

RUHRSTAHL

Werkzeitschrift



WERKE: WITTEN, HATTINGEN, GELSENKIRCHEN, DÜSSELDORF-OBERKASSEL, ANNEN, BRACKWEDE

14. Jahrgang

18. August 1939

Nummer 17



021308/16

Offn.: Lindenstraß

Der Linksaußen Batter unserer Betriebsportgemeinschaft „Gelsenkuss“ im Kampf mit dem Siegener Gegner

Sport in den Betrieben!

Vergl. unseren Bericht: Aus dem Leben der Betriebsportgemeinschaft „Gelsenkuss“

Aus dem Leben der Betriebssportgemeinschaft „Gelsenguss“

Sie wurde als erste BSG.

im Gau Westfalen Gauligist im Fußball

Der Betriebssportwart Schmedeshagen unserer Gelsenkirchener Gussstahlwerke gibt einen Bericht über die Betriebssportgemeinschaft, der sich besonders, wie auch nicht anders zu erwarten ist, über die Abteilung Fußball ausläßt. Der Bericht wird alle Sportfreunde, auch außerhalb unserer Werke, interessieren.



Torwart Sodel von „Gelsenguss“ in Aktion

Steigt die 1. Mannschaft der Abteilung Fußball in die Gauliga auf oder muß sie zurück zur Bezirksklasse? Das war die Frage, die uns und unsere Sportfreunde da draußen vor Wochen auf der Seele brannte. Inzwischen sind die Würfel gefallen. Die neue Aufteilung der westfälischen Gauliga zeigt den Namen unserer Gemeinschaft als Neuling an der Seite der alten Strategen in ihren Reihen. Wir gratulieren unserer Mannschaft dazu und sind stolz darauf, daß die gemeinsame Arbeit von Erfolg gekrönt war.

Der Abschluß der Aufstiegtabelle war folgender:

	Tore	Punkte
Gelsenguss	6:3	4:4
Sportfreunde Siegen	6:7	4:4
MBW. Linden	5:7	4:4

Die Tabelle zeigt, daß unsere gesamte Hintermannschaft mit Eifer und Geschick spielte und nicht viel Gegentore zuließ. Es soll keine Zurücksetzung der übrigen Spieler sein, wenn wir unseren Kameraden Frieße besonders nennen, der von den 6 Toren 5 schöß. Wenn jetzt am 27. August die neue Meisterschaftsserie beginnt, dann hat die 1. Mannschaft zu zeigen, daß sie des Aufstiegs wert war und in der Gesellschaft von Schalke 04, Westfalia Herne, Borussia Dortmund, Arminia und VfB. Bielefeld usw. den gleichen sportlichen Geist und Ehrgeiz wie bisher an den Tag legt.



Szepan nimmt die Glückwünsche der BSG. Gelsenguss anlässlich der 1. Großdeutschen Fußballmeisterschaft entgegen

Die Beständigkeit unserer 1. Mannschaft zeigt am besten nachstehende interessante Tabelle:

Spielejahr	Spiele	gew.	unentsch.	verl.	Torverhältnis
1936/37	45	31	8	6	126:56
1937/38	40	25	8	7	106:48
1938/39	39	28	5	6	111:30
	124	84	21	19	343:134

Bei den Spielen um die Konzernmeisterschaft für das Werksportfest 1939 in Krefeld hat sich unsere Mannschaft in den Ausscheidungsspielen behauptet und steht am 20. August im Endspiel gegen die BSG. Edelstahlwerke Krefeld.

Die in den Vorspielen erzielten Resultate waren:

gegen BSG. Ruhrstahl Witten	6:0
gegen BSG. Zollverein Katernberg	4:0
gegen BSG. Erin Castrop	6:0

Es würde uns freuen, wenn es gelingt, in ritterlichem Spiel die Konzernmeisterschaft im Fußball für das Jahr 1939/40 nach Gelsenkirchen zu führen.

In unseren Jugendmannschaften herrschte bis zur Sperre reger Spielbetrieb, und es wird erwartet, daß auch mit Beginn der neuen Serie alle Jugendlichen mit Eifer und Freude bei der Sache sind und so selbst daran mitarbeiten, einmal ein guter Nachwuchs für unsere Stammmannschaften zu sein.

Beim Kreissportfest des NS-Reichsbundes für Leibesübungen am 16. Juli 1939 in Gladbeck konnten wir im leichtathletischen Dreikampf für Fußballer schöne Erfolge heimbringen.

Wir stellten in der Seniorenklasse	3 Sieger
in der Jugendklasse 21/22	6 Sieger
in der Jugendklasse 23/24	3 Sieger

und lagen in der Mannschaftswertung wie folgt:

Senioren	
1. Gelsenguss	160 Punkte
2. GSH.	136 Punkte
3. Reichsbahn Bismarck	132 Punkte
4. BV. Marl	128 Punkte
5. Erle 08	122 Punkte
Jugend 21/22	
1. Post Gelsenkirchen	174 Punkte
2. Gelsenguss	151 Punkte

Gelsenguss beim Empfang der Schalke anlässlich der 1. Großdeutschen Fußballmeisterschaft



1. Sportfreunde Gladbeck	150 Punkte
2. Zwickel	146 Punkte
3. Graf Moltke	138 Punkte
4. Gelsenkuss	136 Punkte

Unsere Faustballer erkämpften sich bei dem Fest in Gladbeck im Entscheidungsspiel um die Kreismeisterschaft den achtbaren zweiten Platz. In diesen Tagen spielen wir mit zwei Faustballmannschaften für das Werksportfest 1939. In der ersten Gruppenbegegnung konnte die Stammmannschaft beim Bochumer Verein alle Spiele gewinnen, während die Senioren über 32 Jahre hinter Hattingen Zweite wurden. Vielleicht können wir in der nächsten Ausgabe mehr von unseren Faustballern berichten.

Schwimmen. Diese Abteilung hat sich ganz gewaltig vergrößert. Es wird an den von der NSG. „Kraft durch Freude“ freigemachten Abenden geschwommen,

ungefähr fünfzehn Frauen dienstags und
ungefähr fünfzig Männer donnerstags.

Es ist eine Freude, diese fröhlichen Menschen in der Städtischen Badeanstalt sich tummeln zu sehen.

Es wäre erfreulich, wenn sich gerade an dem gesunden Schwimmsport noch mehr Gefolgschaftsmitglieder beteiligen würden.

Schießen. Es wird jetzt der Versuch gemacht, aus jeder Betriebsabteilung eine Anzahl schießfreudiger Arbeitskameraden zu gewinnen, um so zunächst diesen Sportbetrieb zu erweitern und durch den Konkurrenzkampf zwischen den einzelnen Betrieben der Sache auch einen gewissen Reiz beizumischen.

Zum Schluß meines Berichtes möchte ich noch einmal an alle Arbeitskameraden die Bitte richten:

„Benutzt die sportlichen Einrichtungen des Betriebes und stärkt dabei euren Körper zur Gesunderhaltung für Familie und Arbeitsstätte.“



Die 1. Mannschaft der Abt. Fußball „Gelsenkuss“
Aufn.: Lange (2), Lindenstraße (1), Göbbeler (1)

Meckert nicht über den geringen Beitrag, sondern nutzt ihn durch die aktive Beteiligung am Sport aus.

Wenn in einigen Monaten unsere Turnhalle steht, dann hoffe ich, neben den jungen auch viele ältere Werksangehörige dort in fröhlichem Spiel (es braucht nicht immer Leistungssport zu sein) wiederzufinden.
Schmedeshagen



Aufn.: S. Liebetrau

Auswalzen von Mittelblechen an einer Triostraße im Walzwerk der Henrichshütte

Inhalt dieser Nummer:

Aus dem Leben der Betriebssportgemeinschaft „Gelsenkuss“

Sie wurde als erste BSG. im Gau Westfalen Gauligist im Fußball

Die „stahlbildenden“ Elemente

(Fortsetzung) Kohlenstoff

Henrichshütte — Facharbeiterprüfung März 1939

(3. Lehrjahr)

Als Reservist im Sennelager

Ein Arbeitskamerad erzählt

Die Bedeutung der Kontrolle in den technischen Betrieben

Fahrt der Betriebsjugend der Gelsenkirchener Gussstahlwerke

Vom Erz zum Stahl

32 Gefolgschaftsmitglieder der Henrichshütte auf einer wirtschaftskundlichen Studienfahrt der DAF. durch das Sieger- und Sauerland

Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate auf Kaperfahrt

Ein Werkskamerad erzählt seine Kriegserlebnisse (Fortsetzung)

„Spürnase“

Sport in unseren Werken

Die Ecke des Schachspielers

Der Garten

Kleine Mitteilungen

Die „stahlbildenden“ Elemente

Von Heinrich Möller

(1. Fortsetzung)

Kohlenstoff

In der vorigen Abhandlung ist schon kurz die Härte des Eisens und des Stahles gestreift worden, oder, was eindeutiger ist, man sprach von weichem und hartem Stahl. Wir hatten schon erkannt, daß mit zunehmendem Kohlenstoffgehalt (C) auch die Härte des Stahles zunimmt. Die häufigste Art, die Härte, oder, wie der Fachmann sagt, die Festigkeit, des Stahles zu bestimmen, ist das Zerreißen eines Probestabes. Die Kraft, die angewandt wurde, um einen Querschnitt von ein Quadratmillimeter zu zerreißen, ist der Maßstab für die Härte. Und wie steht es nun mit der Härte der zehn Proben, die der Chemiker für uns untersuchte?

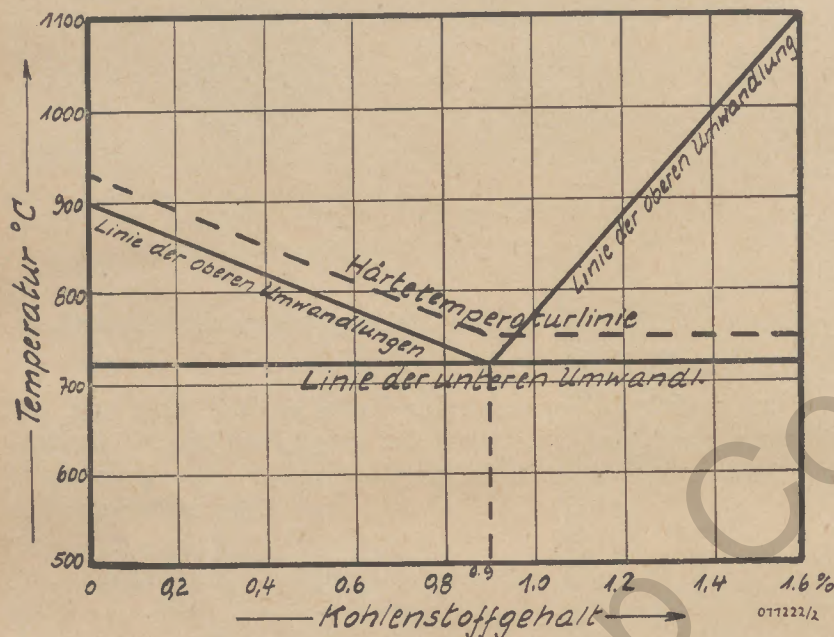
Bei Probe 1 mit 0,03 Prozent C, dem Magnetkernisen, finden wir eine Festigkeit von 32 kg/mm². Läge die Probe als Draht mit einem Querschnitt von 1 mm² vor, so würde sie zerreißen, wenn man ein Gewicht von 32 kg anhängt.

Probe 2 mit 0,10 Prozent C, gewöhnlicher Bindedraht, hat eine Festigkeit von etwa 35 kg/mm², während bei

Probe 3 mit 0,25 Prozent C, dem Hochbaustahl, eine Festigkeit von etwa 50 kg/mm² vorliegt.

Bei 0,45 Prozent C beträgt die Festigkeit etwa 65 kg/mm², der Schienenstahl mit 0,60 Prozent C besitzt eine solche von 80 kg/mm², während der Schreibfederstahl mit 0,9 Prozent C eine Festigkeit von über 90 kg/mm² besitzt. Die Stähle mit 1,20 und 1,45 Prozent erreichen eine Festigkeit von über 100 kg/mm².

Wenn bei steigendem C-Gehalt die Härte zunimmt, dann mußte man annehmen, daß bei den C-Gehalten von 2,50 und 3,75 Prozent eine außerordentlich große Härte vorhanden sein muß. Das trifft aber nur



bedingt zu, denn die Festigkeit des Guß- und Roheisens, ermittelt durch den Zerreißversuch, ist infolge hoher Sprödigkeit und sonstiger Begleitumstände verhältnismäßig gering.

Jeder Handwerker weiß nun, daß er mit Stählen andere Stoffe, ja sogar auch Stahl bearbeiten kann. Eine einfache Überlegung sagt aber, daß die Werkzeuge, also Hämmer, Meißel, Bohrer, Fräser und dergleichen, härter sein müssen als der zu bearbeitende Stoff. Wer ein Werkzeug kauft, macht sich aber keine Gedanken über seine Härte, denn die Werkzeugfabriken liefern auf Grund ihrer Erfahrung die Werkzeuge in der Beschaffenheit, wie es für den Verwendungszweck am günstigsten ist.

Aber nicht nur die Wahl des richtigen C-Gehalts ist maßgebend, sondern auch die Behandlung. Wenn der Stahl mit hohem C-Gehalt eine hohe Härte hat, so ist diese nur in den seltensten Fällen brauchbar. Für die meisten Werkzeuge muß die Härte noch künstlich gesteigert werden. Hierzu sind Behandlungen in der Wärme erforderlich. Die fertigen bearbeiteten Werkzeuge, oder wenn es sich um solche von hoher Maßgenauigkeit handelt, werden bis auf die Schleifzugabe vorgearbeitet, werden erhitzt und sofort in Wasser abgekühlt. In den Katalogen für Werkzeugstähle werden für die einzelnen Stahlorten die Härtetemperaturen angegeben, sie liegen verschieden hoch. Wie kommt das?

Wenn der Stahl eine höhere Härte als im Walz- oder Schmiedezustand annehmen soll, dann muß der Kohlenstoff in eine andere Form übergeführt werden, er darf nicht mehr als die chemische Verbindung Eisenkarbid als Täfelchen im Stahl liegen, sondern diese Verbindung muß zerstört, muß aufgelöst werden. Diese Auflösung findet in der Wärme statt, der Stahl selbst oder einzelne Bestandteile in ihm werden nicht flüssig. Aber dennoch sind die verschiedenen Gefügebestandteile ganz ineinander übergegangen, als hätten sie sich aufgelöst.

Nun darf man aber nicht annehmen, daß das Ineinanderübergehen der einzelnen Gefügebestandteile bei niedrigen Temperaturen langsam erfolgt und bei höheren Temperaturen schneller. Das „Lösen“ geschieht für jeden Stahl bei einer bestimmten Temperatur, diese muß erst erreicht bzw. überschritten sein. Durch wissenschaftliche Forschungen hat man genau die Temperaturen ermittelt, bei denen die Umwandlung stattfindet. Um Gewißheit zu haben, daß sich alle Gefügebestandteile umgewandelt haben, daß der ganze Kohlenstoffgehalt in Lösung gegangen ist, bringt man den Stahl

auf eine Temperatur, die 30 bis 50 Grad Celsius über dem Umwandlungspunkt liegt. Die Linie GSE. (Abb. 6) gibt die Umwandlungstemperatur für die einzelnen Stähle an. Aus dem Schaubild geht hervor, daß die Umwandlung bei weichem Stahl bei höheren Temperaturen stattfindet als bei etwas härteren Stählen, ein Stahl mit 0,9 Prozent C hat den niedrigsten Umwandlungspunkt. Mit steigendem C-Gehalt steigt auch der Umwandlungspunkt wieder. Aber die Härtetemperaturkurve steigt ja nicht mit an, ist hier ein Fehler unterlaufen? Wir schlagen einen Werkzeugstahlkatalog auf und finden folgende Temperaturen angegeben:

Härtegrad	C-Gehalt	Temperatur
6	0,65 Prozent	800—820° Celsius
5	0,80 „	790—810° „
4	0,95 „	780—800° „
3	1,10 „	770—790° „
2	1,25 „	760—780° „
1	1,40 „	760—780° „

Wenn alle Werkzeugstahlfabrikanten diese Temperaturen angeben, dann dürfte es stimmen, danach wäre auch unser Schaubild richtig. Und warum härten man bei den harten Stählen so niedrig? Ob ein Stahl 0,8 Prozent C oder 1,40 Prozent C besitzt, durch das Härten nimmt er keine höhere Härte an; wenn wir ihn mit der Feile prüfen, ist er glashart. Aber dennoch haben die beiden Stähle nicht gleiche Eigenschaften, man wird ja nicht, ohne irgendeinen Nutzen davon zu haben, einen höheren Preis für einen höheren C-Gehalt anlegen.

Der Unterschied der Stähle beruht in der besseren Schneidkraft. Im Walzzustand oder nach dem Schmieden, kurz gesagt, im naturharten Zustand, liegt bei dem Stahl mit mehr als 0,9 Prozent C der nicht gebundene Kohlenstoff als Neg vor, es ist die gleiche Verbindung wie bei den Täfelchen (Abbildung 7). Wird der Stahl aus diesem Zustand gehärtet, so ist er dem Stahl mit 0,8 Prozent C auch nicht überlegen. Glüht man aber den Stahl vor dem Härten, dann ballt sich das Neg zu kleinen Kügelchen zusammen, auch die kleinen Täfelchen zerfallen und bilden Kügelchen, so daß das ganze Gefüge aus außerordentlich harten Zementkügelchen besteht, die in weichem Eisen eingebettet sind (Abb. 8). Nach dieser Behandlung ist der Stahl viel weicher und besser bearbeitbar als in naturhartem Zustand.



Abb. 7: 1,3 Prozent C naturhart

V = 500

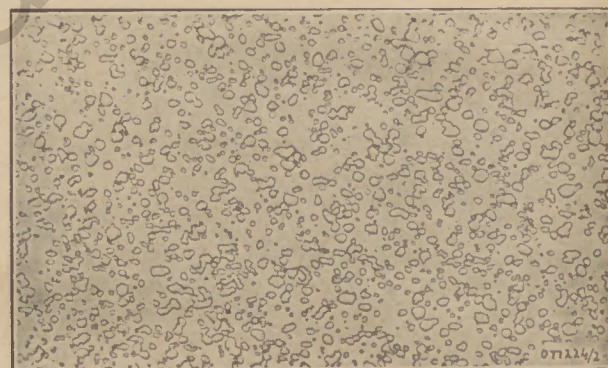


Abb. 8: 1,3 Prozent C geglüht

V = 500

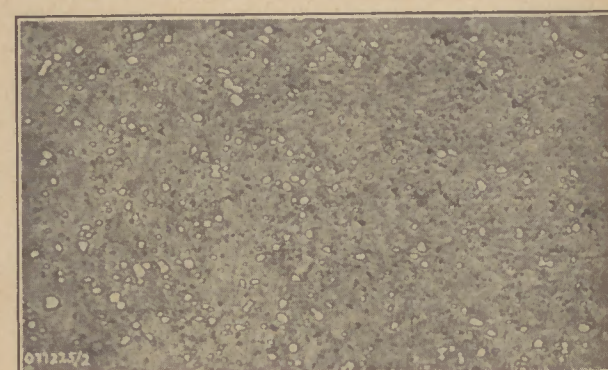


Abb. 9: 1,3 Prozent C gut gehärtet

V = 500



Abb. 10: 1,3 Prozent C überhitzt gehärtet

V = 500

Jetzt wird der Stahl auf Härtetemperatur gebracht. Von jedem Kugeln löst sich etwas auf, der Kohlenstoff aus dem Zementitkugeln wandert in das weiche Eisen. Nach einer bestimmten Zeit hat sich so viel von jedem Kugeln gelöst, daß die Grundmasse, die vorher 0 Prozent C hatte, sich jetzt auf etwa 0,8 Prozent C angereichert hat. Mehr löst sich bei der bestimmten Temperatur nicht. Mehr soll sich auch nicht lösen, denn die jetzt noch vorhandenen, kleiner gewordenen Kugeln haben ja eine ganz außerordentlich hohe Härte, sie sind viel härter als das Härtungsgefüge. Wenn nun in feinsten Verteilung feine, sehr harte Kugeln im Härtungsgefüge liegen (Abb. 9), dann muß das gehärtete Werkzeug widerstandsfähiger gegen Abnutzung sein. Und das ist der Fall. Bohrer, Fräser, Sägen, Feilen, Rasierklingen haben alle einen C-Gehalt von über 0,9 Prozent. Und dieser Ueberschuß an Kohlenstoff ist es, der die Werkzeuge so schneidfähig macht, daß man sogar Glas damit schneiden kann, ohne daß der Stahl stumpf wird.

Wird der hochgeköhlte Stahl höher erhitzt, dann löst sich immer mehr von den Kugeln, beim Ueberschreiten der SE-Linie der Abbildung 6 haben sich alle Kugeln aufgelöst, der Stahl besitzt keine bessere Schneidkraft mehr als ein Stahl mit 0,8 Prozent C, im Gegenteil, er ist noch viel

schlechter als weichere Stähle, denn er ist überhitzt gehärtet, daher spröde (Abb. 10).

Aber nicht nur für Werkzeugstähle hat das Schaubild Gültigkeit, auch Baustählen, also Stählen mit geringeren C-Gehalten wird die richtige Härtetemperatur zugewiesen. Nur unterscheiden sich die Baustähle von den Werkzeugstählen dadurch, daß sie nicht in gehärtetem Zustand benutzt werden; das Härten stellt nur eine Zwischenstufe dar. Bauteile, zum Beispiel Kurbelwellen, Borderachsen, Achshentel und dergleichen, müssen neben einer ausreichenden Härte auch eine gute Zähigkeit aufweisen. Und diese wird erreicht, wenn außer der Wahl des richtigen C-Gehaltes auch die Wärmebehandlung entsprechend vorgenommen wird. Der Stahl wird zäher und besser als in naturhartem Zustand, wenn man ihn erst härtet und ihm durch Glühen bei bestimmten Temperaturen wieder einen Teil seiner Härte nimmt.

Für die vielen Verwendungszwecke des Stahles ist es manchmal schwierig, den richtigen C-Gehalt vorzuschlagen. Neben einer großen Erfahrung ist auch das Fingerpijengefühl, ein Sichhineinvertiefen, von ausschlaggebender Bedeutung, wenn es heißt, Stähle für neuartige Verwendungszwecke vorzuschlagen. (Fortsetzung folgt)



Henrichshütte

Facharbeiterprüfung März 1939 (3. Lehrjahr)

Name	Beruf	praktisch	theoretisch	Name	Beruf	praktisch	theoretisch
Günter Heinzinger	Betr.-Elektriker	befriedigend	befriedigend	Alfred Wegemann	Masch.-Schlosser	gut	befriedigend
Fritz Himmelmann	Betr.-Elektriker	gut	gut	Werner Schmidt	Masch.-Schlosser	befriedigend	ausreichend
Ernst Luchardt	Betr.-Elektriker	befriedigend	gut	Günter Brabeck	Dreher	befriedigend	gut
Egon Maas	Betr.-Elektriker	gut	gut	Fritz Hagenbuch	Dreher	befriedigend	gut
Walter Frese	Eisenformer	gut	befriedigend	Hans Hohage	Dreher	ausreichend	befriedigend
Hans Hahn	Eisenformer	gut	ausreichend	Heinz Ignazi	Dreher	befriedigend	gut
Wilhelm Jürgens	Eisenformer	gut	ausreichend	Günter Krampe	Dreher	ausreichend	befriedigend
Josef Weier	Eisenformer	gut	gut	Robert Kretschmer	Dreher	gut	gut
Willi Wenner	Eisenformer	gut	gut	Herbert Lampersbach	Dreher	gut	gut
Wille D. Archart	Stahlformer	gut	gut	Karl Martmann	Dreher	gut	gut
Erich Binder	Stahlformer	gut	sehr gut	Günter Matthe	Dreher	gut	sehr gut
Theodor Bluth	Stahlformer	gut	gut	Helmuth Oerrath	Dreher	befriedigend	gut
Alfred Ebert	Stahlformer	gut	befriedigend	Willi Pommerenke	Dreher	gut	gut
Rudolf Rahmann	Stahlformer	gut	ausreichend	Hans Poschen	Dreher	befriedigend	gut
Heinz Rindermann	Stahlformer	befriedigend	befriedigend	Erwin Reinshagen	Dreher	befriedigend	gut
Heinz Lütke	Stahlformer	befriedigend	ausreichend	Hugo Röhr	Dreher	befriedigend	ausreichend
Erwin Moldenhauer	Stahlformer	befriedigend	befriedigend	Günter Theisen	Dreher	befriedigend	befriedigend
Josef Rattermann	Stahlformer	gut	sehr gut	Franz Weidner	Dreher	gut	gut
Hans Schappo	Stahlformer	befriedigend	gut	Helmuth Streit	Dreher	befriedigend	gut
Waldemar Tollmann	Masch.-Schlosser	gut	befriedigend	Paul Lukaszyk	Formschmied	befriedigend	ausreichend
Robert Hauscherr	Masch.-Schlosser	gut	gut	Willi Schliepdiel	Formschmied	gut	befriedigend
Rudolf Hedegger	Masch.-Schlosser	befriedigend	ausreichend	Willi Baupel	Formschmied	gut	ausreichend
Otto Hill	Masch.-Schlosser	gut	gut	Hermann Janselow	Stoffprüfer	gut	gut
Heinz Kranen	Masch.-Schlosser	befriedigend	befriedigend	Hans Ruhrmann	Labor-Stoffprüfer	befriedigend	befriedigend
Wilhelm Kröb	Masch.-Schlosser	befriedigend	befriedigend	Hans Weber	Labor-Stoffprüfer	gut	sehr gut
August Limbach	Masch.-Schlosser	gut	ausreichend	Gerd Hognrave	Labor-Stoffprüfer	gut	befriedigend
Karl-Heinz Steinbach	Masch.-Schlosser	befriedigend	gut	Adolf Becker	Modelltischler	befriedigend	sehr gut
Willi Neuhaus	Masch.-Schlosser	befriedigend	gut	Kurt Wöhjahn	Modelltischler	befriedigend	sehr gut
Fritz Schwarz	Masch.-Schlosser	befriedigend	befriedigend	Heinz Kraz*)	Formschmied	sehr gut	befriedigend
Wilhelm Tholl	Masch.-Schlosser	gut	befriedigend	Alfred Ziolkowski*)	Formschmied	sehr gut	gut
Karl Bahrenholt	Masch.-Schlosser	gut	gut				

*) 4. Lehrjahr

Einstellung von Lehrlingen zu Ostern 1940

Zu Ostern 1940 wird die Henrichshütte, Hattingen, wieder eine Anzahl von Lehrlingen einstellen. Schul-entlassene Jungen aus Hattingen, Welper, Blankenstein und Amt Winz, die bis spätestens am 15. April das vierzehnte Lebensjahr vollenden, können sich beim Arbeitsamt Hattingen bis zum 15. September 1939 unter Abgabe des ausgefüllten Fragebogens zur Ablegung der Eignungsprüfung anmelden. Meldungen, die nach dem 15. September eingehen, können keine Berücksichtigung mehr finden. Meldeformulare und Fragebogen sind bei der Arbeiterannahme der Henrichshütte erhältlich.

Ausbildungswesen der Ruhrstahl A.G., Henrichshütte

Als Reservist im Sennelager

Ein Arbeitskamerad erzählt

Der 25. Februar 1937. In langen Reihen stehen wir im Bochumer Hauptbahnhof und warten auf unsere Abfahrt. Frohe Stimmung herrscht unter den Reservisten, die nun ins Sennelager fahren, um ihre vierwöchige Reserveübung anzutreten. Das Wetter meint es heute sehr gut mit uns. Der am Vorabend angefegte Regen hat aufgehört. Es weht zwar noch ein frischer Wind, aber ein paar starke Schnäpfe halten den Körper in angenehmer Temperatur. 10.30 Uhr ist Abfahrt unseres Zuges. Unaufhaltsam rücken die Zeiger vorwärts. Rührende Szenen spielen sich vor den Augen derer ab, die noch Junggesellen sind. Ein kräftiger Händedruck: Auf Wiedersehen in 4 Wochen. Langsam setzt sich der Zug in Bewegung. Musik spielt. Noch einmal sehen wir durchs Fenster. Ein Winken mit den Taschentüchern — dann ist der Bahnhof unseren Augen verschwunden. Im Abteil herrscht reges Leben. Man spielt Skat, singt Lieder oder vertreibt sich die Zeit mit Schlafen.

Vorbei an Dörfern und Städten, vorbei an Wiesen und Wäldern setzt der Zug seine Fahrt fort zum Sennelager, wo wir mittags eintreffen. Der Transportführer läßt uns antreten, und mit klingendem Spiel marschieren wir zum Lager. Mit eiserner Disziplin und in tadelloser Ordnung rücken wir ein. Der Transportführer tritt vor die Front. Die Musik hört auf zu spielen. In kurzen Worten weist der Kommandeur uns auf unsere Aufgaben hin und betont, daß wir als Unterführer eingesetzt werden sollen. Die Einteilung der Stuben geht schnell vonstatten, so daß wir schon nach kurzer Zeit uns häuslich in unseren zugewiesenen Stuben eingerichtet haben. Kommandos ertönen, dann werden Türen aufgemacht: Raustreten zum Essenholen! Mit den Picknaps unterm Arm geht es zum Abholplatz. Heute gibt es Erbsensuppe mit Speck. In langen Reihen stehen wir vor dem Eingang zur Küche. In sauber angelegten Kantinen kann gegessen werden. Dazu eine fabelhafte Musik, so daß man hier in Versuchung kommen kann, drei- bis viermal was nachzuholen, wenn man nicht mit leeren Händen dastehen wollte. Der Nachmittag wird ausgefüllt mit dem Ankleiden. Uniformen, Stahlhelm, Stiefel usw. werden verpaßt, so daß wir am Abend als schmutzige Soldaten über den Kasernenplatz gehen konnten. Es stand nun jedem von uns frei, wie er sich den Feierabend gestaltete. Man spielte Fußball, Handball, Skat, man schlief oder schrieb nach Hause, daß man im Sennelager gut angekommen sei. Oder aber, man machte für die ganze Stube einen Gemeinschaftsabend, bei dem der eine oder andere zum Gelingen des Abends das nötige beitrug. 22 Uhr war Zapfenstreich. Vorher noch schnell ein Blick auf den Dienstplan, damit für den nächsten Tag alles gut vorbereitet war: Gefechtsausbildung der Unterführer, 6 Uhr Wecken.

Nachdem der Unteroffizier vom Dienst durch die Stuben gegangen war, herrscht bald überall große Ruhe. Nur am rechten Flügel der auf unserer Stube stehenden Betten liegt einer mit offenem Mund. Er schnarcht. Langsam zieht die Säge ihre Kreise durch einen starken Baum. Von meinem Bette aus beobachtete ich im Scheine einer draußen stehenden Laterne, wie sich der Nachbar von einer Seite auf die andere wirft. Der Schnarcher stört seine Ruhe. Im nächsten Augenblick richtet er sich auf, holt mit der rechten Hand aus zum Schlag und haut dem Ruhestörer eins auf die Nase. Die Ruhe ist hergestellt, und bald befindet sich alles in einem tiefen Schlaf.

„Aufstehen!“ Wir können es noch gar nicht fassen, daß die Nacht schon vorbei ist. Wie der Blitz fliegen wir aus unseren Betten, selbst die „alten Knochen“ wollen zeigen, daß sie noch gelenkig sind. Im Waschraum ist schon alles munter. Ein Sprung unter die Brause. Kräftig abgerieben mit dem kalten Wasser, und man ist wie neugeboren. Schnell in Uniform und Stiefel. Ein prima Bettenbau, und dann ran an den Kaffeetisch. Ein paar kräftige Stullen werden gegessen, noch ein paar in den Brotbeutel, dann heißt es „Fertigmachen zum Raustreten“. Man sieht sich noch gegenseitig die Anzüge nach. Die Stube wird in tadellose Ordnung gebracht, und mit Gewehr bei Fuß geht es zum Antreteplatz. Wir marschieren zur Gefechtsausbildung. Lieder werden gesungen. Zwischendurch schaltet sich der Spielmannszug ein und schmettert seine hellen Klänge in den sonnigen Morgen. Auf einem großen Platz, ungefähr eine Stunde vom Lager entfernt, machen wir Halt. Die MG.s werden freigemacht und die Gruppen zur Gefechtsausbildung eingeteilt. Wir machen mit unserer Gruppe zuerst einen Angriff auf eine Höhe. Der Gruppenführer tritt vor die Front. Im Gleichschritt marsch! Marschrichtung der vor uns liegende Kugelbaum. Von hier aus sollte nämlich der Angriff vorgetragen werden. Wir bekommen eine kurze Lage des Gefechts angegeben. Ein Blick in das vor uns liegende Gelände läßt erkennen, daß es außerordentlich schwierig ist, hier einen Angriff vorzutragen. Der Gruppenführer gibt eine letzte Anordnung, und dann geht es ran an den Feind. Einige meiner Kameraden haben schon die Deckung verlassen, als der Feind (rot) ein wahnsinniges Maschinengewehrfeuer auf uns eröffnet. Wir nehmen unsere Spaten und graben uns ein. Die Schiedsrichter mit ihren weißen Armbinden laufen durchs Gelände. Leute werden außer Gefecht gesetzt. Wir haben schon nach kurzem eine Menge Verluste zu verzeichnen. Der Angriff gerät hier ins Stocken. Zur Unterstützung bekommen wir eine Abteilung schwerer Maschinengewehre, die nun beim Gegner ordentlich aufräumt. Das Feuer von drüben ist zum Schweigen gebracht, und nun versuchen wir, in schnellen Sprüngen an den Feind heranzukommen. Unser Maschinengewehr schießt



Frohe Gesichter beim Essenholen



Ausmarsch zur Felddienstübung
Aufn. (2): Buchholz

was das Zeug hält in die feindliche Stellung. Keinen Moment dürfen wir dem Gegner Zeit lassen zum Ueberlegen. Schon hat der Schützentrupp den ersten Graben erreicht. 50 Meter sind noch zu bewältigen. Seitengewehre werden aufgestellt. Handgranaten fertiggemacht. Wir lauschen alle gespannt auf den Pfiff des Gruppenführers. Alles sieht gerade aus. Was wird der Gegner machen? Da ist der Pfiff des Gruppenführers. Sprung auf, Marsch, Marsch! Handgranaten fliegen durch die Luft. Volle Deckung. Im nächsten Augenblick ein Knallen und Dröhnen. Staub wirbelt auf. Der Gruppenführer gibt das Zeichen zum Sturm. Mit Hurra wird das erste Hindernis des Gegners genommen. Gefangene werden gemacht und zurücktransportiert. Reiche Beute an Material und Verpflegung haben wir hier vorgefunden. Dazu ist aber jetzt keine Zeit, wir müssen den Gegner verfolgen und aufrollen. Mit schnellen Sprüngen sitzen wir ihm dicht auf den Fersen. Leider ist uns die „totale Vernichtung“ nicht mehr gelungen, da das Gefecht abgeblasen wurde. „Das Ganze Halt!“ Wir richten uns auf. Der Gruppenführer hebt die Hand zum Sammeln. Mit schnellen Schritten begeben wir uns zu dem angekündigten Platz. Dem Kommandeur wird die angetretene Gruppe gemeldet. Dann kommt die Kritik — gut. Ein Stein fällt uns vom Herzen. Unsere Arbeit war belohnt. Der Kommandeur zufrieden. Die freigemachten MGs werden verladen. Abmarsch zur Kaserne. Mit klingendem Spiel und in tadelloser Ordnung marschieren wir durch die Straßen. Gegen 11 Uhr haben wir unsere Kaserne erreicht. Beschuht von oben bis unten, begeben wir uns auf unsere Stube und unterziehen uns einer gründlichen Reinigung.

„11.30 Uhr raustreten zum Essenholen“, ruft der Unteroffizier vom Dienst und legt uns unsere Eckkarten auf den Tisch. Einige sehr hungrige Mäuler essen schon eine Stulle. 13.30 Uhr ist Antreten zum Exerzieren. Bei schöner Musik und kritischer Unterhaltung schmeckt das Essen noch mal so gut. Es wird gefuttert in großen Mengen. Nach eingenommener Mahlzeit wird noch eine Stunde geschlafen, um am Nachmittag mit frischen Kräften wieder an die Arbeit zu gehen. Die Wetterlage hat sich wesentlich verändert. Es schneit seit 12 Uhr unaufhörlich. Eisiger Wind pfeift über den Kasernenhof. Aber trotzdem treten wir raus und machen unseren Dienst. Abwechslungsreicher Dienst ist vorgesehen. Wir haben also gar nicht bemerkt, daß die Stunden unserer Ausbildung schon vorbei sind. Zum Abschluß noch ein bißchen Kompanieexerzieren, und dann heißt es wegstreten. Wie die Hasen verschwinden wir alle im Kaserneneingang auf unsere Stuben. „Anfangen mit Waffenreinigen“, ruft der Unteroffizier vom Dienst. Gewissenhaft und sauber werden die Waffen gereinigt. Jedes Stäubchen muß entfernt werden, wenn die Sachen in einem sauberen Zustand bleiben sollen. Zwischendurch werden einige Soldatenlieder gesungen, was den Dienst ja angenehm erleichtert. So geht die eine Stunde, die wir mit Waffenreinigen ausfüllen, dahin. Zum Schluß des ersten Tages haben wir noch Befehlsausgabe, und dann ist Feierabend. 19 Uhr Dienstfrei. Der Abend wird ausgefüllt mit einem gemütlichen Zusammensein unserer Stube in der Kantine. Lieder werden gesungen, und die abwechselnd steigenden Vorträge verschönern den Abend. Leider gehen die Stunden in solch einer fabelhaften Gesellschaft zu schnell dahin. Pünktlich um 22 Uhr erscheint der Unteroffizier vom Dienst, um nachzusehen, ob

jeder zur Stelle ist. Nachdem der Unteroffizier sich davon überzeugt hat, daß alles in Ordnung ist, wird das Licht ausgemacht. —

„Befehlsausgabe“, ruft der Unteroffizier vom Dienst und weist darauf hin, daß die einzelnen Abteilungen im Flur anzutreten haben, wo dem Oberfeldwebel die Kompanie gemeldet werden soll. Kurz sind die Befehle, die wir heute bekommen, so daß nach knapp einer Viertelstunde alles erledigt ist. Der einzige Dienst ist Geländeausbildung. Tornister, Gasmaske und Spaten sind mitzunehmen, also feldmarschmäßig.

Maschinengewehre müssen zum Schießen fertiggemacht werden. Fieberhaft arbeiten die Kameraden, um alles in beste Ordnung zu bringen. Jedes Teilchen kommt an seinen Platz, und keiner meiner Kameraden geht eher, bis alles an Ort und Stelle gebracht ist. Die Gewehre werden entfettet und Stiefel gepuht, der Anzug in einen sauberen Zustand gebracht, d. h. Knöpfe annähen, Löcher flicken usw. Als wir gegen 21 Uhr unsere Sachen in Ordnung haben, hat keiner mehr Lust, in die Kantine zu gehen. Wir legen uns also schlafen. Ein kräftiges Lied wird noch gesungen, bis einer nach dem anderen einschläft. Alarm! Noch halb im Schlaf fliege ich aus meinem Bett und fahre mit dem Kopfe gegen die Bettkante. Ein Saußen geht durch meinen Schädel. Ich falle zurück. Auf unserer Stube ein Laufen und Springen — Licht an. Mit einem Hechtsprung hat einer den Schalter erreicht. Das Licht geht an. Ich liege noch im Bett und weiß gar nicht, warum es meine Kameraden so eilig haben. Alarm schreit einer. Jetzt ist mir alles klar. Mit einem Satz fliege ich aus meinem Bette. Im Handumdrehen stehe ich feldmarschmäßig fertig. Das Gewehr in der Hand. Raus auf den Kasernenhof! Kein Mensch hat eine Ahnung, warum dieser Alarm, bis uns der Kommandeur sagt, daß der Probealarm ohne jede Schwierigkeit gut verlaufen sei. Die einzelnen Kompanien können wegstreten. Der Abmarsch ist bis um 6 Uhr verschoben. Ein Blick auf den Wecker. Es ist 4 Uhr früh. Stiefel werden ausgezogen, und dann geht es noch eine Stunde aufs Ohr. Aber der Lärm der noch aufstehenden Kameraden läßt die anderen nicht zur Ruhe kommen. So liegen wir nun mit offenen Augen da, und warten, bis der Zeiger die fünfte Morgenstunde anzeigt. Plötzlich werde ich wach. Auf unserer Stube ist alles ruhig. Ich zähle 1, 2, 3, 4, 5. Es ist also 5 Uhr.

Alles steigt aus den Betten, zieht sich an und sitzt bald in angeregter Unterhaltung beim Kaffeetisch. Wir haben heute viel Zeit zum Kaffeetrinken. Der Gruppenführer kommt auf die Stube und spricht der Gruppe seine Anerkennung aus für das tadellose Verhalten während der Alarmübung. Dann wird es langsam Zeit, daß wir zum Antreteplatz kommen. Wie immer, so rücken wir auch heute Morgen geschlossen nach draußen. Punkt 6 Uhr wird dem Kommandeur das angetretene Bataillon gemeldet. Abmarsch zur Übung. Wir haben also heute morgen eine Übung in größerem Verbands.

So gehen die letzten Tage unseres Aufenthaltes im Sennelager dahin. Viel Spaß haben wir noch gehabt, und vieles haben wir noch dazu gelernt. Groß war die Freude, als wir wieder in Bochum ankamen. Herzlich der Empfang der Bochumer Bevölkerung, die in großen Scharen erschienen war.

Buchholz

Die Bedeutung der Kontrolle in den technischen Betrieben

In den meisten Bearbeitungswerkstätten der Industrie sind die eingerichteten Kontrollstellen unentbehrliche Faktoren des Betriebes geworden, denn die heutige Entwicklung stellt hohe Anforderungen an Maschine und Material. Es ist daher von großer Wichtigkeit, daß ein Werkstück den Betrieb in bezug auf Maßhaltigkeit und Werkstoffbeschaffenheit einwandfrei verläßt. Daher ist es nun Aufgabe der Kontrolle, Sorge zu tragen, daß ein bearbeitetes Stück allen Anforderungen entspricht. In gut eingerichteten Betrieben laufen die Teile durch eine Vor-, Zwischen- und Endkontrolle — dieses ist wichtig in solchen Betrieben, in denen Teile hergestellt werden, bei deren Bruch Menschenleben gefährdet sind. Es muß unter allen Umständen vermieden werden, daß mangelhaft ausgeführte Stücke das Werk verlassen. Der verantwortungsbewußte Kontrolleur wird bestrebt sein, das Ansehen der Firma zu wahren, denn es hängt sehr viel für den Ruf einer Firma davon ab, ob die Lieferung als einwandfrei anerkannt wird oder zum Teil als unbrauchbar abgelehnt werden muß. Zu dem Verlust an Ansehen kommen noch vermehrte Unkosten und Terminverzögerung.

Wenn wir uns nun die Tätigkeit eines Kontrolleurs ansehen, der unmittelbar im Betrieb an den Werkbänken die Teile prüft, so stellen wir fest, daß seine Aufgabe eine nicht immer dankbare ist, weil ihm in den meisten Fällen wenig Verständnis von seinen eigenen Arbeitskameraden entgegenbracht wird. Zwei Gründe sind für diese Tatsache ausschlaggebend. Erstens sieht sich der Arbeitskamerad in seiner Berufsehre gekränkt, wenn an seiner Arbeit kritisiert wird, zweitens in seinem Lohn gekürzt, wenn er im Afford arbeitet. Wenn nun der Kontrolleur ein Arbeitsstück ablehnen muß, so ist das für den Fertiger keine Freude, selbst wenn ihn nachgewiesenermaßen ein Verschulden nicht trifft. Nun sind manche bemüht, das Werkstück durch die Kontrolle hindurchzubringen. Hierbei herrscht die Auffassung, daß die Kontrolle durch die Abnahme des Stückes auch verantwortlich für das Werkstück sei. Das ist aber ein irriger Standpunkt, denn der Fehler bleibt ja am Teil und fällt somit auf seinen Ausführer zurück.

Auch soll man nie versuchen, irgendwelchen Druck auf einen Kontrolleur auszuüben, um ihn so zur Abnahme eines nicht einwandfreien Stückes zu bewegen. Folgende Begebenheit möge zur Warnung dienen:

Ein Werkmeister eines kleineren Werkes hatte in seiner Abteilung bei der Wehrmachtfertigung besonders viel Ausschuß. Um das zu verheim-



Prüfen eines Lechdorns mittels Optimeter, Meßgenauigkeit: 0,001 Millimeter

lichen, beeinflusste er einen bei der Abnahme angestellten früheren Vorarbeiter des Werkes. Hierfür versprach er ihm Lohnerhöhung und andere Vorteile. Der Werkmeister büßte die Schädigung der Wehrmachtsinteressen mit drei Jahren, der Vorarbeiter mit anderthalb Jahren Zuchthaus.

Solches Verhalten wirkt sich praktisch als Sabotage an der Wehrmachtsfertigung aus und gefährdet die Sicherheit des Reiches.

So ist auch in dieser Hinsicht die Tätigkeit des Kontrolleurs mit die verantwortungsvollste im Werk — dessen sollte sich jeder, der diesen Beruf ausübt, bewußt sein.

Wie wichtig ist es doch, daß man solche fehlerhafte Herstellung offen eingesteht, anstatt Mängel auf Kosten der Landesverteidigung zu verheimlichen. Meist bringt nur der Tüchtige in seinem Beruf den Mut auf, eine fehlerhafte Bearbeitung gleich zu bekennen. Es geschieht dann aus dem Wunsche heraus, sich einen Rat zu holen, ob nicht eine Möglichkeit besteht, das Stück doch noch seinem Verwendungszweck zuzuführen.

Sollten jedoch Abweichungen zugelassen werden, so hat sich der Prüfer (ich benutze hier das deutsche Wort statt des französischen Wortes Kontrolleur) in jedem Falle volle Klarheit über die Tragweite derselben zu verschaffen, denn

jede Abweichung bringt irgendwelche Störungen im Fertigungsfluß.

Immer muß sich der Kontrolleur großer Objektivität befleißigen, denn seine Qualitäten bestehen nicht im sturen Ablehnen, sondern zu einer guten Kontrolltätigkeit ist in vielen Fällen ein genaues Überlegen und sorgfältiges Abwägen des Für und Wider erforderlich.

Der Kontrolleur hat bei seinen Arbeiten noch weitere Gesichtspunkte zu beachten:

1. Hast du einen Fehler gemacht, so versuche ihn nicht zu ver-tuschen; es ist immer leichter, einen erkannten Fehler sofort wieder gutzumachen, als bei nachträglich auftretenden Schwierigkeiten deren Ursprung erst suchen zu müssen.

2. Verlasse dich nie auf Versicherungen von Angehörigen der Werkstatt, sondern überzeuge dich selbst erst, und dann gib deine Anweisungen weiter, doch nicht direkt an die Werkstatt, sondern an den betreffenden Meister.

3. Die Kontrolle bringt stets eine gewisse Verzögerung mit sich, beschränke diese Verzögerung auf das mindeste.

Wenn du diese Richtlinien beherzigst, so wird dir manche Annehmlichkeit erspart bleiben.

Doch nun noch ein Wort an den Arbeitskameraden. Bei deiner Arbeit sei nicht der Wunsch maßgebend, ein Arbeitspensum erledigt zu haben, sondern, daß eine Sache vollendet ist. Wenn dich nur eine einwandfreie Arbeit innerlich befriedigt, weil deine Hände, dein Geist, dein Fleiß und deine Mühe, mithin deine ganze Person in der Arbeit ihren Ausdruck findet, dann ist der Ausdruck des Willens zur Vollendung der höchste Wert.

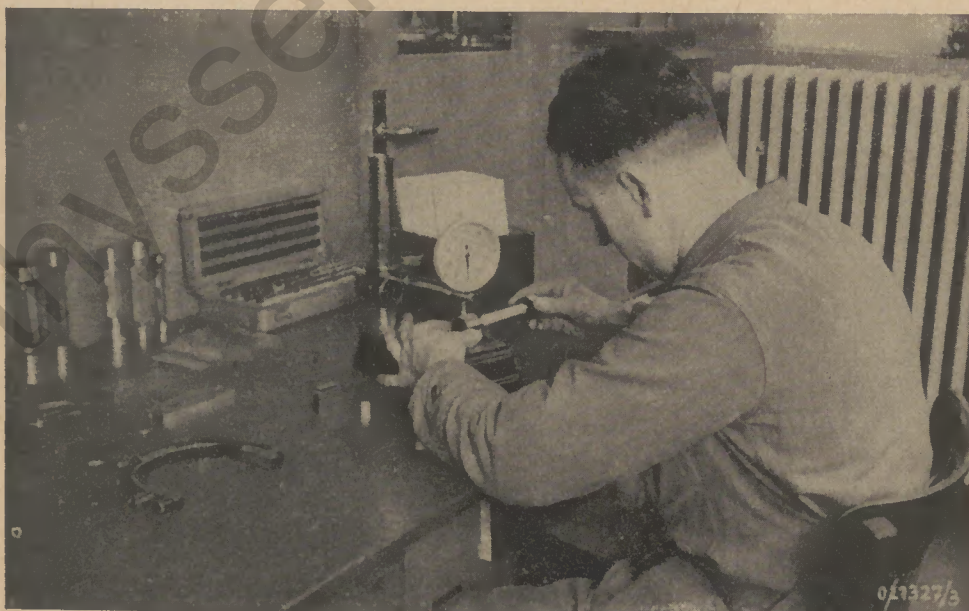
Von diesem Geist getragen, wird die Gefolgschaft dem Kontrolleur die Tätigkeit sehr erleichtern, wobei sich seltener Reibungspunkte ergeben werden.

Die gleichgerichteten Kräfte können gemeinsam angeleitet werden am großen Werk des Führers und damit am Aufbau Großdeutschlands.

R a u d s z u s, Werk Witten-Annen



Messen mit der Aggrallehre



Prüfen mit einer Meßuhr

Aufn. (3): W. Meyer

Fahrt der Betriebsjugend der Gelsenkirchener Gussstahlwerke

Die Ruhrstahljugend ist bereit
In dieser schönen Sommerzeit
Zu wandern in die schöne Welt,
Mit großer Freud', wie's uns gefällt!

Die „Ruhrstahljugend“ Gelsenkirchen fand sich am 9. Juli früh auf dem Werkshof ein. Das Ziel kannte keiner, darum setzte sofort ein Raten ein.

Mit frohem Gesang und schneidiger Marschkolonne ging es zum Bahnhof. Hier erhielt jeder eine Gesellschaftsfahrtkarte. Auch darauf war kein Ziel zu erkennen. Der Befehl lautete: „Essen Hbf. umsteigen auf Bahnsteig 6.“ Im Essener Stadtwald war es mit der Eisenbahnfahrt zu Ende, und es hieß: „Alles raus!“ Nun ging es zunächst zur Vogelwarte. Hier war eine Stunde Zeit, um die so reichhaltige Vogelwelt zu beobachten. Während der Besichtigung ging ein kleiner „Schauer“ auf die Tacken. Aber für so eine eiserne Jugend ist der Regen ja kein Hindernis. Hin und wieder sah man, wie schon einige einen Griff in die Tasche machten und eine kleine Stärkung zu sich nahmen. Nach der Besichtigung ging es zum Baldeneysee, der ein festliches Kleid angelegt hatte: Es fand am Sonntagnachmittag eine große Ruderregatta statt.

Es folgte eine Rundfahrt auf einem Dampfer, was für manchen Kameraden etwas Neues war. Unter dem Säusen der Schiffschraube begab sich der „Ozeanriese“ auf sein Element. „Rings um uns her nur Wellen und Meer, ist alles, was ich seh', leis die Wellen wiegen, die

Möven heimwärts fliegen“, war das Lied, das immer von neuem erklang. Der „kleine Willi“ und mancher andere Kamerad begaben sich in das Innere des Schiffes. Vielleicht war er bange, daß seine Welle im Haar durch den Wind aus dem Winkel kam. Nach einer Stunde Dampferfahrt ging es an Land. Alle hatten einen guten Hunger bekommen auf das Mittagessen in dem Gasthaus zur „Schwarzen Lene“.

Statt der von allen erwarteten Erbsen mit Speck aber gab es ein sehr gutes Mittagessen mit sechs Gängen, die von allen restlos ver- speist wurden.

Der Lichtbildner war auch da und machte von der lustigen Gesellschaft ein paar Aufnahmen. In kleinen Gruppen wurden die Schönheiten der Landschaft besichtigt. Die Aussicht von der „Schwarzen Lene“ war herrlich.

Nun ging es weiter, über Berg und Tal und durch den schönen Wald. Trotz eines Regenschauers wurde die Arnolds Höhe erreicht. Bei einem köstlichen Kaffee verzehrte jeder den letzten Rest der Butterbrote. Auf der Arnolds Höhe waren sogar einige Kinderbelustigungen vor-

handen, die von den „großen Kindern“ mit Begeisterung benutzt wurden. Dann ging es durch schöne Waldungen bergab dem Bahnhof Hügel zu. Der Zug war so besetzt, daß sogar einige von uns in den Gepäckwagen mußten.

An solchen schönen Tagen in der Natur soll sich die schaffende Jugend neue Kraft und Freude zur Arbeit holen, denn eine starke und gesunde Jugend ist die Zukunft einer starken Nation.

Heinz Rietz, Formerlehrling



Aufn.: Goebert



Der
Schriftleiter
im Urlaub

Aufnahme: Preuße

Vom Erz zum Stahl

32 Gefolgschaftsmitglieder der Heinrichshütte auf einer wirtschaftskundlichen Studienfahrt der DfJ. durch das Sieger- und Sauerland

Wie in den letzten Jahren, so wurde auch jetzt wieder eine wirtschaftskundliche Studienfahrt unter dem Motto „Vom Erz zum Stahl“ durchgeführt.

Am Montag, dem 3. Juli, fanden sich zweiunddreißig Gefolgschaftsmitglieder (zusammengestellt aus Arbeitern, Werkmeistern, Technikern und Ingenieuren) der Heinrichshütte um 6.45 Uhr vor dem Haupttor ein. Punkt 7 Uhr erschien von der Gauverwaltung der DfJ. der Mitarbeiter des Gauberufswalters Pg. Brune, um uns mit einem Autobus nach Siegen zu begleiten. Nachdem Liederbücher und Versicherungskarten ausgehändigt waren, konnte der Autobus bestiegen werden. Die Fahrt ging über Blauenthal — Hagen — Brügge — Meinerzhagen — Olpe nach Siegen. In Meinerzhagen wurde eine kurze Rast eingelegt. In Siegen wurden wir im Hotel Kaisergarten durch den Kreisberufswalter der DfJ., Pg. Schlitt, Siegen, empfangen. Zur Eröffnung sprach Pg. Brune zu uns über den Wert der wirtschaftskundlichen Studienfahrten für die Berufserziehung, während der Kreisberufswalter Pg. Schlitt, der diese Fahrt schon des öfteren geleitet hat, uns über die wirtschaftliche Bedeutung des Siegerlandes unter besonderer Bezugnahme auf das, was uns im Siegerland gezeigt wurde, unterrichtete. Nach der Eröffnung wurde gleich mit der Besichtigung des Museums begonnen. Das Museum zeigt die Erzverarbeitung aus frühesten Zeiten. Ein Hochofen aus dem Jahre 500 v. Chr. hat hierin Platz gefunden. Ein Erzbergwerk ist ebenfalls angelegt.

Nach dem Mittagessen wurde der erste Betrieb besichtigt, die Eisfelder Schamotte- und Silikawerke. Die Firma beschäftigt zur Zeit 120 Mann. Die Sauberkeit des Betriebes, trotz der schmutzigen Arbeit, war sehr auffallend. Im Anschluß an die Besichtigung lud der Gefolgschaftsführer A. Schabach zu einem kühlen Trunk ein.

Am Nachmittag wurde dann das Engsbachtal besichtigt. Lehrer R. Asa hielt einen Vortrag über die Vorgeschichte des Siegerlandes. Er zeigte die Stelle, wo der Hochofen, der im Museum steht, ausgegraben wurde. 78 solcher Defen hat man im Engsbachtal gefunden, von denen aber der größte Teil bereits zerfallen war. Die Urbewohner haben für ihre Eisenverhüttung die Täler benutzt, um Wasser in greifbarer Nähe zu haben, die Hangwinde benutzen zu können, und um das Holz von den Bergen besser transportieren zu können. Wasser wurde für den Aufbau der lötnenden Defen verwendet. Die Hangwinde wurden als Blaswind für die Steigerung der Hitzetemperatur benutzt. Das Holz wurde auf Scheiterhaufen als Holzfohle gebrannt und dem Erz als Zusatz bei der Verhüttung beigelegt.

Am zweiten Tage der Fahrt folgte der Besuch zweier Siegerländer Erzbergwerke, der Gruben Eisenhardter Tiefbau und Eisenzeeher Zug. Die Grube Eisenhardter Tiefbau beschäftigt 200 Mann und hat eine Tiefe von 960 Meter, während die Grube Eisenzeeher Zug 650 Mann beschäftigt und 1200 Meter tief ist. Wir fuhren bis auf die tiefste Sohle. Bei 30 Grad Hitze waren die Anstrengungen nicht leicht, und schweißgebadet kamen wir nach dreistündiger Fahrt wieder ans Tageslicht. Nach einem frischen Brausebad lud die Direktion der Zechenverwaltung zu einem Bergmannsfrühstück ein. Diese beiden Gruben haben, wenn nicht neue Erzvorkommen aufgeschlossen werden, eine Lebensdauer von noch höchstens acht bis zehn Jahren. Am Nachmittag wurde dann die Maschinenfabrik Dr. Waldrich, Siegen, besucht. Dr. Waldrich beschäftigt 1100 Mann. Es ist die größte Werkzeugmaschinenfabrik Deutschlands. Hobelbänke von 35 Meter Bettlänge und Karussellbänke von 6 Meter Blandurchmesser, die hergestellt werden, sind keine Seltenheit.

Am Abend „stieg“ ein Kameradschaftsabend im Kaisergarten. Einige Größen, die unter uns weilten, wie „Unser Otto“ oder der „Trompeter Julius“ brachten eine rege Stimmung auf. Der Trompeter blies unermüdlich seine Weisen, ob 1200 Meter unter der Erde, im Betrieb oder draußen in Feld, Wald oder Dorf.

Der dritte Tag (Mittwoch) brachte uns zu den Werken Heider & Co. in Brauersdorf, Achenbach Söhne, Buschhütten, und Brauerei Schadeberg, Krombach.

Die Fa. Heider & Co. ist eine Blechbearbeitungswerkstatt und beschäftigt 120 Mann. Vorbildliche Aufenthaltsräume und Gefolgschaftsküchen konnten gezeigt werden.

Die Fa. Achenbach Söhne, Buschhütten, hat ihren Ursprung in dem Buschhütter Hütten- und Hammerwerk, das um die Mitte des 15. Jahrhunderts gegründet wurde. Der Betrieb umfaßt Walzen- und Grau-

gießerei, Walzendreherei nebst Schleiferei, ferner Maschinenwerkstätte und Montagehalle für Walzwerksbau und erzeugt bei einer Gefolgschaft von etwa 500 Mann jährlich 4000 Tonnen Erzeugnisse der Eisengießerei und des Maschinenbaues und 6000 Tonnen fertige Walzen.

Die Brauerei Schadeberg, Krombach, hat bei 120 Mann Gefolgschaft eine Jahresproduktion von 50 000 Hektoliter. Nach einem Rundgang durch die Betriebsanlagen mußte selbstverständlich das Erzeugnis auch probiert werden. Uns allen wurde eine gute Bewirtung zuteil.

Weiter ging dann die Fahrt ins Sauerland zur Hohen Bracht. Der Trompeter blies vom Turm das Lied „Aus der Jugendzeit“, als gerade ein Autobus mit älteren Frauen anrollte, die sich über diesen Empfang riesig freuten. In Bilstein wurde übernachtet. Ein Kameradschaftsabend zusammen mit RdJ.-Urlaubern beschloß den Tag.

Am 4. Tag (Donnerstag) wurde vormittags die Fa. Sachtleben AG, (Schwerpat- und Schwefelkiesgruben) besichtigt. Bei 1100 Mann Gefolgschaft fördert sie 500 000 Tonnen Schwefelkies jährlich. Die Sachtleben AG. ist die größte Schwefelkiesgrube Deutschlands, sie fördert 94 v. H. der gesamten deutschen Erzeugung, das sind ungefähr 30. v. H. des Gesamtbedarfs. Der Schwefelkies enthält 34 v. H. Schwefelsäure und 7 v. H. Zinkblende. Der Schwerpat wird ausschließlich für die I. G. Farbenindustrie zur Herstellung von Lithopone verwendet. Nachdem auch hier das Bergmannsfrühstück verzehrt war, ging die Fahrt weiter über Attendorn, Werdohl nach Altena.

In Werdohl wurde kurz Einblick in das Stahlhammerwerk Brünninghaus genommen. Das Werk hat eine Gefolgschaft von 250 Mann. In Altena besuchten wir am Abend die Burg. Der Trompeter Julius blies hier seine Weisen ins still liegende Tal. Begeistert von den Eindrücken des Tages wurde das Quartier aufgesucht. Nach dem Abendimbiss hatte die Firma vom Hofe, die am nächsten Tage besichtigt wurde, zu einem Kameradschaftsabend eingeladen.

Am folgenden Morgen (Freitag) besuchten wir dann die Werke der Firma Wilhelm vom Hofe (Inh. Erwin Reinde), wo die Einrichtungen der Drahtziehereien und die Springsfedernfabrikation besichtigt wurde. Die Firma Wilhelm vom Hofe ist die größte und älteste Drahtzieherei Deutschlands im privaten Besitz. Sie beschäftigte nach dem Kriege 40 Mann, die Zahl ist seitdem angestiegen bis auf 750 Mann. Altena ist die Wiege der Drahtziehereien Deutschlands.

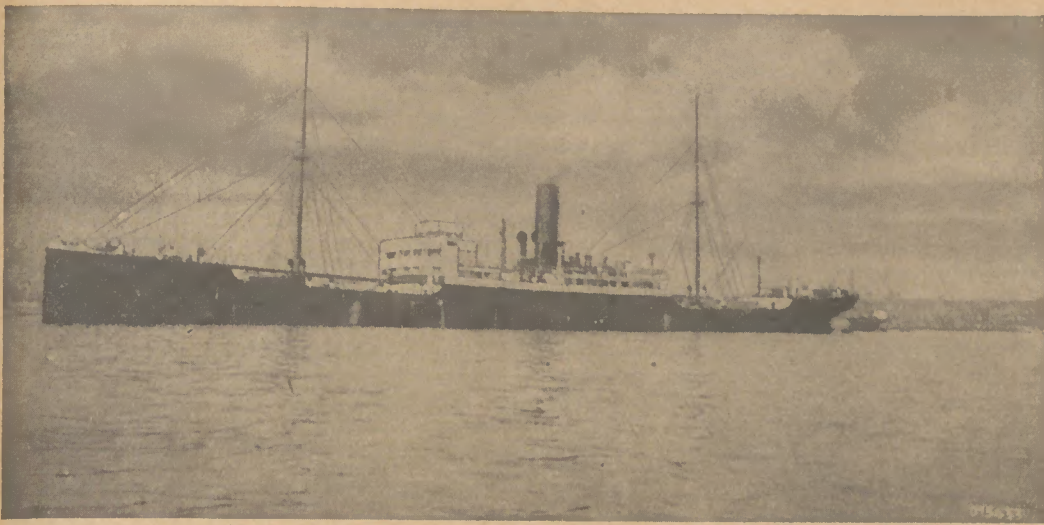
Auch der Kesselfabrik W. Pilling & Co. (Inh. Ludwig Pilling) galt der Besuch. Die Firma Pilling steht in enger Verbindung mit der Firma vom Hofe. Sie stellt Kessel und Glühköpfe her, die hauptsächlich für die Firma vom Hofe bestimmt sind. Die Bleche werden von der Heinrichshütte hierfür geliefert. Die Gefolgschaft beträgt 50 Mann. Nach kurzer Einfahrt in die Pilling'sche Wirtschaft waren wir dann Gäste der Firma Wilhelm vom Hofe im Hotel Märkischer Hof, wo bei einem gemeinsamen Mahl Rede und Gegenrede wechselten, was nicht wenig zur Stärkung der langjährigen freundschaftlichen Beziehungen zur Heinrichshütte beigetragen haben dürfte.

Am Nachmittag ging die Fahrt dann weiter zu den Klöcknerwerken in Hagen. Die Klöcknerwerke beschäftigen 4100 Mann und stellen hauptsächlich Profileisen her.

Am Abend langten wir dann in Bochum an. Ein gemeinsamer Gang durch die Stadt beschloß auch diesen Tag. Am letzten Tag (Samstag) wurde als Abschluß der Betriebsbesichtigungen das Hochfrequenz-Tiegelstahlwerk in Bochum besucht. Ein kurzer Lichtbildervortrag im Kinoraum gab Aufschluß über die Fabrikation der Firma. Sie beschäftigt 800 Mann. Erzeugt wird hier Edelstahlformguß in elektrischen Tiegelöfen von 500 kg bis 6 Tonnen Inhalt. Nach einem Rundgang durch die Betriebe fuhren wir zum Kameradschaftshaus der Edelstahlwerke auf dem Wienkop, das vorbildlich ist. Hier wurde sich ein wenig gestärkt, um dann nach Bochum zurückzukehren und die sechstägige Studienfahrt abzuschließen.

Insgesamt wurden mit dem Autobus 481 Kilometer Wegstrecke zurückgelegt. Wir haben nicht nur betrieblich viel gesehen und aufgenommen, sondern auch landschaftlich. Wir haben Land und Leute bei dieser Fahrt kennengelernt. Wechselvolle Bilder zogen an unseren Augen vorüber. Alle Teilnehmer nahmen von dieser Fahrt sehr gute Eindrücke mit nach Hause und waren erstaunt über die fabelhafte und reibungslose Durchführung, die in den Händen des Kreisberufswalters Pg. Wilhelm Schlitt, Siegen, lag.

W. Schmitz, Lw.



Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate auf Kaperfahrt

Ein Werkstkamerad erzählt seine Kriegserlebnisse

(11. Fortsetzung)

Wer die Flieger nicht umdrängte, starrte in die Nacht, um den Dampfer zu sehen. Da blitzte auf der Brise die Morseleuchte unseres Signalgastens auf. Gespannt und atemlos versuchten alle, mitzulesen, was der Priienoffizier zu melden hatte: Dampfer „Wairuna“ aus Neuseeland! Da blitzte die Lampe weiter: Fünfzehnhundert Tonnen bester Westportkohlen an Bord! Kohlen, unser Lebenselement, nun war ja alles wieder gut! Und beste Westportkohlen noch dazu, die viel, viel besser waren als die unsrigen, damit konnten wir bald nach Hause kommen. Die Leute lagen sich in den Armen und tanzten vor Freude an Deck herum. Alles, was die Morseleuchte weiter blizte, interessierte nicht mehr. Wir hatten wieder Kohlen, das war das wichtigste. Hatten wir wieder genügend Brennstoff, sollten wir unseren Proviant schon von den Feinden holen. Am Achterdeck stand alles dichtgedrängt um die Flieger herum, die ihren Vogel an Deck wieder festzurrien. „Wie war es denn, kam der Dampfer gleich mit?“ hieß es da. „Was haben Sie gemacht, daß er Ihnen sofort folgte?“ „Ach, das war ganz einfach“, sagte Vizeflugmeister Stein und lachte, „ganz einfach. Wir flogen hinter dem Dampfer her, der, wie wir sofort feststellen konnten, seine Fahrt vermehrt hatte. Die Sache mit dem Schiffe hinter der Insel war ihm wohl verdächtig vorgekommen. In einigen Minuten hatten wir ihn eingeholt. Wir überflogen in Masthöhe das Schiff von hinten nach vorne. Ich warf einen Meldebeutel ab, der aber ins Wasser fiel. Beim zweiten Male traf ich besser. Mitten aufs Deck flatterte das Ding. Eine Bombe, die mit großem Krach hundert Meter vor dem Schiff explodierte und eine riesige Wassersäule aufwarf, war wohl gar nicht nötig. Doch wir wollten dem Kerl auch zeigen, daß es uns Ernst war. In den Meldebeutel hatte ich einen Zettel gesteckt mit dem Befehl: „Folgen Sie mir sofort zu dem deutschen Kreuzer und gebrauchen Sie ihre Funkentelegrafie nicht mehr.“ Mit spitzen Fingern und mit ausgestrecktem Arm beförderte ein Mann des Dampfers den Beutel zur Brücke. Aller Augen starrten nach oben. Unsere Kriegsflagge im Gestänge zwischen den Tragdecks knatterte wie ein Maschinengewehr. Der Dampfer beschrieb sofort einen großen Halbkreis und nahm Kurs auf die Sonntagsinseln.“

Inzwischen blizte die Morseleuchte ruhig weiter und erzählte uns, welche Kostbarkeiten die Brise uns sonst noch brachte. Da war eine lebende Hammelherde von zweiundvierzig Stück, frische Kartoffeln, die wir schon lange nicht mehr kannten, Nessel, Salat, Blumenkohl und die Hauptsache: gutes, frisches Weizenmehl. „Kinder, nun gibt es wieder anständiges Brot“, sagte ein Heizer und wischte sich den Mund, „ist aber auch höchste Zeit, das andere war nicht mehr zum fressen.“ — „Was haben wir doch ein Schwein gehabt, daß wir den Dampfer erwischt haben! Wie heißt er denn überhaupt?“ „Weiruka oder so ähnlich hörte ich vorhin vom Signalgast“, sagte Bootsmaat Weiß. „Ein ganz anständiger Kasten, 4000 Tonnen groß.“ Beruhigt schliefen wir diese Nacht und träumten von unserer Heimat, die greifbar nahegerückt war, allerdings nur im Traum.

Im Morgengrauen des nächsten Tages kam die Brise „Wairuna“ längsseits. Zuerst wurden die Kohlen übernommen, wahrscheinlich, weil

sie so günstig als Deckladung untergebracht waren, oder vielleicht auch, weil uns gestern die „Wairuna“ beim Kohlen gestört hatte. Das wurde ein fröhliches Arbeiten in den nächsten vierzehn Tagen. Hei, wie stießen unsere Leute die Schaufeln in den Berg schwarzer Diamanten, und mit Spaß und Witz flogen die Körbe und Säcke zu uns herüber in den Raum. Jeder bekam als besonderen Lederbissen einen Apfel, und heute Mittag sollte es sogar frischen Hammelbraten mit Blumenkohl geben.

Allen Ausgehungen schmeckte es vortrefflich, und manche Hand streichelte über den eingefallenen Bauch. „Mann über Bord!“ schrie da der Bootsmaat der Wache in diese besinnliche Ruhe der Mittagspause hinein. Alles stürmte zum Oberdeck und die Ruttergäste in das Rettungsboot. „Drei Hammel sind über Bord gesprungen und treiben hinter dem Schiff“, meldete gerade der Ausguckposten vom Mast herab. Im Nu war der Rutter im Wasser. Mit starken Schlägen strebten die Ruttergäste den Schafen zu. Da ließen alle plötzlich die Riemen fallen, sprangen auf, lachten und suchten mit den Händen in der Luft herum. Wir glaubten, sie hätten einen Sonnenstich bekommen. Dann kam der Rutter, ohne Rettungsversuche gemacht zu haben, mit langen Zügen zurück. „Was war los, warum brachten die Kerle die Schafe nicht mit?“ Das Rätsel wurde sofort gelöst, als der Rutter eingeseht war. Lachend erzählten die Leute, was sie gesehen. Unser Koch hatte die Felle der geschlachteten Schafe kurzerhand über Bord geworfen. Der Ausguck hatte etwas treiben sehen, was einem Hammel ähnlich sah und hatte das Rettungsboot alarmiert. Die Ruttergäste haben es ihm aber in Anbetracht der gefüllten Bäuche nicht übelgenommen.

Luftig ging die Arbeit weiter. Eine ganze Woche schon durchsuchten wir unsere gute Brise. Immer wertvollere Sachen wurden entdeckt. Sogar zwei Postkäse für Amerika wurden gefunden. Allerlei Neuigkeiten wurden uns hiermit übermittelt. Der „Seeadler“ (Graf Ludners „Seeteufel“) befand sich auch im Stillen Ozean. Reiche Beute hatte er schon gemacht. Elf Schiffe sollte er schon vernichtet haben, wie die gefundenen Nachrichten besagten. Auch von uns wurde gemeldet, daß wir uns in den australischen Gewässern umhertrieben. Der Untergang des Seglers „Dee“ wurde gemeldet. Australien wurde als „unsicheres Gebiet“ für die Schifffahrt bezeichnet. Der Engländer hatte alle verfügbaren Schiffe auf Suche ausgesandt, um den „Freibeuter Wolf“ zu fangen. Gut, daß John Bull so freundlich war, uns rechtzeitig zu warnen. Wir werden schon wachsam sein, lieber Vetter, kannst dich drauf verlassen.

Schlechtes Wetter setzte ein und zwang uns zum Einstell-n der Arbeit. Ein Unwetter umtobte die Insel und wühlte den Ozean tief auf. Ein Längsseitliegen war zur Unmöglichkeit geworden. Die „Wairuna“ wurde losgeworfen und ankerte in geringer Entfernung von uns. Die Risse schützten uns zwar noch vor zu starkem Seegang. Wir hielten es noch hinter unserem Anker aus, trotzdem das Schiff stark in dem aufgewühlten Wasser arbeitete. Alles wurde „seesest“ gezurrt. Die Kessel waren wieder in Ordnung und wir wieder fahrbereit. Sollte der starke Wind umspringen,



Die „Winslow“ — im Hintergrund (unter dem Bugspriet) die „Wairuna“



Die „Winslow“ treibt brennend auf die Insel

mußten wir unseren bis jetzt noch geschützten Ankerplatz aufgeben und auf der anderen Seite der Insel Schutz suchen. Dunkel brach die Sturmnacht herein. Hell leuchtend gischte die See durch die Riffe hindurch. Steif stand die Ankerkette nach vorne. Hart riß der Wind an Masten und Aufbauten. Schwarze, zerrissene Wolken jagten über den Himmel dahin. Wenn das nur gut ging! Da hatten wir's schon. „Ahar zum Manöver!“ brüllte der Bootsmaat der Wache in den tobenden Orkan. Der Wind war plötzlich umgesprungen und die Gefahr eines Ankerkettenbruches nahegerückt. Hier mußten wir heraus, sonst wurden wir auf die Riffe geworfen. Vorne stöhnten die Anfermaschinen, mit voller Kraft liefen wir gegen den Orkan an, die Ankerlichtmaschine konnte es nicht allein schaffen. Endlich war der Anker aus dem Grund. Unsere Maschine keuchte und stöhnte, nur langsam kamen wir vorwärts, doch wir erreichten mit unserer Priße die offene See. Mächtig arbeiteten die beiden Schiffe in der groben See, an Nachtruhe war nicht zu denken. Mit Sehnsucht wurde das Ende dieser furchtbaren Nacht erwartet. Weit draußen standen wir und sahen die mächtigen Wellenkämme an den Felsen der Insel emporbranden. Hier konnte uns der Sturm nichts anhaben und wenn er es noch toller trieb. Der „Wolf“ schüttelte und rüttelte sich, stürzte sich kopfüber in ein Wellental und kletterte kreuzfidel an der steilen Wand der nächsten Woge wieder empor. Hier war er wieder in seinem Element. Aber auch der stärkste Orkan hat sein Ende. Auch uns lachte nach einigen Sturmtagen wieder die Sonne, und die See lag so ruhig vor uns, als hätte es hier noch nie einen Sturm gegeben.

Auf der anderen Seite der Insel haben wir wieder geankert. Apfelsinenhaine und hochtragende Zedern grüßten zu uns herüber. „Wairuna“ legte sich wieder an unsere Seite, und die Musik der ratternden Dampfwinden begann. Immer noch nicht hatten wir alles, was wir gebrauchen konnten, aus der Priße heraus. Tagelang nahmen wir noch Glas, Rohgummi, Zelle und Proviant über. Aller verfügbarer Raum bei uns wurde vollgestopft, bis nichts mehr untergebracht werden konnte, und trotzdem lagen noch große Mengen in der „Wairuna“, die wir auch mit dem besten Willen nicht unterbringen konnten. Unser Schiff hatte jetzt wieder nor-

malen Tiefgang und sah nach dem neuen Anstrich sehr anständig aus. Niemand würde sehen können, daß wir uns schon weit über ein halbes Jahr „heimatlos“ umhertrieben. Nun war auch die Stunde für unsere Priße gekommen. Vieles hatte sie uns in den letzten Tagen gegeben, doch jetzt konnten wir sie nicht mehr gebrauchen. Ein anständiges Ende sollte dieses Schiff haben, das uns aus großer Bedrängnis befreit hatte. Unsere Artillerie hatte ein Übungsschießen nach so langer Zeit nötig. Die „Wairuna“ sollte als Zielscheibe dienen. So war es von höchster Stelle bestimmt worden. Aber manchmal kommt es doch anders als man denkt.

Wir waren mit unserem Opfer schon weit von der Insel entfernt, alles war klar zum Schießen, da brüllte der Ausguck aus dem Krähenneß herunter: „Schiff in Sicht.“ Alle reckten die Köpfe hoch, alles war erstaunt. Sollte man es für möglich halten? Das war doch hier ein glückbringender Platz bei diesen Sonntagsinseln. Natürlich dachte jetzt niemand mehr an Übungsschießen. Ein Segelschiff war am Horizont zu sehen. „Wolf“ machte sich fertig, um sich auf das neue Opfer zu stürzen. Die „Wairuna“ mußte warten, und wir fuhren auf den Segler los. Ein Viermastschoner war es, amerikanischer Bauart, konnten wir schon aus großer Entfernung ausmachen. Ein kleiner, schneidiger und flinker Bursche. Wie ein Schwan meisterte er die Wellen, ein erfrischender Anblick für alte Seefahrer. Schade, daß die Zeit der Segelschiffe dem Ende entgegengeht. Langsam, aber sicher werden sie vom Dampfschiff und neuerdings auch vom Motorschiff verdrängt. Erst der zweite Warnungsschuß veranlaßte den Kapitän des Seglers zum Streichen seiner Leinwand. Wieder ein guter Bissen für den hungrigen „Wolfsmagen“. Achtzehn dicke geräucherte Schinken, geräucherte Schweinehälften, Benzin und 500 Tonnen Kohle war die Beute. Der Kapitän des fremden Schiffes selbst hatte für seine Verpflegung ein richtiges Feinkostgeschäft in seiner Kajüte untergebracht, während die Mannschaft, wie sie uns später erzählte, sehr mangelhaft von ihm versorgt wurde. Die Delikatessen des Kapitäns wanderten ins Lazarett für unsere Kranken und Verwundeten, während die Schinken und Schweinehälften der übrigen Besatzung zugute kamen.

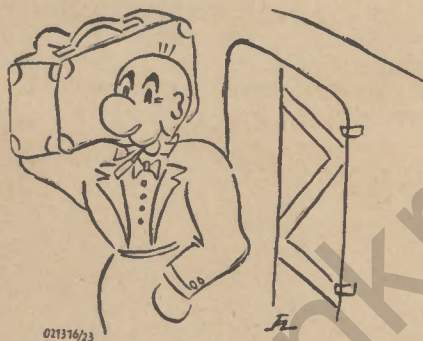
Arno Trunk

(Fortsetzung folgt)

**„Spürnase“
verabschiedet sich!**



Text und Zeichnungen Dunkel Otto



Nase als Erfindermann,
kommt froh mit seinem Koffer an.
Er hat sich etwas ausgedacht,
Was manche Mühe ihm gemacht.



„Euch allen sei hiermit bekannt,
Nase haut ab“ — spricht Ferdinand.
„Zum letztenmal will er euch allen
Durch seinen neuen Trick gefallen.“



Vorbei ist's nun mit Winnibase,
Zu allen spricht jetzt Onkel Nase.
Aus ist es mit dem Ort Sporotto,
Aus mit dem Grabmal Brahmanotto.



Es tanzt nicht mehr die Manuleika,
Nach Tangoklängen der Wujeika;
Auch seid ihr nicht mehr von 'ne Soden,
Beim Bauchtanz der Manillaroden.



Ob's euch gefiel, das Runterbunter
Wenn ich mal fiel vom Dach herunter?
Ich weiß es nicht, es ist jetzt aus,
Der Onkel Nase rückt jetzt aus.



Und schnell behend wird angelegt,
Was Onkel Nase treu gehegt.
Seine Erfindung trägt ihn fort,
Weit weg zu einem andern Ort.

Des Motors Schraube schnell sich windet,
Bevor doch Onkel Nas' verschwindet,

Ruft er noch einmal: „Bleibt auf Totto,
Ich fliege jetzt zum Onkel Otto.“

SPORT IN UNSEREN WERKEN

Betriebsport Witten

1. Schach

„Schach ins Volk!“ Mit diesem Motto begann die Großveranstaltung des Gau Westfalen-Süd gegen den Gau Essen-Duisburg am 30. Juli 1939. Nach herzlichem Willkomm begrüßte Gauschachwart Maifeld in den Aufenthaltsräumen der Firma Hoesch-Dortmund die zahlreich erschienenen Spieler und Gäste. Gauschachwart Benninghof, Essen, dankte in herzlichen Worten für die Einladung und Begrüßung. Gauturnierleiter Wilde, Hattingen, stellte unter Mithilfe der anderen Schachwarte die Mannschaft für Gau Westfalen-Süd zusammen. Nach einem gemeinschaftlichen Mittagessen begann um 14 Uhr der Großkampf. Es wurde an 80 Brettern gespielt. Nach vierstündigem Kampf war das Ergebnis zugunsten von Westfalen-Süd mit 44½ gegen 35½ Punkten entschieden. Man muß es dem Schachwart der Firma Hoesch, Bär, verdanken, daß diese Großveranstaltung so reibungslos verlaufen ist. Nach dem Spiel vereinten sich Spieler und Gäste noch zu einem gemütlichen Beisammensein in den Räumen des Kinos der Firma Hoesch. — Meldet euch auch bei unsern Schachabenden im Lokal Quast, Herbeder Straße (kein Trinkzwang!).

Dienstags und Samstags von etwa 20 bis 22 Uhr,
Mittwochs Lehrkursus von 19½ bis 22 Uhr.
Deldorf (Altenrath)

2. Schießen

a) Wanderpreisschießen Werk Witten

Der 27. August 1939 ist für die Durchführung des diesjährigen Werkswanderpreisschießens vorgelesen. Die Organisation soll wie in den Vorjahren durchgeführt werden, und zwar auf dem Schießstand von Straße in Papenholz.

Von 8 bis 16 Uhr Wettkämpfe der einzelnen Betriebszellen unter Aufsicht der Schießwarte mit Unterstützung der Zellenobleute bzw. der Schießsporthelfer. Jede Zelle stellt 5 Schützen und einen Ersatzmann, jeder Schütze bekommt einen Probeschuß und schießt dann 3 Schuß stehend aufgelegt auf die 12er Ringischeibe, jedoch nur mit werkseigenen Kleinkaliberbüchsen auf 50 Meter Entfernung. Von 12 bis 14 Uhr ist Mittagspause.

Ab 15 Uhr ist Konzert der Werkkapelle in den Gartenanlagen von Straße, gleichzeitig Kinderbelustigungen mit Überraschungen. Um 17 Uhr erfolgt die Siegerehrung und Preisverteilung durch den Führer des Betriebes und den Betriebsobmann, anschließend Kameradschaftsabend mit Tanz in den Räumen von Straße. Ab 15 Uhr sind alle Gefolgschaftsmitglieder mit ihren Angehörigen eingeladen.

Der Wanderpreis wird in diesem Jahre zum vierten Male ausgeschossen. Die B. W. II hatte den Preis bereits zweimal in ihrem Besitz. Im letzten Jahr errang die B. W. I den Preis mit 146 Ringen. Ein großer Teil der Betriebszellen bereitet sich durch fleißiges Üben auf den kommenden Wettkampf vor. Außerdem wurde in den Vorjahren eine große Zahl Ehrenpreise verteilt; der beste Schütze 1938 war der Kam. Alb. Meier aus der B. W. V. 1938 nahmen am Wettkampf 140 Schützen teil, abgegeben wurden 840 Schuß. Das Wanderpreisschießen soll der Festigung der Kameradschaft in der Betriebsgemeinschaft dienen.

b) Übungs-schießen allgemein

Die Durchführung des Schießens wird durch geeignete Maßnahmen so erleichtert, daß wir uns eine erhebliche Erweiterung der Beteiligung versprechen. Die Durchführung geht bekanntlich abteilungs- bzw. gruppenweise vor sich. Jeder Interessent wendet sich also an den für ihn zuständigen Schießwart bzw. Zellenobmann nach folgender Aufstellung:

Gruppe (bzw. Abteilung)	Schießwart (bzw. Zellenobmann)
Betriebsbürogebäude	Teißmann
Verwaltung	Lehnert, Behrenbeck, Chmielarz (J.-B.) (Lohnbüro) (J.R.P.)
B. W. III	Löchte
Elektrostahlwerk	Revers, Stefan
Stahlwerk	Sander
Blockstr.	Reinert
Drahtstr.	Fischbacher
Lehrwerkstatt	Schmidt, Wilhelm
Schreinerei	Hülsmeyer
Grobstr.	Baumann
Feinstr.	Hülsmeyer
Zurichterei	Schmidt, Wilhelm
Bauabteilung	Meyer
Hammerwerk I	Pichel
Hammerwerk II	Rutloh
Maschinen-Abteilung	Franz
Gilfherei	Schröders
Stabzieherei	Jäger
B. W. II	Schnöring und Pütter
B. W. I	Ollesch
B. W. IV	Jung
Elektro	Kuhle
B. W. V	Sonnenschein
Schmiedewerk	

Unsere Arbeit hat schon erfreuliche Erfolge gezeitigt. So haben wir z. B. zu den 100 Besten des Wittener Königsschießens vom 1. bis 3. Juli nicht weniger als 20 Angehörige unseres Werkes gestellt. Beim Pokalschießen innerhalb der Ruhrstahl-Werke in Hattingen am 16. Juli ergab sich für 1939 folgender Stand:

der Mannschaften

1. Brackwede	mit 517 Ringen
2. Hattingen	504
3. Annen	501
4. Witten	495
5. Krieger	448
6. Gelsenkirchen	408

der Einzelsieger

1. Erster von Brackwede	mit 64 Ringen
2. " " Witten	63
3. " " Hattingen	63
4. " " Annen	59
5. " " Krieger	56
6. " " Gelsenkirchen	55

Unsere Mannschaft setzte sich wie folgt zusammen:
1. Meyer, Richard, 2. Franke, 3. Ollesch, Wilhelm, 4. Hethen, 5. Teißmann, 6. Kortensbach, 7. Schmidt, 8. Schröders, 9. Schweitzer, 10. Sander.
Ersatz: 1. Baumann, 2. Walder, 3. Lenz.

Maier

3. Faustball

Die Einrichtungen für Faustball für 2 Felder = 4 Mannschaften zu je 5 Mann sind angeschafft und im Hauptportplatz in der Aue eingelassen. Der Platz ist stets frei vormittags bzw. am frühen Nachmittag. Außerdem steht der Platz Montags- und Dienstagsabends zur Verfügung. Es ist beabsichtigt, baldmöglichst in 3 Altersklassen (bis 32, 32—40, über 40 Jahre), ähnlich wie beim Fußball, abteilungsweise die beste Mannschaft zu ermitteln und evtl. Preise zu stiften. Ebenso sind für kommendes Jahr Wettspiele im Reichsbund (RSB) geplant.

Hier ist besonders auch den älteren Arbeitskameraden Gelegenheit zu weniger anstrengendem Ausgleichsport gegeben. Einstweilen wäre der Übungsbetrieb innerhalb der einzelnen Abteilungen aufzunehmen (z. B. vormittags die Nachmittagschichten, nachmittags und abends die Früh- und Nachtschichten).

4. Monatsbericht Juli 1939

Der Übungsbefuch im Monat Juli war folgender:

	Männer	369	Männer	389
Schwimmabteilung:	Frauen	114 = 483	Frauen	77 = 466
Leichtathletik:	Männer	78	Männer	48
	Frauen	26 = 114	Frauen	26 = 74
Schwerathletik:	Männer	41	Männer	19
Fußballabteilung:	Männer	640	Männer	477
Handballabteilung:	Männer	104	Männer	45
Schießabteilung:	Männer	245	Männer	183
Schachabteilung:	Männer	58	Männer	57
Insgesamt:		1685		1321
		Teilnehmer		Teilnehmer

Spielergebnisse in der Zeit vom 1. bis 30. Juli 1939:

Fußball:		
1. 7. 39:	Zurichterei — Stahlwerk	3:0
1. 7. 39:	B.W. I/III — Blockstraße	4:1
5. 7. 39:	Bau/Masch.-Abt. — Verwaltung	3:1
7. 7. 39:	Elektrobetrieb — Stahlwerk	4:2
8. 7. 39:	Qual.Stelle/Hw. — B.W. IV/V	2:0
8. 7. 39:	Zurichterei — Blockstraße	1:0
12. 7. 39:	Bau/Masch.-Abt. — Blockstraße	5:4
14. 7. 39:	Stahlwerk — Stabzieherei	3:0
15. 7. 39:	Blockstraße — Glüherei	1:0
15. 7. 39:	Zurichterei — B.W. I/III	4:0
18. 7. 39:	Bau/Masch.-Abt. — Qual.Stelle/Hw.	1:0
18. 7. 39:	Zurichterei — Elektrobetrieb	3:2
20. 7. 39:	Verwaltung — Stabzieherei	3:0
22. 7. 39:	Glüherei — B.W. I/III	2:1
23. 7. 39:	Stahlwerk — Blockstraße	3:2
29. 7. 39:	Zurichterei — Stabzieherei	8:0
30. 7. 39:	Qual.Stelle/Hw. — B.W. I/III	5:1
30. 7. 39:	Stahlwerk — Glüherei	10:3
9. 7. 39:	Glüherei — Stabzieherei	1:1
9. 7. 39:	Qual.Stelle/Hw. — Zurichterei A. H.	4:4
21. 7. 39:	Zurichterei — Bau/Masch.-Abt.	1:5
23. 7. 39:	Zurichterei — Qual.Stelle/Hw.	2:2
27. 7. 39:	Bau/Masch.-Abt. — Blockstraße	5:0

Handball:		
12. 7. 39:	Elektrobetrieb — Verwaltung	12:3
19. 7. 39:	3.-Einkauf — Versand	10:2
24. 7. 39:	3.-Einkauf — Versand	6:3
29. 7. 39:	Kostenabteilung — 3.-Einkauf	8:1

Die Entwicklung des Übungsbefuchs ist äußerst erfreulich. Da wir noch im Aufbau begriffen sind und manche Sportart jetzt erst allmählich voll eingerichtet werden kann, rechnen wir mit weiterem, natürlich anwachsendem Zuspruch. Besonders die Leicht- und Schwerathletik und der Handball können noch erheblich mehr Kräfte im Übungsbetrieb unterbringen. Der Schwimmbetrieb ist in Durchführung und Erfolgen vorbildlich, die Arbeit der beteiligten Sportkameraden wirklich dankenswert. Einem Macheifern in echtem Sportsgeist stehen alle Wege offen!

Baehinger, Sorré

DIE ECKE DES SCHACHSPIELERS

RdF. marschiert im Schachspiel!

Dies sah man deutlich auf einer Großkundgebung im Gau Westfalen-Süd am 30. Juli 1939 in Dortmund. Die Kundgebung fand in den Räumen der Hoesch A.G. statt — diese waren für eine solche Veranstaltung gerade wie geschaffen. Die Ausschmückung tat ihr übriges, das Bild noch zu heben. Vormittags um 10 Uhr hatten sich 250 Schachspieler — darunter acht von der Henrichshütte — und Schachinteressierte eingefunden und wurden nun vom Gauwachwart Parteigenossen Maifeld, Witten, auf das herzlichste begrüßt. Er begrüßte ferner die erschienenen Ehrengäste, u. a. die Gau-schachwarte Parteigenossen Benninghoff, Essen, und Parteigenossen Krawzoff, Köln. Für den verhinderten Betriebszellenobmann der Hoesch A.G. überbrachte der Leiter der Betriebschachgruppe Hoesch, W. Baer, den Erschienenen die Grüße der Werkleitung. Nach einigen sehr schönen musikalischen Darbietungen der Werkkapelle der Hoesch A.G. nahmen dann die Gauwachwarte von Essen und Köln das Wort zu einer kurzen Ansprache. Hierbei wurde manches Neue bekannt und von den begeisterten Zuhörern mit Beifall aufgenommen, besonders als Parteigenosse Krawzoff davon sprach, daß in den nächsten Jahren die Mannschafts- und Einzelmeisterschaften für die Reichssiegerermittlung auf unseren RdF.-Schiffen zur Aus-tragung gelangen sollen. Dazu sei es aber erforderlich, daß jeder Schach-spieler und Schachinteressierte die Belange der RdF.-Schachgemeinschaft unterstütze. Es wurde dann über die Entwicklung der RdF.-Schachgemein-schaft gesprochen, u. a. wurde erwähnt, daß der Großdeutsche Schachbund im Jahre 1933 aus den in Deutschland bestehenden Schachvereinigungen gegründet worden sei. Es müsse ihm dabei die Aufgabe gestellt werden, das Schachspiel ins Volk zu tragen, was ihm aber nicht gelungen sei. Er sei nicht einmal in der Lage gewesen, seinen Mitgliederbestand zu halten, und so sei es dann auf der Schacholympiade in München im Jahre 1936 zum Bruch gekommen. Die Mitglieder aus einzelnen Gebieten hätten sich vom G.S.B. gelöst und als angeschlossene Verbände mit eigener Finanzhoheit weiterbestanden. Da dies aber auf die Dauer auch kein haltbarer Zustand

sich weiter gut schult. Während des Kampfes erschien dann der bereits am Vormittag erwartete Gauwart der NS.-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“ Gau Westfalen-Süd, Parteigenosse Breidenbach, der zur Zeit zu einer militärischen Übung eingezogen ist. Aus dienstlichen Gründen war ihm ein Erscheinen schon am Vormittag nicht möglich. Er nahm dann anschließend



Aufn. (2): Nowotni

Der Jugendliche Kollbeck, der seine Partie siegreich zu Ende führen konnte



Gauwart Pg. Breidenbach, Bochum, spricht

gewesen sei, hätte man sich an die NS.-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“ gewandt, um im Amte Feierabend die Schachorganisation des deutschen Volkes zu gründen. Diese schritt dann auch zur Gründung der „Deutschen Schachgemeinschaft“, die allerdings auch wieder liquidiert wurde, und daraus ist dann, nachdem die Reichsleitung einen tüchtigen Fachmann mit der Führung beauftragt hatte, die RdF.-Schachgemeinschaft entstanden.

Im Anschluß an diesen Teil der Kundgebung wurde gemeinschaftlich zu Mittag gegessen, die Hoesch A.G. hat sich hier vorbildlich gezeigt. Sie ver-abfolgte an jeden Teilnehmer ein Mittagessen für nur 50 Reichspfennig, und alle Teilnehmer waren mit dem Erhaltenen sehr zufrieden. Um 14 Uhr begann dann der angekündigte Großkampf, der aus technischen Gründen nur an 80 Brettern durchgeführt wurde, zwischen dem Gau Essen-Duisburg und dem Gau Westfalen Süd. Der Kampf nahm einen spannenden Verlauf. Einmal führte der Gau Essen und dann wieder Gau Westfalen-Süd. Das Ergebnis wurde von den zahlreich erschienenen „Liebhaber“ mit großer Spannung verfolgt. Der Kampf endete schließlich mit einem Sieg der Westfalen, die mit 44½:35½ Punkten gewannen. Zu den einzelnen Kämpfen sei noch erwähnt, daß 1. die Westfalen sich noch mehr gegen Über-raschungsmatches sichern müssen (der Kampf stand nach einer Spielbauer von noch nicht 50 Minuten 9½:1½ Punkten zugunsten der Essener), daß 2. Spieler aus Dortmund, Unna, Herringen, Hohenlimburg, Obermars-berg, Oberrahmede, Witten, Hattingen und Herne den Kampf für den Gau Westfalen-Süd bestritten und daß 3. der jüngste Spieler der Westfalen der noch nicht fünfzehnjährige Kollbeck aus Dortmund war. Dieser konnte seine Partie siegreich zu Ende führen und erntete dafür reiches Lob. So übergab ihm der Herausgeber des Schachecho, Kasper, Bochum, der auch an dem Kampf teilnahm, einen Jahrgang des Schachecho als Anerkennung für seine Leistung. Der junge Kollbeck hat bestimmt noch Aussicht, größeres zu leisten, wenn er

an den Kampf die Siegerehrung der im Kampf um den Titel des Gau-meisters 1939 von Westfalen-Süd ermittelten Sieger vor. Er äußerte sich zu den aktuellen Schachfragen insbesondere zur Frage G.S.B. — RdF.-Schach-gemeinschaft, und gab der Hoffnung Ausdruck, daß wir hier im Gau West-falen-Süd bald nur noch eine Schachorganisation kennen, nämlich die RdF.-Schachgemeinschaft. Er forderte die Spieler auf, ihr ganzes Können in den Dienst der Sache zu stellen und sprach weiter den Wunsch aus, daß noch mehr solche Betriebschachgruppen ins Leben gerufen werden möchten, wie die Schachgemeinschaft Hoesch eine sei. Ja, er wünschte, daß in allen Betrieben im Gau Westfalen-Süd in Bälde Betriebschachgruppen bestehen möchten. Unter lebhaftem Beifall der Anwesenden übergab er den ausgespielten Wanderpreis dem Gauwachwart, Parteigenossen Maifeld aus Witten, der sich herzlich bedankte und allen Teilnehmern für ihr vorbildliches, kamerad-schaftliches Verhalten seine Anerkennung aussprach. Dem Gauwart Partei-genossen Breidenbach dankte er nochmals für sein Erscheinen und schloß damit den offiziellen Teil der Kundgebung. Anschließend saßen dann die „Schächer“ noch in gemütlicher Runde bei einem Glas Dortmunder in der gemütlichen Hüttenchenke der Hoesch A.G. zusammen. (Vergleiche den Bericht Seite 297.)

Gustav Wilde

Eine Partie zur Caro-Kann-Eröffnung

Die Partie wurde im Münchener Bier-meisterturnier im Jahre 1909 von den Meistern Spielmann und Tartakower ge-spielt.

Weiß: Spielmann Schwarz: Tartakower

1. e2 — e4 c7 — c6
2. d2 — d4 d7 — d5
3. Sb1 — c3 d5 : e4
4. Sc3 : e4 Sg8 — f6
5. Se4 — g3 Nach Se4:f6 + nimmt Schwarz wahrscheinlich am besten den g-Bauern wieder

6. Sg1 — f3! Besser als d4:e5, wor-auf Damentausch nebst Sf6—g4 gefolgt wäre.

7. Sf3 : d4 Lf8 — c5
8. Lc1 — e3 Dd8 — b6

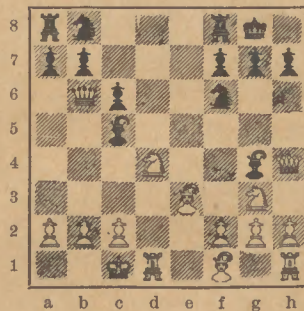
Dieser Zug bewährt sich nicht.

9. Dd1 — e2 Ein sehr guter Zug. Schwarz darf wegen Le3—c1 + nicht auf b2 schlagen.

10. 0 — 0 — 0 Sf6 — d5
11. De2 — h5 Sd5 — f6

Besser wäre wohl Sd5:e3 nebst Le8—e6 und Sb8—d7.

12. Dh5 — h4 Lc8 — g4



13. Lf1 — d3! Weiß führt die Partie im kräftigen Stile. Das Qualitätsopfer ist gewiß korrekt, da der feindliche Königs-flügel nur über schwache Verteidigungs-mittel verfügt.

13. Lg4 : d1
14. Th1 : d1 Sb8 — d7

15. Sg3 — f5 Sd7 — e5

16. Sf5 : g7 Selbstverständlich! Db6 — d8

17. Sg7 — f5 Se5 — g6

18. Dh4 — h6 Sf6 — e8

19. Sd4 — f3 Le5 : e3 +
20. f2 : e3 Dd8 — f6
21. Sf3 — g5 Df6 — h8
22. Sf5 — e7+ und Matt in zwei Zü-gen.

Ärger im Garten

Lieber Gartenfreund! Wohl selten haben wir uns über unsern Garten so geärgert, wie in diesem Jahre.

Warum? Im Frühjahr war der Boden lange naß durch die starken Niederschläge, und ab Mitte Mai setzte die große Trockenheit und Hitze ein. Die Folge davon war, daß unsere Pflanzen nicht recht vorwärts kamen, ja zum großen Teil sehr stark verlausten. Ist es da zu verwundern, wenn manch einer die Lust am Garten verlor? Aber auch diese Krisen müssen überstanden werden, und unterkriegen lassen dürfen wir uns nicht. Ja die Läuse, wie wird man derer Herr? Wir müssen mit der Bekämpfung sehr früh beginnen — nicht erst, wenn die Blattläuse schon die halbe Pflanze aufgefressen haben, sondern, sobald sich das erste Ungeziefer zeigt. Die Blattläuse finden wir zuerst auf der Blattunterseite, denn dort ist das Gewebe der Pflanzen am zartesten und ungeschützt. Fangen schon die Blätter an, sich zu kräuseln, ist nicht mehr viel zu retten. Bekämpft werden die Blattläuse mit Nikotin und Schmierseifenbrühen. Die Blattläuse gehören zu den saugenden Insekten. Mittels eines Rüssels bohren sie sich in die Blattmasse hinein und saugen so den Saft aus den Pflanzen. Alle saugenden Insekten haben entweder eine Wachsschicht als natürlichen Schutz oder, wie die Käfer, sogar einen dem Horn ähnlichen Flügelschutz. Im Gegensatz zu den saugenden Insekten stehen die fressenden Insekten, die das ganze Blattgewebe zerfressen. Gegen sie spritzen wir mit Nagengiften, die meistens Arsenbestandteile haben, und die man als ein- bis anderthalbprozentige Lösung spritzt. Die Arsenpräparate werden meistens in Verbindung mit Kupferkalkbrühe verwendet.

Zur Vernichtung der saugenden Insekten benutzt man sogenannte Berührungsgifte. Diese sind entweder Nikotin- oder Schmierseifenlösungen, die im allgemeinen in ein- bis zweiprozentiger Lösung gespritzt werden. Die schützende Wachsschicht der Tiere löst sich bei diesen Präparaten auf, und die Insekten müssen dann verbrennen. Da die Vermehrung der Blatt-

läuse schnell geht, müssen wir dauernd ein wachsames Auge haben und lieber einmal öfter spritzen. Man kann die Blattläuse auch mit Tabakstaub bekämpfen. Das ist das einfachste Mittel. Man bestreut am besten morgens, wenn der Tau noch auf den Pflanzen ist, die befallenen Stellen. Es gibt aber auch bewährte Fertigpräparate zur Bekämpfung der Blattläuse, die einprozentig bzw. zweiprozentig angewandt werden, zur Trockenbekämpfung gibt es Staubmittel.

Die Blattlaus ist wohl der Schädling, der uns zur Zeit im Garten am meisten Sorge macht. Darüber hinaus dürfen wir unsere anderen Arbeiten nicht vergessen. Hacken und jäten sind ja selbstverständliche Arbeiten. Wir wollen uns merken: „Einmal gehackt ist so gut wie einmal gegossen!“ Das Unkraut ist auch ein Verbreiter vieler Krankheiten, denn alle Schädlinge brauchen zwei Pflanzen, auf der einen leben und erhalten sie sich, und auf der zweiten arbeiten sie, d. h. greifen sie an und zerstören sie.

Wo es notwendig ist, müssen wir jetzt nachdüngen. Die einfachsten Düngemittel sind Düngesalze, die man am besten kurz vor dem Regen streut, damit dieser sofort den Dünger in die Erde bringt, wo er sich auflöst und schnell anfangt zu wirken. Pflanzen können wir jetzt noch Steckrüben, Kohlrabi, Winterendivien und Grünkohl. Auch Salat und Spinat kann noch ausgefät werden. Bei den Erdbeeren entfernen wir die unnützen Ranken. Im August ist die beste Zeit für Neupflanzungen von Erdbeeren, diese tragen schon ganz gut im darauffolgenden Jahr, aber nur, wenn sie früh gepflanzt werden und sich in diesem Jahr noch weiter entwickeln können. Stiefmütterchen, Vergißmeinnicht und Bellis werden jetzt ausgefät. Die Saatbeete müssen aber gut vorbereitet sein, um Erfolg zu haben. Bis zum Aufgehen des Samens muß das Saatbeet schattig und feucht gehalten werden. Wir müssen auch noch im Garten auf andere Schädlinge, wie Raupen, achten, die wir abjuchen und vernichten. Wir haben also jeden Tag Arbeit im Garten, aber die Zeit, die wir im Garten sind, ist nie verloren.

KLEINE MITTEILUNGEN

Unsere Jubilare

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken:

Henrichshütte Hattingen

Otto Baumgart, Kernmacher, Stahlformg. II
am 24. Juli 1939



Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Mania, Peter | Stahlgießerei I | 4. 7. 39

Festschließungen

Henrichshütte Hattingen

Wilhelm Krause	Stahlgießerei II	1. 7. 39
Otto Wolf	Mech.-Werkstatt VI	15. 7. 39
Ernst Brach	Mech.-Werkstatt I	15. 7. 39
Johann Oberdick	Mech.-Werkstatt VI	15. 7. 39
Antonius Stegmann	Mech.-Werkstatt V	22. 7. 39
Kurt Baroth	Stahlwerk II	14. 7. 39
Wilhelm Meier	Stahlpußerei	31. 7. 39
Eli Jürgens	Stahlgießerei II	29. 7. 39
Johann Leiterholt	Verwaltung	29. 7. 39
Peter Peters	Stahlwerk II	4. 8. 39

Gussstahlwerk Witten

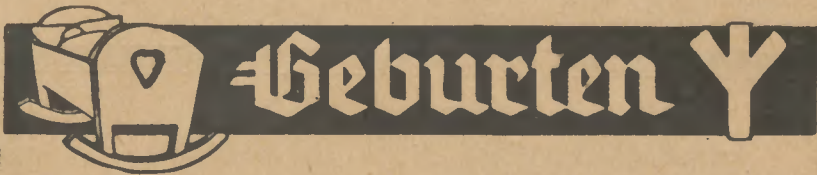
Karl Mahto	Drahtwalzwerk	15. 7. 39
Walter Dederichs	Qualitätsstelle	24. 7. 39
Rudolf Hilbebrand	Stabzieherei	28. 7. 39
Oswald Bahn	Elekt. Stahlwerk	15. 7. 39
Heinrich Pfaff	Zuricht. Blochw.	5. 8. 39

Annener Gussstahlwerk

Emil Zweibäumer	Rußerei 3	15. 7. 39
Wilhelm Salmen	Vorpußerei 1	15. 7. 39

Presswerke Braakwede

Fritz Felderhoff	Betrieb II	21. 7. 39
Paul Harbaum	Betrieb II	21. 7. 39
Friedr. Wittland	Betrieb IV	22. 7. 39
Heinr. Wessel	Betrieb IV	21. 7. 39
Heinr. Lüdewille	Betrieb III	15. 7. 39
Heinr. Brindöppe	Betrieb III	4. 8. 39



Henrichshütte Hattingen

Ein Sohn:

Johann Jüttner	Hochofen	20. 7. 39	Hans
Franz Gehle	Mech.-Werkstatt VI	15. 7. 39	Peter
Wilhelm Monstadt	Allgem. Rep.-Werkstatt	21. 7. 39	Ernst Hugo
Gustav Neuhaus	Stahlwerk I	22. 7. 39	Klaus
Albert Neubauer	Eisengießerei	7. 7. 39	Heinz Dieter
Erich Einwächter	Eisenbahn	3. 8. 39	Karl Heinz
Hermann Wölm	Eisengießerei	2. 8. 39	Kurt Hermann

Eine Tochter:

Emil Wanders	Stahlgießerei	21. 7. 39	Ingrid
Josef Schwenke	Allgem. Rep.-Werkstatt	21. 7. 39	Renate
Bruno Szurkowski	Vergütungs VI	14. 7. 39	Elisabeth
Stefan Leszczynski	Stahlwerk I	21. 7. 39	Irene
Heinrich Klein	Eisenbahn	22. 7. 39	Rosemarie
Bruno Korte	Eisenbahn	23. 7. 39	Margarete
Franz Maroszel	Eisenbahn	28. 7. 39	Martha
Heinrich Deder	Mech.-Werkstatt III	29. 7. 39	Gerda
Wilhelm Lierenfeld	Mech.-Werkstatt VI	30. 7. 39	Ursula
Heinrich Viehl	Walzwerk II	5. 8. 39	Christel
Johann Mäwe	Stahlwerk I	9. 8. 39	Lieselotte
Siegmond Jablonski	Stahlwerk II	10. 8. 39	Helma

Gussstahlwerk Witten

Ein Sohn:

Ludger Knoll	Instands.-Werkst.	22. 7. 39	Hans Peter
Gustav Badheuer	Bearb.-Werkst. II	22. 7. 39	Werner
Werner Köster	Bearb.-Werkst. IV	1. 8. 39	Jürgen
Georg Koch	Elektrobetrieb	5. 8. 39	Hans Georg
Josef Kula	Zurichterei	6. 8. 39	Bernhard

Eine Tochter:			
Adolf Freise	Kranj.-Elektrobetr.	20. 7. 39	Helga
Gustav Hebebrand	Zuricht. Blochw.	25. 7. 39	Ilse
Karl Böhmer	Zuricht. Blochw.	30. 7. 39	Erka
Johann Mönnekes	Zentral-Blüherei	29. 7. 39	Marianne
Erich Treckmann	Qualitätsstelle	2. 8. 39	Gerda
Georg Eberlein	Stahlwerk	3. 8. 39	Gertrud
Ludwig Esdar	Hammerwerk I	5. 8. 39	Renate

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Eine Tochter:			
Leo Lewandowski	Stahlgießerei 2	27. 7. 39	Ursula
Walter Münstermann	Stahlgießerei 1	4. 8. 39	Ursula
Bruno Büchner	Stahlgießerei 1	5. 8. 39	Elisabeth
Jacob Roth	Stahlgießerei 2	8. 8. 39	Marianne

Stahlwerk Krieger

Ein Sohn:			
Matthias Lenzen	Bearb.-Werkstatt	30. 7. 39	Wilhelm
Eine Tochter:			
Johann Büsch	Gießerei	21. 7. 39	Helene Maria
Peter Klein	Gießerei	27. 7. 39	Gertrud Maria
Hans Borges	Instandf.-Werkst.	30. 7. 39	Roswitha

Annener Gussstahlwerk

Ein Sohn:			
Karl Bergander	Pußerei 1	23. 7. 39	Rolf
Gustav Wilhelm	Formerei 3	25. 7. 39	Gerb Wilhelm
Eine Tochter:			
Hans Niebergall	Bearb.-Werkstatt 2	19. 7. 39	Rita
Nikolaus Veraart	Bearb.-Werkstatt 2	19. 7. 39	Marlies
Johann Bollhoff	Pußerei 1	23. 7. 39	Ursula

Presswerke Bradwede

Ein Sohn:			
Rudolf Grüner	El.-Schweiß.	23. 7. 39	Helmut
Ferd. Westermeyer	Werkzeugmacherei	25. 7. 39	Emald
Walter Schlupmann	Betrieb III	30. 7. 39	Peter
Eine Tochter:			
Otto Zippert	Betrieb II	22. 7. 39	Ursula
Aurelius Aschenbrenner	Betrieb IV	26. 7. 39	Irma
Friedr. Rosfeld	El.-Schweiß.	28. 7. 39	Berbel

Sterbefälle

Gussstahlwerk Witten

August Grünschläger	Stahlwerk	1. 8. 39	65 Jahre alt
---------------------	-----------	----------	--------------

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Dietrich Lingelmann	Stahlgießerei 1	31. 7. 39	
---------------------	-----------------	-----------	--

Stahlwerk Krieger

Kind Peter Josef des Gefolgschaftsmitgliebes Peter Rug	Sandpußerei	27. 7. 39	
--	-------------	-----------	--

Nachruf

Am Freitag, dem 14. Juli, verschied nach langer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Herr August Jacob

Der Verstorbene war seit August 1937 als Elektriker bei uns tätig. Wir werden das Andenken an diesen braven und pflichttreuen Arbeitskameraden stets in Ehren halten.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Henrichshütte

Nachruf

Am Montag, dem 24. Juli 1939, verstarb unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Karl Bläser

Der Verstorbene war mit einer Unterbrechung über achtzehn Jahre in unserer Bearbeitungswerkstatt tätig.

Das Andenken an unseren treuen, fleißigen und zuverlässigen Arbeitskameraden werden wir stets in Ehren halten.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Henrichshütte

Nachruf

Am Dienstag, dem 1. August 1939, verschied plötzlich und unerwartet unser treues Gefolgschaftsmitglied

Herr August Grünschläger

im Alter von 65 Jahren an Herzschlag.

Der Verstorbene war seit August 1914 als Arbeiter in unserem Stahlwerk tätig und hat sich während seiner fünfundsiebenzigjährigen Werkzugehörigkeit immer als ein fleißiger Mitarbeiter und guter Arbeitskamerad gezeigt.

Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.

Witten, den 2. August 1939.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gussstahlwerk Witten

Nachruf

Am Dienstag, dem 1. August 1939, verschied an den Folgen eines Unglücksfalles unser Gefolgschaftsmitglied

Frau Charlotte Schmitz

im Alter von fünfundsiebenzig Jahren.

Die Verstorbene war seit drei Monaten in unserer Versuchsanstalt tätig und war uns eine brave, pflichtbewusste Arbeitskameradin.

Ihr Andenken werden wir stets in Ehren halten.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Henrichshütte

Nachruf

Am 31. Juli 1939 verschied plötzlich und unerwartet unser Gefolgschaftsmitglied, der Hilfsarbeiter

Herr Dietrich Lingelmann

Der Verstorbene stand erst seit einigen Monaten in unseren Diensten. Er war ein pflichttreuer Arbeiter, dessen Andenken wir in Ehren halten werden.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gelsenkirchener Gussstahlwerke

Dankagung

Für die anlässlich meines fünfundsiebenzigjährigen Dienstjubiläums erwiesenen Aufmerksamkeiten spreche ich hiermit allen meinen herzlichen Dank aus.

Heil Hitler!

Wilhelm Reimering
Vorkalkulation Preßwerk

Stahlwerk Krieger

Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr

Die Gefolgschaftsmitglieder Ludwig Wagner und Rudolf Beckerhoff erhielten von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft eine Belohnung für Rettung ihrer Arbeitskameraden aus Unfallgefahr durch uns ausgezahlt. Wir sprechen diesen beiden Gefolgschaftsmitgliedern für ihr mutiges und entschlossenes Handeln unsere Anerkennung und unseren Dank aus.

Suche meine

Drei-Zimmer-Wohnung

(Werkwohnung und Neubauwohnung mit Gartenland, Mietpreis 28,50 RM.) gegen eine größere Drei- bis Vier-Zimmer-Wohnung zu tauschen.

Hans Koch, Werk Witten, W. W. 5, Ruf 476.