

# Werkszeitung

## Hoesch - KölnNeuessen

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 Eilen verarbeitenden Betriebe  
an: Dr. Heinze, Hoesch-KölnNeuessen, Hauptverwaltung,  
Dortmund; für die Bergbaubetriebe an Obring, Werner,  
Elsen-Altenessen, Hoesch-KölnNeuessen, Schacht Carl



11. Jahrgang

15. Februar 1935

Nummer 2

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

### Förderung der Betriebsgemeinschaft

Von Karl Sahn, Treuhänder der Arbeit für das Wirtschaftsgebiet Westfalen

Der Gedanke, daß Betriebsführer und Gefolgschaft in erster Linie berufen sind, ihre beiderseitigen Beziehungen als ihre ureigenste Angelegenheit selbst zu regeln, ist im Laufe der Zeit vollkommen verlorengegangen. An Stelle einer lebendigen Verbindung zwischen den im Betriebe aufeinander angewiesenen Personen übernahm die Regelung der Lohn- und Arbeitsbedingungen die Organisation der Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Es mußte dadurch zwischen Betriebsführer und Gefolgschaft eine Entfremdung eintreten, die von gewissenlosen Herrschern immer mehr vertieft wurde. — Damit räumt das Gesetz zur Ordnung der nationalen Arbeit gründlich auf. Es geht von dem Grundgedanken aus, daß jeder Betriebsführer mit seiner Gefolgschaft die Lohn- und Arbeitsbedingungen, soweit nur irgend möglich, selbst ordnen soll. Der Betriebsführer wird wirklich wieder zum verantwortlichen Führer seiner Gefolgschaft, für deren Wohl er zu sorgen hat. Dafür ist die Gefolgschaft verpflichtet, ihm die in der Betriebsgemeinschaft begründete Treue zu halten. — In dieser Betriebsgemeinschaft und der echten Betriebsverbundenheit zu arbeiten, ist Aufgabe aller im Betrieb Tätigen. Sie haben ihre gemeinsame Arbeit, abgesehen von der Förderung der allgemeinen Betriebszwecke, so einzurichten, daß sie zum Gemeinnutzen von Volk und Staat ausgeübt wird. Daraus ergeben sich für alle im Betriebe Tätigen ganz andere Pflichten als bisher, wenn wirklich eine echte Betriebsverbundenheit zustande kommen soll.

Was haben nun die einzelnen im Betriebe zur gemeinsamen Arbeit Verbundenen zu tun, um den Gedanken der Betriebsgemeinschaft zu fördern und zu vertiefen?

1. Der Betriebsführer muß davon ausgehen, daß er nicht nur der verantwortliche Leiter des Betriebes hinsichtlich seiner wirtschaftlichen Leistungen ist, sondern daß er gleichzeitig als verantwortlicher Führer auch der Führer der im Betrieb tätigen Menschen sein muß. Die ihm auferlegte Sorgspflicht verlangt also von ihm nicht nur die Erfüllung materieller Verpflichtung gegenüber seiner Gefolgschaft, sondern auch die Pflege ideeller Werte. Hier kann der Führer zeigen, ob er zum wahren Menschenführer geboren ist. Er muß sich seinen Gefolgschaftsmitgliedern menschlich und persönlich verbunden fühlen, er muß ihnen nicht nur der unnahbare Vorgesetzte, sondern in erster

Linie auch der gute Kamerad sein. Durch eine solche Einstellung vergibt sich auch der Führer keinesfalls irgend etwas an Autorität. Es muß jedem Gefolgschaftsmitglied leuchten Endes möglich sein, mit seinen

persönlichen Wünschen und Sorgen an seinen verantwortlichen Betriebsführer heranzukommen. — Zu einer echten Betriebsgemeinschaft gehört weiter, daß sich jedes Mitglied der Gefolgschaft in seinem Betriebe wohl fühlt. Das bedingt, daß die Arbeit in einer Umgebung ausgeführt wird, die hinsichtlich der Gestaltung des Arbeitsplatzes berechtigten Wünschen der Gefolgschaft entspricht. Es geschieht bei meinen Betriebsbesichtigungen im Treuhänderbezirk immer wieder, daß ich auf Arbeitsstellen stoße, die den einfachsten Anforderungen an die Schönheit des Arbeitsplatzes nicht genügen. Dabei bin ich mir wohl bewußt, daß die wirtschaftliche Lage mancher Unternehmungen größere Betriebsverbesserungen in dieser Hinsicht augenblicklich nicht zuläßt, weil die Betriebsmittel angespannt sind oder für andere Zwecke benötigt werden. Es läßt sich aber auch mit den einfachsten Mitteln, wenn der gute Wille da ist, vielfach wenigstens eine vorläufige Verbesserung erzielen. Ebenso wie sich in einer häßlichen und schmutzigen Wohnung der Mensch nicht wohl fühlt, ebenso wird sich auch in schmutzigen Fabrikräumen, insbesondere aber unfreundlichen Aufenthaltsräumen, der Gedanke einer echten Betriebsgemeinschaft nicht verwirklichen lassen. Ich pflege immer bei meinen vielen Vorträgen im Lande darauf hinzuweisen, daß unter den Betriebsführern ein edler Wettstreit für die Verbesserung und Verschönerung der Arbeitsplätze einsetzen muß, ebenso wie in der alten Armee zwischen den einzelnen Kompanien ein edler Wettstreit bestand, ihre Kompaniereviere mit den einfachsten Mitteln so schön wie nur möglich zu gestalten.

Daß darüber hinaus der Betriebsführer die Lohn- und Arbeitsbedingungen seiner Gefolgschaftsmitglieder so günstig wie möglich zu gestalten hat und berechtigten Wünschen seiner Betriebsangehörigen nachkommen soll, wenn es seine wirtschaftliche Lage nur irgendwie erlaubt, ist eine Selbstverständlichkeit. Ein Betriebsführer, der dies vernachlässigt, verstößt gegen den Gedanken der echten Betriebsgemeinschaft, wenn er etwa nur unter Berufung auf andere Betriebe, denen es vielleicht wirtschaftlich schlechter geht, solche Verbesserungen für seine Gefolgschaft ablehnt.



Wildfütterung im Winter



# Rasse und Erbgut des deutschen Menschen

Früher beschäftigten sich nur wenige mit der Rassenfrage des Menschen. Man interessierte sich für Pferde- und Hunderrassen, aber welcher Rasse man selber angehörte, war ohne Bedeutung. Heute beschäftigt man sich mehr mit dieser Frage. Man hört so viel von arischer Abstammung. Mancher behauptet stolz, daß er von germanischer oder deutscher Abstammung wäre. Es gibt aber keine deutsche Rasse, denn das deutsche Volk besteht größtenteils aus einem Gemisch mehrerer Rassen. Man unterscheidet in Deutschland sechs Haupt-rassen:

1. Die nordische Rasse; 2. die ostische (alpine) Rasse; 3. die dinarische Rasse; 4. die osteuropäische (ostbaltische) Rasse; 5. die fälische Rasse; 6. die westische Rasse.

Der nordische Blutsanteil an der deutschen Erbmasse beträgt etwa 50 Prozent. Jedoch sind nur 6 bis 8 Prozent der Bevölkerung rein nordischer Abstammung. Der nordische Mensch ist groß und schlank, hat breite Schultern, schmale Hüften, helle Haut- und Haarfarbe, blaue und blaugraue Augen, schmale Lippen, schmale, spitzstehende Nase, schmalen, langen Schädel. Er ist sehr zurückhaltend, zähe und tatkräftig im Willen und Streben, mit Sehnsucht in die Weite bis zum schwärmerischen Idealismus, ist eigenwillig bis zum Einspannertum, besitzt schöpferische Kraft und ist unternehmungsfreudig. Er ist der geborene Führer.

Die ostische Rasse. Herkunft aus dem Osten. Blutsanteil an der deutschen Erbmasse etwa 20 Prozent. Der Körperbau ist gedrungener, unterseht. Niedriger, breiter Wuchs, kurze Gliedmaßen, Schädel als Rundkopf ausgebildet, breites Gesicht, stumpfe breite Nase, Kinn breit und verschwommen, braune Haarfarbe sind die besonderen Merkmale. Er ist sparsam und seßhaft, fleißig und beharrlich, hat Neigung zur ruhigen, satten Bürgerlichkeit. Er ist der Typ des Gefolgsmannes, ist anbieterungsfreudig und gemüht.

Der Blutsanteil der dinarischen Rasse beträgt etwa 15 Prozent. Hochbeinige, schlank, verbknöchige Gestalt, Kurzstumpf mit schmalen, faltigem Gesicht, Hinterhaupt ohne Auswölbung nahezu aus dem Nacken aufsteigend, Adlernase, Kinn derb und massig, großer Mund. Seelenhaltung: Rauheit, Tapferkeit, Kühnheit, Selbstbewußtsein bis zur

Prahlerei, kriegerischer Sinn, leicht aufbrausend und rauflustig. Typischer Vertreter dieser Rasse ist der Bayer.

Die osteuropäische (ostbaltische) Rasse. Blutsanteil etwa 8 Prozent. Gedrungener, untersehter Wuchs, großköpfig, breitschultrig. Schädel rundlich, absteigende Backenknochen, Nase flach (Sattelnase), Kinn stumpf, Haare schlicht und glänzend. Das Seelenleben ist unausgeglichen: schwankende Stimmung von tiefer Schwermut bis zur fanatischen Inbrunst und wilden Ausgelassenheit. Vertreter dieser Rasse ist der Russe.

Die fälische Rasse ist mit etwa fünf Prozent im deutschen Blut vertreten. Sie ist von hoher, breiter, wuchtiger und schwerer Gestalt, hat kurzen Hals, breite Schultern und Hüften, breites Gesicht, kräftige Nase und breite, blaue bis stahlgraue Augen, helle Haut, blondes, dichtes Haar. Entsprechend wichtige Seelenhaltung: gutmütig und seelenvoll, standhaft, unerschütterlich und gediegen, verlässlich, gewissenhaft und treu, oft auch verschlossen und starrköpfig. Vertreter dieses Typs ist der Bauer aus dem Minden-Ravensbergischen.

Die westische Rasse ist nur mit etwa 2 Prozent vertreten. Sie hat geringe Körpergröße, ist zierlich, schlank und ebenmäßig gebaut, besitzt längliche, schmale Schädelform, schmales, weiches Gesicht, zurückgewölbte Stirn, weich gerundetes Kinn, dunkle Augen, bräunliche Haut, weiches, dunkelbraunes bis schwarzes Haar, rasches Temperament, wenig ausgeprägten Willen, ist unbeständig, leidenschaftlich, leicht erregbar, aber liebenswürdig und gesellschaftlich und sehr äußerlich eingestellt. Diesen Typ vertritt der Franzose oder Südländer.

Aus dieser Zusammenstellung könnte man seine Rassezugehörigkeit erkennen. Man muß jedoch bedenken, daß sich nur ein kleiner Teil der deutschen Bevölkerung aus einem Gemisch dieser Rassen bestehen. Wer sich aber die Hauptmerkmale einprägt und seinen Blick in dieser Beziehung schult, kann bald ein Ueberwiegen dieser oder jener Rasse feststellen. Man muß aber auch die seelische und geistige Einstellung in Betracht ziehen. Zwischen der äußeren Erscheinung und der inneren Haltung bestehen gesetzliche Beziehungen. Erst aus dem Ganzen kann man einen Schluß ziehen.

G. Riemer



Mutterglück

Folkwang-Archiv, Berlin, Copyright Folkwang, Berlin

## Eintopfsessen nicht vergessen!

strument. Lang und schwer und klobig. Man fällt fast um, wenn man dieses raue Ding in die Hand nimmt, das wohl deshalb so genannt wird, weil man es dem anderen, der das Brett hält, beständig an den Magen stößt. Gleitet man damit aus — was meistens der Fall ist —, dann schürt man sich die Haut von der Fingerringel. Daher der Name „Rauhbank“. Sehr schlimm und niederträchtig ist der Leimtopf, weil er beständig umfällt oder man ahnungslos hineinsteigt in den warmen Inhalt. Ein wirklich nettes Werkzeug ist der Bohrer. Er geht entweder gar nicht oder immer rascher, als man wünscht, durchs Holz, und plötzlich hat man das raue Brett an eine polierte Tischplatte geheftet. Der Drillbohrer, eine bessere Abart des gewöhnlichen Bohrers, der Bajazzo unter seinen Brüdern sozusagen, ist stets in rasender Bewegung, hüpf bald da — bald dorthin und wird infolge dessen gerne blutig.

Es gibt ferner noch allerlei Sägen und Winkeln, Ziehflingen, Stemmeisen und Stechbeutel, Schraubenzieher, Fußschwänze, Zwingen und Knechte und so vieles andere. Das alles gehört zum Schreiner! Man nimmt am besten bei einem Fortgeschrittenen etwas praktischen und theoretischen Unterricht, dann kann das Spiel beginnen.

Bis man eines Tages vor lauter Mißerfolg die Geduld verliert und den ganzen Krempel billig verschleudert. Willst du das verunglückte Tapetenzimmer wieder wohnbar machen, so versuchst du deine Kunst mit Malen und Tünchen. Vielleicht ist dir bei Auswertung deines Farbensinnes Göttin Fortuna hold. Du gehst zum Farbenhändler und erheißt dir dort für Geld neben reichlichen Ratsschlägen — letztere bekommen dir gratis — die nötigen Farben. Möglichst viele Sorten, es kann nicht bunt genug werden. Se schreier und schreier die Farbtöne sind, desto besser und feiner ist die Wirkung. Geh aber ja nicht zum Maler, der erfährt deine möglichen und unmöglichen Wünsche nicht, und seine praktischen Einwendungen stören dich nur in deinem Tatendrang. Hast du die Farben nach den Gebrauchsanweisungen, die jedem Paket und jeder Dose beiliegen, gerichtet, so kann es losgehen. Um die nötigen Vorarbeiten kümmere dich nicht, denn was nicht gleich herunterplatzt, das kratzt dann sicher der Maler runter, den du nachher zu Rate ziehen wirst. Die freundlichen Blicke

deiner Ehegährtin, die du bestimmt von ihr ernten wirst, gehen gratis, denn sie wird sehr erbaut sein, die Spuren deiner Tätigkeit entfernen zu dürfen.

Wirf nicht mit religiösen Begriffen umher, und rufe keine heiligen Namen an, wenn dir ein Mißgeschick passiert.

So gibt es noch eine Menge unterhaltender Puschereien, mit denen du dir deine freie Zeit vertreiben kannst. Aber beherzige bitte folgende Ratsschläge: Ziehe einen alten Anzug an, aber nicht erst, wenn ein guter ruiniert ist. Lege vorher alle Ringe — einschließlich goldener Ehefessel — ab, denn du bringst sie nachher nicht mehr herunter.

Verprieß deiner Frau öfter ein Kleid oder einen Hut oder irgendein Vergnügen, um ihr die Lebensfreude zu erhalten, trachte aber auch danach, dein Versprechen einzulösen.

Ertränke Kummer und Jörn nicht ausschließlich in alkoholartigen Getränken — es rächt sich furchtbar!

Hält deine Frau trotz allem in Liebe und Sanftmut bis zum Ende aus, so ist sie wahrhaftig ein Engel.

Nun zum Schluß! — Puschde am besten überhaupt nicht, sondern gehe gleich zum einschlägigen Handwerker und lasse, wenn irgend möglich, von ihm Reparaturen und Neuanschaffungen machen, er wird dir gerne mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Jeder Meister kämpft heute mehr denn je um Aufträge, damit er seine Existenz und die seiner bei ihm beschäftigten Arbeiter erhalten kann. Nicht zuletzt aber unterstützt du unsere Reichsregierung in ihrem Kampf um Arbeit und Brot für unsere noch arbeitslosen deutschen Volksgenossen unter denen sich viele tüchtige Handwerker und Fachleute befinden.

## Ereignis

„Wenn das Volk durch systematische Arbeit erst wieder einmal des Schakes seiner Volksmusik bewußt geworden ist, wird man eine wirksame Handhabe gegen den Schmutz und die Zote der Tingeltangelprodukte besitzen.“

(W. Nagel)

# Die Walzwerke unseres Hüttenwerks

## III. Kurze Übersicht über die Walzformen

Von Dr.-Ing. A. Hübers

Kennzeichnend für jedes Walzerzeugnis ist das Profil, d. h. die Form und Größe des Querschnitts; damit ist auch das Gewicht je Meter Länge gegeben. Das Profil ist über die ganze Länge eines Walzstabes gleichbleibend. Die Gesamtheit der von einem Walz- oder Hüttenwerk hergestellten Profile bezeichnet man als Walzprogramm.

Grundlegende Bestandteile eines jeden Walzprogramms sind noch heute die einfachen Querschnittsformen, also: quadratisch, rund, rechteckig. Zu den rechteckigen gehören die als Flachseisen bekannten Formen. Alle Erzeugnisse werden in den mannigfaltigsten Abmessungen hergestellt. Das Programm der Dortmunder Walzwerke umfaßt beispielsweise Rundsorten von 5 bis 210 mm Durchmesser, Quadrate von 5 bis 210 mm Seitenlänge, Flachmaterial von 7 bis 300 mm Breite in Stärken von 1,8 bis 50 mm. Die Zwischenstufen, in denen diese Abmessungen geliefert werden, gehen bei den dicksten von 5 zu 5 mm, bei den mittleren von 1 zu 1 mm und bei den dünnsten von 1/4 zu 1/4, teilweise sogar von 1/10 zu 1/10 mm. Ueber die jeweils erforderlichen und einzuhaltenden Genauigkeitsgrenzen, die handelsüblich durch Vereinbarung zwischen Erzeugern und Verbrauchern festgelegt sind, wird bei der Beschreibung der einzelnen Walzsorten Näheres zu sagen sein, da dieser Punkt sehr wichtig ist.

Eine Anzahl anderer viel gebräuchter Profilformen zeigt unsere Abbildung. Es sind: gleichschenkelige und ungleichschenkelige Winkel-eisen (1 und 2), verschieden geformte T-Eisen (3 und 4) und U-Eisen, so genannt wegen ihrer U-förmigen Form mit dem betreffenden Buchstaben, Nr. 6 sind Doppel-T-Eisen, auch unter dem Namen T-Träger oder einfach Träger bekannt.

Die Abbildung zeigt Formen und Größen maßstäblich richtig, der Vergrößerungsmaßstab von 550 mm gilt für alle Nummern. Es sind jeweils die größte und kleinste Sorte des Walzprogramms dargestellt. Alle diese Formen sind deutsche Normalprofile, d. h. sie werden von allen deutschen Walzwerken in gleicher Ausbildung und gleichen Zwischenstufen hergestellt, so daß jeder Verbraucher, der solche Eisen bestellt, Anspruch darauf hat, innerhalb der handelsüblichen Genauigkeitsgrenzen gleiche und gegeneinander austauschbare Formen zu erhalten.

Winkel- und T-Eisenprofile sind im Laufe der Jahrzehnte aus den Bedürfnissen besonders des Eisenhütten- und Brückenbaus entwickelt worden. Runde, Quadrat-, Flach-, Winkel- und T-Eisen werden unter der Bezeichnung Stabeisen zusammengefaßt, Träger- und U-Eisen in gleicher Weise als Formeisen. Einen bedeutenden Anteil an der Erzeugung der großen Walzwerke haben von jeher Eisenbahn-Oberbaumaterialien eingenommen, also Schienen, Schwellen, Längs-, Klemmplatten usw. Diese Erzeugnisse sind seitens der einzelnen Eisenbahnverwaltungen nur zum Teil vereinheitlicht; sie weisen außerdem in den verschiedenen Ländern noch erhebliche Unterschiede auf. Außer den genannten Formen pflegen die meisten Walzwerke noch eine mehr oder weniger große Anzahl von Sonderprofilen herzustellen, beispielsweise Nagelisen, Koffstabeisen, Spundwandisen u. a. m.

Alle diese Profile werden, abgesehen von einer Anzahl dünner Runde, Quadrat- und Flachseisen, die als Walzdrähte zu Ringen aufgeschliffen werden, in geraden Stäben verschiedener Längen, normalerweise zwischen 2 und 14 m, geliefert. Die Herstellung von Blechen ist eine Kunst für sich; daher bestehen für Profil- und Blechwalzwerke meist getrennte Einrichtungen.

Die hier gegebene Profilübersicht ist keine erschöpfende Wiedergabe des Walzprogramms; sie soll nur einen Einblick in die Vielgestaltigkeit der Walzformen bieten.

Es dürfte verständlich sein, daß man so verschieden große und verschieden geformte Profile nicht alle in einem Arbeitsgang aus dem Rohblock herstellen kann. Auf die Zwischenstufen, und wie diese zustande kommen, soll aber erst später näher eingegangen werden.

An sich scheint nun die Frage naheliegend, warum man diese Formen auf dem immerhin etwas umständlichen Wege des Auswalzens herstellt und nicht unmittelbar aus dem flüssigen Stahl. Dieser Gedanke ist nicht neu. Es sind mancherlei Versuche unternommen worden, ihn in die Wirklichkeit umzusetzen, sie sind aber bisher alle an technischen Schwierigkeiten ge-

scheitert, die mit den uns zur Verfügung stehenden Mitteln noch nicht überwindbar sind.

Wir müssen es daher vorläufig bei der bisherigen Arbeitsweise bewenden lassen und die Formgestaltung des Eisens am erstarrten, noch glühenden Material vornehmen. Die Gestaltsänderung, die der Rohblock bis zum Fertigzeugnis durchmachen muß, sind sehr beträchtlich. Man muß sich unwillkürlich fragen, wie kommt es, daß man dem Eisen eine derartige Behandlung, die mitunter erheblich nach Mithrasandlung aussieht, zumuten kann, ohne daß es dabei Schaden erleidet. Bekannt ist diese Eigenschaft des Eisens seit Jahrtausenden. Ein altes Sprichwort sagt: „Man soll das Eisen schmieden, solange es warm ist.“ Das gilt auch für das Walzen. Natürlich versteht man in diesem Zusammenhang unter „warm“ etwas andere Wärmegrade, als sie unter derselben Bezeichnung im täglichen Leben gebräuchlich sind. Das sogenannte „Warmwalzen“ erfolgt etwa zwischen 950 und 1200 Grad, das ist schon eine recht anständige Glut. Ein gutes Eisen muß in dieser Hinsicht einiges vertragen können. Es soll sich noch über die eigentlichen Walztemperaturen hinaus auf Schweißhöhe bringen lassen, ohne „rotbrüchig“ zu werden, d. h. beim Schmieden oder Walzen zu zerbröckeln. Schweißhöhe ist ein beinahe flüssiger Zustand, in dem zwei Eisenstücke, wenn man sie mit sauberen Flächen aufeinander legt und kräftig hämmert, sich so fest miteinander verbinden, „verschweißen“, daß sie praktisch aus einem Stück bestehen. Derart herbeigeführte Schweißungen nennt man zum Unterschied von anderen Verfahren Feuererschweißungen. Normaler Flußstahl soll schweißbar sein. Es gibt aber heute eine ganze Reihe weicher Qualitäten für besondere Verwendungszwecke, die sich nicht oder nur mit besonderer Vorsicht schweißen lassen; das gleiche gilt allgemein von den härteren Stählen. Andererseits stellen aber neuere Schweißverfahren, besonders die Elektro-Schweißung, so hohe Anforderungen an die Schweißeigenschaften, daß sie nur durch ganz besonders hergestelltes Material zu erfüllen sind.

Bei den angegebenen Walztemperaturen hat alles schmiedbare Eisen, praktisch sämtlicher Flußstahl, die Eigenschaft, daß es unter Einwirkung von Hammerschlägen, Press- oder Walzdrücken weitgehend seine äußere Gestalt verändern kann, ohne seinen stofflichen Zusammenhalt zu verlieren und ohne seine Eigenschaften im wiedererhaltenen Zustand wesentlich zu verändern. Die Einwirkung geht um so leichter vor sich, je höher die Temperatur ist, bei der sie vorgenommen wird.

Flußstahl und Flußeisen besitzen dieses Formveränderungsvermögen in beschränktem Maße auch im kalten Zustand; im glühenden Zustand ist es praktisch unbegrenzt. Es gibt kunstvolle Schmiedearbeiten mit feinen Verzierungen, wie wir sie z. B. an alten Toren, Gittern und Waffen finden, die bereites Zeugnis davon ablegen, was handwerkliche Kunst aus dem harten Metall zustande bringen kann. Drahtstahl noch ist folgendes Beispiel, aus einem Rohblock soll 5-mm-Walzdraht hergestellt werden.

Der Ausgangsblock ist etwa 2 Meter lang. Wenn man unter Abrechnung der unterwegs entstehenden Abfälle und Verluste die aus einem solchen Block entfallenden Drahtenden aneinanderlegt, so erhält man eine Länge von ungefähr 20 000 Meter, das ist beinahe so weit wie von Dortmund bis Bochum. Dabei schadet dieses „An-die-Länge-Zerren“, wenn es sachgemäß durchgeführt wird, dem Eisen absolut nichts, im Gegenteil, die Materialeigenschaften des fertigen Drahtes sind besser als die im Rohblock.

Die „sachgemäße“ Abwicklung der Walzvorgänge ist nicht immer ganz einfach. Sie erfordert große Sorgfalt, umfangreiche Erfahrung und bewußtes Zusammenarbeiten vieler Betriebsstellen.

Deutsche Technik fürs Ausland. Gelegentlich einer Tagung internationaler Fachmänner wurden in einem Berliner Elektrowerk für Buenos Aires (Argentinien) bestimmte Untergrundbahnwagen allermodernen Typs gezeigt. Diese Wagen stellen Höchstleistungen deutscher Elektrotechnik und deutschen Waggonbaues vor und fanden außerordentliche Aufmerksamkeit. Weiter wurde eine für Brasilien bestimmte Gleichstromlokomotive modernster Bauart vorgeführt. Die sich ganz besonders für das tropische Klima eignet.

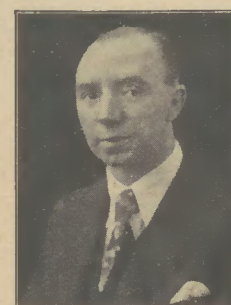
## Belohnung für Unfallverhütung

Am 10. Oktober 1934 ereignete sich in unserer Abt. II folgender Unfall:

Der Einführer August Kaiser war mit dem Einführen von Winkelstahl in die Richtmaschine beschäftigt. Plötzlich sprang ein Stab von der Richtrolle und ließ sich schräg, da die Gefahr bestand, daß der Sortierer H., der in der Nähe stand und der Maschine den Rücken zugekehrte, von dem Stabe getroffen wurde, hielt Kaiser diesen mit allen ihm zu Gebote stehenden Kräften fest. Es gelang ihm, so seinen Arbeitskameraden vor schweren Verletzungen zu bewahren.

Am 11. Oktober 1934 hatten die Elektromonteur Ernst Falk und M. H. Arbeiten an der Bahnüberleitung in der Nähe des Meisters auszuführen. Zu diesem Zwecke stellten sie sich auf ein Brett, das über das Gelände des Montagewagens gelegt war. Plötzlich rutschte H. aus und fiel mit der einen Hand an den unter Spannung stehenden Fahrdraht und mit der anderen Hand außerhalb des Isolators an den Spanndraht. Der Elektromonteur Ernst Falk erkannte sogleich die große Gefahr, in der H. schwebte und zog ihn schnell von der Leitung herunter. H. kam mit leichten Verbrennungen davon.

Die Hütten- und Walzwerks-Vereinsmitglieder sprachen den beiden Rettern in einem besonderen Schreiben ihre Anerkennung aus und ließ ihnen eine Belohnung überreichen.



August Kaiser



Ernst Falk



**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Robertstraße 1. Etage.  
**Zuche:** Drei abgeschlossene Zimmer.

**Viete:** Zwei große Zimmer in ruhigem und sauberen Privathaus. Miete 23 RM. Albertstr.  
**Zuche:** Zwei abgeschlossene Zimmer mit Wäschküche, mögl. Werkwohnung.

**Viete:** Zwei große Zimmer. Albertstr.  
**Zuche:** Zwei große Zimmer mit Wäschküche, mögl. Werkwohnung.

**Viete:** Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Robertstraße 1. Etage.  
**Zuche:** Drei abgeschlossene Zimmer.

**Viete:** Zwei Zimmer, privat. Wambelerstraße.  
**Zuche:** Zwei oder drei Zimmer, Werkwohnung.

**Viete:** Vier Zimmer mit Manufaktur oder fünf Zimmer. Unnaer Straße.  
**Zuche:** Drei Zimmer.

**Viete:** Zwei Zimmer, Werkwohnung. Charlottenstraße.  
**Zuche:** Zwei abgeschlossene Zimmer, privat.

**Viete:** Drei-Zimmer-Wohnung. Märkische Straße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, gleich wo.

**Viete:** Zwei Zimmer mit Wäschküche. Osterlandstraße.  
**Zuche:** Drei bis vier Zimmer-Wohnung mit Stall und Gartenland.

**Viete:** Abgeschlossene Zwei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Viete:** Zwei kleine Zimmer. Miete 13 RM. Brüderweg.  
**Zuche:** Zwei große oder drei kleine Zimmer.

**Viete:** Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör. Miete 27,60 RM. Kleine Herberstraße.  
**Zuche:** Abgeschlossene Zwei- oder Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Werkwohnung.

**Viete:** Drei Manufaktur, abgeschlossen. Miete 28,60 RM. Wilhelmstraße.  
**Zuche:** Zwei bis drei Zimmer, Nähe Heisch.

**Viete:** Vier-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung) in gutem Zustand. Miete 39,60 RM., mit allem Zubehör. Schlichtermannstr.  
**Zuche:** Drei Zimmer, privat.

**Blumen erfreuen überall** — im Garten, im Heim — selbst gezeichnet noch mehr. Heinemann-Samen, von Welt, bringen zuverlässig prächtige, duftende Blumen und schmackhafte Gemüse. Bitte kostenlos verlangen: 200 Seiten Heinemann-Rotgeber Nr. F.35

**F.C. Heinemann Erfurt**  
Samenzucht und Grossgärtnerei  
Gegründet 1848

**Reelle Bezugsquelle**  
**Neue Gänsefedern**  
von der Gans gerupft, mit Daun, dopp. gerein. Pfd. 2.—, allerbeste Qualität 2.50, nur kleine Federn mit Daun 4.—, Halbdunen 5.— u. 5.50, gereinigte, gerissene Federn mit Daun 3.50 u. 4.50, hochpr. 5.25, allerl. 6.25, la. Volldunen 7.— u. 8.—. Für reelle, staubfr. Ware Garantie. Vers. geg. Nachn. ab 5 Pfd. portofrei. Pa. Inlet mit Garantie billigst. Nichtgefall. nehme auf m. Kosten zur. **Willy Mantel**, Gänsefedern, Neutreiberei (Oderbr.), Aeltestes u. größtes Bettfedern-Versandgeschäft des Oderbruchs. Gegr. 1852.

**Bettmässen**  
a. Dr. med. Eisenbach's Methode befreit wird. Alter u. Geschlecht angeb. Vers. d. Dr. med. Eisenbach's Methode. Frz. Kauer. München 41. Dachauerstr. 15

**Malen und zeichnen Sie gern**

**Wünschen Sie Ausbildung oder Vervollkommen in:**  
**Reklamieren**  
**Plakatieren**  
**Modellieren**  
**Karikaturieren**  
**Signieren**  
**Zeichnen**  
**Zeichnen**

So verlangen Sie noch heute völlig kostenlos unsere interessanten Druckschriften. Glänzend bewährtes System. Geringe Kosten. Keine Aufgabe des Berufes oder Wohnortes. Beste Aussicht auf lohnende Bewertung Ihrer Fähigkeiten.

**Werbe-Technisches Büro ERWITT**  
Abt. 74  
Berlin-Charlottenburg 4  
Dahlmannstraße 27

**Ein gutes Betriebsorchester**

ist der beste Freizeitgestalter. Besonders dankbar sind die Hohner-Mundharmonika und die Hohner-Handharmonika, zwei Musterbeispiele deutscher Qualitätsarbeit. Dank der überraschend leichten Erlernbarkeit des Spiels schon nach wenigen Übungsstunden ein genußreiches Musizieren. Ein Versuch kostet nicht viel und überzeugt rasch. Wir beraten Sie gerne, wenn Sie sich auf diese Zeitschrift berufen.

**Matth. Hohner A.-G., Trossingen (Württ.)**  
Illustrierte Prospekte kostenfrei

**Wer will im Frühjahr ein Fahrrad kaufen?**

Schreiben Sie uns, wir machen Ihnen einen Vorschlag, der Sie begeistert.

**E. u. P. Stricker, Fahrradfabrik**  
Brackwede-Bielefeld 472

**Prägen Sie ein in alle Sinne**  
**Dein Radio nur von**  
**Radio-Blinne**

am Borsigplatz, Ruf 38716  
im Assauer-Lichtspielhaus  
Sämtliche modernen Empfänger

**... aber die Brille von**  
**Brillen-Renken**  
staatlich geprüfter Optiker  
Dortmund  
Hohe Str. 12, Oestermarsch 42

**Linoleum - Teppiche**  
kaufen Sie preiswert bei  
**Siebold** Oestermarsch 74  
(im Assauer)  
Größte Auswahl am Platze

**Ulster Paletots Anzüge**

in großer Auswahl zu niedrigen Preisen

**Wettner**  
Dortmund, Westenhellweg 103

Für Kaffee, Tee, Kakao, Schokolade, Keks und andere Lebensmittel ist

**Tengelmann**  
KAFFEE-GESCHÄFT

die gute Einkaufsstelle sparsamer Hausfrauen. — 3% Rabatt in Marken

**auch an kalten Tagen gehört ein Oetker-Pudding auf den Tisch!**

Empfehle mich zum Kohlenfahren für die Kolonie Zeche Radbod

Preise pro Förderwagen  
Jägerblock . . 50 Rpf.  
Wernerblock . 75 Rpf.  
Kolonie Mitte 75 Rpf.

Alle weiteren Entfernungen der Kolonie 1 RM.

**Carl Meier Fuhrgeschäft**  
Radbod, Kaiserstr. 26

Herde, Öfen, Waschmaschinen, Wassermotoren, Kesselöfen, Waschküchenöfen, Kastenwagen, Rübenschneider, Futterquetschen, Grünschnidebänke und Fleischfässer

**Fritz Leifeld, Radbod**  
Marinestraße, Fernruf 1087

**Halbbaubetten**  
Halbbaubett, gerl. Stuhl, Kraft. Preis, gr. Kirchberg, Berlin 430

Bruchst nicht weit zu „loosen“ — kauf bei

**Griepkoven**  
Osterholzstraße 80  
Leder und sämtl. Bedarf. Feine Schuhreparaturen billig

**Fahrräder**  
gut und billig  
Sämtliches Zubehör

**Ersatzteile**  
Neuzeitliche Reparatur-, Vernickelungs- und Emailier-Werkstatt

**H. Grewe**  
Oestermarsch Nr. 38

**Graue Haare?**  
o. Haarmittel längst. 4 Wochen, bel. gar. Erfolg. Ausk. kostenl. Schwarz-Rel. Damsstadt 12. Inselstr. 25

**Mitarbeit an unserer Zeitung**  
sollte Recht und Pflicht eines jeden Lesers sein!

**Laubfägerei**  
ist interessant, praktisch und nützlich. Katalog gratis! Hofmann & Schmitz, Mannheim 28

**Billig wirtschaften durch den tagesfrischen Bremer Breithorst Kaffee!**  
Drei prima Sorten Röstkaffee  
**3.66 5.98** MK

Versand als Probe-päckchen-franko  
Nachnahme ohne Nebenkosten

**GROSSRÜSTEREI STREITHORST & CO**  
Bremen B 180

**Gutschein!**  
Zur Einführung einen prima Füllfederhalter (3 Jahre schriftliche Garantie) u. eleg. Drehelektro für nur RM. 1,95 u. Nachn. Garantie: Bei Nichtgef. Zurückn. Füllhalter-Zentrale Garnier Hagel, W. 82

**Gratis**  
Brieftaschen-Zeitung mit interess. Preisausschreiben  
Rud. Rohr, Berlin N 176  
Friedrichstraße 131 D

**Kauft bei unseren Inferenten!**

**100x BIOX-ULTRA-ZAHNPASTA=50x**  
Mit einer kleinen Tube zu 50 g können Sie mehr als 100x Ihre Zähne putzen, weil BIOX-ULTRA hochkonzentriert ist und nie hart wird.

Verlag: Gesellschaft für Arbeitspädagogik m. b. H., Düsseldorf; Hauptschriftleitung: Vereinigte Werkzeitleitungen des Dinta (Hütte und Schacht), Düsseldorf, Schließfach 100 43. Verantwortlich für den redaktionellen Inhalt: Hauptschriftleiter P. Rud. Fischer; verantwortlich für den Anzeigenteil: Fritz Pattberg, beide in Düsseldorf. — Druck: Industrie-Verlag u. Druckerei Akt.-Ges., Düsseldorf. — D.-M.: IV 34: 22 935, jeheje 23 305.