 39; Karl Buschlinger, Eisenbahn, am 13. 7. 39.

Sterbefälle:

Gesellschaftsmitglieder:

Heinrich Strothotte, freiw. Mitgl., am 23. 7. 39; Anton Boelke, freiw. Mitgl., am 3. 8. 39; Paul Schäfer, Thomasmühle, am 6. 8. 39.

Familienangehörige:

Chefrau des Wilhelm Henede, Werksaufsicht, am 1. 8. 39; Chefrau des Fritz Hageneuer, Radfabrik, am 1. 8. 39.

Kind Walter des Johann Happe, Brückenbau, am 12. 7. 39; Kind Norbert des Peter Gaedde, Ww. II, am 30. 5. 39.

Werk Hörde

Geburten:

Ein Sohn:

Heinrich Schulz, Stahlwalzwerk, am 23. 7. 39; Christian Friedrich, Hammerwerk II, am 25. 7. 39; Hubert Thier, Verl.-Anstalt, am 26. 7. 39; Heinrich Klotz, M.T.A., am 27. 7. 39; Otto Lwer, Mechan. Werkstatt II, am 29. 7. 39; Bernhard Kastner, E.T.A., am 29. 7. 39; Karl Kewinghaus, Schlackenmühle, am 29. 7. 39; Erich Kapiella, Steinfabrik, am 29. 7. 39; Emil Golembusch, Mechan. Werkstatt II, am 1. 8. 39; Paul Kluth, Blechwalzwerk, am 3. 8. 39; Heinrich Gier, Feuerwehr, am 3. 8. 39; Fritz Ormangil, H.R.W., am 4. 8. 39; Edmund Raczmarek, Stahlgießerei, am 29. 7. 39.

Eine Tochter:

Josef Ronschke, Thomaswerk, am 25. 7. 39; Ernst Schaub, M.T.A., am 26. 7. 39; Hubert Artmann, Hammerwerk I, am 26. 7. 39; Julius Steinbeck, Bauabteilung, am 27. 7. 39; Walter Herbe, H.R.W., am 27. 7. 39; Franz Bierwald, Stahlgießerei, am 28. 7. 39; Emil Schopp, Preßbau, am 28. 7. 39; Johann Gadhöfer, Eisenbahn, am 30. 7. 39; Helmut Göge, Mechan. Werkstatt II, am 3. 8. 39; Franz Stein, Koferei, am 5. 8. 39; Ewald Schaaf, Blechwalzwerk, am 5. 8. 39; Heinrich Watermann, Hochofenwerk, am 5. 8. 39; Paul Lehmann, Hochofen-M.B., am 6. 8. 39; Paul Lammering, Stahlgießerei, am 6. 8. 39.

**Die nächste Nummer unserer Hüttenzeitung
erscheint in vier Wochen** Die Schriftleitung