

Werkszeitung

Hoersch - Köln-Neuessen

Die Werkszeitung erscheint am 1. und 15. jeden Monats und gelangt an die Belegschaftsangehörigen kostenlos zur Verteilung



Zuschriften sind zu richten:
für die Hütte und die Eisen verarbeitenden Betriebe
an: Dr. Heinze, Hoersch-Köln-Neuessen, Hauptverwaltung
Dortmund; für die Bergbaubetriebe an Obering. Werner,
Essen-Altenessen, Hoersch-Köln-Neuessen, Schacht Carl



11. Jahrgang

15. Juni 1935

Nummer 10

Herausgegeben im Deutschen Institut für Nationalsozialistische Technische Arbeitsforschung und -schulung
In der Deutschen Arbeitsfront

HKN

Deutschlands Wille zur Weltwirtschaft

Um Pfingsten pflegen gewöhnlich Tagungen von Wirtschaftsverbänden und -gruppen stattzufinden. So war es auch in diesem Jahr. Nach der stolzen Nährstandsschau in Hamburg, auf der die deutsche Landwirtschaft ihre erfolgreiche Arbeit auf allen Gebieten zeigte, gab es einen Tag der deutschen Technik in Breslau (4.-6. Juni), auf dem zugleich die diesjährige Hauptversammlung des Vereins Deutscher Ingenieure stattfand. Dann veranstaltete die Deutsche Bunsengesellschaft eine Jubiläumstagung, wo die Aufgaben der neuesten deutschen Chemieforchung behandelt wurden, die gerade heute für uns besonders wichtig ist, weil sie die Rohstoffknappheit mit überwinden helfen kann. Auch die Giehereisfachleute kamen zusammen. Den Reigen beschloß die große Reichstagung der NS.-Kulturgemeinde in Düsseldorf, auf der auch in wirtschaftlicher Hinsicht viel Bedeutsames gesagt wurde.

Überall klang aber stumm oder ausgesprochen ein Unterton mit, der nämlich, daß Deutschland mit allen Kräften für einen Neubau der Weltwirtschaft eintritt. Das kam am deutlichsten zum Ausdruck in der Stuttgarter Tagung der Deutschen wirtschaftlichen Gesellschaft, wo Wirtschaftler aus allen Ländern der Welt den Gründen für diesen Neubau nachspürten, der nicht nur uns in Deutschland, sondern der übrigen Welt dringend not tut.

Deutschland befindet sich allerdings in einer besonderen Lage. Die Schaffenskraft der deutschen Ingenieure, Chemiker und Physiker ist sein größtes Besitztum. Der Durchschnittsmensch in der ganzen Welt weiß sicherlich nicht allzuviel von der Geographie und Geschichte, dem öffentlichen und privaten Leben in Deutschland. Aber er hört immer und immer wieder von den großen Taten der deutschen Technik. Er sieht die deutschen Schiffe mit ihren hervorragenden Leistungen, er bewundert deutsche Flugzeuge oder die einzigartigen Zeppelinluftschiffe und er erhält Waren ausgezeichneten Güte, die durch das „Made in Germany“ („in Deutschland hergestellt“) gekennzeichnet sind. So verbindet sich mit dem Begriff Deutschland die Vorstellung technischer Qualitäts-

arbeit. Das deutsche Volk hat allen Anlaß, dieses Ansehen seiner Technik in der Welt zu erhalten und, wenn möglich, durch immer hervorragendere Leistungen zu steigern.

Die Wertschätzung, die deutsche technische Erzeugnisse in der ganzen Welt genießen, drückt sich aber auch wirtschaftlich in der Größe der deutschen Ausfuhr aus. Deutschland hat besonders rasch und lebhaft in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts und im 20. Jahrhundert die Fesseln seiner natürlichen Raumenge gesprengt, und es ist durch seine Ausfuhrerzeugnisse in starkem Maße für die ganze Welt Lieferant hochwertiger Waren geworden. Heute hat es mehr als je ein starkes Interesse daran, sich diese Stellung zu bewahren.

Gewiß war es falsch, daß eine unüberlegte Wirtschaftspolitik in der Vorkriegszeit bei der Umstellung der Wirtschaft auch die lebensnotwendigen Grundlagen der Selbstversorgung zum Teil aufgab. Und die neue deutsche Wirtschaftspolitik wird immer bemüht sein, so viel aus dem eigenen Boden zu gewinnen oder im eigenen Lande zu erzeugen, wie zur Deckung des Grundbedarfs für Nahrung, Kleidung und Wohnung notwendig ist. Die damit zusammenhängenden Aufgaben mögen auch zur Zeit noch einen wesentlichen Teil der Wirtschaftsarbeit umfassen. Auf die Dauer aber liegen die Dinge so, daß für ein kulturell hochentwickeltes Volk, wie es das deutsche ist, die Deckung der einfachsten Bedürfnisse nur eine, wenn auch unbedingt notwendige Voraussetzung für ein höheres Leben darstellt. Der Nationalsozialismus strebt im Endziel darauf hin, den Lebensstand des gesamten deutschen Volkes möglichst weitgehend zu heben.

Zur Erreichung dieses Zieles will Deutschland die deutsche Technik zugunsten des Neubaus der Weltwirtschaft einsetzen. Dabei ist das deutsche Volk nach wie vor auf die Zusammenarbeit mit der ganzen Welt angewiesen. Das Maß der Technisierung ist auch heute noch bei den einzelnen Ländern der Erde außerordentlich verschieden; denn wenn auch viele Völker neue Industrien aufgebaut haben, so ist doch die technische Entwicklung der älteren Industrieländer immer weiter geschritten. Wird dieser Vorgang planmäßig fortgeführt, so haben wir grundsätzlich die gleichen Möglichkeiten für den Welthandel wie vor dem Kriege, nur auf einer entsprechend höheren Ebene. Eine



Am Waldsaum

Aufnahme von S. Diebtrau

Vernichtung der zwischenstaatlichen Wirtschaftsbeziehungen liegt keineswegs in dem Wesen der Technik begründet. Wir sind heute in Deutschland bemüht, unsere Technik so einzusetzen, daß wir durch stark erhöhte technische Leistungen den Vorsprung vor vielen anderen Völkern behalten, den Lebensstand des eigenen Volkes verbessern und durch unsere Handelsbeziehungen mit anderen Ländern allgemein den Kulturstand der Menschheit erhöhen.

Wenn freilich in diese natürlichen Beziehungen der Weltwirtschaft Störungskräfte besonderer, insbesondere politischer Art eingreifen, stockt der Kreislauf von Erzeugung und Absatz. Dann ist auch das deutsche Volk entgegen seinem Willen gezwungen, in immer stärkerem Umfange den Kreislauf seiner Wirtschaft innerhalb der eigenen Grenzen stattfinden zu lassen. Darunter leidet naturgemäß die Entwicklung zu einer höheren Lebenshaltung; dadurch wird aber die Existenz Deutschlands an sich durchaus nicht bedroht. Denn gerade das deutsche Volk hat immer und immer

Gedanken zur Wehrpflicht

Der 21. Mai 1935 hat der Welt zwei Botschaften gebracht, deren eine die größte nationale, deren andere die größte internationale Bedeutung hat, die schlechterdings vorstellbar sind. Vorsepiel zu der großen Friedenstat unseres Führers, die sich in dem Aufbau-Plan von 13 Punkten für die Sicherung des Friedens und internationaler Zusammenarbeit ausdrückt, war die Ankündigung des Wehrgesetzes durch den Reichsminister Dr. Frick.

Wer in dieser Ankündigung eine kriegerische Drohung Deutschlands erblicken wollte, der wurde durch den eindringlichsten Appell an den Frieden, der je von verantwortlicher Stelle aus an die Welt gerichtet worden ist, eines Besseren belehrt; wer in diesem allgemeinen Aufruf zum Frieden hätte ein Zeichen der Ohnmacht und Schwäche sehen wollen, ihm war dieser Wind des Irrtums bereits im voraus durch die Ankündigung des Ministers Frick aus den Segeln genommen.

Die Dauer der aktiven Wehrpflicht bei allen Teilen der Wehrmacht ist allgemein nur auf ein Jahr festgesetzt, während sie vor dem Kriege im großen und ganzen viele Jahre betragen hat. Hierin liegt selbstverständlich eine ausgesprochene Verringerung der vom Staate verlangten Leistung. Dafür ist aber jetzt jeder deutsche Mann wehrpflichtig. Das war vor dem Kriege trotz des Buchstabens des Gesetzes nicht der Fall, und zwar aus dem einfachen Grunde, weil die vorhandenen Verbände nicht in der Lage waren, das jährlich anfallende Rekrutenkontingent aufzunehmen. Die Friedenspräsenzstärke des Heeres war dazu zu schwach. Welche verhängnisvolle Rolle dieser Umstand im Kriege gespielt hat, muß jedem Deutschen jederzeit gegenwärtig sein. In seiner Rede zum Wehretat 1913 hat der damalige Führer der Konservativen Partei, der Abgeordnete Dr. Ernst v. Seydebrand, die prophetischen Worte gesprochen, daß Deutschland dereinst seinen Feinden in Milliarden bezahlten werde, was es heute durch die Ablehnung der drei fehlenden Armeekorps an Millionen einzusparen glaube. Schnell und im vollsten Umfange hat diese Weissagung ihre Erfüllung gefunden. Der Luxus, alljährlich zehntausende junger und gesunder Leute im Waffendienst unausgebildet zu lassen, ist uns teuer zu stehen gekommen. Deshalb lautet der § 1 im zweiten Absatz: Jeder deutsche Mann ist wehrpflichtig.

Die bescheidene Stärke der deutschen Wehrmacht von gegenwärtig 550 000 Mann läßt eine zweijährige aktive Dienstpflicht nicht zu. Ihre natürliche Folge ist also die Begrenzung der Dienstzeit auf ein Jahr. Dieser grundlegende Unterschied gegenüber unserer früheren zweijährigen Dienstzeit wird allerdings durch die Arbeitsdienstpflicht etwas gemildert. Nach § 8 Absatz 3 ist die Erfüllung der Arbeitsdienstpflicht eine Voraussetzung für den aktiven Wehrdienst. Wenngleich nun der Arbeitsdienst nichts mit dem Waffendienst zu tun hat — es sei denn, man wolle den Spaten als Waffe bezeichnen, Waffe nämlich im Kampf für Bodengewinnung an Moor und Meer, für Straßenbau und Kulturen aller Art —, so ist er doch in gewissem Sinne eine Vorbereitung für den wirklichen Waffendienst, lehrt er doch unsere jungen Leute Kameradschaft, Disziplin und Gehorsam, vermittelt er ihnen doch erstmalig das große Gemeinschaftserlebnis. Ohne diese Vorbereitung könnte ein Jahr Dienst bei der Waffe durchaus nicht genügen, weil dieser unvergleichlich viel schwieriger gegenüber früher geworden ist. Es ist dies eine Folge der größeren Vielseitigkeit und der schwierigeren Handhabung der Waffen im einzelnen und der größeren Anforderungen, die an das Verständnis jedes Soldaten für das Zusammenwirken der Waffen gestellt werden müssen. Je geringer die Kopzahl der Truppe, je verschiedenartiger und stärker

bewiesen, daß es, wenn es darauf ankommt, auch in der Lage ist, auf äußere Güter dieser Erde zu verzichten, vor allem, wenn es dadurch seine Ehre und Freiheit bewahrt. Es liegt aber im Interesse aller Völker, sich mit Deutschland zu dem Gedanken einer weiteren Höherentwicklung der von Westeuropa ausgehenden Kultur zu bekennen und allen Untergangsstimmungen durch die tatkräftige Förderung der technischen Kultur den Boden zu entziehen.

Deutschland hat der Welt schon viele hervorragende Forscher und Erfinder geschenkt. Großtaten deutscher Technik haben die Entwicklung der Menschheit machtvoll vorwärtsgetrieben. In der Sammlung der Kräfte der deutschen Technik liegt ein neues Angebot Deutschlands an die Welt, in friedlichem Wettstreit allen Ländern zu dienen. Es liegt darin aber zugleich auch die Entschlossenheit, sich die Freiheit der eigenen Entwicklung zu sichern. Es ist Sache der anderen Völker, zu entscheiden, welchen Weg Deutschland nunmehr einschlägt.

an Wirkung die Bewaffnung, desto unerläßlicher ein genau abgewogenes Zusammenwirken und Aufeinanderabgestimmtsein, desto schwerer aber auch, die einzelne Waffe zur vollen Entfaltung ihrer Kraft, zur optimalen Leistung zu bringen.

Ein wesentlicher Mangel unserer früheren Wehrmacht ist in Fortfall gekommen: der Einjährig-Freiwillige. In Zukunft wird es, wenn ein Mann in der Front durch ungeschicktes Benehmen oder schlechte Haltung auffällt, nicht mehr heißen: „Natürlich wieder der Einjährige mit der Brille!“ Die Wehrpflicht trifft jeden deutschen Mann gleichmäßig mit ihrer Strenge und ihren Forderungen, aber sie gibt auch jedem die gleiche Ehre. Sie ist eine Ehrenpflicht. Nur Wehrwürdigkeit schließt von diesem Dienst aus, nichtarische Abstammung, unter Zulassung von Ausnahmen, ebenfalls.

Wir erinnern uns, daß die alte Wehrpflicht nicht einschloß die Kriegsdienstpflicht für alle Deutschen, Männer und Frauen. Erst im Jahre 1917 wurde das Kriegshilfsdienstgesetz, das diese Pflicht begründete, erlassen. Jetzt heißt es im § 1: Im Kriege ist über die Wehrpflicht hinaus jeder deutsche Mann und jede deutsche Frau zur Dienstleistung für das Vaterland verpflichtet. Dies gilt insbesondere auch für alle im Ausland lebenden Reichsangehörigen. Auch sie haben nicht nur grundsätzlich ihre Wehrpflicht zu erfüllen, sondern sie müssen auch im Kriegsfall unverzüglich in das Vaterland zurückkehren und ihm ihre Kräfte zur Verfügung stellen. Kein Reichsangehöriger kann sich dieser Pflichten durch den Erwerb einer fremden Staatszugehörigkeit entledigen.

Wie vor dem Kriege, so wird auch jetzt wieder die deutsche Armee die große allumfassende Schule des Volkes sein. Was es mit dem Fehlen dieser Schule auf sich hatte, haben wir in den letzten fünfzehn Jahren zur Genüge kennengelernt.

Die Altersgrenzen für die Dienstpflicht in den verschiedenen Formen sind im wesentlichen dieselben geblieben. Mit fünfundsiebzehn Jahren beginnt die Landsturmpflicht. Sie endet mit dem Tode.

Politik hat wie früher im Heere nichts zu suchen. Das Wahlrecht ruht während der aktiven Dienstzeit. Politische Betätigung ist den Soldaten untersagt. Auch hier erkennen wir jene Weisheit, die es versteht, das wirklich Gute aus alter Zeit, das sich bewährt hat, zu erhalten oder zu neuem Leben zu erwecken.

Eine Vereidigung, etwa gemäß der Form des alten Fahnenreids, ist im Wehrgesetz nicht vorgesehen. Es enthält aber für alle Angehörigen der Wehrmacht und des Beurlaubtenstandes die Verpflichtung zur Verschwiegenheit, die selbstverständlich auch beim Ausscheiden aus der Wehrmacht nicht erlischt. Mit Schandern erinnern wir uns der noch nicht allzulange zurückliegenden Zeiten, in denen Hochverrat und Landesverrat Dinge waren, die nicht nur strafflos ausgehen, sondern unter Umständen sogar von amtlichen Stellen begünstigt werden konnten. Die glückliche Erfahrung, daß die Regierung des Dritten Reiches in dieser Beziehung keinerlei Federlesens kennt, sondern gründlich ausgeräumt hat, wirkt erlösend und befreiend auf jeden unabhängig gesinnten Deutschen. Das Wehrgesetz bietet hier weitere Garantien.

Die Gehaltsverhältnisse werden durch ein Reichsbesoldungsgesetz geordnet. Ob sie etwas reicher ausfallen als die bekannten 22 Pfennige im Vorkriegsdeutschland, steht dahin. Der Wehrpflichtige wird der Löhnung nicht eine allzu große Bedeutung beimeßen dürfen. Die Wehrpflicht als Ehrenpflicht begründet sozusagen ein Ehrenamt. Ehrenämter bedingen kein Einkommen. Ehre und Ansehen sind das Geld, mit dem der Staat bezahlt. Seitliche Pflichterfüllung in seinem Dienst gewährt den letzten und höchsten Lohn in der eigenen Brust.

Die Walzwerke unseres Hüttenwerks

Von Dipl.-Ing. Finkle

(Fortsetzung aus Nr. 7)

Die für den Walzwerker wichtigsten Bestandteile seiner Walzenstraßen bilden die Walzen selbst. Die Vielzahl der herzustellenden Sorten hat naturgemäß die Unterhaltung eines großen Walzenparks zur Voraussetzung, das um so mehr, als der größte Teil der Profile außer dem eigentlichen Fertigwalzenpaar mindestens ein Voralzenpaar erfordern.

Hinzu kommt, daß für jedes Profil mindestens ein Reservepaar gehalten werden muß; für ständig einliegende Sorten, wie Blockwalzen, Voralzen und Knüppelwalzen der Fertigstraße müssen sogar, ihrer stärkeren Abnutzung entsprechend, meist drei Duo ständig zur Verfügung stehen. Die Lebensdauer einer Walze hängt, wenn man von anormalen Fällen, wie Brüchen oder starken Beschädigungen absteht, von der Häufigkeit ihres Gebrauchs und dann wiederum von der jeweils zu wählenden Tonnenzahl ab. Außerdem spielen die an die Maßhaltigkeit des Profils gestellten Anforderungen eine wesentliche Rolle dabei. Man darf annehmen, daß z. B. im allgemeinen Trägerwalzen nach einer Walzung von etwa 250 Tonnen, Spundbohlenwalzen dagegen nach etwa 800 bis 900 Tonnen, in Einzelfällen auch erst nach 1800 Tonnen ausgebaut werden müssen, um ganz nachgedreht zu werden; in den meisten Fällen wird sich aber zwischendurch bereits ein teilweises Nachdrehen im Walzenstand erforderlich machen. Dieser auffallende Unterschied in der Haltbarkeit findet seine Erklärung einmal in dem verschiedenen Walzenmaterial, zum anderen in der Profilart selbst. Es gilt aber auch hier die alte Regel, das Eisen zu schmieden, solange es warm ist, d. h. je wärmer man walzt, um so größer ist die Haltbarkeit der Walzen und die Maßhaltigkeit des Erzeugnisses; letztere Forderung ist es ja gerade, auf die der größte Wert gelegt werden muß. Jeder Walzwerker sollte seinen größten Stolz darin sehen, zu seinem Teil dazu beizutragen, daß jeder Stab, der die Walze verläßt, sei es Fertigfabrikat oder Halbzeug, ohne größere Nacharbeit das Werk verlassen kann.

Den verschiedenen an die Walzen zu stellenden Anforderungen entsprechend, verwendet man zu ihrer Herstellung verschiedene Materialien, und zwar kommen zur Verwendung Gußeisen, Stahlguß und Schmiedestahl. Bei den Walzen aus Gußeisen unterscheidet man wiederum nach Weichwalzen, halbharten und Hartwalzen; erstere werden in schablonierte Formen mit vorprofilierten Kalibern in Lehm gegossen, sie werden als Fertigwalzen für gröbere Profile und Stabeisenarten verwendet. Sie enthalten etwa 2,5 bis 2,8 Prozent C (Kohlenstoff), etwa 0,5 Prozent P (Phosphor), 0,6 bis 1 Prozent Mn (Mangan), 0,4 bis 0,8 Prozent Si (Silizium). Halbharte Walzen, die besonders für mittlere und feinere profilierte Stabeisenarten gebraucht werden, vergießt man in Eiskokillen, die mit einer 2,5 Millimeter starken Lehmenschicht ausgestrichen sind. Der Guß der Hartwalzen schließlich erfolgt in ausgedrehten Eiskokillen zur Erreichung einer harten Randschicht, die 15 Prozent des Walzendurchmessers beträgt; ihr Gehalt an C, P, Mn und Si liegt etwas höher als bei den Weichwalzen, sie erhalten zu dem Roheisen noch etwa 10 bis 15 Prozent Stahlguß. Ihr Anwendungsgebiet ist die Herstellung von Bandeisen, Draht, Blechen und dort, wo besondere Anforderungen an glatte Oberflächen des Walzerzeugnisses gestellt werden. Stahlgußwalzen und Schmiedestahlwalzen

dienen als Blockwalzen und Voralzen für schwere Profileisen, d. h. also, wo tief eingedrehte Kaliber und größere Querschnittsabnahmen angewandt werden. Ihre Stoffzusammensetzung ist etwa 0,6 bis 0,7 Prozent C, 0,05 Prozent P, 0,05 bis 0,07 Prozent Mn, 0,2 bis 0,4 Prozent Si. Wir verwenden außerdem für unsere Spundwandbleichen-Fertigwalzen neuerdings auch für Formeisen, Lehmgußwalzen mit Edelmetallzusatz (Chrom und Molybdän), deren Verschleißfestigkeit durch den Legierungsfaktor ganz erheblich größer ist als bei den gewöhnlichen Lehmgußwalzen.

In diesem Zusammenhang dürfte ein Hinweis auf die Kosten der Walzen angebracht sein. Der Anschaffungswert eines Blockwalzenpaares (etwa 40 Tonnen) beträgt etwa 10 000 Mark, wozu dann noch die Dreherkosten treten; ein Duo Spundbohlen (etwa 34 Tonnen) erfordert etwa 7500 Mark, ein Duo Knüppelwalzen (etwa 32 Tonnen) etwa 6800 Mark. Die Zahl der für Straße I allein ständig vorhandenen Walzen beträgt zurzeit etwa 350 Stück; es ist danach nicht schwer auszurechnen, welches Kapital allein in einem solchen Walzenpark festgelegt ist, und leicht einzusehen, daß es vor Einführung einer neuen Profilsorte weitestgehender Ueberlegung bedarf, ob sich die hohen Anschaffungskosten rechtfertigen lassen.

Um ein Heißwerden der Walzen zu verhüten, werden sie mit Wasser gekühlt, das in über der Oberwalze angebrachte Blechkästen geleitet, aus deren durchlöcherter Boden gleichmäßig verteilt auf die Oberwalzen läuft; die Wasserzufuhr für die Unterwalzen erfolgt mittels einseitig gelöchter Rohre, die am Unterwalzen befestigt sind. Diese Sonderzuführung für die Unterwalzen ist notwendig, weil die durchgehenden Walzstäbe das Wasser auffangen und nicht zur Unterwalze gelangen lassen. Die Unterwalze der Blockstraße hat keine geforderte Wasserzuführung, da alle derartigen Versuche bisher an technischen Schwierigkeiten gescheitert sind. Durch die Wasserkühlung wird die Oberfläche der Walzen, besonders der Stahlgußwalzen, stark aufgeraut; das hat in bezug auf die Greiffähigkeit der Walzen gewisse Vorteile, gestattet es doch stärkere Querschnittsabnahmen in einem

Durchgang, wodurch die Leistungsfähigkeit der Straße erheblich gesteigert wird, da zum Herunterwalzen des Blockes auf einen bestimmten Querschnitt weniger Stiche erforderlich sind. Auf der anderen Seite aber verursacht das Wasser Härterisse, die sogenannten „Brandrisse“, die einmal die Lebensdauer der Walzen sehr stark herabsetzen, außerdem aber, gehen sie tiefer, die zu Oberflächenfehlern, besonders bei Hartstählen und Spezialstählen führen können. Da unser Hartstahlprogramm gerade in Si-Stählen eine wesentliche Erweiterung erfahren hat, ist neuerdings ein vierzehntägiger Wechsel der Blockwalzen nicht zu umgehen. Im allgemeinen müssen von einer solchen Walze etwa 20 Millimeter heruntergedreht werden, um sie wieder verwendbar zu machen; der Durchmesser einer neuen Walze beträgt 1100 Millimeter, der niedrigst zulässige Durchmesser 980 Millimeter, das heißt also mit anderen Worten, daß nach sechsmaligem Nachdrehen eine solche Walze nicht mehr verwendbar ist, oder aber, baut man sie dennoch ein, unfehlbar zu Bruch geht. Bei den Fertigwalzen ist der niedrigst zulässige Durchmesser etwa 835 Millimeter gegenüber 980 Millimeter bei einer neuen Walze.

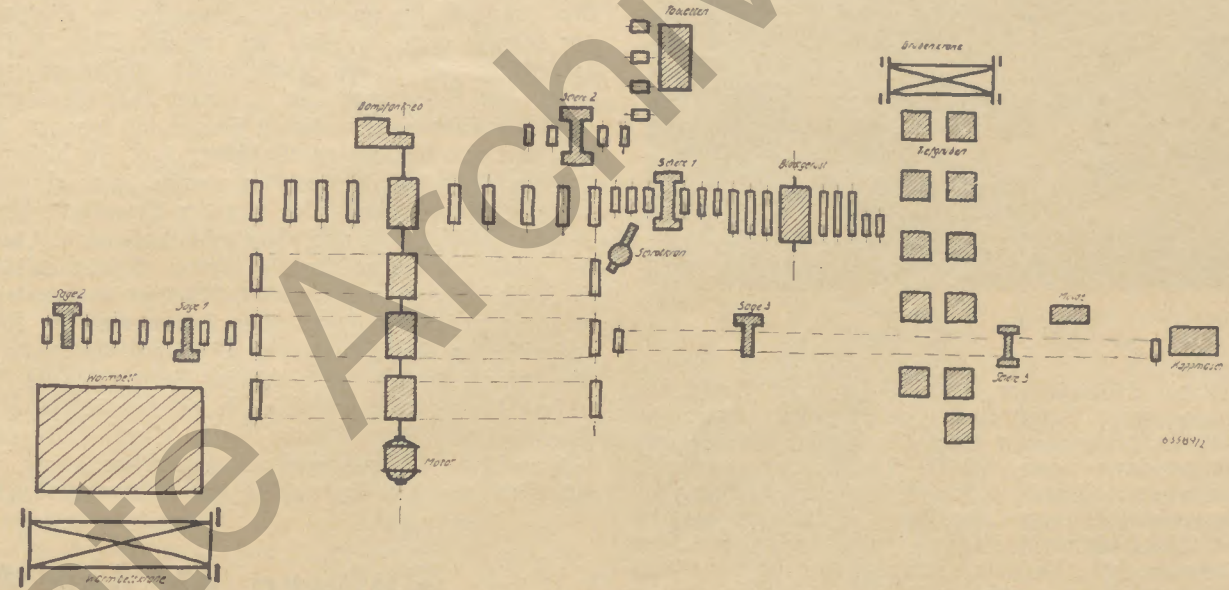


Abb. 1

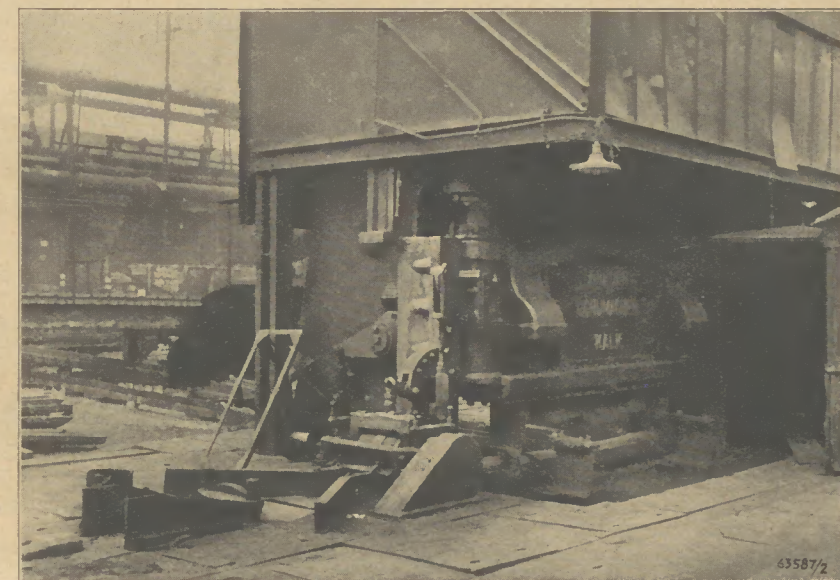


Abb. 2

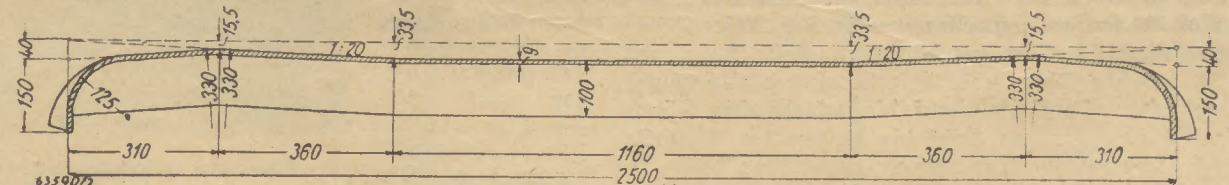


Abb. 3

**Nicht dem Leben aus dem Weg gehen! Keinen Tag! In keiner Frage!
Es ist verkehrt! Das Leben kommt dir nach und packt dich wieder;
dies zweite Mal aber hinterrücks.**

Gorch Fock

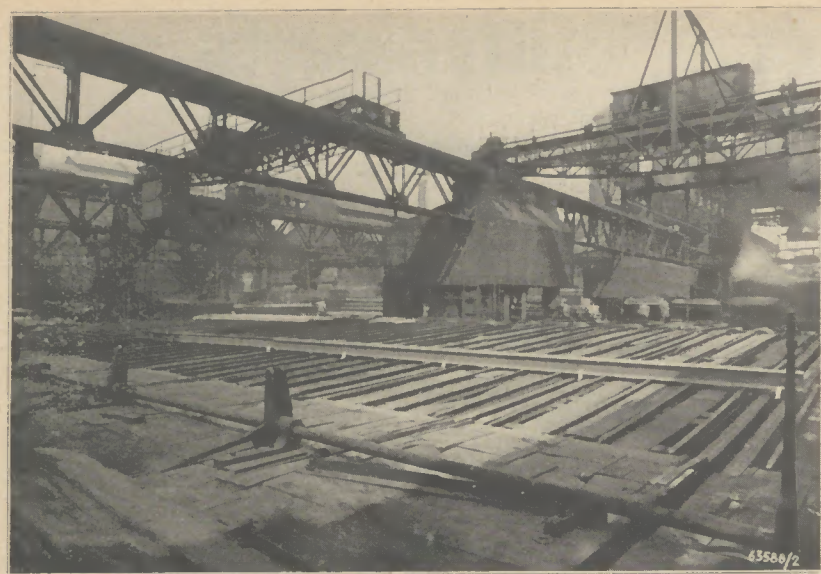


Abb. 4

Anschaulicher wird die Lebensdauer einer Walze durch die Arbeit ausgedrückt, die sie bis zu ihrer Verschrottung geleistet hat; unter Zugrundelegung einer jeweils dreiwöchigen Laufzeit beträgt die Gesamtleistung eines Blockwalzenpaares etwa 360 000 Tonnen, das entspricht einer Produktion von etwa viereinhalb Monaten. Bei den Fertigungswalzen liegen die Verhältnisse wesentlich anders; da hier ganz anders geartete Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit und Maßhaltigkeit des Endprodukts gestellt werden, die Walztemperaturen, die an der Blockstraße bei 1200 Grad liegen, hier nur etwa 1000 Grad betragen, weiter die bedeutend größeren Walzlängen die Walzen in stärkerem Maße beanspruchen, stellt die hier während der gesamten Laufzeit zu erzielende Tonnenzahl nur einen Bruchteil der von der Blockwalze erreichten dar.

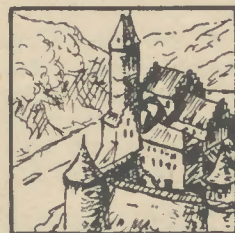
Auf die Zurichtung der Walzen, das heißt das Eindrehen der Profile und einige dabei besonders zu beobachtende Grundregeln soll demnächst bei der Beschreibung der Walzendreherei näher eingegangen werden.

Die Schilderung der Walzenstraße wäre nicht vollständig, wenn dabei die sogenannten Hülseleinrichtungen ausgelassen würden. Unter diesen Sammelbegriff fallen neben denjenigen maschinellen Teilen, die mit den Walzgerüsten direkt verbunden, bei deren Erklärung bereits nach ihrer Zweckbestimmung genannt wurden, zunächst die Rollgänge, bei denen nach Arbeits- und Transportrollgängen unterschieden wird. Erstere haben die Aufgabe, den einzelnen Walzgerüsten das Walzgut zuzuführen, letztere, den Transport zu den Säen, Scheren und zum Warmlager zu bewerkstelligen. Die unterschiedliche Bezeichnung betrifft jedoch nur ihre Verwendung, nicht ihre Anlage und Antriebsart, die in beiden Fällen die gleiche ist; nur wählt man für die Transportrollgänge, ihrer Aufgabe entsprechend, kürzere und leichtere Rollen. Weiter gehören zu den Hülseleinrichtungen die Warmfächer und Warmfächer; ihre Lage zur Straße ist aus der im Bild gegebenen Lage des Walzwerks I (Bild 1) ersichtlich. Die Blockschere (Schere I) ist als liegende Schere ausgebildet, die Schneidmesser bewegen sich in horizontaler Richtung, zum Unterschied von Schere III (Knüppelschere) und Schere II (Brammenschere), deren Messer senkrecht schneiden; die Bewegung der Messer geschieht auf dampfhydraulischem Wege, und zwar wird bei allen Scheren nur ein Messer angetrieben, das andere steht fest. Die beiden Warmfächer I und II sind als Schfittensagen ausgebildet. Die Beförderung des Malzantes von Gerüst zu Gerüst in seitlicher Richtung besorgen die Schlepper; sie sind Kettenantriebe, von denen immer mehrere zusammenarbeiten. Die Brammenschere nebst dem zugehörigen Rollgange, Tablettengrube und Rakenfahrbahn waren bei der Errichtung der Straße noch nicht vorhanden; die Brammen wurden damals noch an der Blockstraße III hergestellt. Die Anlage wurde erst später der Straße angegliedert und machte der unangenehmen und zeitraubenden Arbeit des Hochfahrens der Brammen vor der Blockschere und der mühseligen Verladung durch den Schrottkran ein Ende.

Besonderer Erwähnung verdient weiter die am Auslauf des Knüppelrollganges stehende dampfhydraulische Schwellenappmaschine (Bild 2). Sie wurde etwa 1906/07 zusammen mit dem Schwellentransport gebaut; sie besteht aus dem feststehenden Untersattel, der der Innenform der Schwelle entspricht. Er trägt außerdem zwei Rappmesser, deren Abstand voneinander gleich dem Maß der fertigen Schwellenlänge ist. Die Messer schneiden und kappen gleichzeitig. Der aus der Fertigwalze kommende Schwellenstab schiebt sich zwischen Ober- und Untersattel und wird durch den Druck des niedergehenden Oberfattels auf die erforderliche Länge geschnitten und gleichzeitig gefappt, das heißt die Enden der Schwelle werden in einem Winkel von etwa 90 Grad nach unten gebogen (Bild 3). Mit dem Hochgehen des Oberfattels ziehen zwei mit ihm gekuppelte Auswerfer die fertige Schwelle vom Untersattel ab auf den Schwellentransport, der sie unter ständiger Wasserföhlung zur Ablage in die Zurichterei befördert, von wo sie, nach guten und fehlerhaften getrennt, in Bündeln zu 48 Stück dem Schwellenlager zugeführt werden. Ein Block von 3200

Kilogramm ergibt etwa 35 Schwellen; die auf der Rappmaschine mögliche Schnittlänge geht von 2,3 bis 3 Meter; darüber hinausgehende Längen, die für Weichen gebraucht werden, müssen nach dem alten Arbeitsverfahren unter der Presse gefappt werden. In diesem Falle erfolgt die Walzung nach der entgegengesetzten Seite zu den Warmbetten; die auf die erforderliche Länge gefügten Schwellen werden mittels Daumenschlepper auf die Warmbetten gezogen, dort warm von Hand gestapelt, um dann, nachdem die Schwellenenden im Rotsfeuer erwärmt sind, unter der Stempelpresse beiderseitig gefappt zu werden; dieser Vorgang entspricht dem früher allgemein angewendeten Verfahren. Vor Einführung der Rappmaschine wurden die Schwellen im Walzwerk III gewalzt, unter der damals etwa in Höhe der jetzigen Säge II stehenden Knüppelschere geschnitten, seitlich von Hand mittels Haken abgezogen und von je zwei Mann auf Schienenzulagen, die quer über die Warmbetten gelegt waren, im Geschwindeschritt zu einem Stapelplatz gezogen, der etwa an der Stelle der heutigen Abfuhrstraße lag. Zu diesem Transport, der meist im Laufen ausgeführt werden mußte, war eine Kolonne von achtundzwanzig Mann erforderlich, von der Belegschaft die „28er“ genannt. Das Rappen geschah dann wie oben geschildert unter der Presse. Es gibt sicherlich noch eine ganze Anzahl älterer Gefolgschaftsmitglieder, die, sofern sie selbst damals zu den „28ern“ gehört haben, die alte Arbeitsweise in wenig angenehmer Erinnerung haben werden. Zur Aufnahme der Erzeugnisse an Halbfabrikaten, also von Knüppeln, Breiteisen, Platten usw., diente das an der nördlichen Seite gelegene Knüppellager, zur Aufnahme der Fertigerzeugnisse die an der Südseite der Straße gelegenen Warmbetten (Bild 4). Es bleibt einem späteren Aufsatz vorbehalten, näher auf die Arbeitsvorgänge einzugehen, die in der Abfuhrstraße erforderlich sind, um die Erzeugnisse des Walzwerks versandfähig zu machen. (Fortsetzung folgt)

Syburg ob der Ruhr



Nicht wenige Besucher der Hohensyburg wenden ihre Aufmerksamkeit auch dem etwas abseits stehenden alten Kirchlein von Syburg zu. Und es ist auffallend, welch wunderbare Stille und Weiße diese Kirche und ihren Friedhof umgibt, während wenige hundert Schritte entfernt sich der tollste Sahmartrubel breit macht. Hohensyburg ist ja seit Jahrzehnten leider zu einem kitschigen Rummelplatz geworden, der in trassendem Widerspruch zu der geschichtlichen und kulturellen Bedeutung des Ortes steht. Während die alte Sachsenfeste Sigi burg, das heutige Hohensyburg, einst von Wittenkind hartnäckig gegen Karl den Großen verteidigt wurde und erst durch Verrat in die Hände des Frankenkaisers fiel, ist die Stätte, auf der heute das altersgraue Peterskirchlein sich erhebt, ein hochangesehener altwestfälischer Kultplatz gewesen, wahrscheinlich der bedeutendste weithin. Sonst hätte Karl der Große die Kultstätte nicht gründlich zerstören lassen und nicht befohlen, daß an dieser Stelle eine Peterskirche erbaut würde, deren Einweihung er selbst, gemeinsam mit dem Papst Leo III., beistand. Solcher Aufmerksamkeit konnte nur ein ganz hervorragender Kultplatz entsprechen, und die Wahl des Petrus als Kirchenpatron zeigt, daß hier der höchste Gott der Sachsen, Wodan selbst, verehrt wurde. Die alten Nachrichten erzählen übrigens auch, daß Karl hier eine bildliche Darstellung des „Götzen Krodos“ habe vernichten lassen. Dieser Göze habe auf einer Säule gestanden und sei ein Mann gewesen, der mit nackten Füßen auf einem Fische stand. In dem einen Arm habe er einen Korb mit Rosen und Ähren gehabt, mit dem andern habe er ein Wagenrad hoch empor gehalten. Das bezeugt zweierlei Wichtiges, einmal, daß die alten Sachsen auch bildliche Darstellungen schon gekannt haben und ferner, daß es sich um die Verjüngung des Schutgottes der Landwirtschaft, Gärtnerei und Fischelei gehandelt hat, als welcher



Eine alte Kultstätte; Syburg ob der Ruhr mit der Peterskirche

Wie schön ist es, eine Heimat zu haben, und eine Heimat, mit der man durch Geburt, Erinnerungen und Liebe verbunden ist.

Otto v. Bismarck

Wie können Augenunfälle vermieden werden?

Schwere Unfälle bedeuten stets ein Unglück.

Der Verlust des Augenlichtes wird besonders schmerzhaft empfunden. Jemand, der auch nur ein Auge oder einen großen Teil seiner Sehkraft einbüßt, fühlt sich fortan nur als halber Mensch, der auf dem Arbeitsmarkte hintenanstellt, abgesehen davon, daß er den Fährnissen des täglichen Lebens und der Arbeit stärker preisgegeben ist als der Gesunde. Die meisten Augenunfälle ereignen sich über Tage vornehmlich in Werkstätten, zumal in solchen, in welchen Eisen verarbeitet wird. Dies gilt auch für den Bergbau; denn fast alle Werksanlagen betreiben Schlossereien, Drehereien und Schmiedewerkstätten.

Zur Belehrung mögen nachstehend einige Unfälle wiedergegeben werden, die für jeden als Mahnung dienen sollen, zur Verhütung von Augenunfällen bei gewissen Arbeiten sich stets der vorhandenen Schutzvorrichtungen zu bedienen.

1. Der Vorflößer Hermann K. erlitt eine perforierende Verletzung der Hornhaut des rechten Auges mit Zertrümmerung der Linse. Er war bei der Reparatur einer Kohlenbohrmaschine damit beschäftigt, einen 20 Millimeter langen Eisenbolzen mittels Hammers und Meißels zurechtzuhaueu. Bei dieser Beschäftigung sprang ihm ein Eisensplitter ins Auge, der die erwähnte Verletzung verursachte. Der Verlust des Auges war die Folge davon. K. konnte diesen Unfall vermeiden, wenn er vor Beginn der Arbeit eine Schutzbrille angelegt hätte.

2. Der Schmied B. versuchte, einen Eisenteil mit Hammer und Meißel zu kürzen. Hierbei flog ein scharfkantiger Eisensplitter ab und traf das rechte Auge des B. Dieser versuchte trotz des heftigen Schmerzes den Augenarzt erst nach Schichtende. Durch diesen Unfall und offenbar vor allem durch die Verzögerung der Behandlung büßte B. das ganze Sehvermögen des verletzten Auges ein. — Er hätte sein Auge erhalten können, wenn er von einem Arbeitskameraden einen einfachen Rutenbesen dicht an die Schlagstelle hätte halten lassen.

3. Der Kesselpoker Franz M. war beauftragt, mittels eines Preßlufthammers einen Kessel zu reinigen. Hierbei fiel ihm ein scharfkantiger, heißer Kesselsplinter in das linke Auge. M. hatte vorübergehend die ihm lästige Augenschutzbrille abgelegt und mit ungeführten Augen weitergearbeitet. Trotz brennender Schmerzen suchte er den Arzt erst nach zwei Tagen auf, so daß die an sich schon ernste Verletzung viel zu spät behandelt wurde. Der Verlust der Sehschärfe des linken Auges war die Folge dieses leichtsinnigen Verhaltens.

4. Der Arbeiter Wilhelm T. erlitt eine Verletzung des linken Auges dadurch, daß von dem von ihm gehandhabten Meißel ein Splitter absprang, der ihm gegen das Gesicht flog. Durch diese Verletzung besteht für die Erhaltung des Augenlichtes nur geringe Aussicht.

Der Gratsbildung am Meißel war nicht genügend Beachtung geschenkt worden.



Richtiges Arbeiten beim Nietenabhauen: Keiserbesen vorhalten

Brillen solche mit splitterfreiem Glas zu wählen. In gewissen Fällen, z. B. beim Abklopfen von Nieten, bedient man sich am besten einer Drahtschutzbrille. Aber auch, wenn eine solche nicht zur Hand ist, kann man mit einfacheren Mitteln eine Schutzvorrichtung schaffen: Wie bereits oben mehrfach erwähnt, läßt man bei Arbeiten, bei denen man das Abspringen eines Werkstückes selbst herbeiführt, seitlich vor das zu bearbeitende Stück einen Rutenbesen halten.

Sollte dennoch eine wenn auch ungefährlich erscheinende Verletzung des Auges erfolgt sein, so muß unverzüglich der Arzt, am besten der Augenarzt, aufgesucht werden. Von dessen schnellem Eingreifen ist oft die Erhaltung des Augenlichtes abhängig. Allen Belegschaftsmitgliedern sei daher gelegt, daß jede Augenverletzung als schwere Verletzung aufzufassen ist, welche einer sofortigen fachärztlichen Behandlung bedarf. Daher versäume bei eingetretenen Augenunfällen keiner auch nur eine Stunde und suche lieber zweimal unnötigerweise als einmal zu spät den Facharzt auf. Das verlorene Augenlicht kann ihm auch der beste Arzt nicht wiedergeben.

Achtet auf größte Sparsamkeit beim Verbrauch von Werkstoffen, die wir vom Ausland beziehen müssen!

Von Fritz Roth, Mechanische Werkstätten

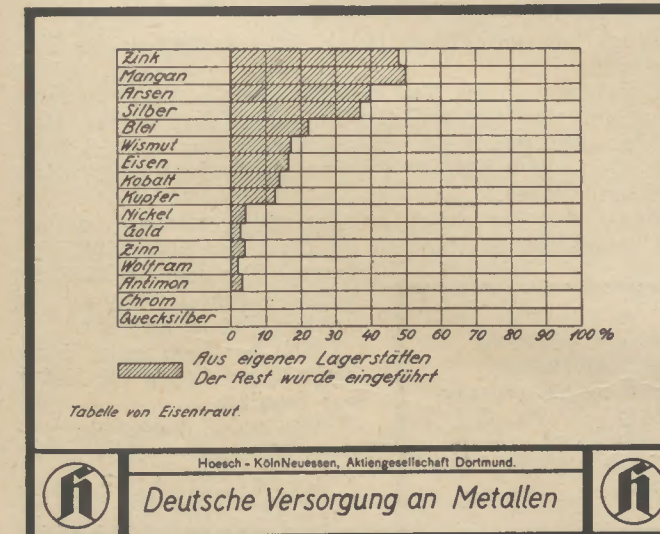


Abb. 1

ding hat das Wort „Ersatzstoff“ noch vom Kriege her einen schlechten Klang; wir wollen es daher durch das richtigere Wort „Heimstoff“ ersetzen. Von den heute auf dem Markt befindlichen Heimstoffen sind einige vollwertig, andere sogar noch besser als die bisher aus dem Ausland bezogenen Rohstoffe. Es seien nur die verschiedenen Kunstharzstoffe erwähnt, die schon vielfach ausländische Werkstoffe verdrängt haben. Durch die Verwendung dieser Heimstoffe werden in vielen Fällen die Unkosten steigen. Mit Rücksicht auf die damit verbundene Deviseneinsparung muß dieser Nachteil aber mit in Kauf genommen werden. — Es wird an einigen Beispielen noch gezeigt

In den letzten Jahren hat sich infolge wirtschaftlicher und politischer Maßnahmen unserer alten Gegner aus dem Weltkrieg das Verhältnis unserer Einfuhr zu unserer Ausfuhr sehr erheblich zu unseren Ungunsten verschoben. Während im Jahre 1931 der Ueberfluß unserer Ausfuhr im reinen Warenverkehr gegenüber unserer Einfuhr noch über 2,8 Milliarden Reichsmark betrug, ist er in den folgenden Jahren dauernd gesunken; 1933 betrug er nur noch etwa 670 Millionen Reichsmark und heute haben wir sogar einen Einfuhrüberschuß, d. h. wir können mit den Erlösen aus der Ausfuhr die Einfuhr nicht mehr bezahlen und sind deshalb vor die eiserne Notwendigkeit gestellt, auch beim Bezüge von Werkstoffen aus dem Auslande größte Sparsamkeit walten zu lassen.

Es geht heute nicht mehr an, Werkstoffe aus dem Auslande zu beziehen und dafür fremde Zahlungsmittel in Anspruch zu nehmen, wenn im eigenen Lande gleichwertige Stoffe zur Verfügung stehen. Wir müssen vielmehr versuchen, soweit wie möglich für ausländische Einfuhrstoffe deutsche Ersatzstoffe zu finden. Allerdings

Läuferbüchse für Silika-Kollergang, f. Steinfabrik.

Alte Ausführung:	Neue Ausführung:
Ganz aus Rotguß	Stahlkörper m. einges. Rotgußbüchse
Rotguß 62 kg - RM 62,-	Rotguß 19 kg - RM 19,-
Bearbeitung 6 Std. - 12,60	Bearbeitung 5,5 Std. - 11,55
	RM 74,60

Einmalige Herstellung d. Stahlkörpers einschl. Werkstoff - RM 21,-
Jahresverbrauch: 32 Stück.

Einsparung:
32 · 43 = 1376 kg Rotguß - RM 1376,-

Hoesch - Köln-Neuhausen, Aktiengesellschaft Dortmund.

Läuferbüchse f. Steinfabr.

Abb. 2

werden, wie man auch ohne Verwendung von Spar- oder Heilmitteln Einsparungen an Heizenergieerfordernden Werkstoffen erzielen kann.

In der beistehenden Tabelle (Abb. 1) sind die Metalle aufgeführt, die für uns in erster Linie in Frage kommen.

Aus der Darstellung ist ohne weiteres ersichtlich, welche Mengen wir noch einführen müssen, besonders an Kupfer, Zinn, Nickel und Chrom. Bei einigen Metallen, wie Zink und Blei, wird noch im Laufe der nächsten Jahre die Erzeugung im eigenen Lande erheblich gesteigert werden können. Es bleibt aber noch ein großer Teil aller aufgeführten Stoffe übrig, der vom Auslande gekauft werden muß.

Wie können wir nun auch auf unserem Werk dazu beitragen, daß diese Einfuhr möglichst gering bleibt?

Indem wir bei der Neubeschaffung von Werkstoffen aus hochwertigen Stählen oder Nichtstählen, wie Kupfer, Bronze, Rotguss oder Weißmetall, folgende fünf Gesichtspunkte beachten:

1. Prüfen, ob ausgebaute und durch Verschleiß unbrauchbar gewordene Maschinenteile durch Aufschweißen oder andere Maßnahmen wieder betriebsfähig gemacht werden können.

Beispiele: Verschleißene Schleifringe unserer Drahtspindel, die früher verschrotet wurden, werden heute durch Aufschweißen von Bronzeplatten wieder brauchbar gemacht.

Größere Weißmetall-Lager, die an den Stirnseiten verschliffen oder ausgebrochen sind, werden ebenfalls durch Aufschweißen von Weißmetall wiederhergestellt.

Unsere Schweißerei ist in der Lage, große und verwickelte Auftragschweißungen autogen und elektrisch durchzuführen.

2. Prüfen, an welchen Stellen des Werkstückes noch Bearbeitung einzusparen ist. Bei jeder Bearbeitung entstehen Späne, die beim Einschmelzen einen Teil ihres Gewichts durch Abbrand verlieren. Noch besser ist es, wenn die Bearbeitung ganz fortlassen kann, wie es Abbildung 2 darstellt.

In unserer Metallgießerei werden bis jetzt fünfunddreißig verschiedene Lagerformen fertig auf Maß gegossen, nur die Laufflächen werden glatt geschliffen.

3. Kann an Stelle von ausländischen Metallen Gußeisen, Schwarzguss, Aluminium oder Kunstharzpreßstoff verwandt werden?

Beispiel: In Abbildung 3 ist eine Maultschale dargestellt, die bisher in Rotguss, jetzt aber in Schwarzguss angefertigt wird.

Wir haben diese Schalen in acht verschiedenen Ausführungen in Betrieb, so daß durch obige Maßnahme eine ansehnliche Menge Rotguss eingespart wird. Schwarzguss ist ein gegliedertes Gußeisen von etwa vierzig Kilogramm Festigkeit und zwölf bis fünfzehn Prozent Dehnung. Das spezifische Gewicht beträgt 7,3 bis 7,4. Der Preis schwankt zwischen fünfzig und siebzig Pfennig je Kilogramm. Die Gußstücke haben eine saubere Oberfläche, ein gleichmäßiges Gefüge und lassen sich härteln. Dieser Werkstoff wird in Amerika schon seit Jahren in großen Mengen gebraucht. Leider ist er bei uns noch nicht so bekannt, wie es mit Rücksicht auf seine vielseitige Verwendbarkeit wünschenswert wäre.

Pfannen- und Schildzapfenlager, die Oberhälften fast sämtlicher Rollganglager, Ventilkörper, die verschiedenen Grundbüchsen, Umlaufkrümmer und Posaunenrohre für Gasmaschinen werden künftig alle in Schwarzguss ausgeführt. Versuche mit langsam laufenden Schneckenrädern aus Schwarzguss sind eingeleitet.

In Abbildung 4 ist der Lagerkörper aus Bronze durch Aluminium ersetzt.

Der Rohstoff für die Herstellung des Aluminiums, das Bauxit, wird ebenfalls vom Ausland eingeführt; trotzdem sind der Verwendung von

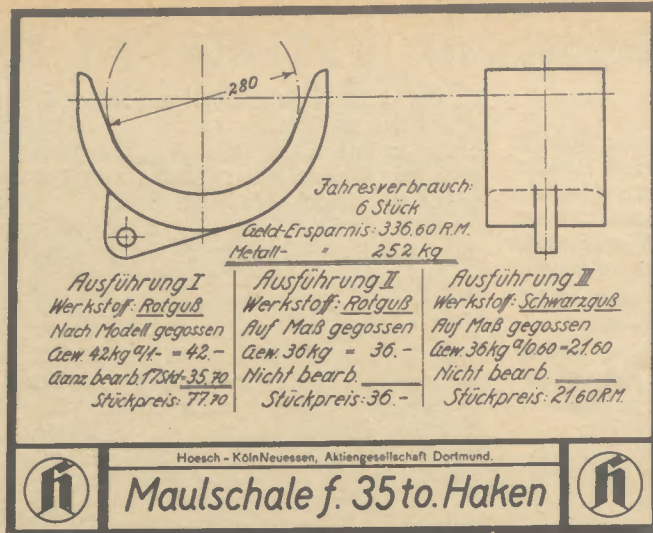


Abb. 3

Maultschale f. 35 to. Haken

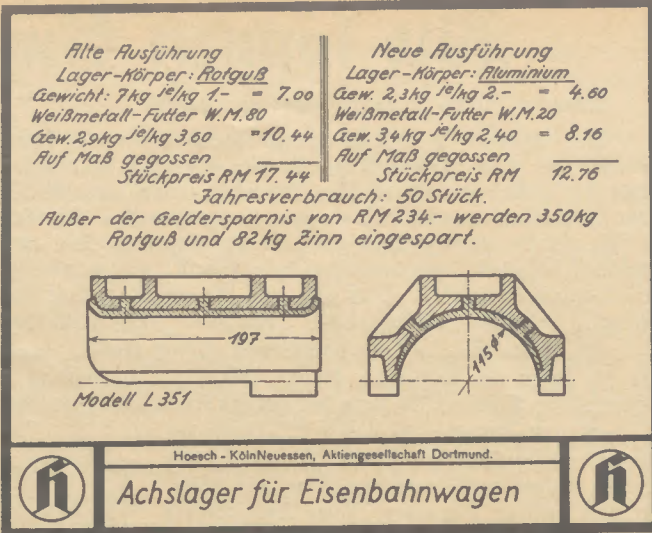


Abb. 4

Achslager für Eisenbahnwagen

Aluminium keine Schranken gesetzt; denn der Anteil des Bauxits beträgt nur sieben Prozent des Verkaufswertes. Die restlichen 93 Prozent sind deutsche Arbeit.

Für die Erzeugung von einer Tonne Aluminium werden 240 deutsche Arbeitsstunden gebraucht. Als Heilmittel wird es von der Elektroindustrie in steigendem Maße für Freileitungen, Stromabnehmer usw. gebraucht.

Ein weiterer Heilmittel ist der Kunstharzpreßstoff. Dieser Werkstoff, der unter den verschiedenen Namen, wie Alkaid, Thesit, Novotext, Gerolux usw. schon in vielen Fällen für Lager, Büchsen und Nihel gebraucht wird, hat noch eine sehr große Zukunft. Leider ist er zurzeit bei Einzelanfertigung von Werkstoffen noch sehr teuer. Die genannten Preßstoffe bestehen aus Stoffbahnen oder regellosen Gewebestücken (Segeltuch oder abgefahrene Autodecken), die mit Kunstharz getränkt und unter hohem Druck gepreßt werden. Es werden Drücke von 200 bis 1000 atü angewendet. Preßstoffe aus Papier oder Holzmehl kommen für uns weniger in Frage.

Von den Lieferfirmen werden folgende Vorteile hervorgehoben: Größte Druckbelastung, geringste Reibungsverluste, daher wesentliche Kraftersparnis, hohe Verschleißfestigkeit, geringer Schmiermittelverbrauch, Schonung der Wellen und Zapfen, kein Fressen und Heißlaufen der Lager beim Verlassen der Schmierung. Absolute Wasser-, Öl- und Fettbeständigkeit. Der Preßstoff ist ein schlechter Wärmeleiter, so daß Lager und Büchsen nicht schließend eingepaßt werden dürfen. Er ist nicht brennbar und hitzebeständig bis 120 Grad Celsius, spezifisches Gewicht 1,4.

Motorriegel und Ruppelungsringe aus Preßstoff werden in unseren Betrieben seit Jahren verwandt und haben sich gut bewährt. Alle anderen eingeleiteten Versuche mit Preßstoffen sind noch nicht abgeschlossen, so daß bisher keine endgültigen Erfahrungen vorliegen.

4. Durch Änderung der Bauart der Maschine oder des Werkstückes.

In welchem Maße das durchgeführt werden kann, zeigt uns ein Beispiel der Reichsbahn. Die Verwaltung hat kürzlich 104 neue Lokomotiven bestellt, darunter 66 Schnellzuglokomotiven. Diese Maschinen werden alle mit Feuerbüchsen und Stehbolzen aus Stahl ausgerüstet. Achs- und Stangenlager sind ebenfalls aus Stahl mit einem dünnen Weißmetallfutter.

Metalverbrauch für eine Lokomotive	früher	jetzt
Kupfer	5000 kg	50 kg
Rotguss	2900 kg	530 kg
Weißmetall 80	190 kg	48 kg

Abbildung 5 zeigt, wie man durch kleine Änderungen große Einsparungen erzielen kann.

Bei diesem Walzenlager ist ein Teil des Weißmetalls durch Buchholz ersetzt. Letzteres muß nun ebenfalls vom Ausland eingeführt werden. Aus der Abbildung ist aber ersichtlich, daß durch die Verwendung von 4,5 Kilogramm Buchholz im Wert von 8 RM, 35 Kilogramm Weißmetall im Wert von 85 RM, eingespart werden.

Durch diese Änderung der Lager an zwei Walzenstrahlen werden jährlich rund 3000 Kilogramm Weißmetall im Wert von 5000 RM, eingespart. Versuche, das Buchholz durch Kunstharzpreßstoff zu ersetzen, sind vorgelegen.

Alle durchgeführten Sparmaßnahmen haben sich bisher gut bewährt. Abbildung 6 zeigt ein weiteres Beispiel.

5. Sorgfältige Sammlung und Behandlung der Abfälle.

a) Alle unbrauchbaren Werkzeuge aus Schnellbearbeitungsstahl sind wegen ihrer hochwertigen Bestandteile an Wolfram, Kobalt oder Vanadium zu sammeln, getrennt nach Firmen- und Markenbezeichnungen. Neulieferungen werden künftig von der Rückgabe einer gewissen Menge Altmittel abhängig gemacht.

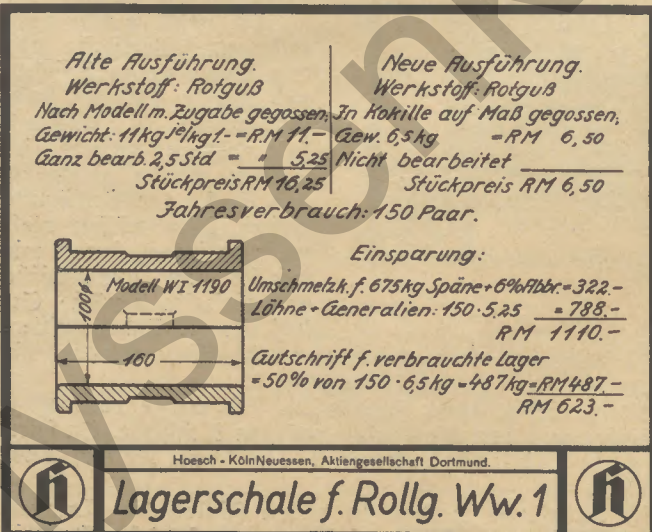


Abb. 6

Lagerschale f. Rollg. Ww. 1

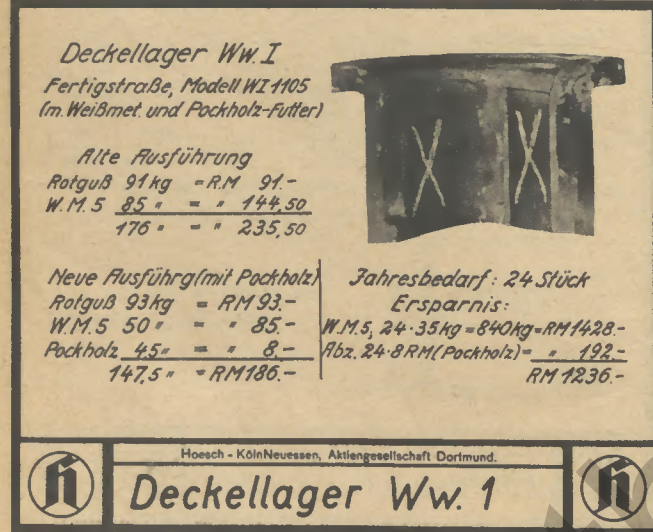


Abb. 5

Deckellager Ww. 1

b) Ausgebaute Werkstücke aus Aluminium-Bronze dürfen auf keinen Fall mit Rotguss- oder Bronzeabfällen vermengt werden. Gerät ein Stück Aluminium-Bronze in eine Rotguss- oder Bronze-Schmelze, so ist diese verdorben.

c) Altschlacke und gebrauchte Puzwolle sind ebenfalls auf das sorgfältigste zu sammeln und an das Hüttenmagazin abzugeben.

Allgemeine Sparvorschläge

Mit Pinseln, Bürsten und Besen muß besonders sparsam umgegangen werden. Die für die Anfertigung erforderlichen Rohstoffe, wie Borsten, Rohhaar, Pissava und Ziber werden fast reiflos vom Ausland eingeführt. Deutschland muß jährlich noch für eine Milliarde Baumwolle, Wolle und andere für die Textilindustrie notwendigen Stoffe einführen. Es ist deshalb notwendig, den Verbrauch von Puzwolle und Dichtungsstoffen auf das schärfste einzuschränken. Statt Puzwolle möglichst Puztücher verwenden. Ein Puztuch kann bis zu zwölfmal gewaschen werden, bevor es unbrauchbar wird.

Stopfbüchsen mit Weißmetall- oder Textilpadungen können durch gußeiserne Dichtungen ersetzt werden. An unseren Lokomotiven ist das schon seit Jahren mit gutem Erfolg durchgeführt. Meist kann man an manchen Verwendungsstellen durch deutsches Glasgepinst ersparen.

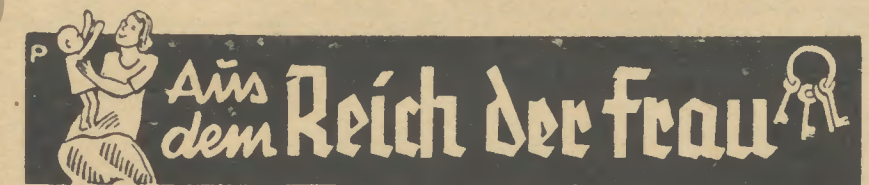
Um den Lagerverschleiß und Leberverbrauch einzuschränken, ist die Verwendung von Keilriemen sehr zu empfehlen. Die von uns umgebauten Antriebe haben sich ausgezeichnet bewährt.

Die von der Regierung eingeleiteten Sparmaßnahmen können nur dann von Erfolg sein, wenn alle Gefolgschaftsmitglieder dafür sorgen, daß mit den eingeführten Rohstoffen, den daraus hergestellten Fertigwaren und den Altschlacken auf das sparsamste umgegangen wird. Es ist auch Pflicht der Beschäftigten, soweit wie möglich Heilmittel zu verwenden, selbst wenn diese in Einzelfällen nicht allen Ansprüchen genügen sollten. Eine Mitarbeit unserer Gefolgschaftsmitglieder an dieser wertvollen Aufgabe wäre besonders zu begrüßen. Alle Vorschläge und Anregungen, die in dieser Richtung liegen, sind an die Betriebsleitung der Mechanischen Werkstätten zu richten. Die Betriebsleitung wird Vorschläge, die sich als nützlich herausstellen, durch Zuwendung von Geldbeträgen besonders anerkennen.

Kameradschaftsabend der Eisenbahn-Abteilung

Am Sonntag, dem 26. Mai 1935, feierte die Eisenbahnabteilung im großen Saale des „Reinobus“ ihren zweiten Kameradschaftsabend. Die Gefolgschaftsmitglieder mit ihren Frauen und Angehörigen waren der Einladung sehr zahlreich gefolgt.

Nach der Begrüßungsansprache des Betriebschefs, Herrn Lufmann, folgten unterhaltende gefällige und turnerische Darbietungen, denen sich dann ein kleines Tanzchen anschloß. Der Abend vernahm einen sehr harmonischen Verlauf.



Des Kindes Schlaf

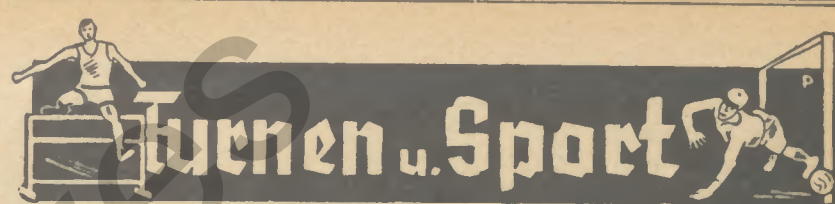
Der Schlaf des Kindes ist das allerwichtigste — leider wird da sehr zum Schaden des Kindes gesündigt.

Oft hört man Eltern sagen: „Unser Kind will gar nicht recht schlafen. Es ist unruhig, schläft schlecht ein und wacht des Nachts oft auf; es ist schon ganz nervös geworden.“

Nun, woher mag es kommen? Können ihr Mütter den Schlaf eurer Kinder günstig beeinflussen? Gewiß — indem ihr auf strikteste Innehaltung pünktlichen Schlafengehens achtet. Das gesunde Kind im Alter von zwei bis zehn Jahren braucht eine Nachtruhe von wenigstens zwölf Stunden, auch nachmittags soll das Kleintind noch ein bis zwei Stunden ruhen.

Es ist aber durchaus nicht einerlei, in welche Zeit wir die Nachtruhe des Kindes legen. Erste Bedingung für ein schnelles Einschlafen und einen guten gefunden Schlaf ist, daß man ein für allemal eine bestimmte Zeit innehält, und zwar am besten von abends 7 Uhr bis morgens 7 Uhr. Wie oft sieht man noch spät abends solche kleinen Geschöpfe außer Bett, und die Mutter glaubt, besonders wenn es ihr gerade nicht so paßt, es sei gleichgültig, ob das Kind um 7 Uhr oder 9 Uhr zu Bett kommt, wenn es dann entsprechend später aufsteht und so doch die nötigen Stunden Schlaf habe. Das ist eine ganz falsche Annahme. Nicht nur die Schlafenszeit, sondern auch die Stunde des Schlafengehens muß mit absoluter Regelmäßigkeit innegehalten werden, wenn das Kind gut und ruhig schlafen und zu einem gefunden und kräftigen Menschlein heranwachsen soll. Welche Mutter möchte das nicht von ihrem Kinde?

Leider gibt es aber oft so viele „Gründe“, die uns immer wieder verleiten, unser Kind unpfählig zu Bett zu bringen. Zum Beispiel: Man war mit dem Kinde fort und ist noch so schön mitten drin im Schwachen bei guten Freunden und kann sich gar nicht trennen — oder der Vater kommt gerade nach Hause, er will auch mal etwas von seinem Kinde haben und beginnt nun 5 Minuten vor der Schlafengehenszeit mit ihm herumzutollen. Ein solches Tun muntert das Kind künstlich auf und die Folge ist, daß es sich nachher im Bettchen herumwirft und den Schlaf nicht finden kann. Falsch, sehr falsch ist es auch, wenn Besuch kommt, der den kleinen Erdenbürger noch nicht gesehen hat, und man nimmt nun das Kind aus dem ersten Schlaf und zeigt es im blendenden Licht der Lampe herum. Das sind alles Dinge, welche die kleinen Nerven brüchig machen und zu Gesundheitsstörungen führen. Das schlimmste aber und gefährlichste für unsere jungen Pflänzchen ist es, wenn die Eltern sie zu abendlichen Besuchen, Festen und dergleichen mitnehmen. Die Liebe der Eltern, besonders einer Mutter, muß groß genug sein, hier zu Gunsten ihres Lieblings verzichten zu können, — wenn es sich tatsächlich gar nicht eintrifft, läßt, daß eine Verwandte oder gute Bekannte des Hauses so lange bei dem Kinde bleibt,



Etwas vom Laufen

Sehr viele Menschen werden höchst erstaunt sein, wenn sie hören, daß sie nicht nur nicht richtig atmen, essen und trauen, sondern auch zumeist nicht richtig gehen und noch weniger laufen können. Und doch ist es so. Denn richtig zu laufen ist gar nicht so leicht, und jeder, der mit dem Laufen als Leibesübung beginnt, muß hierbei von seiner gewohnten Fortbewegungsart bis zum tunstvollen Ausfall eine ähnliche Uebergangszeit mitmachen wie das Kind, das in seinem ersten Lebensjahr sich von allen Vieren erhebt und unter mühevoller Innehaltung des Gleichgewichts die ersten Schritte zurücklegt. Weil die Engländer in ihrem vorzüglichen Verständnis für alles Einfache die natürliche Fortbewegungsart des Menschen, das Gehen und Laufen, zu einem richtigen Sport ausbildeten, deswegen sind sie die eigentlichen Begründer des Sportes überhaupt und waren jahrzehntlang allen anderen Nationen in fast allen sportlichen Übungen voraus. Denn das Laufen ist der Anfang jedes Sportes. Ob es sich um die vielen Arten der leichtathletischen Übungen, um Tennis, Fußball, Handball, Hockey oder Skilauf handelt, immer ist gutes Laufen Vorbedingung.

Die Annahme, daß der Läufer mit den schnellsten Beinen und der stärksten Lunge auch der beste sein wird, trifft nicht ganz zu. Gewiß sind beide Eigenschaften Voraussetzungen, um ein guter Läufer zu werden. Doch, nur wer schon in der Uebungszeit das Zusammenwirken der verschiedenen Kräfte beim Vorgang des Laufens beobachtet und die natürlichen Gesetze kennenlernt, auf denen das rasche Vorwärtsschreiten beruht, der wird später auf dem Spielfeld oder auf der Wägenbahn Gutes leisten.

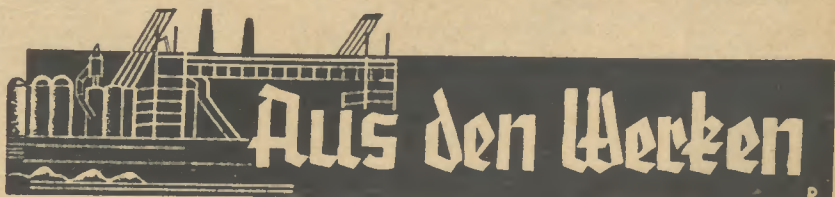
Unsere Zeichnung gibt ein anschauliches Bild vom Wesen des Laufens. Zwei Kräfte sind es, die in der Gestalt des Läufers wirken. Eine senkrechte zur Erde, a) nämlich die Last des ganzen Körpers, und eine zweite, b) die des abstoßenden Beines. Diese beiden Kräfte werden durch ihr gleichzeitiges Wirken zu einer verwandelt, die in der Richtung des Läufers führt. Da die kürzeste Verbindung zweier Punkte die Gerade ist, so soll der Läufer bestrebt sein, der Linie c eine möglichst gerade Richtung zu geben, d. h. den Körper auf dem kürzesten Weg zum Ziel zu führen. Doch das ist äußerst schwierig. Erstens, weil die abstoßende Kraft nicht fortwährend, sondern in kurzen Abständen aufeinanderfolgend angreift. Zweitens, weil der Mensch nicht die Kraft besitzt, seinen Körper in ganz waagerechter Richtung fortzuschleppen. Das hat zur Folge, daß der Körper nach jedem Schritt sinkt, also vom nächsten Schritt wieder gehoben werden muß. Hieraus ergibt sich der Schluß auf die Arbeit der Beine, die so rasch wie möglich nacheinander abstoßen müssen. Denn je schneller ein Abstoß dem andern folgt, desto weniger Zeit hat der Körper zum Sinken, desto weniger muß er wieder gehoben werden, desto mehr nähert sich seine Bewegungsrichtung der Waagerechten, d. h. dem kürzesten Weg zum Ziel. Ferner müssen die Beine mit aller Kraft abstoßen, denn je stärker man tritt, desto schneller wird der Körper bewegt und desto weniger sinkt er.

Das selbe Geheimnis des Schnell-Laufens liegt in der Vermeidung aller schwanfenden Bewegungen — Schlingern — des Oberkörpers. Jede Seitwärtsbewegung, wie sie zunächst aus dem Wechsel der Beine beim Laufen sich natürlich ergibt, ist ein Kräfteverlust für die Richtung nach vorn. Erstes Gebot jedes Läufers ist also, in möglichst gerader Linie ohne unnütze Bewegung mit äußerster Kraftanstrengung dem Ziel zuzustreben.

Wie sehr man beim Wettlauf bemüht ist, auch die geringste Kraftverwendung zu vermeiden, geht aus der Einführung eines neuen Startes hervor. Früher starteten die Läufer aus der stehenden Stellung heraus. Da aber das Vorwerfen des Oberkörpers aus der hockenden Stellung heraus weit erfolgreicher ist, so fand der in Amerika zuerst angenommene Hands- oder Tieftart überall Eingang. Bekannt ist, daß unser Houben diesen Start besonders gut beherrschte und sich dadurch in fast allen Wettkämpfen schon bei Beginn einen erheblichen Vorsprung vor seinen Konkurrenten sicherte.

Die Weltrekorde im Laufen stehen jetzt folgendermaßen: 100 Meter: Williams, Kanada, 10,3 Sek.; 200 Meter: Lode, Amerika, 20,6 Sek.; 400 Meter: Carr, Amerika, 46,2 Sek.; 800 Meter: Eastmann, Amerika, 1:49,8 Minuten; 1500 Meter: Bonthron, Amerika, 3:48,8 Minuten; 5000 Meter: Lethinen, Finnland, 14:17,0 Minuten; 10 000 Meter: Nurmi, Finnland, 30:06,2 Minuten.

Die Durchschnittsleistung für 100 Meter beträgt also bei 200 Meter 10,3 Sekunden, bei 400 Meter 11,5 Sekunden, bei 800 Meter 13,7 Sekunden, bei 1500 Meter 15,2 Sekunden, bei 5000 Meter 17,1 Sekunden, bei 10 000 Meter 18 Sekunden.



Unsere Jubilare Dreißig Jahre

Herr Anton Biernadi, geboren am 18. Mai 1880 zu Koshmin (in der früheren Provinz Posen), trat am 15. Juni 1905 in unsere Abteilung Hohenhof als Steinpreller ein, wo er dann anschließend als Gichtmiegler beschäftigt wurde. Am 3. August 1914 wurde er zum Seeresdienst eingezogen. Nach seiner Entlassung aus dem Seeresdienst kehrte er am 28. November 1918

wieder an seine frühere Arbeitsstelle zurück, wo er dann später vom Gichtener wieder zum Aufseher aufrückte. In der Zeit vom 21. März 1927 bis zum 2. Mai 1927 war Herr Biernadi in unserer Abteilung Erzbrecher-Anlage Hafen Harndenberg als Brechermaschinenist tätig.

Am 3. Mai 1927 wurde er unserer Abteilung Mechanische Werkstätten, Transportzentrale, als Hilfsarbeiter überwiesen. Hier versieht er seine Dienstobliegenheiten noch heute mit der gleichen Zuverlässigkeit und Pflichttreue, die ihn während der ganzen dreißig Jahre auszeichneten.



Herr Franz Aschhoff, geboren am 9. Juni 1880 in Cappenberg bei Lünen, wurde nach Erlangung des Reifezeugnisses der Königlichen Maschinenbau-Schule in Dortmund am 1. Mai 1905 als Maschinensteiger der Schachtanlage Radbod eingestellt. Am 1. Oktober 1915 erfolgte seine Ernennung zum Maschinenfahrsteiger und am 1. Juli 1925 zum Tagesbetriebsführer.

Der Jubilar hat an der Entstehung und dem Ausbau der Tagesanlagen von den ersten Anfängen mitgearbeitet. Infolge der Entwicklung des Maschinenbetriebes und der Erweiterung der Maschinenzentrale für die Versorgung der Stadt Hamm mit elektrischer Kraft wurde sein Wirkungskreis vergrößert. Die Grubenbrände in den Jahren 1908 und 1926, die nachfolgende Sumpfung der Schächte und die Zeit des wirtschaftlichen Niederganges stellten auch an den Tagesbetrieb besonders hohe Anforderungen. Für die Verdienste, die sich der Jubilar unter den schwierigen Verhältnissen der Kriegszeit bei Beschäftigung von Kriegsgefangenen und Arbeitskräften aus den besetzten Gebieten erworben hat, wurde er mit dem Verdienstkreuz ausgezeichnet.

Von einem Unfall mit anschließender schwerer Krankheit konnte sich der Jubilar leider nicht mehr vollständig erholen. Er tritt daher mit Ablauf dieses Vierteljahres in den wohlverdienten Ruhestand. Unsere besten Wünsche begleiten ihn.

Fünfundzwanzig Jahre

Ihr fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum feierten: Maschinist Gustav Frieze, Maschinenabteilung, am 1. Juni 1935 Motormärter Karl Riffa, elektrotechnische Abteilung, am 13. Juni 1935.

Den Jubilaren ein herzliches Glückauf!

Silberhochzeit

Das Fest der silbernen Hochzeit feierten am 5. Mai 1935 der auf unserem Schacht Radbod beschäftigte Jahrgänger Franz Föhrweizer und seine Frau Maria geb. Schneider. Dem Silberpaare herzlichste Glückwünsche.

Familiennachrichten

Geburten:

Schacht Emischer I/II: Walter Brosziet mit Ottilie Glania.
Schacht Heinrich: Nikolaus Ziepling mit Theresia Morbach; Gottlieb Hoch mit Elfriede Möhle; Heinrich Glahn mit Luise Miesfelder; Johann Meier mit Wilhelmine Tübb.
Schacht Radbod: Heinrich Haber mit Margarete Wenge; Erich Lange mit Klara Dörfer; Hermann Groß-Kathöfer mit Gertrud Seifert; Richard Wolf mit Maria Gimmann; Heinrich Hagenhöfer mit Maria Sammers.

Schacht Fürst Leopold-Baldur: Bernhard Fuest mit Anna Winkelmann.

Geburten:

Ein Sohn:
Schacht Anna-Emil: Emil Mrosovski mit Frau Ella geb. Komalki, am 20. 5. 35 — Harry; Paul Rathe und Frau Justine geb. Hren, am 26. 5. 35 — Friedrich; Heinrich Weber und Frau Katharina geb. Herhardt, am 29. 5. 35 — Erwin; Fritz Gronwald und Frau Antonie geb. Meyr, am 1. 6. 35 — Harry.

Schacht Carl: Johann Bläuter und Frau Verta geb. Schäfer, am 21. 5. 35 — Hans Josef.
Schacht Emischer I/II: Josef Ergas und Frau Theresia geb. Tedenrup, am 17. 5. 35 — Wilhelm.

Schacht Heinrich: Jakob Lewand und Frau Maria geb. Gannon, am 19. 5. 35 — Egon und Eugen; Bernhard Limberg und Frau Elisabeth geb. Große-Schulte, am 9. 4. 35 — Bernhard.

Schacht Radbod: Walter Degelmann und Frau Hilbe geb. Müller, am 29. 4. 35 — Günther; Heinrich Tyschler und Frau Frieda geb. Werlowitz, am 4. 5. 35 — Horst; Gustav Buzicha und Frau Rosa geb. Biamt, am 4. 5. 35 — Friedhelm; Gerhard Zimmel und Frau Klara geb. Heimes, am 10. 5. 35 — Gerhard; Otto Spiederhoff und Frau Luise geb. Klauer, am 10. 5. 35 — Otto Heinz; Franz Eiber und Frau Elisabeth geb. Wippermann, am 11. 5. 35 — Heinrich; Bernhard Gers und Frau Sophie geb. Feldhaus, am 4. 5. 35 — Bernhard; Alfred Wächter und Frau Erna geb. Klaus, am 15. 5. 35 — Alfred; Franz Hartmann und Frau Anna geb. Buhmann, am 23. 5. 35 — Franz.

Schacht Fürst Leopold-Baldur: Clemens Venning und Frau Johanna geb. Tüsch, am 3. 5. 35 — Walter; Wilhelm Schmellenkamp und Frau Franziska geb. Becker, am 20. 5. 35 — Herbert; Friedrich Schmidt und Frau Mollia geb. Müller, am 13. 5. 35 — Werner.

Eine Tochter:

Schacht Anna-Emil: Gottfried Freise und Frau Frieda geb. Lorenz, am 21. 5. 35 — Erna; Wilhelm Schneider und Frau Helene geb. Wendel, am 14. 5. 35 — Margarete.

Schacht Carl: Friedrich Wille und Frau Hedwig geb. Reiche, am 13. 5. 35 — Ulrike.
Schacht Emischer I/II: Max König und Frau Gertrud geb. Bergmann, am 1. 5. 35 — Sannelore; Walter Schwill und Frau Katharina geb. Hochwald, am 9. 5. 35 — Sannelore; Ernst Schrader und Frau Minna geb. Langer, am 20. 5. 35 — Waltraud.

Schacht Heinrich: Franz Böing und Frau Grete geb. Stralman, am 9. 5. 35 — Johanna; Hermann Hilterscheidt und Frau Maria geb. Weber, am 12. 5. 35 — Maria; Franz Pieper und Frau Elisabeth geb. Broch, am 26. 5. 35 — Marianne.

Schacht Fritz: Heinrich Zimmermann und Frau Anna geb. Grabowski, am 27. 5. 35 — Elisabeth.

Schacht Radbod: Walter Brieß und Frau Maria geb. Cramer, am 1. 5. 35 — Renate; Johann Jinnad und Frau Maria geb. Suchel, am 16. 5. 35 — Helma; Herbert Koch und Frau Klara geb. Müller, am 23. 5. 35 — Rita; Alfred Salomon und Frau Hilbe geb. Oldenburg, am 28. 5. 35 — Hildegard; Ernst Blich und Frau Wilhelmine geb. Freimann, am 30. 5. 35 — Renate; Ernst Hiller und Frau Reil, am 31. 5. 35 — Reisi.

Fürst Leopold-Baldur: Walter David und Frau Hedwig geb. Detering, am 10. 4. 35 — Ruth; Jakob Schill und Frau Gertrud geb. Schagen, am 13. 5. 35 — Anita; Johann Strotmann und Frau Klara geb. Draht, am 21. 5. 35 — Gisela; Bernhard Beumer und Frau Anna geb. Weber, am 23. 5. 35 — Maria; Wilhelm Kempa und Frau Elfriede geb. Dreier, am 24. 5. 35 — Erta; Josef Dittrop und Frau Anna geb. Brinker, am 25. 5. 35 — Anneliese.

Sterbefälle

Hütte Dortmund: Hermann Liebmann, Maschinenabteilung; Wilhelm Gumann, Wärme-technisches Büro.

Schacht Emischer I/II: Ernst, Sohn der Eheleute Throps, Knura.

Schacht Heinrich: Hilfszimmerhauer Wilhelm Regitz; Tagesarbeiter Karl Andipfel; Werner Wille, Sohn der Eheleute Friedrich Schröder.

Schacht Radbod: Rosemarie, Tochter der Eheleute Willi Richter.

Schacht Fürst Leopold-Baldur: Bernhard, Sohn der Eheleute Wilhelm Heiming.

R. I. P.

Thüring. Häh. Techn. Staatslehranstalt
Maschinenbau, Elektrotechnik
Flugzeugbau, Autobau, Heizung
Lüftung usw.
Thüringen
Hildburghausen

Graue Haare?
Naturmittel, d. d. g. bei g. Erfolg
usk. kostent. Schwarz-Red.
arms. ad. 12. Inselstr. 25

Ihr Wunsch
Ein Fahrrad gut u. preiswert
Verlangen Sie
reichhaltigen
Katalog gratis!
Fahrradbau
MÜLLER
HALLE (S.) 48

Wohnungs- such
Biete: Ein großes
Leerszimmer, Wei-
senburger Str.
Suche: Zwei- bis
Drei-Zimmerwoh-
nung bis 35 RM.
oder 40 RM.
Biete: Zwei große
abgeschlossene Zim-
mer, Dorne, Rot-
dornallee 4, Miete
27,50 RM.
Suche: Zwei Zimmer
(möglichst Einga-
ang), annäh. 20 RM.

Biete: Zwei-Zimmer-
Wohnung mit Gar-
tenland, Ober-
berg, Charlotten-
straße.
Suche: 3- bis 3 1/2-
Zimmer-Wohnung,
möglichst Osten.

Biete: Schöne Drei-
Zimmer-Wohnung
mit Balkon und
Waldfläche, Eber-
feldstraße.
Suche: Zwei große
Zimmer.

Biete: Zwei-Zimmer-
Wohnung, I. Etage,
Dürenstraße.
Suche: Drei Zimmer,
Werkwohnung,
Nähe Hoelch.
Biete: Zwei-Zimmer-
Wohnung, Gro-
naustraße.
Suche: Zwei gleiche
Zimmer, Privat-
oder Werkwoh-
nung.

Verkäufe
Photoapparat
6 1/2 x 9, mit allem
Zubehör gegen
Herrnhafte
zu tauschen oder zu
verkaufen geüht.
Kirchberger Str.

Zwei große
Küchenschänke
(weiß), ein
Tisch
und zwei Stühle
zu verkaufen.
Hensburger Str.

Billig
wirtschaftlich
durch
den
tagesfrischen
Bremer
Breithorst
Kaffee!
Drei prima
Sorten Röst-Kaffee
346
5.98
Versand als Probe-
packchen franco
Nachnahme ohne
Nebenkosten
GROSSRÖSTEREI
STREITHORST & Co.
Bremen L 180

Kleine Möve ...
Ein Kamera-
Schnappschuß
aus den Ferien
durch einen Photo-
Porstler. Vorken-
nisse — keine
Photokauf bei Porst-
zum Urlaubsbeginn
Auf der Hürre in
den kostenlosen Porst-Photo-Heller T 68
geschaut. — Warten Sie nicht bis zum
Urlaub. Schreiben Sie sofort um dieses
kostenlose 320seitige Buch und
die kostenlose Zeitschrift „Nürn-
berger Photo-Trichter“ an
DER PHOTO-PORST
Nürnberg-A SW 68, der Welt größtes
Photo-Haus

Grossmutter!
Gut gewachsen! Kerngesund!
Alles Kennzeichen der Fütterung mit:
Muskator
Ersilingsmehl u. Kükenkörnerfutter
Bergisches Kraftfutterwerk G.m.b.H., Düsseldorf-Hafen

Bushkamp
Spezial RM 31.-
mit Bremsnabe.
Katalog gratis
mit vielen schönen
Modellen, auch in
Außenlösung.
C. Bushkamp
Fahrradbau
Brackwede 30

Biete: Drei-Zimmer-
Wohnung, Döring-
bäumen, Oberdelle,
Miete 25 RM.
Suche: Drei-Zimmer-
Wohnung od. vier
kleine Zimmer,
Miete 30 RM.
Biete: Abgeschlossene
Zwei-Zimmer-
Wohnung mit
Badezimmer,
Miete 29,30 RM.,
Lententel 7, pt.
Suche: Gleichwertige
zwei Zimmer.

Biete: Zwei-Zimmer-
Wohnung, Döring-
bäumen, Oberdelle,
Miete 25 RM.
Suche: Zwei bis drei
Zimmer, am lieb-
sten Werkwoh-
nung.
Biete: Zwei-Zimmer-
Wohnung, Döring-
bäumen, Oberdelle,
Miete 25 RM.
Suche: Zwei bis drei
Zimmer, am lieb-
sten Werkwoh-
nung.

Mietgesuche
Junges Ehepaar
sucht
ein bis zwei
Zimmer
Robertstraße.
Bermietungen
Einfach
möbl. Zimmer
in gutem Hause, mit
Frühstück 25 RM.,
mit voller Pension
60 RM., zum
15. Juni zu vermie-
ten.
Kaiserstraße, Nähe
Hunsburg.

**Gleichstrom-
Vollstromfänger**
nur kurze Zeit in Be-
trieb, neuwertig, sehr
preiswert wegen
Stromwechsel zu ver-
kaufen.
Weichmühlstraße.
Ein kleiner
Zimmerofen
zu verkaufen (Majo-
lita).
Bortier Maschinen-
fabrik Deutschland.
Ein guterhaltener
Kinderwagen
und ein
Radiogerät
mit Batterieemp-
fang billig zu ver-
kaufen.
Forellentweg.

Verkauf
Guterhaltener
Kinderwagen
zu verkaufen.
Döringstraße.
Sachverrichtung
mit Tien, Marke
„Tallant“, billig zu
verkaufen.
Sambeler Str.
Aquarium
45 cm lang, 25 cm
breit, zu verkaufen.
Robertstraße.

Reelle Bezugsquelle
Neue Gänsefedern
von der Gans gerupft, mit Daunen, dopp-
gerippt, Pfd. 2.-, allerbeste Qualität 2.50
nur kleine Federn mit Daunen 4.-, Halb-
daunen 5.- u. 5.50, gereinigte, gerisse-
ne Federn mit Daunen 3.50 u. 4.50, hochpr-
ig. 2.50, staubfr. Ware Garantie. Vers-
geg. Nachn. ab 5 Pfd. portofrei. Pa. Inlett
mit Garantie billigst. Nichtgefall. nehme
auf m. Kosten zur. **Willy Mantouffell**,
Gänsemästerei, Neutredin 61b (Oderbr.)
Aeltestes u. größtes Bettfedern-Versand-
geschäft des Oderbruchs. Gegr. 1852

An alle Fahrradkäufer
1935!
Prosp. 6 anford.
er bringt eine
außergewöhn-
liche Leistung.
Zusend, kostenl.
E. & P. Stricker, Fahrradfabrik
Brackwede-Bielefeld 472

Biete: Schöne drei
Zimmer, abgeschl.,
mit allem Zubehör,
III. Etage, Miete
39 RM., Künne-
straße.
Suche: Gleich große
Wohnung in ruhig.
Lage, Miete bis
50 RM.
Biete: Eine dreizim-
mige Wohnwoh-
nung, Altensteiner
Straße 373, part.,
26 RM. Miete.
Suche: Eine gleich-
wertige Wohnung
in ruhiger Lage
Altensteiner.
H. Wänisch, Jech-
Anna.

Kaufgesuche
Guterhaltener
Büppchenwagen
gekauft, evtl. Barze.
Körbchenstraße.
Gebrauchtes gut-
erhaltener
Kinderbett
zu kaufen gesucht.
Döring, Köbeler
Straße.

Verkauf
Guterhaltener
Kinderwagen
zu verkaufen.
Hunsburger Str.

Verkauf
Guterhaltener
Kinderwagen
zu verkaufen.
Hunsburger Str.