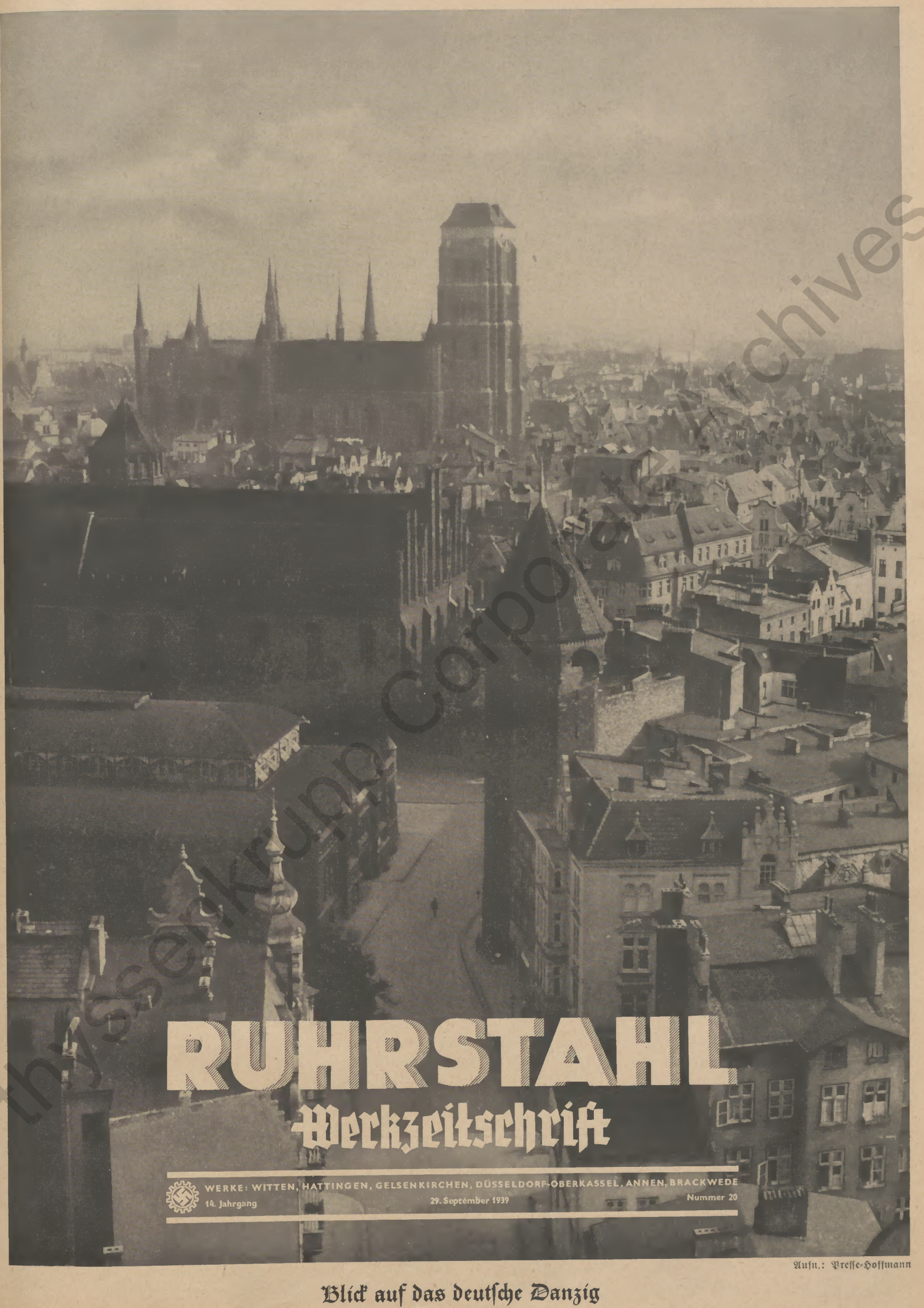




RUHRSTAHL

Werkzeitschrift



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

14. Jahrgang

29. September 1939

Nummer 20

Ausg.: Presse-Hoffmann

Blick auf das deutsche Danzig
Im Hintergrund die Marienkirche, die „Krone der Stadt“

Im
Waldecker
Land

Reisebericht und Aufnahmen
von H. Liebetrau, Heinrichshütte

Im Waldecker Land
Ernte im Roggenfeld



Dem vorliegenden Beitrag zur Zeitschrift liegt nicht die Absicht zugrunde, mit dem Leser nur aus meinen freien Tagen zu plaudern, da ich ihm nicht zumuten kann, allein meinen schön verlebten Stunden sein Interesse zuzuwenden. Vielmehr glaubte ich, ihn Anteil nehmen zu lassen an kleinen Ausschnitten der Geschichte unseres deutschen Volkes, die in unseren Tagen erfreulicherweise tiefer und tiefer in alle Volksschichten hineingetragen wird. Ich denke, es wird gerade durch deutsche Geschichte die Liebe zur Heimatscholle fester verankert und der Stolz zur deutschen Stammeszugehörigkeit genährt und vertieft.

Des Deutschen Schicksalsweg ist hart und steinig gewesen immerdar. Was auch errungen wurde, ist niemals kampflos als Geschenk der Vorsehung in seinen Schoß gefallen. Hartes und zähes Ringen, selbst um die Erhaltung der erkämpften Lebensgüter, hat niemals ein Ende gefunden. Das erkennen wir so ganz klar und eindeutig wieder in diesen Septembertagen, da die Brandfackel des Krieges erneut hellauf lodert. Geistige und körperliche Vorzüge des germanischen Stammes sind anderen Völkern wieder einmal Grund genug gewesen, einen Waffengang mit uns zu erzwingen. Mit Lüge und Haß, erzeugt und genährt vom Neid, wird heute unser Volk überschüttet. In ehrlichem Waffengang unterliegen unsere Gegner. — Wir sind reicher geworden an Erfahrung im letzten großen Kriege. Mit Waffen unbesiegt erlag die Kampfgemeinschaft an der Front damals dem ausgestreuten Gift der Gemeinheit hinter der Front in der eignen Heimat. Deutsches Schicksal!

Zu neuen Taten sind wir geschritten. Hoch ragt der Mann, den das Volk den Führer nennt, in unserer Zeit empor. Seine Taten, die wir miterleben, als Zeit- und Volksgenossen, werden in der Geschichte weiterleben. Vor allem in deutscher Geschichte.

Waldeck, das ehemalige Fürstenthum, führt seinen Namen von der Burg gleichen Namens auf schroffer Felswand am heutigen Edersee.

Dem Erbauer der ersten Burganlage, dessen Name uns keine Handschrift überliefert hat, muß auch der Wanderer im Tale, der zur Höhe inmitten großartiger Wald- und Wasserlandschaft heute noch aufsieht, Blick für Naturschönheit in großem Maßstab zugestehen. Allein, man wird wohl kaum fehlgehen mit der Annahme, daß die herrliche Lage des Felsenestes mit entzückender Fernsicht über die Berge des Hessen- und Sauerlandes nicht nur dem Sinn für die schöne, weite Waldlandschaft entsprungen ist. Diesen Herrengeschlechtern führte Aussicht in die Ferne gleichzeitig auch willkommenen Beute zu, und mancher Kaufmannszug, mitsamt dem Handelsherrn, mag in diesen Gebirgstälern einem unrühmlichen Ende auf dem Raubnest entgegengezogen sein.

Von meiner fast alljährlichen Reise in die thüringische Heimat habe ich diesmal, erst zögernd, Abstand genommen; jedoch ein Bildbericht und die Erinnerung an einen alten Bekannten aus Arolsen zogen mich ins Waldecker Land. Vereut habe ich die Reise dorthin nicht.

Das frühere Fürstenthum Waldeck, heute zum Gau Kurhessen, Kreis der Twiste gehörig, ist durchaus Wald- und Hügelland. Hoch, zwischen

Rhein und Weser gelegen, ist es eine der schönsten Landschaften unserer Heimat. Mit einigen Berggruppen von ansehnlicher Höhe, bis etwa 850 Meter, hat es nur 1056 Quadratkilometer Fläche (ohne Pyrmont mit etwa 66 Quadratkilometer). Wie sehr es seinen Namen verdient zeigt der Waldbestand, der etwa 40 v. H. der Fläche bedeckt. Buchen-

und Eichenwälder sind mit am stärksten vertreten. Föhren- und Fichtenwälder wetteifern mit ihnen an Schönheit und Zahl. Alle sind sie reich an schönen Durchblicken in blaue Fernen.

In der Gegend der Eder und im Nordosten ist das Land fruchtbar, weit weniger in den gebirgigen Theilen. Acker und Wiesenflächen nehmen die Hälfte des Areal's ein. Vorzüglich Getreide, Flachs und Kartoffeln werden erzeugt. Gepflegt wird die Aufzucht von Pferden, Rindern, Schweinen und Schafen. Hauptsächlich letztere bilden in großen Herden auf den Weiden zwischen Walb

und ausgedehnten Getreidefeldern mit Recht den Stolz der hiederen Walbeder Bauern. — Wer darauf achtet, kann unschwer an Sitten und Gebräuchen, Wuchs und Mundarten, Unterschiede der Bewohner Walbeds feststellen. Zwei große Volksstämme treffen sich hier. Schon die Ortsfiedlungen bezeugen es klar durch Bauart und mehr noch durch ihre Namen. Im Norden und Westen, dem alten Wohnsitz der Cherusker im Uplande (d. h. Auf- oder Oberland), ist sächsische Stammeszugehörig-

Kriegskameraden

Von Heinrich Ersch

Das ist so schön, wie man's nimmer find't:
Wenn Kriegskameraden beisammen sind.
Dann redet die Seele, schweigt auch der Mund,
Sie aber fühlen den heiligen Bund.

Wer einmal im Schlag der Granaten stand,
Den hat das Herz schon Bruder genannt.
Sie sind zusammen — mehr braucht es nicht.
Und sehen sie sich auch nur ins Gesicht.

keit vorhanden, während in den südöstlichen Landstrichen Bewohner fränkischer Abkunft gesiedelt haben. Die Eder bildet zwischen beiden Stämmen die Grenze. Wir finden z. B. nördlich der Eder die Orts- und Stammesnamen wieder in den Ortsnamen Sachsenberg und Sachsenhausen und südlich und südöstlich Frankenberg und Frankenau, als Folge der Sachsenkriege unter Karl dem Großen. Die Herren des kleinen Landes waren bis kurz nach dem Weltkriege die Fürsten von Waldeck und Pyrmont. Das Geschlecht leitet seinen Ursprung von einem Herrengeschlecht der Grafen von Schwalenberg ab, das zwischen Diemel und Eder reich begütert war. Die Urkunden nennen als älteste Vorfahren die Namen der Grafen Bernhard und Wilekind von Waldeck in den Jahren 1120 und 1137. Indes sind diese wohl nicht die ersten Erbauer der Burg gewesen. Unter deutschen Burgen zählt sie mit zu den ältesten. Die Nachfolger dieser Grafen haben Neubauten Ende des 14. Jahrhunderts angefügt. Im Dreißigjährigen Kriege nahmen die Schweden das Schloß, während es 1760 bis 1761 den Franzosen als Stützpunkt diente. Die alten Schloßherren hatten es bereits 1665 als Wohnsitz aufgegeben.

Neben interessanten Altertümern reizte mich nicht minder der Anblick der Landschaft im sommerlichen Glanz der Farben. Es gibt wohl kaum einen Reisenden im Waldecker Land, der es versäumt hat, dieses Kleinod inmitten der Waldschönheit zu besuchen.

Zu den bedeutendsten Persönlichkeiten des Waldecker Hauses zählt der Reichsfeldmarschall Georg Friedrich (1664 bis 1692), der erste der Grafen, der den Fürstentitel führte. Durch Vereinigung der beiden Linien, der älteren Eisenberger, der Georg Friedrich entstammte und der jüngeren Wildunger Linie, ging nach Georg Friedrichs Tode der gesamte Besitz auf Christian Ludwig, Graf von Waldeck (gestorben 1706), über. Sein Nachfolger Anton Ulrich, der Erbauer des heutigen Schlosses zu Arolsen, wurde bei der Krönung Karls VI. — Vater der Maria Theresia — in den Reichsfürstenstand erhoben.

Mein Reisegepäck ist bald in meinem Zimmer untergebracht, und so schlendere ich nun durch mein Reiseziel. Die Hauptstraße Arolsens habe ich hinter mir und sehe mich bereits vor dem Schloß. In einer Anlehnung an das Rokoko, im Renaissancestil erbaut, in klarem Ebenmaß und vornehmer Einfachheit, liegt der Bau vor mir. Ich bin ehrlich

erstaunt. — Einen geschmackvollen Abschluß bildet die grün oxidierte Wase auf dem pyramidalen Dach des Mittelbaues, an den sich zwei kurze Seitensflügel lehnen. In mäßigen Zwischenräumen erheben sich, diese Linien fortsetzend, zwei weitere. Zwei im gleichen Stil gehaltene, eisenumsponnene Wachhäuser mit davorstehenden

Schilderhäuschen bilden den Abschluß nach dem schönen Schloßplatz hin, den man über eine Steinbrücke, die den trockenen Schloßgraben überspannt, betritt. Noch wohnt der nahezu achtzigjährige Fürst Friedrich von Waldeck und Pyrmont mit der Fürstin hier als Privatmann. Der Sohn und Erbprinz als H-Obergruppenführer hat seinen Wohnsitz im Witumspalais genommen.

Die Gründung der heutigen Stadt Arolsen ist nur allein durch diesen Schloßneubau bestimmt worden. Der Grund und Boden, auf dem sich das heutige Schloß erhebt, war bereits sehr früh bebaut, was mit ziemlicher Sicherheit feststeht. Über das Vorhandensein einer Siedlung unter dem Namen Arolsenhusen wird bereits aus dem 12. Jahrhundert berichtet. Hier lag der Hof eines sächsischen Edlen Harold. Auch Flurnamen deuten heute noch auf ein größeres Besitztum mit Ge-

Inhalt dieses Heftes:

Im Waldecker Land

Hitler-Jugend fährt nach Ostpreußen

Die „Stahlbildenden“ Elemente

(4. Fortsetzung)

Unsere Betriebskrankenkasse spricht

Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate

auf Kaperfahrt (14. Fortsetzung)

Deine Meinung darüber, Arbeitskamerad!

Die Ecke des Schachspielers

Kleine Mitteilungen

Im Kasinogarten der Heinrichshütte



022509/75

Stilles Tal im Waldecker Land

meinde hin. Es wird ein festes Haus gewesen sein, denn ein Blick über den Abhang und die Ebene, von der heutigen Schloßterrasse aus nach Norden, gibt dem Gedanken einer feindlichen Abwehr zweifellos Raum. Geschichtliches über diesen ältesten Hof ist nicht bekannt. Nur von der letzten Inhaberin, einer sächsischen Edlen Geka, weiß die Chronik, daß sie aus dem Edelsitz im Jahre 1131 ein Augustinerkloster machte, das den Namen Aroldeffen führt. Im Jahre 1526 wurde während der Einführung der Reformation, durch Philipp von Waldeck, das Kloster aufgehoben und zum Schloß ausgebaut. Dieses ist dann 200 Jahre Fürstensitz der Waldecker Grafen geblieben, bis der Fürst Anton Ulrich als kunstliebender Bauherr das neue Schloß entstehen ließ und damit hängt auch, wie oben erwähnt, die Gründung der heutigen Stadt Arolsen zusammen. Den neuen Ansiedlern gewährte der Fürst, in einem Erlaß aus dem Jahre 1719, sehr große Vorrechte neben Bereitstellung von Grund und Bauplätzen.

Schönheiten bietet Arolsen viel. Nicht nur das Schloß, dessen Innenräume mit seinen Kunstschätzen aller Art und einer Bibliothek von 30000 Bänden und großer Münzsammlung mir leider verschlossen geblieben ist, sondern auch die überaus saubere Stadt mit ihren breiten Straßen, Plätzen, herrlichsten Baumalleen und Gruppen seltener Bäume in den Schloßanlagen. Diese Alleen sind wohl einzig in Deutschland in bezug auf Anlage und Baumbestand zu bezeichnen. Genannt sei nur u. a. die 1,5 Kilometer lange sechsreihige Eichenallee mit Riesen ihrer Art. Sie beginnt am Schloß. — Wer Arolsen betritt, glaubt, die Zeit habe



Die Talsperre der Eder von Burg Waldeck aus gesehen — größte Talsperre Deutschlands (203 Millionen Kubikmeter Wasser)



seit 200 Jahren stillgestanden. — Frei, geräumig, nirgends Enge durch einen Mauergürtel wie bei unseren schönen, mittelalterlichen Städten, erscheint die kleine nur 3000 Einwohner zählende Stadt, deren Ruhe äußerst wohltuend wirkt. Nirgends ist Hast und Unruhe, gar nicht wie im Zeitalter des Autos. — Auf Wunsch des Fürsten sind die Häuser der Stadt, dem Stil des Schloßbaues entsprechend, gebaut worden. Das ist das charakte-

ristische, was jedem Fremden sofort auffallen muß. Es ist ein ganz besonderer Typ von deutscher Kleinstadt. Wer mittelalterliche Romantik in Arolsen sucht, kommt hier nicht auf seine Kosten, aber er findet dafür alles breit und behäbig, so wie unsere Urgroßväter lebten. Man muß in hellen Mondscheinnächten einmal einen Gang durch die sehr breite Hauptstraße gemacht haben, um die stillen Schönheiten wirklich zu erkennen und ich sage — sie zu genießen. Den alten Bauherrn muß man schon zugestehen, sie haben es meisterhaft verstanden, durch künstlerische Ein- und Unterordnung ihrer Bauten ein schönes, anheimelndes Stadtbild zu schaffen, in dem der Barockstil klar zur Geltung kommt.

Beherbergt die Stadt Arolsen auch nicht viel Kunstschätze, so fehlen doch nicht die Namen zweier großer Künstler, des Bildhauers Christian Rauch und des Malers Wilhelm Kaulbach. Beide sind in Arolsen geboren. Rauch 1777, in der nach ihm benannten Rauchstraße (Haus Nr. 6). Vor dem Hause im Garten als Denkmal die Marmorbüste des Künstlers.

Burg Waldeck

Turm mit Waldecker Wappen (achtstrahliger Stern)



Arolsen

Hauptstraße mit Stadtkirche

Kaulbach im Jahre 1804 (Haus Nr. 3) in der heutigen Kaulbachstraße. Drei hervorragende meisterhafte Marmorstandbilder—Glaube, Liebe, Hoffnung—hat Rauch seiner Vaterstadt zum Geschenk gemacht. Sie haben Aufstellung in der Stadtkirche zu Arolsen gefunden. Ob Kaulbach in Arolsen Arbeiten hinterlassen hat, konnte ich nicht feststellen. Nicht vergessen werden soll auch der Name des Dichters Wolrat Kreusler, dem das dankbare Arolsen in der Eichenallee ein kleines, künstlerisches Denkmal errichtet hat. — Kreusler ist 1817



Arolsen
Die große,
sechsstufige
Eichenallee

in Arolsen geboren. Er war von Beruf Arzt und starb als Geheimer Sanitätsrat in Brandenburg. Kreusler ist Dichter vieler Volks- und Soldatenlieder, besonders der Kriegslieder aus dem Jahre 1870/71. Der Spruch auf dem Denkmal lautet: „In Volk und Heer klingt fort dein Lied!“ Das ist der Lohn für den Dichter, der weit über die Grenzen des Waldecker Landes hinaus bekannt geworden ist.

(Schluß folgt.)



Das Schloß in Arolsen

Hitler-Jugend

fährt nach Ostpreußen



„Hein Godenwind“ im Hamburger Hafen

Ein Fahrtteilnehmer vom Werk Witten schreibt:
Ende Juli sollte die Großfahrt der westfälischen HJ nach Ostpreußen stattfinden, und es wurde ermöglicht, daß wir für wenig Geld eine solch schöne Fahrt machen konnten. Sehr wahrscheinlich hätten viele nicht mitfahren können, wenn nicht die größeren Werke einen Geldzuschuß für jeden Jungen gespendet hätten.

Der Tag kam, an dem die ersehnte Fahrt steigen sollte! Omnibusse der „Westfälischen Kleinbahn“ brachten uns bis nach Travemünde an der Ostsee. Größtenteils stellten wir uns Ostpreußen als ein Land vor, das nur von Bauern besiedelt sei und wo dementsprechend nur große Getreidefelder wären. Aber wir sollten angenehm enttäuscht werden.

Ein Teil der Jungen nahm Aufenthalt in Hamburg, wo der Hafen besichtigt wurde. Gewaltig kamen uns die großen Ueberseedampfer vor, die die meisten von uns noch nicht gesehen hatten. — Unsere Fahrt ging dann weiter mit dem Dampfer von Swinemünde nach Pillau. Es waren nur wenige, die dabei von der Seekrankheit befallen wurden. Nach dreizehnstündiger Fahrt trafen wir in Zoppot ein. Gern hätten wir Danzig besucht, aber wegen der damals sehr gespannten Lage durften wir als HJ. Danziger Gebiet nicht betreten. — In Pillau trafen wir nach fünfstündiger Fahrt alle wohlbehalten ein. Pillau war die Stadt, die wir auf Ostpreußens Boden zuerst betraten. Mit besonderem Genuß atmeten wir die reine Luft ein, die wir, wie wir schon sagen müssen, bei uns im Industriegebiet nicht haben.

Unser Fahrtenweg ging nun weiter, und zwar von Pillau nach Königsberg, Allenstein, Hohenstein, Tannenberg, Osterode, Marienburg, Elbing, Kahlberg (ein Seebad an der Frischen Nehrung), und dann wieder nach Pillau. Auf diesem Fahrtabschnitt lernten wir so recht Ostpreußen in seiner Schönheit kennen. Überall, so weit das Auge reichte, dehnten sich zu beiden Seiten der Wege Kornfelder aus. Wo wir auch hinkamen, überall die große Einsamkeit, wie wir sie als Großstädter gar nicht kennen. Hier, in einer der Getreidekammern Deutschlands, konnten wir Stunden marschieren, ehe wir einen Menschen oder einen Bauernhof antrafen. Am dritten Tag des Marsches kamen wir nach Hohenstein, einem Dorf, das ganz in der Nähe des größten Ehrenmals des Weltkrieges liegt, nämlich des Tannenbergdenkmals. Ein Ruhetag in Hohenstein ermöglichte es uns, das Denkmal zu besichtigen. So gewaltig hatten wir uns das Ehrenmal nicht vorgestellt. Besonders großen Eindruck machten auf uns die Sarkophage, in denen der verewigte Reichspräsident und seine Gattin ihre letzte Ruhestätte gefunden haben.

Wir kamen dann über Osterode nach Marienburg, und wir sahen, daß es hier nicht nur große Kornfelder, sondern auch schöne Städte gibt. Nachdem wir Marienburg zur Genüge kennengelernt und die Marienburg besichtigt hatten, fuhren wir weiter nach Elbing, einer Hafenstadt am

Frischen Haff. In den vier Stunden, in denen wir Freizeit hatten, bevor wir den Dampfer bestiegen, der uns nach Kahlberg bringen sollte, hatten wir Gelegenheit, die Stadt kennenzulernen. Mehr noch als die Stadt interessierten uns die großen Schiffswerften. Auf unserer Schiffsfahrt von Elbing nach Kahlberg hatten wir noch einmal Gelegenheit, die gesamte Schiffswerft vor uns zu sehen.

Nach fröhlicher Dampferfahrt kamen wir in Kahlberg an, einem Badeort, wie er keinesfalls den Nordseebädern Borkum oder Nordener nachsteht. Hier sah man, so weit das Auge reichte, nichts als Wald. Eines vermischten wir jedoch auf unserer Fahrt durch ganz Ostpreußen, nämlich die Berge! Hier trafen wir nicht einen Berg, der höher als fünfzig Meter war, den man also nur als Hügel bezeichnen konnte, und der meistens noch mit Getreide angepflanzt war. — Jetzt ging es von Kahlberg wieder nach Pillau, wo wir wieder nach vierzehn Tagen wohlbehalten und gesund eintrafen. Nach zwei Tagen Ruhe fuhren wir mit dem Dampfer über die Ostsee bis Travemünde und dann wieder mit Autobussen von Travemünde bis Bochum, wo wir nach dreißig Stunden Dampfer- und fünfzehn Stunden Omnibusfahrt wohlbehalten eintrafen.

Heinz Erlemeier, Praktikant
Aufnahmen (3): Erlemeier



Auf dem Marsch



Das Holstentor in Lübeck

Die „stahlbildenden“ Elemente

Von Heinrich Möller

(4. Fortsetzung)

Phosphor, Schwefel und Chrom

Während C, Mn und Si bei den unlegierten Stählen die Elemente sind, die die Eigenschaften bestimmen, sind Phosphor und Schwefel im allgemeinen als Beimengungen zu bezeichnen. Da die Gehalte bei der Stahlherstellung aber in sehr niedrigen Grenzen gehalten werden können, so kann man nicht von einer Schädlichkeit sprechen. Verschiedenen Stählen werden zur Erzielung besserer mechanischer Bearbeitbarkeit erhebliche Mengen von Phosphor oder Schwefel, häufig auch Phosphor und Schwefel, zugefügt. Phosphor und Schwefel lassen in manchen Fällen auf die Herstellungsart des Stahles schließen, ob er also sauer erschmolzen (hoher Phosphorgehalt), nach dem basischen Verfahren hergestellt (P und S gering) oder im Elektroofen bereitet wurde (P und S sehr gering). Will man einen unlegierten Stahl auf seine Zusammensetzung prüfen lassen, will man erfahren, um welchen Stahl es sich handelt, dann ist es angebracht, die Elemente:

C (Kohlenstoff), Mn (Mangan), Si (Silizium), P (Phosphor) und S (Schwefel) bestimmen zu lassen.

Aber nicht immer kommt man mit unlegierten Stählen zurecht, obwohl man ihnen durch geeignete Wärmebehandlungen, z. B. Vergüten, gute Eigenschaften verleihen kann. Die Behandlung hat nur eine beschränkte Tiefenwirkung. Eine Walze von etwa 200 Millimeter Durchmesser, wie sie zum Walzen von Bandstahl benötigt wird, würde aus unlegiertem Stahl nur eine harte Randzone von zwei bis drei Millimeter Tiefe aufweisen, vorausgesetzt, daß es überhaupt gelingen würde, eine gleichmäßige, hohe Härte auf der ganzen Oberfläche zu erzielen. Diese schmale Härtezone würde sich bald eindrücken, wenn die

Stahlbänder in kaltem Zustand unter hohem Druck durch die Walzen laufen. Es gilt nun einen Stahl herzustellen, der eine so breite Härtezone besitzt, daß sie sich nicht eindrückt. Das ist durch Zusatz von Chrom möglich, einem silberweißen Metall mit etwas bläulichem Schimmer, das wir täglich sehen am verchromten Wasserkessel, verchromten Wasserhähnen, Messern und dergleichen. Mengen von 0,40 bis 0,60 Prozent im Stahl vermögen je nach Abmessung die Härtezone schon erheblich zu verbreitern. Für viele Werkzeuge, Schnitte, Stempel und dergleichen wird vielfach ein Prozent Chrom, der Chemiker schreibt Cr, zugesetzt bei gleichzeitig ein Prozent C. Kugellagerringe haben einen hohen Druck auszuhalten, müssen daher innen ebenso hart sein wie außen und enthalten daher ein Prozent C und 1,5 Prozent Cr. Bei der oben erwähnten Kaltwalze von 200 Millimeter Durchmesser liegt der C-Gehalt ebenfalls um ein Prozent, der Cr-Gehalt bei etwa 1,80 Prozent. Bei noch größeren Abmessungen, es werden Walzen bis 700 Millimeter Durchmesser geliefert, geht der C bis auf 0,85 Prozent herunter, dafür steigt aber das Cr auf über zwei Prozent. Die glatten Walzen werden in kräftigen Wasserbrausen gehärtet, während sich bei den Werkzeugen die Wahl, ob Wasser- oder Ölhärtung, ganz nach der Form und Größe des Werkzeuges richtet. Kugellagerringe werden in Öl, die Kugeln dazu aber in Wasser abgeschreckt.

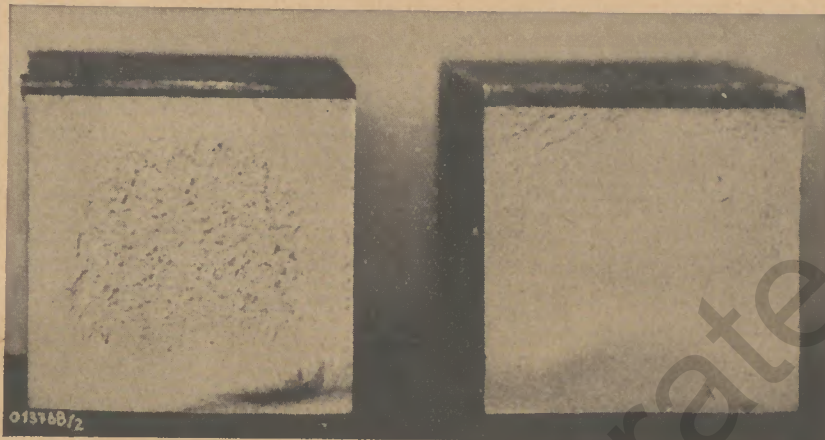
Aber nicht nur für Werkzeuge, die hohen Druckbeanspruchungen unterworfen sind, wird Chrom dem Stahl zugesetzt, das als Ferro-Chrom, einer Legierung von Eisen, Chrom und Kohlenstoff, in den Ofen gelangt. Ent-

hält ein Stahl mit 0,45 Prozent C gleichzeitig 12 bis 14 Prozent Cr, so ist dieser Stahl rostfester und hochhärtbar, so daß er schneidfähig ist. Er findet Verwendung für rostfeste Messer, ärztliche Instrumente und dergleichen. Diese rostfesteren Messer sind nicht zu verwechseln mit den verchromten Messern, bei letzteren ist auf galvanischem Wege eine hauchdünne Schicht von reinem Chrom auf ein Messer aus Kohlenstoffstahl gebracht worden.

Liegt bei gleichem Chromgehalt der Kohlenstoff bei 0,25 bis 0,30 Prozent, so spricht man von rostfesterem Vergütungsstahl, während bei Stählen mit 0,10 bis 0,15 Prozent C von rostfesterem „Eisen“ gesprochen wird. Die eigentliche Rostfestigkeit ist erst dadurch gegeben, daß eine blanke Oberfläche vorhanden ist.

Genau wie der Kugellagerstahl seiner Zusammensetzung nach zu den Werkzeugstählen gehört, obwohl Bauteile aus ihm gefertigt werden, so ist der Chrom-Magnetstahl ebenfalls seiner Beschaffenheit nach ein Werkzeugstahl, während man einen Magneten nicht als Werkzeug bezeichnen kann. Sein Cr-Gehalt geht über zwei Prozent bei etwa ein Prozent C. Dieser Stahl ist für Zähler- und Bremsmagnete sowie für solche in Hufeisen- und Bügelform und Radiomagnete geeignet.

Aber nicht nur bei Werkzeugstählen und rostfesteren Stählen findet das Chrom Verwendung, auch Vergütungsstähle werden mit Chrom legiert. Auch bei C-Gehalten von 0,30 bis 0,40 Prozent, die kennzeichnend für Verfüguungsstähle sind, bewirkt Cr eine tiefe Einhärtung oder völlige Durchhärtung. Die Bauteile haben innen und außen gleiche physikalische Eigenschaften. Die Streckgrenze, ermittelt beim Zerreißversuch, liegt dabei höher als beim C-Stahl.



Bruchproben zweier Werkzeugstähle in gehärtetem Zustand — C-Stahl (links), Cr-Stahl (rechts) — Durch Chromzusatz wird eine Durchhärtung erzielt — (Zweifache Vergrößerung)

Häufig werden die guten Eigenschaften, die das Chrom dem Stahl verleiht, noch durch einen erhöhten Mn-Gehalt unterstützt.

Enthält der Stahl 0,10 bis 0,15 Prozent C und 0,30 bis ein Prozent Cr, so ist er für Einsatzzwecke geeignet, das heißt, für jene Bauteile, die eine sehr harte, verschleißfeste Oberfläche haben müssen und einen weichen, zähen Kern. Bei diesen Chrom-Einsatzstählen liegt die Kernfestigkeit höher als bei unlegiertem Stahl, die Bauteile können daher höheren Druckbeanspruchungen ausgesetzt werden.

Aber nicht nur reine Chromstähle werden hergestellt, teilweise setzt man auch die bisher besprochenen Legierungselemente Mangan und Silizium zu. So eignet sich ein Stahl mit etwa ein Prozent C, ein Prozent Mn und 0,7 Prozent Cr gut für Schnitte und Stanzen für Bleche, Schnittstempel, Gewindebohrer, Schneidbäder, Lehren und dergleichen. Die in Öl gehärteten Werkzeuge weisen nur geringen Verzug auf.

Auch bei den Vergütungsstählen trifft man die Legierung Mn—Cr häufig an, sie zeichnen sich durch eine große Durchvergütung, also Gleichmäßigkeit zwischen außen und innen aus. Cr und Si zusammen liefern einen guten Federstahl, der vorwiegend für Schraubenfedern Verwendung findet.

Durch den Zusatz von Chrom wird die Härtetemperatur der Stähle etwas heraufgesetzt, die Behandlung muß vorsichtiger geschehen als beim reinen Kohlenstoffstahl.

(Fortsetzung folgt)

Unsere Betriebskrankenkasse spricht

Schon häufig ist darauf hingewiesen worden, welcher Ausfall in der Produktion durch „Krankfeiern“ verursacht wird. Im Jahre 1938 waren nach dem Ausweis der reichsgesetzlichen Krankenkassen über 8,8 Millionen Arbeiter und Angestellte arbeitsunfähig krank. Jede Arbeitsunfähigkeit dauerte durchschnittlich 22,8 Tage. Infolge Erkrankungen fehlten im Jahre 1938 ständig mindestens dreiviertel Million Versicherte am Arbeitsplatz. Seitdem sind aber noch manche Hunderttausend mehr in den Arbeitsgang eingegliedert worden. Wir wissen, daß es gerade die Neueingestellten sind, die die Kassen am stärksten in Anspruch nehmen.

Das sind die nachweislichen Zahlen, die eine deutliche Sprache reden. Was sagen wir dazu? Es kann jeder von uns erkranken. Wer aber krank wird, muß dafür sorgen, daß er möglichst rasch wieder seinen Arbeitsplatz einnehmen kann. Es darf in der gegenwärtigen Zeit auf keinen Fall vorkommen, daß Werkkameraden leichtfertig oder gar ohne Grund dem Arbeitsplatz fernbleiben. Jeder muß sich an seinem Platz in der Heimat genau so verantwortlich für das Schicksal des Reiches fühlen, wie der Soldat an der Front. Es kommt auf den restlosen Einsatz aller an!

In einer besonderen Anweisung hat die Kassenärztliche Vereinigung Deutschlands diesem Gedanken Ausdruck gegeben und die Kassenärzte an ihre Pflicht mit folgenden Worten erinnert:

„Der Führer hat das deutsche Volk zum Einsatz aller Kräfte aufgerufen. Den großen Erfolgen der Wehrmacht an der Front darf das Heer der Schaffenden in der Heimat nicht nachstehen. Es gilt, unsere Soldaten durch erhöhten Arbeitseinsatz tatkräftig zu unterstützen. Aus diesem Grunde ist es eine selbstverständliche Pflicht aller schaffenden Volksgenossen, durch restlosen Einsatz ihrer Person und Arbeitskraft an der notwendigen Steigerung der Produktion aller Lebens- und kriegswichtigen Güter mitzuhelfen. Wo dieses Gebot der Stunde in seiner Bedeutung noch nicht erfaßt sein sollte, wird auch der deutsche Arzt das Verständnis hierfür wecken. In einer Zeit, in der unsere Truppen Gut und Blut einsetzen, muß die Arbeitsfähigkeit mit strengem Maß gemessen werden. Zum „Krankfeiern“ ist keine Zeit. Nur der tatsächlich Arbeitsunfähige ist krankzuschreiben; die Dauer der Arbeitsunfähigkeit ist auf das sachlich unbedingt erforderliche Maß zu beschränken. Mehr noch als früher muß der Wiedereintritt der Arbeitsfähigkeit rechtzeitig vom behandelnden Arzte selbst ausgesprochen und nicht dem vertrauensärztlichen Dienst überlassen werden.“

Werkkameraden! Denkt an unsere Kameraden an der Front. Wir müssen und wollen unsere Pflicht bis zum äußersten an unserem Arbeitsplatz erfüllen!



Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate auf Kaperfahrt

Ein Werkstamerad erzählt seine Kriegserlebnisse

(14. Fortsetzung)

Nachdem wir von der „Beluga“ die 3000 Liter Benzin, den wenigen Proviant und die Besatzung übernommen hatten, donnerten unsere Geschütze, um die mit 500 000 Liter Brennstoff beladene „Beluga“ in Brand zu schießen. Schon nach den ersten Schüssen schoß eine mehrere hundert Meter hohe Feuersäule unter einer riesigen Detonation gegen Himmel, als wäre ein Vulkan mitten im Meere plötzlich ausgebrochen. Kilometerhoch stieg die Rauchsäule empor. Explosion folgte auf Explosion, brennende Benzinkanister wurden Fackeln gleich emporgeschleudert und fielen im Umkreise des Schiffes wieder ins Meer zurück, um die Wasseroberfläche mit Benzin zu bedecken. Es wurde höchste Zeit für uns, zu verschwinden, denn die ganze Meeresoberfläche stand in Flammen, genährt von dem Benzin, das der „Beluga“ in ungeahnten Mengen entströmte. Weithin war das Riesengefeuer zu sehen, sicher würde es unsere Verfolger anlocken. Noch in 70 Seemeilen Entfernung konnten wir den Feuerchein ausmachen.

Am nächsten Tag sollte unser Flugzeug wieder einmal aufsteigen und „sichern“. Rasch kam es zu Wasser und schaukelte auf der starken Dünung an unserer Bordwand auf und nieder. Mit langen Stangen wurde es vom Schiff abgeschoben und trieb langsam achteraus. Auf dem Schwimmer stand der Beobachter und warf den Propeller an. Mit Donnergetöse schoß das Flugzeug hinter unserem Heck vorbei über die bewegte See. Es hob sich vom Wasser ab und stieg empor. Aber was hing denn da vom Schwimmer herunter?! War es etwa ein gerissener Verbindungsdraht der Schwimmer? Es schien so. Aber bestimmt konnten wir es nicht ausmachen. Wir hofften, daß die Flieger den Bruch auch gemerkt hatten, wenn es wirklich einer sein sollte. Hoch oben im klarsten Nether zog unser „Wölschen“ seine Kreise. Laut hämmerte der Motor, ruhig und sicher zog der Vogel seine Bahn. Der letzte Unfall schien wieder ganz behoben zu sein. Da setzte der Motor aus, sofort flogen bei uns alle Köpfe in den Nacken. Langsam neigte sich das Flugzeug nach vorne, und in großen Spiralen setzte es zur Wasserung an und kam der großen Dünung immer näher. Lang ließ es Flugmeister Gabek ausschweben, um leicht aufzusetzen, nur noch wenige Meter war es über der Wasseroberfläche. Da rollte eine Welle heran, erfaßte einen der Schwimmer, ein Krachen und Splittern, hoch spritzte das Wasser auf, und unser „Wölschen“ stand Kopf in der hohen Dünung. Wie die Wiesel kletterten Flugmeister und Beobachter aus ihren bequemen Sitzen heraus und am Schwanzstück des Flugzeuges hoch, um es durch ihr Körpergewicht

wieder in horizontale Lage zu drücken. Vergebliche Liebesmühe! Die Schwimmer trugen wohl das Flugzeug noch, doch langsam sackte es nach vorne ab. Da war für die Kuttergäste kein Befehl nötig, schon wurde das Boot „Hand über Hand“ zu Wasser gefiert. „Los“, ein großer Splat, und der Kutter mit Besatzung saß auf dem Wasser. Mit langen Schlägen trieben die Kuttergäste ihr Fahrzeug der Unfallstelle des Flugzeuges entgegen. Auch der „Wolf“ eilte hinzu und machte für unser zerstücktes Flugzeug Deeseite. Verwegene Kerle waren unsere Kuttergäste. Trotz der Unmenge Haijische, die sofort nach dem Unfall das „Braß“ des Flugzeuges umlungerten, sprang der „lange Wenzel“, der Schlagriemenmann des Kutters,

mit einer Leine um den Körper gebunden, ins Wasser, um eine Verbindung zwischen Flugzeug und Kutter herzustellen. Schnell ergriffen die beiden Flieger die Leine und befestigten sie hoch oben am Schwanzstück. Lang legten sich die Kuttergäste in die Riemen und versuchten, durch Rückwärtsziehen das Flugzeug über Wasser zu halten, bis der „Wolf“ es eingeschäkelt hatte. Langsam und vorsichtig kam der „Wolf“ heran, und in wenigen Minuten hing unser zerzauster Vogel geborgen an dem starken Drahtseil. Langsam nur wurde gehievt, um das in das Flugzeug eingedrungene Wasser ablaufen zu lassen. Jetzt erst konnten wir die Zerstörungen an der Kiste richtig sehen. Beide



Das Begräbnis eines Besatzungsmitgliedes des amerikanischen Seglers „Encore“, der vom „Wolf“ gekapert und versenkt wurde

Schwimmer waren vollständig zertrümmert, alle Streben waren nach hinten umgeknickt, die Spannungsdrähte waren gerissen, der Bezug des Tragdecks hing in Fetzen herab. Kläglich war der Beherrscher der Südsee anzusehen, einem Trümmerhaufen sah das „Wölschen“ ähnlicher als einem Beherrscher der Lüfte. Dieses Ding würde nie wieder fliegen, davon war jedermann überzeugt. Die Flieger umschlichen ihre Maschine, alles genau musternd, mit ernster Miene, ehe das Flugzeug in seine Teile zerlegt und im Zwischendeck verstaut wurde. Teilnehmend erkundigte sich jeder Mann der Besatzung bei den Fliegern, was nun werden sollte. Raum aber waren die Luken zum Zwischendeck geschlossen, begann auch schon unten im Raum eifrige Arbeit. Tagelang bekam man die beiden Flieger nicht zu sehen. Facharbeiter des Maschinenpersonals nahmen den Motor auseinander, Elektriker hatten die Zündungen in Arbeit, der Zimmermann hatte die zerbrochenen Schwimmer auseinandergenommen, zeichnete auf dünne Bretter die Formen der Rippen und Verstärkungen auf, der Zimmermannsgast war schon mit seinen Sägen dabei und schnitt die Bretter aus. Matrosen und die beiden Flieger waren dabei, die gerissenen Spann-

drähte zu splissen. Oben an Deck an der Feldschmiede war Hochbetrieb; hier wurden die Streben und Stützen wieder gerichtet und versteift. In allen Werkstätten wurde fieberhaft gearbeitet, um unser „Wölschen“ wieder flugfertig zu machen. Überall sah man jetzt die Flieger antreiben, versprechen, loben und auch manchmal tadeln. Jeder gab sich die allergrößte Mühe und arbeitete Tag und Nacht, ohne zu murren. Der Vogel sollte und mußte wieder fliegen, kostete es, was es wollte. Schwierigkeiten bereitete nur die Bepannung der Tragdecks. Reserven in diesen wasserdichten Ballonstoffen hatten wir nicht an Bord, Ersatz mußte beschafft werden. Leinentischtücher, Betttücher und Bettbezüge wurden aus den Messen und Offizierskammern herbeigeschleppt und freiwillig angeboten. Hämmern, sägen, klopfen und schweißen waren für Wochen tagtägliche Geräusche auf dem Achterdeck.

Am 14. Juli schnappten wir auf dem Nordostkurs noch einen amerikanischen Bierwastschoner, der von Portland kam und nach Sidney unterwegs war. Die „Encore“, so hieß die Priße, war schon 84 Tage unterwegs, und hier kurz vor ihrem Ziel fiel sie noch dem „Wolf“ als Beute zu. Viel brachte die „Encore“ nicht als Beute. Die Holzladung konnten wir nicht gebrauchen, und Proviant hatte sie fast nicht mehr an Bord. Die zehn Mann Besatzung wurden übernommen, und dann wurden einige Kannen des „Beluga“-Benzins über Schiff und Ladung gekippt und angestekt. Sofort stand die „Encore“ in hellen Flammen. Als wir wegfuhr, leckte die Feuerlohe an den Masten empor, und die Segel begannen Feuer zu fangen; einer hohen Fackel gleich ließen wir das Schiff hinter uns.

Ein Mann der Besatzung der „Encore“ kam schon todkrank zu uns an Bord, eine Lungenkrankheit hatte dem alten Mann auf der langen Reise schwer zugesetzt. Die sofortige Hilfe unserer Ärzte vermochte keinen Einhalt mehr zu bieten. Wenige Tage später starb der Amerikaner. In Segeltuch eingenäht und mit dem Sternenbanner bedeckt, stand die Leiche an der Bordwand des Achterschiffes zur Bestattung bereit. Salutierend erhob sich über dem Leichnam das hochgedrehte Geschützrohr eines unserer 15-Zentimeter-Geschütze. Der Kapitän der „Encore“ hatte von unserem Kommandanten den Auftrag erhalten, die Leichenrede zu halten. Alle Gefangenen und das Offizierkorps unseres Schiffes traten zur Leichenfeier an. Nur wenige kurze Worte des Abschieds gab Kapitän Olsen dem toten Schiffskameraden mit auf den Weg. Unter Ehrenbezeugungen unserer Offiziere schob man die Leiche unter der amerikanischen Flagge hervor und dann tauchte sie in den tiefen, stillen Ozean hinein.

Weiter ging unser Suchen nach Schiffen, Kohlen und Proviant, doch die Aussichten, hier etwas zu finden, waren herzlich schlecht. Kein Segel, keine Rauchfahne kam in Sicht. Unsere Kohlen hatten durch die lange Fahrt wieder erschreckend abgenommen. Der Rest unserer Minen mußte doch noch gelegt werden, erst dann konnten wir unsere Aufgabe als gelöst betrachten. Und dann war immer noch der weite Weg um die halbe Welt herum nach Hause. Keiner aber ließ den Kopf hängen, alle vertrauten felsenfest auf unseren Kommandanten, er würde schon alle brenzligen Tragen lösen und uns wohlbehalten zurückbringen.

(Fortf. folgt)

Arno Trunk

Deine Meinung darüber, Arbeitskamerad!

Unter dieser Ueberschrift veröffentlichen wir an dieser Stelle Zuschriften aus dem Leserkreis der Werkzeitschrift. Jeder Arbeitskamerad, der Anregungen zur Ausgestaltung des Inhaltes oder der Aufmachung der Werkzeitschrift geben will, möge schreiben — seine Zuschrift und auch die Antworten seiner Arbeitskameraden sollen an dieser Stelle veröffentlicht werden.

Das Gesicht der Werkszeitung der Ruhrstahl A. G. hat sich seit einigen Monaten geändert, und man darf wohl sagen: sehr zu ihrem Vorteil. Nicht nur der äußere Aufbau, sondern vor allem das innere Gefüge hat eine Konzentration erfahren, die in jeder Beziehung zu loben ist. Man muß eben einmal den Mut haben, die Schwächen herauszustellen, und die sind nun Gott sei Dank verschwunden.

Welch ein klägliches Anblick war es doch früher, die Arbeitsjubilare inmitten ihrer Geschenke an ihrem Arbeitsplatz zu sehen! Wie wohlthuend wirken dagegen heute die Bilder, die einheitlich in Größe und Form gebracht werden. Und ebenso hat sich auch die Spalte für die persönlichen Mitteilungen aus dem Leben der Arbeitskameraden entsprechend geändert. Vielleicht dürfte für die Zukunft noch ein anderes Problem einmal näher beleuchtet werden:

Wir haben hier in Hattingen eine Werksbücherei, die oberflächlich überschlagen ungefähr 1600 Bände zählt. Diese Werksbücherei ist ohne jeden Zweifel eine Einrichtung, die schon viel Gutes geleistet hat, manche Stunde der Ruhe und Beschaulichkeit überbrücken half und nicht zuletzt auch durch die Auswahl der Fachliteratur manchem ein gar wertvoller Freund geworden ist. Und doch könnte aus dieser Einrichtung noch mehr herausgeholt werden als bisher. Wie manches gute Buch legt man nach der Lektüre beiseite, freut sich wohl über den Inhalt und spricht vielleicht auch auf dem Wege zur Arbeitsstätte, wenn es der Zufall will, von gerade diesem Buch und kann es dann dem einen oder anderen Arbeitskameraden weiter empfehlen. Und doch wie gering ist gerade diese Möglichkeit! Gewiß, in einer besonderen Spalte der Quittungskarten ist Raum vorhanden, um entsprechende Bemerkungen — leider nur in Abkürzungen — machen zu können, aber Hand aufs Herz, wer macht überhaupt solche Eintragungen

und vor allem, wie können sie einer größeren Leserschaft zugänglich gemacht werden?

Die Tätigkeit unserer ehrenamtlichen Bibliothekare in allen Ehren,

aber es dürfte für sie fast aussichtslos sein, von sich aus entsprechende Anregungen zu geben, da ihnen neben der Zeit auch eine solche Uebersicht fehlen muß. Ich schlage daher vor, in unserer Werkzeitschrift regelmäßig kurze Besprechungen über die in unserer Bibliothek vorhandenen Bücher zu veröffentlichen; jeder könnte seinen Beitrag dazu leisten, und zwar in ungezwungener Form. Bei dieser Gelegenheit brauchte weniger Wert auf die Inhaltsangabe gelegt zu werden, die natürlich auch bei dem einen oder anderen Buch durchaus am Platze ist, sondern gerade die persönliche Auffassung und der Gedanke, ob und warum das in Frage stehende Buch zu empfehlen oder auch abzulehnen ist, müßte das Ausschlaggebende sein.

Der oder jener Arbeitskamerad ist mit der vorliegenden Ansicht des Besprechers vielleicht nicht ohne weiteres einverstanden, also geht er auch seinerseits her und erläutert seinen Standpunkt. Es ist ohne weiteres klar, daß durch diese Methode ein „interessanteres“ Lesen und damit auch ein nicht zu unterschätzendes Durcharbeiten des Gelesenen erfolgen wird.

Es ist nicht einmal nötig, für eine derartige Buchbesprechung in der Werkszeitung eine ganze Seite zur Verfügung zu stellen, im Gegenteil, ich halte diese Methode nicht einmal für sehr glücklich gewählt, weil das Auge zu leicht über eine ganze Seite hinweggleitet, dagegen hier und da kleinere, verstreute Artikel viel mehr Anklang finden werden. Deshalb frisch ans Werk und her mit den Mitarbeitern bei den Buchbesprechungen!

Ws., Heinrichshütte



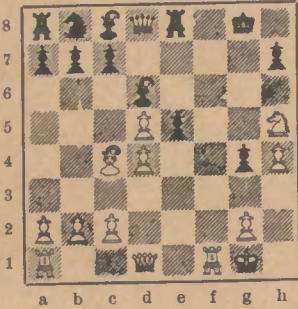
Brenner beim Ausschneiden eines starken Kesselbleches mit einem Gas-schmelzbrennwerkzeug im Walzwerk der Heinrichshütte

Aufn.: H. Liebetrau

DIE ECKE DES SCHACHSPIELERS

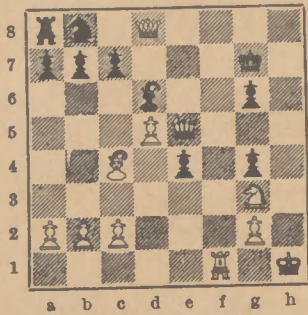
Eine von Anderssen und Riemann gespielte Partie zum Gambit des Kieferitzky

- Weiß: Anderssen Schwarz: Riemann
- | | |
|--------------|----------|
| 1. e2 — e4 | e7 — e5 |
| 2. f2 — f4 | e5 : f4 |
| 3. Sg1 — f3 | g7 — g5 |
| 4. h2 — h4 | g5 — g4 |
| 5. Sf3 — e5 | Sg8 — f6 |
| 6. Lf1 — e4 | d7 — d5 |
| 7. e4 : d5 | Lf8 — d6 |
| 8. d2 — d4 | Sf6 — h5 |
| 9. Sbl — c3 | 0 — 0 |
| 10. Sc3 — e2 | Tf8 — e8 |



11. Le1 : f4 Weiß gibt eine Figur auf, um sich durch starken Angriff zu entschädigen.
11. f7 — f6
12. 0 — 0 Sh5 : f4
13. Se2 : f4 f6 : e5
14. Sf4 — h5 Te8 — f8
14. Viel besser ist 14., Dd8 : h4;
15. Sh5 — f6+, Kg8 — h8; 16. Sf6 : e8, g4 — g3 und Schwarz steht auf Gewinn.
15. Dd1 — d2 Le8 — f5
16. Dd2 — h6 Dd8 — e7
17. Sh5 — g3 Lf5 — g6
18. Tf1 : f8+ De7 : f8
19. Dh6 — g5 Df8 — f4
20. Dg5 — d8 Kg8 — g7
21. Ta1 — f1 Df4 : d4+.
- Auf D4:g3 folgt 22. Dd8 — f6+, und Weiß macht durch ewiges Schach das Spiel remis.
22. Kgl — h1 e5 — e4
23. h4 — h5. Hier konnte Weiß besser spielen: 23. Sg3 — f5+, Lg6:f5; 24. Tf1:f5 mit Gewinnstellung.

23. Dd4 — e5
- Sehr fein gespielt.
24. h5 : g6 h7 : g6



25. Sg3 — f5+. Notwendig. Es droht Sb8 — c6, worauf Schwarz nach Dd8:a8 durch De5:g3, ebenso nach Dd8 — d7+, Sc6 — e7 ein vorzügliches Spiel hätte.
25. g6 : f5
26. Dd8 — g5+ Kg7 — h7
27. g2 — g3. Besser war: 27. Dg5 — h5+, Kh7 — g7; 28. Tf1:f5, De5 — h2+! 29. Dh5:h2, Ld6:h2; 30. Kh1:h2, Sb7 — d7.
- Aber auch bei dieser Fortsetzung hat Schwarz das überlegene Spiel.

27. De5 — g7
28. Dg5 : f5+ Dg7 — g6
29. Df5 — c8 Dg6 — h5+
30. Kh1 — g1 Ld6 : g3
31. Tf1 — f2 Lg3 : f2+
32. Ke1:f2 Dh5 — h2+
33. Kf2 — e3 Dh2 — g3+
34. Ke3 — d2 Am besten. Auf Ke3:e4 geschickt Dg3 — f3+ mit nachfolgendem Sb8 — c6+.
34. Dg3 — f2+
35. Kd2 — c3 Df2 — b6
36. d5 — d6 Db6 : d6
- Am besten.
37. De8 — g8+ Auf De8:b7 gewinnt Schwarz durch Sb8 — c6 in wenigen Zügen.
37. Kh7 — h6
38. Dg8 : g4 Sb8 — c6
39. Dg4 — h4+ Kh6 — g7
40. Dh4 — g4+ Kg7 — f6
41. Dg4 — h4+ Kf6 — f5
42. Dh4 — h3+ Kf5 — f4
43. Dh3 — h2+ Kf4 — g4
44. Le4 — ee2+ Kg4 — g5
45. Dh2 — g2+ Kg5 — h6
46. Dg2 — h3+ Kh6 — g7
47. Dh3 — g4+ Dd6 — g6
48. Dg4 — d7+ Kg8 — f8
- und Schwarz gewinnt.

KLEINE MITTEILUNGEN

Feldpostgrüße von Arbeitskameraden

Der Werkzeitschrift ging folgende Karte zu:
Drei Arbeitskameraden von der Ruhrstahl A.G., Henrichshütte, treffen sich bei einem Truppenteil und senden allen Arbeitskameraden recht herzliche Grüße.
Heil Hitler!

Gefreiter Hans Schütt, Bauabteilung
Gefreiter Robert Meis, Eisengießerei
Gefreiter Karl Feldmann, Stahlwerk

N.B. Wenn möglich, bitten wir um Zusendung einer Werkzeitschrift.

Alle Arbeitskameraden, besonders die der Henrichshütte, freuen sich über die Grüße, die sie herzlich erwidern! — Dem Wunsche auf Zusendung einer Werkzeitschrift ist entsprochen worden, und die Werkzeitschrift bittet die Angehörigen von Arbeitskameraden, die im Felde stehen, um Angabe der Feldpostnummer und der Postsammlung, damit die Werkzeitschrift gleichzeitige nachgeschickt werden kann.



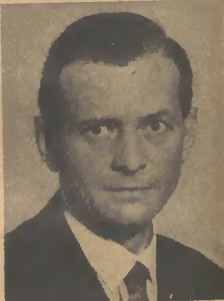
Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken:

Emil Dellmann, Obermaschinist, Gaszentrale, am 10. September 1939

Presswerke Bradwede

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken:

Adolf Weiß, Bürovorsteher, am 1. September 1939



Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Auf eine vierzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken:
Ernst Beinecke, Terminbüro, am 7. September 1939

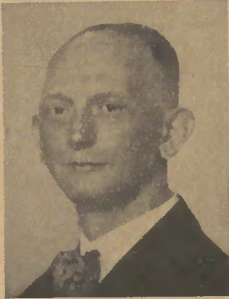
Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken:
Adolf Schweizer, Laboratorium, am 18. Juni 1939
Wilhelm Jenke, Kernmacherei, am 7. September 1939

Unsere Jubilare

Gussstahlwerk Witten

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken:

Wilhelm Striebeck, Pförtner, am 10. September 1939



Henrichshütte Hattingen



Auf eine vierzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken:

Emil Hesse, Lokomotivführer, Stahlwerk, am 15. September 1939

Heschließungen

Gussstahlwerk Witten

Wilhelm Kramer | Feinst. | 5. 9. 39 |

Henrichshütte Hattingen

Andreas Hilger	Vorkalk. Eisengieß.	6. 9. 39
Erich Hartmann	Instandf.-Werkst.	26. 8. 39
Franz Weidner	Lehrwerkstatt	2. 9. 39
Walter Rische	Walzwerk II	2. 9. 39
Paul Straderjahn	Stahlwerk	2. 9. 39
Erwald Diebrichs	Walzwerk II	28. 8. 39
Max Koch	Bergütung V	18. 8. 39
Heinrich Krämer	Bearb.-Werkstatt I	30. 8. 39
Bernhard Kramer	Bearb.-Werkstatt IV	29. 7. 39
Josef Domagalla	Bearb.-Werkstatt III	2. 9. 39
Ernst Barbe	Koferei	12. 9. 39
Johann Diene	Eisengießerei	15. 9. 39
Andreas Horn	Bearb.-Werkstatt II	18. 9. 39
Helmut Schmidt		3. 9. 39

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Theodor Razmierski	Stahlgießerei II	11. 8. 39
Felix Moska	Bearb.-Werkstatt	17. 8. 39
Heinrich Stern	Stahlgießerei II	11. 8. 39
Ernst Rosenberg	Stahlgießerei II	8. 9. 39
Wilhelm Kruschel	Stahlgießerei I	2. 9. 39

Stahlwerk Krieger

Georg Pavel	Bearb.-Werkstatt	9. 9. 39
-------------	------------------	----------

Annener Gussstahlwerk

Wilhelm Kehliger	Bearb.-Werkstatt I	26. 8. 39
Heinrich Salme	Bearb.-Werkstatt II	26. 8. 39

Presswerke Bradwede

Heinrich Johanning	Betrieb IV	8. 8. 39
Ernst Latenhorst	Betrieb II	19. 8. 39
Albert Ludwig	Betrieb III	19. 8. 39
Walter Siewecke	Betrieb IV	18. 8. 39
Erich Diekmann	Betrieb IV	11. 8. 39
Heinrich Reuter	Betrieb III	29. 8. 39
Heinrich Janzon	Betrieb II	25. 8. 39
Hermann Brand	Betrieb IV	24. 8. 39
Martha Johanning geb. Herden	Betrieb III	8. 8. 39
Martha Weber geb. Neuhaus	Betrieb III	25. 7. 39
Anne Reuther geb. Schlüter	Betrieb IV	29. 8. 39
Therese Sandmeyer geb. Dierks	Betrieb III	26. 8. 39



Geburten

Gussstahlwerk Witten

Ein Sohn:			
Johann Fleischerowicz	Stahlwerk	12. 9. 39	Manfred
Robert Brilla	Bergüterei	7. 9. 39	Udo
Fritz Leimbach	B.W. 3	15. 9. 39	Friedrich Edhard
Heinrich Boff	Feinwalzwerk	15. 9. 39	Heinz
Emil Bolz	B.W. I	17. 9. 39	Heinz
Eine Tochter:			
Eberhard Meyer	Zurichterei	4. 9. 39	Gisela
Rudolf Schäfer	Stahlwerk	5. 9. 39	Marianne
Alfred Trösten	Pförtner	7. 9. 39	Ellen
Wilhelm Möbus	Zur.-Blockw.	7. 9. 39	Liselotte
Adolf Drögehorn	Stabzieherei	11. 9. 39	Ursula
Fritz Sonnenschein	Schmiedewalzwerk	18. 9. 39	Anni

Henrichshütte Hattingen

Ein Sohn:			
Ronrad Steinhauer	Eisenbahn	3. 9. 39	Gerd
Ernst Merchel	Walzwerk II	7. 9. 39	Ernst
Erich Robeck	Stahlpuzerei	9. 9. 39	Erich
Artur Borgardt	Bearb.-Werkst. IV	14. 9. 39	Manfred
Wilhelm Siepermann	Bearb.-Werkst. II	17. 9. 39	Klaus Peter
Eine Tochter:			
Otto Herrmann	Hochofen	1. 9. 39	Ursula
Erwald Böding	Stahlwerk	30. 8. 39	Ingrid
Ludger Weiß	Hammerwerk	7. 9. 39	Marianne
Gustav Anschmidt	Stahlformgieß. II	8. 9. 39	Karin
Johannes Michalski	Stahlwerk	12. 9. 39	Charlotte
Herbert Birkel	Eisengießerei	11. 9. 39	Ursula
Johannes Köhler	Anstands.-Werkstatt	15. 9. 39	Marianne
Anton Tadych	Feuerwehr	14. 9. 39	Karin
Josef Regler	Bearb.-Werkst. VI	14. 9. 39	Beate

Gussstahlwerk Gelsenkirchen

Ein Sohn:			
Wilhelm Gütebier	Borpußerei	10. 9. 39	Wolfgang
Reinhold Egobda	Borpußerei	13. 8. 39	Reinhold
Eine Tochter:			
Heinrich Neepen	Bearb.-Werkstatt	28. 8. 39	Christel
Paul Dhlberg	Stahlgießerei I	29. 8. 39	Doris
Hugo Bartisch	Radschabbau	9. 9. 39	Ursula
Heinrich Schappe	Stahlgießerei 2	12. 9. 39	Elisbeth

Stahlwerk Krieger

Ein Sohn:			
Hermann Girmbter	Bearb.-Werkstatt	1. 9. 39	Hans Werner

Eine Tochter:			
Winand Rommerskirchen	Modellschreinerei	31. 8. 39	Ursula Franziska

Annener Gussstahlwerk

Ein Sohn:			
Wilhelm Gertlowski	Pußerei 3	30. 8. 39	Wilhelm
Wilhelm Broda	Schreinerei	1. 9. 39	Klaus Dieter
Albert Poschmann	Pußerei 3	6. 9. 39	Herbert
Erich Edardt	Feinpußerei	6. 9. 39	Gerhard
Erwin Hart	Hammerwerk	8. 9. 39	Wolfgang
Heinrich Lippold	Formerei 3	8. 9. 39	Dieter
Eine Tochter:			
Heinrich Sträter	Bearb.-Werkst. II	29. 8. 39	Ursula
Wilhelm Meyer	Ang.-Labor	2. 9. 39	Marlis
Friedrich Reisch	Sandstrahlgebläse	3. 9. 39	Else

Presswerke Bradwede

Ein Sohn:			
Oskar Blodt	Elektro-Schweiß.	27. 7. 39	Siegfried
Wilhelm Dünter	Betrieb II	14. 8. 39	Kurt
Walter Müller	Betrieb II	22. 8. 39	Adolf Walter
Werner Dannenhaus	Rep.-Werkstatt	4. 9. 39	Helmut Werner
Josef Krafen	Elektro-Schweiß.	11. 9. 39	Werner Eberhard
Eine Tochter:			
Heinrich Rathöfer	Betrieb III	3. 8. 39	Nita
Ludwig Samol	Elektro-Schweiß.	6. 8. 39	Ingeborg
Gustav Bodfeld	Betrieb II	15. 8. 39	Wilma
Karl Ziepelmeier	Kontrolle	28. 8. 39	Silbe

Sterbefälle

Gussstahlwerk Witten

Kind Harald des Verh. Wortmann	B.W. 4	8. 9. 39	6 Tage
Frau des Jakob Bohmeier	Stahlwerk	8. 9. 39	46 Jahre
Kind Günter des Siegfried Bilshaus	Zur.-Blockw.	8. 9. 39	1/2 Jahr
Frau des Wilh. Krieger	B.W. 2	10. 9. 39	62 Jahre
Kind Alfred des Kurt Merchel	Stabzieherei	10. 9. 39	8 Monate
Kind Ellen des Wilhelm Gutjahr	Werkzeugm.	14. 9. 39	2 Jahre
Hermann Möller	B.W. 2	10. 9. 39	34 Jahre

Nachruf

Am 7. September 1939 verschied nach langem schwerem Leiden unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Karl Friedrich

Der Verstorbene war mit Unterbrechungen fast acht Jahre bei uns tätig und war uns stets ein braver, pflichtbewusster Arbeitskamerad. Sein Andenken werden wir in Ehren halten.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Henrichshütte

Nachruf

Am Sonntag, dem 10. September 1939, verstarb unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Hermann Möller

im Alter von 34 Jahren.

Der Verstorbene war seit Oktober 1936 als Maschinenarbeiter in unserer Bearbeitungs-Werkstatt 2 beschäftigt.

Das Andenken an unseren fleißigen, zuverlässigen Mitarbeiter und treuen Kameraden halten wir stets in Ehren.

Witten, den 12. September 1939

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gussstahlwerk Witten



Im Kasinogarten

der Henrichshütte

Aufnahmen: (2) Dicke, (1) Liebetrau, (1) Haßler

