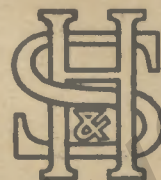


HENSCHEL-BLÄTTER



Werkszeitung
der
Henrichshütte-Hattingen



1. Jahrgang.

Zuschriften sind zu richten an
Henschel & Sohn G. m. b. H. Henrichshütte,
Abteilung Schriftleitung der Henschel-Blätter.

11. Juni 1926

Die „Henschel-Blätter“ erscheinen jeden 2. Freitag.
Nachdruck nur mit Quellenangabe u. Genehmigung
der Hauptschriftleitung gestattet

Nummer 10.

Oswald Spengler über Werksgemeinschaft Indienststellung des Dintahauses in Düsseldorf.

In Verbindung mit der diesjährigen Gemeinschaftssitzung der Fachauschüsse des Vereins deutscher Eisenhüttenleute wurde in Düsseldorf das Gebäude des Deutschen Instituts für technische Arbeitsschulung seiner Bestimmung übergeben. In diesem Hause werden Ingenieur auszubildete, geschult, erzogen und korpsmäßig zusammengehalten, die in den einzelnen Industriewerken das Ausbildungswesen einrichten bzw. leiten sollen.

Oswald Spengler, der bekannte Geschichtsphilosoph, hat dem Institut zu seiner Indienststellung folgendes Geleitwort gewidmet:

„Was das deutsche Volk in den Jahrzehnten eines friedlichen, starken und ungehemmten Aufstiegs seit 1870 vor aller Welt auszeichnete, war der sittliche Ernst seiner Haltung, ohne den alles, was geschieht, klein, flach und letzten Endes auch ohne Erfolg geschieht. Man warf uns genug vor und vieles mit Recht, Schwerfälligkeit, Mangel an Form, Eigenbrödelei. An der inneren Würde unseres Volkes hat niemand gezweifelt. Als der Krieg ausbrach, waren wir darin allen Gegnern überlegen.

Diese Haltung ist es, die durch die Schicksale der letzten zehn Jahre in weitem Umfang verkümmert, gebrochen ist und uns ganz verloren zu gehen droht. Unter den weißen Völkern in diesem Zeitalter des beginnenden „panem et circenses“ (Brot und Spiele) wird dasjenige und in ihm wieder diejenige Schicht allein eine Zukunft haben, die ihrem Leben sittliches Gewicht zu geben versteht.

Wenn das Deutsche Institut für technische Arbeitsschulung versucht, im deutschen Arbeiter diese Möglichkeiten zu entwickeln — denn sie sind vorhanden — so sollte es im Hinblick vor allem auf Ehrgefühl und Ehrgeiz geschehen. Die Maschine hat den heutigen Menschen, der sie schuf, zu ihrem Sklaven gemacht, gewiß, aber den Unternehmer und Techniker nicht weniger als den ausführenden Arbeiter. Indessen das geschieht überall, wo organisierte Arbeit im großen Stil von Massen ausgeführt wird, schon im alten Ägypten, und sollte die Lebensauffassung nicht ganz beherrschen. Unabhängig von Form u. Art der Leistung gibt es einen Stolz oder eine Mißachtung über die eigene Leistung. Leider ist in der Frühzeit der Maschinenindustrie der Handwerkerstolz früherer Jahrhunderte dem Haß gegen den seelenlosen Mechanismus gewichen, der sehr wenige Führer und Befehlsgeber einer übergroßen Menge von lediglich Ausführenden gegenüberstellte. Und trotzdem hat z. B. der amerikanische Arbeiter diesen Eindruck innerlich überwunden, weil er zwischen den höchsten und den untersten Sprossen der Leiter diese selbst sah und erkannte, daß auf ihr ein schnellerer Aufstieg möglich war, als ihn das Zunftwesen des Handwerks gestattete. Jeder große Wirtschaftsführer hat einmal unten angefangen, und in Deutschland ist es nicht anders gewesen.

Es ist gewissermaßen ein Sportinteresse, mit dem man drüben den Arbeitskameraden verfolgte, der auf seiner Bahn um viele Längen voraus war: es lag eine Aufforderung darin, es ihm nachzutun und in der Maschine am täglichen Arbeitsplatz nicht nur den Feind, sondern auch den Verbündeten im Kampf um den Erfolg zu sehen. Der große Selbmademan ist immer vollstündlich gewesen.

In Deutschland mit seinen geschichtlich gewachsenen Ordnungen tritt neben den persönlichen Ehrgeiz das überpersönliche Pflichtgefühl, die heutige Form germanischer Volkstreue. Wäre es so, wie es sein sollte und könnte, so würde der einzelne im Gesamtbilde der Industrie nicht den unüberbrückbaren Gegensatz von Arbeitgeber und Arbeitnehmer sehen, wie die falschen und feindlichen Ausdrücke lauten, welche die Tatsache des Arbeitens an der Spitze des Werkes verneinen, sondern die Gemeinschaft von führender und ausführender Arbeit, die erst zusammen den Erfolg für alle verspricht. Er würde auch sehen, daß der Aufstieg zur Führerschaft nicht vom Glück, sondern von der hohen Leistung abhängt, also trotz alles „Kapitalismus“ das Ergebnis der voll angespannten starken Begabung ist und nicht eines erbten Besitzes. Der Unternehmer von morgen ist in diesem Spiel lebendiger Kräfte immer der Arbeitskamerad von gestern, und der bloße Erbe ohne eigenes Können spielt eine flüchtige und unwesentliche Rolle.

Was dem deutschen Arbeiter, der als Stand einen Schatz noch lange nicht ganz gehobener Tüchtigkeit und Begabung besitzt, noch anerzogen werden kann, ist der Blick für diese großen Zusammenhänge: zwischen seiner eigenen ausführenden Leistung und dem unzerlegbaren Erfolg der Gesamtarbeit von Führern und Geführten, zwischen der Leistung des einzelnen Unternehmens und dem wirtschaftlichen Dasein der gesamten Nation, zwischen der Schulung des eigenen Könnens — dem Stolz auf die bessere Leistung — und die eigene künftige Stellung in dem Ganzen. Mit dem Aufstieg der Tüchtigen wächst ihre Verantwortung gegen die andern. Führerschaft ist im Grunde nichts als gewollte und bewährte Verantwortlichkeit. Aber die Verantwortung der nur Geführten ist deshalb nicht klein: man kann das Schicksal des Werkes nicht von dem der Menschen trennen, die mit ihm leben.

So ergänzen sich für den, der das wirtschaftliche Dasein seines Volkes versteht und als Vorsehender an ihm teilnimmt, der Wille zum persönlichen Erfolg und die Pflicht gegen die Mitarbeitenden, die Notwendigkeit, seine

eigenen Fähigkeiten kennen zu lernen und die daraus folgende, sie bis zum Neuesten einzusetzen: Ehrgeiz und Ehrgefühl.“

Die feierliche Uebergabe des Gebäudes an die Industrie bot Gelegenheit, einen Einblick in die Arbeit des Dinta gerade während des letztverflossenen Jahres zu gewinnen. Oberingenieur Arnold, der Leiter des Institutes, würdigte vor den in der Ausbildung begriffenen bzw. bereits eingesetzten Ingenieuren die Bedeutung des Tages in der Entwicklung des Institutes und erörterte anschließend das Wesen des Dintaingenieurberufs.



Gedenktafel für gefallene Krieger.

Es ist Brauch und schöne Sitte, zu Ehren gefallener Krieger an den Häusern, aus denen sie auszogen, eine Gedenktafel anzubringen, die ein bleibendes Zeichen ehrenden Gedankens darstellt und den Namen der Gefallenen mit ihren Heimatshäusern sichtbar und sinnvoll verknüpft.

Zur Verwirklichung dieses schönen Gedankens auch in unserer Heimat stellt unsere Firma solche Tafeln aus Eisenguß her und ihren Werksangehörigen kostenlos zur Verfügung. Die Tafel, deren Neukeres aus der oben stehenden Abbildung ersichtlich ist, hat eine Höhe von 33,5 cm und eine Breite von 27 cm. Sie kann auf dem Personalbüro A, Zimmer 11, in Augenschein genommen und unter genauer Angabe der Inschrift (Namen und Daten) bestellt werden.

In der Städtischen Tonhalle wies Generaldirektor Dr. Bögler auf die fünfjährige Geschichte des Menschenbewirtschaftungsgebildens im Verein deutscher Eisenhüttenleute hin, die im vergangenen Jahre zu Bonn dazu geführt habe, daß die damalige Gemeinschaftssitzung ausschließlich diesem Gegenstande gewidmet und der Entschluß gefaßt worden sei, praktische Wege zur Verwirklichung der Menschenführung zu suchen. Heute nun, nach einem Jahre, wären diese Wege nicht nur gefunden, sondern auch schon erprobt. 24 Lehrwerkstätten seien durch die Arbeit des Dinta neu entstanden, 25 Ingenieure und 12 Meister ausgebildet oder in Ausbildung begriffen. Drei Aufgaben hätte das Institut vorwiegend zu lösen.

1. die Wirtschaft mit dem Gedanken vertraut zu machen, daß die Arbeitswillige und arbeitsfähige Einstellung des inneren Menschen in der Wirtschaft Voraussetzung für ihren äußeren Erfolg sei;

2. Ingenieure und Werkmeister auszuwählen und auszubilden, die die Arbeitsschulung in Verbindung mit der Arbeitserziehung zu leisten hätten;

3. durch korpsmäßigen Zusammenschluß dieses Ausbildungspersonals den Einzelnen vor dem Versand in seinem Betrieb zu schützen und ihn an Kanälen der steten Ermunterung, Anregung und Bestärkung angegeschlossen zu erhalten.

Er dankte der Stadt Düsseldorf und der Firma Rheinmetall, die das Institut aufgenommen und gefördert hätten. Er dankte vor allen Dingen dem Oberbürgermeister Dr. Lehr, der sich ganz besonders warm für die Sache des Institutes eingesetzt hätte, und dem er deswegen das Protektorat über das Institut unter dem Beifall der Versammlung übertrug. Letzterer gelobte, treu zu seinen Schutzbefohlenen zu stehen, was auch immer kommen möge. Die Arbeit des Institutes sei auf Hebung der Leistungsfähigkeit unserer Arbeiter und auf Abschleifung der sozialen Gegensätze innerhalb der Wirtschaft gerichtet. In unserem alten Reiche hätten wir uns ein gar stattliches Haus erbaut und darin auf Gott vertraut. Es hätte uns sowohl nach außen wie nach innen das gesunde Mißtrauen gefehlt, das für jeden Staat innerhalb des geschichtlichen Wandels und des politischen Kräftefeldes notwendig sei. Und so sei um uns denn Neid und Mißgunst und unter uns sozialer Haß groß geworden. Und diese Mächte hätten gemeinsam unseren stolzen Staat zu Fall gebracht und unsere Wirtschaft und Kultur erschüttert. Er befenne sich darum zu diesem Versuche der Industrie, ihrerseits an der Entwicklung einer inneren Geschlossenheit unseres Volkes mitzuarbeiten und wünschte diesem Versuch, der im Dinta seine Verkörperung findet, den besten Erfolg.

Nach diesen Ausführungen gab Professor Horneffer dem Dinta ein Geleitwort mit auf den Weg. Er ging davon aus, daß unsere Entwicklung dazu geführt habe, daß man heute die Begriffe „Kultur“ und „Zivilisation“ in einem gegensätzlichen Sinne gebrauche, Kultur als die Pflege innerer Werte und Zivilisation als den Ausbau äußerer Lebenshilfe und -annehmlichkeit. Dieser Gegensatz möge für den Augenblick durch den geschichtlichen Verlauf der letzten 100 Jahre nicht ganz unberechtigt erscheinen, aber sowohl ideell als auch im Interesse unseres Volkes wäre er nicht nur nicht notwendig, sondern es sei sogar auf das eifrigste anzustreben, den Gegensatz zwischen diesen Begriffen zu überbrücken. Im Anfange des vergangenen Jahrhunderts hätte sich in dem deutschen Klassizismus das deutsche Volk zu einer in der Welt überragenden Höhe der Gesittung und Lebensauffassung aufgeschwungen: Kant und Goethe. Mit der zur Einheit drängenden politischen Entwicklung des deutschen Volkes und der Entfesselung seiner wirtschaftlichen Kräfte wäre aber dieser klassische Kulturboden verlassen worden, und die Volkskraft habe sich den Aufgaben der Technik, der Unterwerfung und Ausnutzung der Naturkräfte zugewandt, den Gesetzen der Ökonomie unterworfen. Beides in einseitiger Fanatisierung sei nicht haltbar. Die Technik müßte sich mit Kultur und die Kultur mit Technik durchsehen. Der Inhalt der deutschen Kultur aber sei die hohe Wertung der Menschenpersönlichkeit in dem wirtschaftlichen Prozeß, dem die Technik dient. Unter diesem Gesichtspunkte erblickte er in der stillen Arbeit des Dinta einen verheißungsvollen Anfang zur Durchsetzung dieser Forderung.

Nach den Ausführungen Horneffers forderte dann Dr. Bögler alle Anwesenden, die vorwiegend der Eisenhüttenindustrie angehörten, auf, jeder an seinem Platz die Arbeit des Dinta zu fördern und den vom Dinta hinausgeschickten Ingenieuren den Weg bereiten zu helfen.

Wirtschaftlicher Rundfunk.

Durch die Fortdauer des englischen Bergarbeiterstreikes wird die Frage, ob Deutschland dadurch Vorteile hat und in Zukunft haben wird, immer wieder aufgeworfen. Nach dem sachverständigen Urteil der dazu berufensten Stelle, nämlich des rheinisch-westfälischen Kohlsyndikates, ist die augenblickliche Marktlage für Ruhrkohle seit Anfang Mai infolge des englischen Streikes zwar etwas gebessert. Die großen Erwartungen, die man jedoch allseits an den Streik geknüpft hat, haben sich für den Ruhrbergbau nur in mäßigem Umfange erfüllt. Eine Absatzsteigerung für Roß ist überhaupt nicht eingetreten, eine Abstoßung größerer Halbenbestände hat ebenfalls nicht stattgefunden. Die Gesamtbestände der Kohlenhalben auf den Zechenplätzen machen nach wie vor über 9 Millionen Tonnen aus. Auch die Aussichten für die nächste Zukunft sind nicht günstig, da sich in der gesamten Wirtschaftslage nur wenig Änderungen vollzogen haben. Nach Ansicht des Kohlsyndikates scheint es sogar, daß hier und da der Tiefstand noch nicht erreicht ist.

Die Folgen des englischen Streikes für die deutsche Wirtschaft muß man sich überhaupt nicht zu rosig vorstellen. Denn die paar Tonnen Kohlen, welche Deutschland augenblicklich auf Kosten des englischen Bergbaues mehr ausführt, wiegen die großen Nachteile nicht auf, welcher dieser Streik im Gefolge haben kann.



Man muß sich klar machen, daß England immer noch ein großer Absatzmarkt für deutsche Waren gewesen ist. Durch diesen Streik und seine Nachwirkungen auf die englische Industrie und den englischen Handel wird jedoch die Aufnahmefähigkeit des englischen Marktes für deutsche Waren auf längere Zeit viel geringer sein. Auch wird man in England zweifellos bestrebt sein, das während des Streiks verlorene Gebiet für Kohlenlieferungen wiederzugewinnen. Es ist daher zu erwarten, daß man zu den schärfsten Mitteln eines Wirtschaftskampfes greifen wird, den wir in der Vergangenheit bereits in Gestalt der Subventionspolitik der englischen Regierung in übelster Weise zu kosten bekommen haben. Wir sind daher keineswegs sicher, daß nicht auch andere englische Industrien in ähnlicher Weise von der Regierung unterstützt und zur schärfsten Konkurrenz gegen uns aufgestachelt werden. Auch darüber müssen wir uns klar werden, daß man in England vielleicht nach dem Streik zu dem bisher schon vielfach angewandten Mittel der Schutzölle greifen wird, um sich so vor der deutschen Konkurrenz zu sichern. Dieses Vorgehen könnte uns ebenfalls den größten Schaden bringen.

* * *

Es dürfte vielleicht nicht uninteressant sein, in diesem Zusammenhang die bedeutendsten Anteilhaber an der Welt-Eisen- und Stahlproduktion, wie sie im ersten Vierteljahr dieses Jahres bestanden haben, kennen zu lernen. Unter den sechs bedeutendsten Stahl- und Roheisenproduzenten der Welt standen in der Roheisenerzeugung laut „Industrie-Kurier“ an erster Stelle die Vereinigten Staaten mit einer Erzeugung von 9 675 000 Tonnen; an zweiter Stelle Frankreich mit 2 198 800 Tonnen. Es folgten nach Deutschland und England mit je 1 604 000 Tonnen, Luxemburg mit 589 500 Tonnen und Belgien mit 588 950 Tonnen. In der Stahlerzeugung stand Deutschland mit 2 508 600 Tonnen an zweiter Stelle nach den Vereinigten Staaten, deren Produktion sich auf 12 440 200 Tonnen belief. Es folgten nach Deutschland England mit 2 123 600 Tonnen, Frankreich mit 1 976 000 Tonnen, Belgien mit 533 500 Tonnen, Luxemburg mit 529 197 Tonnen.

* * *

Am 1. April sind bekanntlich die Vereinigten Stahlwerke A.-G. in Tätigkeit getreten. Sie umfassen folgende Gesellschaften: Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation in Bochum, Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft in Bochum, Gelsenkirchener Bergwerks-Aktiengesellschaft in Essen, Phönix, Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb in Gelsenkirchen und August Thyssen-Hütte, Gewerkschaft in Hamborn, Gewerkschaften Friedrich Thyssen, Rhein I und Lohberg. Die Hauptverwaltung der Abteilung Bergbau hat ihren Sitz in Essen. Die einzelnen Zechen sind verschiedenen Gruppen der Vereinigte Stahlwerke A.-G. zugeteilt, und zwar gehören folgende Zechen der Abteilung Bergbau, Gruppe I in Dortmund an: Adolf von Hansemann, Tremonia, Kaiser Friedrich, Glückauf Tiefbau, Wiendahlsbank, Minister Stein, Fürst Hardenberg, Zollern I und II, Germania I und II, Westhausen, Erin, Hanja und Hörder Kohlenwerk (Zechen Schleswig und Holstein). Die Gruppe II in Bochum umfaßt die Zechen: Carolinenglück, Engelsburg, Bruchstraße, Dannenbaum, Friedlicher Nachbar (einschließlich Hasenwinkel) und Prinz-Regent einschließlich Carl Friedrich. Der Gruppe III in Gelsenkirchen gehören die Zechen Bonifacius, Rheinelbe und Alma, Pluto, Thies und Wilhelm, Zollverein, Graf Moltke, Holland und Nordstern an. Die Gruppe IV in Hamborn umfaßt die Zechen: Friedrich Thyssen, Schachtanlagen 1—6, 2—5, 3—7, 4—8, Bederswerth und Rönbergshof, Lohberg 1—2, Rhein I und Westende 1—2, 3—4.

Lux.

Rationelle Gieß- u. Formarbeit in Amerika.

Ergebnisse einer Studienreise in den Vereinigten Staaten unter besonderer Berücksichtigung des Gießereiwesens.

Von Hüttendirektor Dr. h. c. Humpert-Weglar

II.

Das Wesentliche bei dem kontinuierlichen oder sogen. Fließbetrieb in den amerikanischen Gießereien ist, wie bereits gesagt, immer das Transportmittel, das die Formen automatisch von der Formstelle zur Gießstelle, dann zur Ausleerstelle und schließlich die Formkästen wieder zur Formstelle fördert. Es kann dieses Transportmittel eine geschlossene Kettentransportbahn oder eine Rollbahnanordnung oder dergleichen oder aber die Kombination verschiedener Bahnen sein; die Ausführungsmöglichkeit ist eine mannigfaltige und sie ist drüben immer den örtlichen Verhältnissen angepasst.

Ein Fließbetrieb setzt jedoch die Massenherstellung gleicher oder ähnlicher Gußstücke voraus, und wenn drüben die Mechanisierung der Gießereibetriebe in ziemlich weitgehendem Maße fortgeschritten ist und in noch weiterer Entwicklung steht, so ist das in erster Linie darauf zurückzuführen, daß die Vereinigten Staaten eine ganz andere Aufnahmefähigkeit an Gußstücken der verschiedensten Art haben, wie z. B. Deutschland, und daß weiterhin in dem großen Lande drüben der Absatz durch Zollschranken, Sprach- und politische Grenzen nicht gehemmt wird. Die Eisenbahnen, der Schiffsbau und vor allen Dingen der größte Industriezweig der Vereinigten Staaten, der Autobau, benötigen unmittelbar und mittelbar große Mengen an Gußwaren verschiedenster Art, und deshalb haben sich auch die Gießereien für die Erzeugung dieser Gußwaren einrichten bzw. mechanisieren können. Wenn man sich weiterhin einmal vorstellt, welchen Bedarf die in ihrem Ausmaß für unsere Verhältnisse gewaltig große Landwirtschaft an Maschinen hat, so wird man auch ermessen können, daß hierdurch eine Massenerzeugung an Maschinen und infolgedessen an hierfür benötigten Gußstücken gegeben ist. Aber auch der die Konjunktur drüben mehr oder minder beeinflussende Baumarkt erfordert ungeheure Mengen an Gußwaren mannigfaltiger Art. Man muß drüben die Feststellung machen, daß in den Großstädten, und es gibt deren nur 4 über 1 Million und etwa 12 zwi-

baut werden, daß der Amerikaner aber als Wohnstätte das Einfamilienhaus vorzieht. Diese Einfamilienhäuser benötigen eine relativ große Grundfläche und auch viel Gußwaren einschlägiger Art. Dieser Tatsache ist es denn auch zuzuschreiben, daß drüben beispielsweise Sanitätsutensilien in einer Menge hergestellt werden, die wir kaum für absehbar halten, und doch werden beispielsweise in einem Pittsburger Unternehmen, und zwar in einer Abteilung desselben, arbeitstäglich über 1000 Stück gußeiserne emaillierte Badewannen und über 1000 Stück gußeiserne emaillierte, große Waschbeden hergestellt.

Dabei hat das Unternehmen aber im Lande verteilt mehrere Abteilungen gleicher Produktionsmöglichkeit, und ferner sind auch eine Anzahl anderer Unternehmen vorhanden, die die angebotenen Artikel ebenfalls in ziemlich großem Umfange herstellen. Ferner ist in den Vereinigten Staaten ein Bedarf an gußeisernen Defen, gußeisernen Heizkesseln und gußeisernen Radiatoren, den wir uns ohne nähere Kenntnis der Absatzverhältnisse auch nicht annähernd vorstellen können. Weiterhin hat das große Land einen enormen Verbrauch an gußeisernen Röhren für Gas-, Wasser-, Öl-Leitungen und auch für Abfluszwede, den wir meistens unterschätzen. Schließlich befindet sich die gesamte Industrie ganz allgemein in einer derartig stetig fortschreitenden Entwicklung, wie sie auch nur drüben möglich ist.

Aus all den angeedeuteten Faktoren resultiert letzten Endes die Möglichkeit, die Erzeugung an Gußwaren in einem ganz anderen Ausmaße betreiben zu können, als wie in Deutschland. Nicht zuletzt hat auch der Mangel an geschulten Arbeitern zum Teil mit dazu beigetragen, die Mechanisierung der Gießereibetriebe, aber auch der Betriebe für andere Massenerzeugnisse durchzuführen. In den meisten Be-

trieben sieht man Neger friedlich mit weißen Arbeitern gemeinsam schaffen; in einer großen Anzahl von Gießereibetrieben für Massenerzeugung sind fast ausschließlich Neger beschäftigt. Meine Beobachtungen gehen dahin, daß die Neger in immer steigendem Maße auch in der Industrie Verwendung finden und sich gut bewähren. Immerhin bildet die Negerfrage drüben ein wichtiges Kapitel für sich und dürfte den weißen Amerikanern im Laufe der Jahre noch viel zu schaffen machen.

Wenn nun auch in den Vereinigten Staaten die Vorbedingungen für die Massenerzeugung günstigere sind, als in allen

Zehn Anweisungen zur Unfall-Verhütung für Schweißer.

1. Sichere die Gasflaschen (Sauerstoff-, Ätzen- und Wasserstoff-Flaschen) vor dem Fallen vom Wagen beim Transport, vor dem Umfallen im Betrieb und schütze sie vor Hitze! — Explosionsgefahr!
2. Befestige die Schläuche der Schweißapparate gut an den Anschlußstellen und schütze sie vor Schweißfunken und glühenden Teilen! — Verbrennungsgefahr!
3. Vermeide Öl und Fett an Sauerstoff-Leitungen und -Flaschen! — Explosionsgefahr!
4. Arbeitsgeräte in Ordnung halten! Ätzenvorlagen nach Vorschrift mit Wasser füllen! — Unfallgefahr!
5. Ätzenlängsentwickler vor Feuer schützen, nicht in der Nähe von Feuer aufstellen, nicht mit der Flamme, sondern mit warmem Wasser aufstauen! — Explosionsgefahr!
6. Eingefrorene Apparate und Leitungen nur von der Entnahmestelle aus aufstauen! — Lebensgefahr!
7. Ungeöffnete Brenner nicht in geschlossene Kästen legen, in denen sich bei undichten Abflußorganen Knallgas bildet! — Schwere Explosionsgefahr!
8. Schweißfunken nicht auf brennbare Substanzen sprühen lassen! — Verbrennungsgefahr!
9. Beim Durchschneiden von Rohren Luft hindurchleiten, da sich sonst durch unverbranntes Ätzen im Rohr Knallgas bilden kann! — Explosionsgefahr!
10. Keine Öl- oder Benzinfässer und keine geschlossenen Gefäße oder verschlossenen Rohre mit der Schweißflamme bearbeiten! — Schwerste Explosionsgefahr!

Sinnlos ist und sonder Nutz - weggestellter Raderschutz.

Vom glühenden Sonnenball.



Majestätisch rollt der Sonnenwagen am Firmamente, bald geht's durch Berg und Tal, bald ist er hoch oben auf der Anhöhe, bald drunten in der Tiefe. Wenn der Sonnengott blendend in die Höhe steigt, treffen seine sengenden Strahlen die kalte, starre Erde, dann erwacht wieder neues Leben; dann schmückt sie sich mit blütenreichem Gewande, mit bunten Blumen, dann erwachen die Vögel; dann ist Frühling und es singt und klingt überall, drinnen und draußen in den Herzen der Menschen. Allmählich gleitet der Sonnenwagen über ins Tal, ins tiefe Tal. Nebel und Wolken hüllen ihn ein. Des Sonnengottes Pfeile sind stumpf geworden. Dann lassen die Blumen ihre Köpfe hängen und fangen an zu welken. Die Bäume werfen ihre Blätter weg, und der Nordwind pfeift brüllend durch die Natur. Die Menschen gesellen sich um den warmen Ofen und erwarten das Wiederaufsteigen des Feuerwagens. Alle Jahre erleben wir es wieder, und alle Jahre ist es uns gleich neu, gleich interessant. Neues Leben, neue Kraft scheint in uns zu pulsieren, wenn der Sonnenwagen droben aufwärts steigt. Sehen wir genau zu, so finden wir daß überhaupt alle Kräfte umgewandelte Sonnenkraft sind. Alles Wachsen und Gedeihen geschieht durch den Sonnenstrahl, keine Pflanze vermag zu wachsen ohne der Sonne Licht. Jedes Tier ist wiederum auf die Pflanze angewiesen, ob es sich nun ausschließlich von ihnen ernährt oder aber von anderen Tieren lebt, denen die Pflanze wiederum als Nahrung dient. Der Mensch braucht wiederum Pflanze und Tier zu seinem Wachstum. So sehen wir, daß in letzter Linie die Muskelkraft von Mensch und Tier nur umgeformte Sonnenenergie ist.

Dieser Stern, den wir Sonne nennen, ist nichts anderes, als einer jener Fixsterne, die den nächtlichen Himmel zieren und das Herz und die Lebensquelle unseres Planetensystems ist. Die Astrophysik hat nun versucht, die Hitze des Feuerballs zu messen und ebenso die Kräfte, die von ihm ausgehen. Wir wissen, daß die Oberfläche des Sonnenballes 6000 bis 8000 Grad beträgt, daß das von ihm ausgehende Licht 1400 Quadrillionen Kerzen entspricht. Die Wärmemenge, die z. B. die Erde innerhalb eines Jahres zugestrahlt erhält, genügt, um einen Eispanzer von 54 Meter Dicke, der rings um die Erde geht, zu schmelzen.

Dabei erhält die Erde aber nur den 2700millionsten Teil der ausgestrahlten Wärmemenge. Und fehlte diese, so wäre der Erdball mit all seinen Schönheiten bald ein Gesteinsball ohne jedes Leben. Die Jahrestemperatur, die jetzt durchschnittlich 13 Grad beträgt, würde auf 270 Grad unter Null sinken.

Die Kraft dieser Himmelsleuchte ist unendlich groß, ja, alle irdischen Kräfte entstammen der Sonnenenergie, teils direkt, teils indirekt. Jedes Licht, das unsere Räume erhellt, jedes Feuer stammt von ihr. Der Holzspan, den der Wilde zum Beleuchten seiner Hütte benutzt, das Reisig, das zum Lagerfeuer des Soldaten dient, stammt es nicht von den Bäumen, die einst im Strahle der Sonne gediehen? Oder das Gas des Großstädtlers, die Kohlen, die seine Räume erwärmen und aus denen er das Gas sog, sind es nicht umgewandelte Sonnenstrahlen? So sind die Steinkohlen zu Stein gewordenen Holz untergegangener Wälder, die einst — vor Jahrmillionen — das Erdreich bedeckten. Ebenso ist's mit den Braunkohlen. Das Petroleum, jenes seltsame Erdöl, entstand aus den Leibern von Milliarden untergegangener Tiere, die in grauer Vorzeit durch das Licht und die Wärme der Sonne gediehen. Und, unser elektrisches Licht? Die Dampfmaschine treibt die Dynamomaschine, die die elektrische Energie entwidelt. Die Dampfmaschine wiederum erhält den Antrieb durch die Steinkohle; diese ist wieder aus dem Tier- und Pflanzenreich entstanden. So führen die Wege immer wieder auf die Sonne zurück. Eisenbahn, Dampfschiff, Fahrstuhl, Dampfhammer ist nichts als Sonnenkraft vergangener Jahrtausende. Sonnenlicht vergangener Zeiten leuchtet uns entgegen in der Kerze, in der Gaslampe, im Glühlicht, im Bogenlicht. Ein richtiges Märchen, das beginnt: Es war einmal . . .

Auch die Kraft des Windes, den der Müller in seine Dienste stellt, rührt von der Sonne her; denn Wind und Sturm sind starke Strömungen der Luft, die durch Erwärmung der Luftschichten entstehen. Ohne Sonne gäbe es nur eine ewige Windstille. Ob nun ein Dampfschiff oder ein Segelschiff uns über den Ozean trägt, Sonnenkraft ist es, die uns befördert.

Aus dieser Erkenntnis heraus hat man versucht, die Sonnenkraft direkt in den Dienst der Menschheit zu stellen. So ist seit längerer Zeit auf einer Straußenfarm in Süd-Passadena (Californien) ein Sonnenmotor hergestellt worden. Es ist dies ein aus einzelnen Spiegeln zusammengesetzter Hohlspiegel von rund 11 Meter Durchmesser, der die Sonnenstrahlen auffängt und auf den im Brennpunkt stehenden Kessel wirft. Der Kessel ist 4 Meter lang und bildet sozusagen

übrigen Ländern der Welt, so darf nicht verkannt werden, daß die Initiative des Umstellens der Betriebe auf die sog. Fließarbeit von einzelnen Männern ausgegangen ist, die, wie zuerst Taylor, die Höchstleistung als das Erstrebenswerteste ansahen und die, wie die Jünger Taylors, auf Grund selbstgemachter Studien und Beobachtungen erkannten, was erreicht werden kann, wenn ein Herstellungsvorgang so gegliedert wird, daß jede einzelne Handhabung von einem normalen Menschen ohne Ueberanstrengung ausführbar ist. Im übrigen war für die Mechanisierung der Betriebe auch der Grund mitbestimmend, die Artikel so billig als nur möglich herzustellen, um hierdurch den Verbrauch zu heben, denn je billiger ein Artikel, umso leichter findet er drüben genügenden Absatz. Letzten Endes sind aber auch zur Ausführung der einzelnen Handhabungen in einem sog. mechanisierten Betrieb wiederum Menschen von einer Einstellung unerlässlich, die zum Arbeiten erzogen worden sind und die jede Arbeit ohne Unterschied ausführen in dem Bewußtsein, daß Arbeiten die höchste Pflicht eines jeden ist. Wie drüben die Leute in den Gießereien für Massenerzeugung zu arbeiten gewöhnt geworden sind, kann man in etwa darin ersehen, daß in einigen Gießereibetrieben, die den sog. Fließbetrieb noch nicht eingeführt haben, nebeneinander Formmaschinen verschiedenster Art stehen, die bei uns ganz bestimmt verschiedene Leistungen ergeben würden, die aber drüben die gleiche und zwar sehr hohe Leistung bringen, und zwar lediglich aus dem Grunde, weil sich die Leute in der Regel den Maschinen anpassen und jeder einzelne Maschinenformer es als selbstverständlich erachtet, Leistungsunterschiede, die etwa in den Maschinen begründet sind, durch schnelleres persönliches Arbeiten auszugleichen.

Nun haben im allgemeinen die mit Formmaschinen ausgestatteten Gießereien für Massenerzeugung den sog. Fließbetrieb doch noch nicht in einem derartigen Umfange eingeführt, wie man es eigentlich annehmen sollte; tatsächlich arbeiten auch heute noch eine ganze Anzahl Gießereien für Massenguß ebenso wie vor dem Kriege und haben auch infolge der guten Leistungen der Arbeiter an den Formmaschinen immer noch befriedigende Ergebnisse, aber diese Unternehmen werden über kurz oder lang die Mechanisierung der Gießereibetriebe vorzunehmen gezwungen sein, weil u. a. der Mangel an verfügbaren Arbeitskräften, zum Teil hervorgerufen durch die Einschränkung der Einwandererzahl, sich in immer steigendem Maße bemerkbar macht. Die fehlenden Menschen müssen also durch mechanische Vorrichtungen ersetzt werden, andernfalls die Entwicklung angeedeuteter Gießereien stocken wird und deren Ertragnisse im Laufe der Zeit zurückgehen werden. Aus diesem Grunde sind denn auch die Vorarbeiten für eine Umstellung der Betriebe auf den Fließ-, auch Ketten- oder Band-Betrieb genannt, fast überall aufgenommen worden.

Der sog. Fließbetrieb in Gießereien ist an sich drüben schon lange bekannt. So sah ich in einer Radiatorengießerei in Detroit eine bereits seit 25 Jahren mechanisch arbeitende Anlage mit einer Tagesleistung von etwa 100 Tonnen, die hinsichtlich der ganzen Anordnung und Durchbildung auch heute noch als musterhaft bezeichnet werden kann. Es ist also nicht, wie oft angenommen wird, das Verdienst von Henry Ford, den Fließbetrieb auch in den Gießereien eingeführt zu haben, wohl aber ist durch die geschickte Reklame Ford's diese Betriebsart allgemeiner, auch bei uns, bekannt geworden. Die Gießereien mit den neuesten mechanischen Einrichtungen erzielen im übrigen Produktionen, die selbst für amerikanische Verhältnisse hoch zu nennen sind und betragen im Durchschnitt, auf einen Mann bezogen, das mehrfache der bei uns üblichen Leistungen.

Die in Amerika gebräuchlichen Formmaschinen unterscheiden sich im Prinzip nicht wesentlich von den in Deutschland bekannten Konstruktionen. Neu in der Ausbildung ist drüben die sog. Sandschleuderformmaschine, die seit geraumer Zeit aber auch in Deutschland nach dem amerikanischen Muster gebaut wird. Diese Maschinenart hat drüben eine ziemlich starke Verbreitung gefunden. Große Aufmerksamkeit wendet man drüben den Sandaufbereitungsanlagen, sowie der Formsandfrage zu. So sah ich im Carnegie-Institut in Pittsburgh, Abteilung Gießereiwesen, eine Anzahl Studierende unter Leitung eines ausgezeichneten Fachlehrers bei der Prüfung von Formsanden verschiedener Art. Diese Prüfung erstreckte sich nicht allein darauf, um die für die verschiedensten Güsse bestgeeignete Sandmischung zu ermitteln, sondern sie bezweckte auch, festzustellen, wie die Sandhöhen in den Formkästen für die verschiedensten Erzeugnisse bei serienweiser Herstellung sein müssen, um einerseits nicht mehr Sand, als unbedingt notwendig, zu gebrauchen und um andererseits ein stetig sicheres Gelingen der Gußstücke zu gewährleisten. Gerade diese Prüfung zeigte mir, wie auch die praktische Seite der Formtechnik, und vor allen Dingen die für die Massenfabrication sehr wichtige Sandfrage drüben den angehenden Gießereingenieuren gelehrt wird, wie also auch beim Studium das positive Können bevorzugt gefördert wird.

Für das Reinigen der Gußstücke werden drüben Sandpukmaschinen verwandt, ähnlich wie sie auch bei uns gebräuchlich sind, jedoch haben die sog. Pukfässer eine umfangreichere Verwendung als in Deutschland gefunden.

Was nun die Einrichtungen der modernen Gießereien für allgemeinen Maschinenguß, betrifft, so habe ich im großen und ganzen die Feststellung gemacht, daß diese Gießereien nicht wesentlich anders eingerichtet sind, als die neueren in Deutschland. Die Herstellung von Gußstücken, die einzeln benötigt werden, also eine individuelle Behandlung bedingen, wird drüben nicht anders gehandhabt, als bei uns, auch sind die Unterschiede in den Leistungen hier zu Lande keine erheblichen. Verbreiteter als bei uns ist dagegen die Methode, die Formen für größere Stücke nach dem sog. Kernverfahren herzustellen, dergestalt, daß für die äußere, also für die Mantelform, entsprechend ausgebildete Kernstücke Verwendung finden. Aber

Unfall bedeutet Lohnausfall! Sei vorsichtig!

auch drüben hat sich besonders in der Nachkriegszeit der Mangel an geschulten Formern, sowie an gelernten Facharbeitern, in immer stärkerem Maße bemerkbar gemacht und man schenkt deshalb der Heranbildung eines guten Nachwuchses besondere Aufmerksamkeit. Viele größere Unternehmungen haben deshalb auch Lehrlingswerkstätten eingerichtet, die Erfolge versprechen. Vorbildlich ist die Lehrlings-Ausbildung bei Ford. Auch die Anleitung der anzulernenden Leute wird in den größeren Werken systematisch betrieben und es kommen in manchen Betrieben nur die Leute in den laufenden Produktionsprozess, die sich in den Untern-Abteilungen eine derartige Handfertigkeit angeeignet haben, die sie befähigt, im flotten Fabrikationsgange ohne Hemmung desselben mitarbeiten zu können.

(Schluß folgt.)

Riemen legt man schon sehr lange - stets nur auf mit einer Stange.

die Wache des Spiegels. Bei gutem Sonnenschein werden die Wände dieses Kessels, wenn er leer ist, in einer Stunde rotglühend. Die 400 Liter Wasser die er faßt, siedet schon nach 15 Minuten. Der sich entwickelnde Dampf treibt einen 10 PS starken Motor, der in der Lage ist, ein Hebelwerk zu bedienen, das 5600 Liter Wasser fördert. Man muß anerkennen, daß dies eine Leistung ist.

Wie ist's denn mit der Leuchtkraft und Temperatur des Sonnenwagens? Machen wir folgenden Vergleich: Die elektrische Bogenlampe eines Kinos gibt 10 000 Kerzen Licht. Halten wir nun ein Stück Papier 20 Zentimeter von der Lichtquelle ab, so würde die Fläche ebenso hell beleuchtet sein, wie bei dem Licht der Sonne. Erst 288 000 Kerzen würden eben so hell leuchten, wenn das Papier 1 Meter entfernt wäre. Nun ist aber die Sonne nicht 1 Meter, sondern 150 000 Millionen mal weiter entfernt. Nun kommen aber noch Untersuchungen Langley's nur $\frac{1}{10}$ der Sonnenstrahlen zu uns, da beim Durchgang durch die Atmosphäre ein Teil der Sonnenstrahlen verschluckt wird. Danach müßte man sage und schreibe 1400 000 000 000 000 000 000 000 (1400 Quadrillionen Kerzen) in Sonnenentfernung aufstellen, um dieses Riesensicht zu erzeugen. Langley vergleicht das Licht von geschmolzenem Stahl und findet es 5300 mal weniger hell. Geschmolzener besserer Stahl z. B. gibt ein blendendes helles Licht und doch gleicht es dem Sonnenlicht wie ein trübes Licht einer ruffigen Dellampe. Ebenso ist's mit der Wärme. Die größte Hitze, die wir bis jetzt auf Erden erzeugen konnten, herrscht im Glammenbogen des Bogenlichtes, die 3500 Grad hat. Die Äthylensflamme hat 2200 Grad, die Kerzenflamme 1800 Grad. Daß die Sonne eine sehr hohe Temperatur hat, sehen wir daran, daß man mit Hilfe von Brenngläsern, die die Sonnenstrahlen auf einen bestimmten Punkt konzentrieren, in kürzester Zeit Holz usw. in Brand setzen kann. So baute im Jahre 1757 der französische Gelehrte Abbé Bernières ein großes Brennglas und ließ die konzentrierten Strahlen auf einen Schmelztiegel fallen, um mit Hilfe des Sonnenlichtes Metalle zu schmelzen.

Hochinteressant ist auch die Frage: Wodurch ergänzt die Sonne die abgegebene Wärmemenge? Die Temperatur im Weltraum ist sehr niedrig, und da jeder heiße Körper in kalter Umgebung sich mehr oder weniger abkühlt, so muß auch die Temperatur der Sonne nach und nach sinken und einmal, wenn auch nach Jahrmillionen, erlöschen wie eine glühende Kohle. Die Rechnung ergibt,

daß die Sonne, wenn sie aus reiner Steinkohle bestände, innerhalb 25 000 Jahren erlöschen müßte. Man hat nun festgestellt, daß die Sonne jedes Jahr 2 Grad kälter werden müsse. Würde aber die Temperatur um 400 Grad sinken, so würde die mittlere Temperatur auf Erden von 13 auf 0 Grad sinken.

Erlesenes.

Ohne den Rhein kann die deutsche Freiheit nicht bestehen. Diese Meinung gründet sich zunächst auf mein Herz, auf meine Liebe zu meinem Vaterlande und zu meinem Volke. — Das ist das Zeichen eines elendigen und lieblosen Menschen, wenn einer immer von dem Entfernten und Allgemeinen klingelt und für das Nahe und Einzelne nichts tut. Wer sein Weib, seine Kinder und Nachbarn nicht mehr liebt als Fremde, den hält man mit Recht für einen schlechten Menschen; wer sein Nahes nicht liebt, verteidigt und festhält, der hat nichts Nächstes, der hat keinen Nächsten, sein Mund ist voll schöner Klänge und seine Lippen tönen Prunk, aber er ist ein entnervter Wollüstling oder ein abgelebter Dummkopf. Unser Haus, unsere Kinder, unsere Nachbarn, unser Land, unser Volk, — die sollen wir über alles lieben und verteidigen, so lieben und verteidigen wir auch die Länder und Völker am besten. — Sprechet den Grundsatz aus als das heilige Gebot eurer Größe und Sicherheit: daß ihr nie fremde Völker erobern wollet, daß ihr aber auch nimmer leiden wollet, daß man euch nur ein Dorf von euren Grenzen abreißt.

Ernst Moritz Arndt.

Eigentlich kommt's doch immer bloß darauf an, daß einer sagt: „Dafür sterb' ich.“ Und es dann aber auch tut. Für was, ist beinahe gleich. Daß man überhaupt so was kann, wie sich opfern, das ist das Große. Words.

Moderne Fabrikzeichen und Handelsmarken.

Vor Jahren erschien an allen weithin sichtbaren Flächen, an Bahnstrecken usw. ein geheimnisvolles schwarzes Zeichen mit einem roten Punkt links unten. Alle Welt zerbrach sich den Kopf darüber, welche Bewandnis es mit diesem Zeichen haben könnte. Und dann kam die Erklärung: Es handelte sich um das Handelszeichen für Reemtsma-Zigaretten, bestehend aus dem Steven eines Wikingerschiffes und der untergehenden Sonne, einem alten Familienwappen des Fabrikhabers entnommen. Seitdem erweckt dieses Zeichen im Gedächtnis des Beschauers den Begriff „Reemtsma-Zigaretten“, obwohl er es längst aufgegeben hat, über die Darstellung und Bedeutung dieser Marke nachzudenken.

Dieses Beispiel kennzeichnet das Wesen der modernen Handelsmarke. Selten wird diese in ihrer Form oder ihrer Idee erkannt. Oft steht ihre Darstellung in gar keinem Zusammenhang mit der angebotenen Ware oder Leistung. Aber dennoch genügt es, daß sie irgendwo erscheint, um sogleich einen bestimmten Namen, eine bestimmte Vorstellung wachzurufen.

Die großen Industrie- und Handelsfirmen bedienen sich der Handelsmarke in weitgehendem Maße zur Ausbreitung ihres Absatzgebietes und ihres Ansehens. Sie ist eines ihrer wirksamsten Mittel, um ihren Angeboten Geltung zu verschaffen und ihren Einfluß auf die große Masse der Interessenten zu vertiefen. Der moderne Großstadtmensch hat es verlernt, richtig zu sehen und zu denken. Die auf ihn einströmenden Eindrücke sind so gewaltig, daß er nicht mehr imstande ist, sie aufzunehmen. Er ist deshalb im allgemeinen gleichgültig gegen alles, was ihm bekannt und vertraut ist. Er handelt mechanisch, gewohnheitsmäßig. Oft kommt er fast täglich mit denselben Leuten in Berührung und weiß dennoch später sich nicht zu entsinnen, wie sie gekleidet waren. Zahlreich geht er an denselben Häusern, Denkmälern und Anlagen vorüber, ohne auf eine unvermittelte Frage nach dem Aussehen der geschauten Gegenstände genauen Bescheid geben zu können. Auf ihn wirkt nur das ungewöhnliche, unerklärliche, immer wieder sich aufdrängende.

Deshalb macht eine Handelsmarke einen um so größeren Eindruck auf den Durchschnittsmenschen, je weiter sie sich in ihrer Form von der Wirklichkeit entfernt, je einfacher sie in ihrer Idee und Zeichnung ist. Gerade die besten Marken sind in ihrer Idee so stark konzentriert, daß von ihrer Darstellung nur wenige Striche oder Flächen übrig bleiben.



Abb. 2.

Wir sind in der Lage, einige Handelsmarken nach Entwürfen des Reklamefachmanns Bernhardt, Bochum, hier abzubilden. Da ist zunächst die Fabrikmarke der Maschinenfabrik Fr. Gröppel, Bochum (Abb. 1). Sie zählt zu den bekanntesten Werbemarken der deutschen Schwerindustrie, dank ihrer konsequenten und reklametechnisch richtigen Anwendung. Ihre schlagkräftige Wirkung beruht auf ihrer Einfachheit. Die beiden Anfangsbuchstaben des Firmennamens Fr. Gröppel genügen, um das Symbol des Fachgebietes der Firma: „Die Aufschließung (Aufbereitung) der Erze und Kohlen“ darzustellen. Die einfache, klare Form des „Schlüssels“ ist so eindringlich in das Gedächtnis eines großen Kreises von Interessenten und Nichtinteressenten eingedrungen, daß es heute genügen würde, wenn die Firma Gröppel ihre Ankündigungen mit diesem Zeichen signierte, ohne daß die Angabe der Adresse dabei notwendig wäre.



Abb. 3.



Abb. 4.

Ebenso einfach ist das Zeichen für Kupferberg-Gold-Sekt (Abb. 2). Aus dem auf die Seite gelegten K des Namens Kupferberg ergab sich die Form eines Sektkelches. Der Begriff „Gold“ ist durch den Stern symbolisch dargestellt. Die Lösung ist so einfach, daß sich mancher verunsichert fühlt, zu behaupten, daß eine per-artige Kunst von jedermann ausgeübt werden könne. Und dennoch muß zugegeben werden, daß dieser Entwurf eine hervorragende Leistung darstellen muß, wenn die Auswahl desselben auf 3×743 Entwürfen erfolgte, die aus ganz Deutschland zum Teil von namhaften Künstlern zum Kupferberg-Schulmarken-Wettbewerb gesandt wurden. Die Kunst liegt bei diesen Zeichen in der Klarheit und Einfachheit der Idee und Zeichnung, die eine Verwechslung mit Konkurrenzmarken oder irgendwelchen anderen Handelszeichen ausschließt.

Eine weitere von Bernhardt entworfene, bemerkenswerte Marke stellt Abbildung 3 dar. Es handelt sich hier um das Handelszeichen des West-

deutschen Zement-Verbandes Bochum. Durch die Aufeinanderstellung der Buchstaben Z V ist die Form einer Maurerkeile entstanden. Die Wellenlinie unten deutet auf den wasserbeständigen Baustoff „Zement“ hin. Zusammengehalten wird das Ganze durch einen Ring mit dem Buchstaben W als Hinweis auf „Westdeutscher Verband“.

Abbildung 4 ist die Handelsmarke der Kolonialwarengroßhandlg. Emil Trab in Bochum. Durch Benutzung des T als Waghalsen unter Anhängung von zwei Waghälsen entstand in einfachster Darstellung ein Symbol für das Handelsgebiet der Firma.



Abb. 5.

Die Marke der Farbenfabrik E. Platt, Bochum (Abb. 5) interessiert den Beschauer infolge ihrer eigenartigen Form. Sie erweckt Neugierde, weil zunächst nicht festzustellen ist, um was es sich handelt. Diesen Eindruck sucht der Entwerfer mit Absicht zu erzielen; denn es gelingt auf diese Weise, den Beschauer einen Moment zur Ueberlegung zu veranlassen. Er wird dann erkennen, daß es sich um den mit Spikbart, Mähne und Hut geschmückten Kopf eines Malers handelt, der „Plattina“-Industriefarben der Farbenfabrik E. Platt, Bochum kennzeichnet.

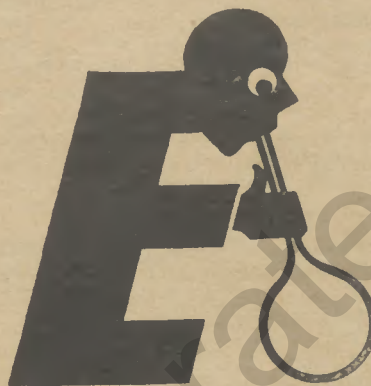


Abb. 6.

Gut gelöst ist auch die Handelsmarke für die Firma Heinrich Ehmann, Glasbläserei (Abb. 6). Die Form ist so einfach und verständlich, daß sich eine Erklärung erübrigt.

Einen stark humoristischen Einschlag hat die Handelsmarke der Firma Schwalbe in Barmen (Abb. 7). Die Firma stellt



Abb. 7.

Reklamegeschenke her. Und so war es naheliegend, aus dem S des Firmennamens eine Schlange zu konstruieren und das erste in der Geschichte erwähnte Werbegegent, den Apfel vom verbotenen Baum im Paradiese, davorzulegen.

Der Ursprung der Handelsmarke reicht weit zurück. Schon im 13. Jahrhundert bedienten sich die Solinger Meister besonderer Merkzeichen, die sie in ihre Erzeugnisse einschlugen. Viele von ihnen verschafften den Erzeugerfirmen einen Weltruf. Eines der bekanntesten Zeichen dieser Art ist die Zwillingenmarke der Henkel'schen Stahlwarenfabrik in Solingen. Sie weist in ihrer Zeichnung bereits alle Merkmale der stark stilisierten modernen Handelsmarke auf, und dennoch wurde sie bereits im Jahre 1732 in das Schutzmarken-Register eingetragen.

Der Wert eines derartigen Handelszeichens ist ziffernmäßig kaum auszudrücken. Man erhält erst einen Begriff davon, wie hoch gute Handelszeichen veranschlagt werden, wenn man hört, daß die amerikanische Tabak-Gesellschaft bei ihrer Auflösung in Einzelunternehmen ihre Schutzmarken mit je 45 Millionen Dollar bewertete, insgesamt auf ein Vermögen von 227 Millionen Dollar. Siehe „Trade Marks, trade names for the businessman, Mun & Co., New-York, copyright 1912.“

Drinnen und Draußen.

Reiseerlebnisse eines Lehrlings des Baubetriebes der Heinrichshütte.

Von Heinrich Gornig. — Mit Aufnahmen des Verfassers.
(1. Fortsetzung.)

Wir waren nunmehr noch zu dritt. Unsere Musik schaffte uns den Lebensunterhalt, und wir hatten sogar noch einige Hundert Lire in der Tasche, mit denen wir eine Reise nach Afrika bezahlen konnten. Abends am 12. Mai gehts in See. Einige Kompagnien ital. Soldaten, die ihren Dienst in der Kolonie antreten sollen, erfüllen das Ded mit Schreien, Lachen und Singen.

Als letzte Erinnerung an Europa grüßen uns die Leuchfeuer von Syrakus in der Ferne. Am andern Tag erreichen wir Malta. Im Hafen von La Valetta liegt ein Teil der engl. Kriegsflotte. Neben Panzerkreuzern strecken sich die schlanken Leiber der U- und



Straße in Tripolis.

Torpedoboote. Kleine Motorboote jagen hin und her. Unser Schiff wird umschwärmt von Varen aller Art, in denen die Malteser, ein dunkelhäutiger, stark gebauter Menschenschlag, die Erzeugnisse der Insel anbieten.

In der darauffolgenden Nacht wütet ein schlimmer Sturm, wir lernen bald die Freuden der Seelkrankheit kennen. Erst gegen Morgen, unter den Strahlen der aufgehenden Sonne, beruhigt sich der aufgeregte Meerest. In unterm Kielwasser folgen Haie. Delfine schießen im eleganten Bogen aus dem Wasser, Scharen silberner fliegender Fische beleben die glühende Oberfläche.

Pald steigt aus einem leichten Nebelschleier die afrikanische Küste. Schon hebt sich vom Wüstengelb der Erde das Grün großer Palmenwälder und bald, an einer Bucht gelegen, die Stadt Tripolis. Weiß, wie ein Märchen schimmert die Stadt mit ihren flachen Dächern, Kuppeln, Moscheen und Minaretts.

Wäster Hafensärm umgibt uns wieder. Erst nach den üblichen langweiligen Paf- und Zollgeschichten atmen wir auf, und schauen in das interessante orientalische Leben und Treiben der Stadt, das das 1. Bild „Straße in Tripolis“, veranschaulicht. Aus den Bazaren drängt sich ein lebhaftes Gemisch von allen Völkern vorbei. Auf einem Teppich davor sitzt der Händler mit übergeschlagenen Beinen, raucht gleichmütig seine Wasserpfeife oder trinkt seinen Mokka. Dort gehen ein paar braune, lehnige Gestalten, halbnaht, an den Füßen Beduinen, die Söhne der Wüste. Mit staunenswerter Kraft handhaben sie die schweren Fellen, um damit die Kamele, ihre Begleiter, zu beladen. Mit einer Palmzweigrippe tappt ein Blinder an der Häuserwand entlang; jammernd fleht er um Almosen, den freudlichen Geber herabwünschend. Die tausendfachen Segen Allahs auf den großen weißen Tüchern (Häli) welche sie ganz



Hauptmoschee in Tripolis mit Minarett.

taufendfachen Segen Allahs auf den großen weißen Tüchern (Häli) welche sie ganz einhüllen, blitzen nur dunkle Augen. Die Nächte sind warm und hell. Wir bummeln durch die engen Straßen der Altstadt. Am nächsten Morgen zeichnen sich geistlich einige Palmen ab. Aus der Ferne dringt leiseres Geheul eines Schakals. Lautlos leuchtet eine verhüllte Gestalt über die Straße und verschwindet in einem Torweg. Wir laufen arabischer Musik, eintönig, einschlafend — tausend und eine Nacht — bis gegen Morgen der Moscheewächter mit lauter, singender Stimme die Gläubigen zum Gebet ruft. Mit vieler Mühe gelingt uns der Eintritt zur Hauptmoschee, die das zweite Bild zeigt. An den Eingängen sind Becken zum Waschen der Füße aufgestellt, auch wir dürfen erst nach Erledigung dieser Zeremonie den geheiligten Raum betreten. Ein Säulengang nimmt uns auf. Die Türen sind, wie aus der dritten Abbildung ersichtlich, prächtige Kupferarbeiten, aus gebrochenem Marmor die Innenseite der Moschee, der Boden von den kostbarsten Teppichen bedeckt. Wir bestaunen das Minarett (vergl. Abbildung der Hauptmoschee), die Steine sind verwittert und bröckeln los. Von der Balustrade verschwinden einige Geier. Wir haben die Stadt unter uns, südlich hinter der Stadt umfließenden Mauer die Wüste mit Kamelen, die darüber gleiten, und ihre Schatten neben sich herziehen. Am fernen Horizont des Garian, die Ausläufer des Atlasgebirges, nach Osten große Palmenwälder, nördlich das schimmernde afrikanische Meer mit weißen Segeln bedeckt.



Portal an der Hauptmoschee (Tripolis) mit bemerkenswerter Schmiedearbeit.

(Fortsetzung folgt.)

In politischer Gefangenschaft.

Erlebnisse im Ruhrkampf von Heinrich Box (Hochsosen).

(Fortsetzung).



In Witten wurde ich der Wache übergeben, die mich in die Gefängniszelle für „Tobfuchtige“ bringen mußte. Die Türen an dieser Zelle, eine aus Holz und die andere aus Eisen mit Gitterstäben, wurden sofort verschlossen, damit ein Ausbrechen nicht möglich war. Beim Empfang des ersten Abendessens wurde ich geschlagen, weil ich mich nicht für das Essen bedankt hatte. Ich war „der schwerste Verbrecher“, der sich im Wittener Gefängnis befand. Da ich gegen das Hattinger Kriegsgerichtsurteil Berufung eingelegt hatte, sollte in Witten eine erneute Verhandlung stattfinden, auf die ich sehnlichst wartete. Am zweiten Tage meiner Anwesenheit im Wittener Gefängnis bekam ich Besuch vom Roten Kreuz, welches mir Essen besorgte.

Nach 14 Tagen wurde der Fuhrunternehmer R. aus Aplerbeck zu mir in die Zelle gebracht; ihm wurde zur Last gelegt, geschmuggelt zu haben. Zu Zweien ließ es sich schon besser aushalten. Wir wurden täglich zweimal eine halbe Stunde auf den Hof geführt; die übrige Zeit mußten wir in der Zelle zubringen. Später kam ich noch in anderen Zellen mit verschiedenen politischen Gefangenen zusammen, die aber alle wesentlich leichtere Strafen zu verbüßen hatten als ich. Da keiner von meinen Mitgefangenen länger als ein Jahr zu verbüßen hatte, kam mir die Ungeheuerlichkeit der mir aufgebürdeten 10 Jahre Zwangsarbeit erst klar zum Bewußtsein; ich dachte, lieber sterben, als diese 10 Jahre durchmachen.

Ich kam nun auf die Idee, einen Selbstmord vorzutäuschen und nahm eine Rasierklinge, mit der ich mir die Pulsader der linken Hand durchschneiden wollte; ich wurde dabei überrascht und nach Bochum ins Lazarett gebracht. Hier plante ich auszubrechen, jedoch gelang mir auch das nicht, weil zwei französische Posten vor meinem Bett aufgestellt wurden. Die Verpflegung in dem Lazarett war sehr schlecht. Nach drei Wochen kam ich nach Witten zurück und wurde dort erneut vor das Kriegsgericht gestellt. Urteil: 10 Jahre Gefängnis und Tragung der „Kosten“. Die Kosten habe

ich natürlich nie bezahlt. Meine Zelle wurde dann gründlich nach Mordinstrumenten durchsucht und mir der Rasierapparat fortgenommen, so daß ich mich nicht mehr rasieren konnte. Kurze Zeit darauf wurde ich gefesselt im Auto nach Düsseldorf ins Gefängnis gebracht. Hier fragte man mich, was ich verbrochen hätte. Ich antwortete, daß ich mir durchaus keiner Schuld bewußt sei. Das war zu viel! Die anwesenden Franzosen sprangen auf, schlugen mit Reitpeitschen auf mich ein und schimpften fürchterlich. Ich sollte mich eine Stunde mit dem Gesicht zur Wand stellen und mich nicht rühren, brach aber nach einer Viertelstunde zusammen und blieb ohnmächtig liegen.

Als ich die Besinnung wiedererlangt hatte, befand ich mich in einer Zelle im Beisein des Delegierten vom Roten Kreuz aus Düsseldorf. Am

**Behütet wird dein Kind vor Schaden
Durch Sauberkeit und fleißiges Baden.
In dicke Tücher pack es nicht,
Es braucht Bewegung, Luft und Licht!**

Aus dem Merkbüchlein der Reichsgesundheitswoche
18. bis 25. April 1926.

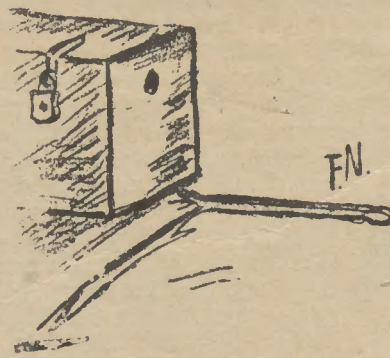
Abend, nach Empfang des Essens, mußte ich Kleider und Schuhe abgeben, und „stramme Haltung annehmen“; dann wurde die Tür verschlossen. Nach dem am Tage Vorgefallenen konnte ich naturgemäß in der Nacht keinen Schlaf finden. Am 7. Uhr am anderen Morgen wurde die Tür geöffnet, man gab mir meine Kleider; Kaffee und Frühstück erhielt ich vom Roten Kreuz. Dann wurde die Tür wieder verschlossen. Aufen auf meiner Zellentür hatten die Franzosen den Vermerk „Secret“ (Geheim) angebracht. Ich wurde morgens nicht mit den anderen Gefangenen zusammen herausgeführt, sondern erst dann, wenn sie wieder in ihrer Zelle waren. Einige Untersuchungsgefangene wurden mit mir über den Hof geführt, zusammen sprechen durften wir nicht, weil ich wegen Spionage verurteilt war. Ich beschwerte mich beim Roten Kreuz und nach etwa drei Wochen wurde ich morgens gemeinsam mit allen anderen Gefangenen herausgeführt.

Auf einem solchen Spaziergang lernte ich einen jungen Mann aus Essen kennen, er war sehr betrübt; als ich ihn fragte, was mit ihm los sei, antwortete er mir, er sei zu 10 Jahren Zwangsarbeit verurteilt. Ich reichte ihm die Hand und sagte: Auch ich. — Wir wurden Freunde. — Vom Düsseldorfer Gefängnis aus hatte ich schon zwei Briefe an meine Eltern geschrieben, aber noch keine Antwort erhalten. Eines Tages nun sollte ich Post empfangen, hatte aber bei Annahme des Briefes vergessen, den Hut abzunehmen, weshalb ich den Brief nicht bekam. Am nächsten Tage habe ich mich bei Verteilung der Post versteckt, denn ich hielt es unter meiner Würde, ausgerechnet vor diesen französischen Schergen Ehrenbezeugungen zu machen. Der Erfolg war natürlich, daß mir in Düsseldorf überhaupt keine Post ausgehändigt wurde. Im Düsseldorfer Gefängnis trafen alle Tage neue Gefangenentransporte ein, so daß das Gefängnis überfüllt war. Es sollten 60—70 Mann nach Trier geschafft werden, darunter auch Sanders und ich. Wir kamen aber nur zu vier „Verbrechern“ nach Trier, und die anderen nach Mainz. Beim Abtransport in Düsseldorf wurden wir natürlich alle gefesselt und in „beschlagnahmten“ deutschen Automobilen zum Bahnhof geschafft. 2 Autos waren mit Gefangenen und 3 mit Bedienungsmannschaften besetzt (heldenhaft, nicht wahr, schauriger als im Kriege!) Die Eisenbahnfahrt nach Trier dauerte auf der französischen Regiebahn 24 Stunden (eine Nacht und einen Tag). Auf einzelnen Bahnhöfen wurden wir von französischem Zivilvolk (Dirnen, Zuhälter und sonstigen Verbrechertypen) bedroht und beschimpft. Ich dachte dabei innerlich immer nur an den Tag, der ja auch mal kommen wird. In Trier nahmen uns Marokkaner in Empfang und führten uns unter starker Bedeckung ins Gefängnis.

(Fortsetzung folgt.)

Drinnen und Draußen.

Der zerbrochene Schuppenstiel.



Aus einem Werkzeugkastenloch
Der Meißel Scharfmann langsam froh.
Sein erster Blick fiel auf den Stiel,
Mit Spott und Hohn er ihn überfiel.
„Was liegt du dort, du Invalide,
Vom Nichtstun bist du gar wohl müde?
Was hast du armer Wicht verbrochen,
Daß man dir hat den Leib zerbrochen?“

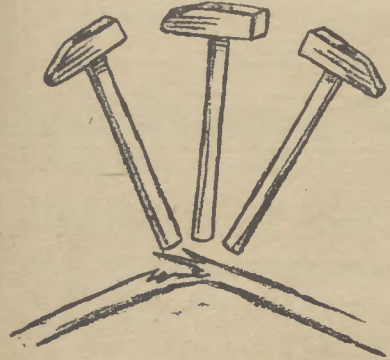
Vor eine Werkzeugliste fiel
Mal ein zerbrochener Schuppenstiel;
Und niemand gab darauf mehr acht;
Doch einst in stiller, dunkler Nacht,
So um zwölf zur Geisterstunde,
Ward es lebendig in der Runde,
Denn alles nahm jetzt Leben an
Ein seltsam Treiben nun begann:





Die alte Zange Kneifmarie
Verächtlich aus vollen Baden spie:
„Du bist ein Muster ohne Wert,
Gebrauchen kann dich nur der Herd!“
Sogar der Nagel Schlagmichrein
Kam angehumpelt auf einem Bein,
Und zwidte u. zwadte u. pickte u. hadte,
Und kniff ihm das Fell, dem armen Gesell’.

Da rief der Hammer Schlagezu:
„Laßt ihr mir doch den Stiel in Ruh,
Mein Hammerstiel ging mir in Stüde
Vom Schuppenstiel werd’ ich zum Glücke
Mir morgen gleich drei neue machen,
Dann werdet ihr wohl nicht mehr lachen.
Bestrafen soll er euren Spott
Und auf euch schlagen fest und flott!“



Was soll uns diese Mär wohl lehren?
Auch das Zerbrochene soll man ehren,
Nichts soll man einfach werfen fort.
Ein jedes Ding am richt’gen Ort
Wird unsere Wirtschaft sicher stützen
Und drum zum Wohle aller nützen.
Bricht mal ein Schuppenstiel entzwei,
Der Hammerstiele gibt es drei!

Franz Nowak, Essen.

Turnen und Sport.

Pfingstfahrt nach Volmarstein.

Der zweite Ausflug der Wanderabteilung des Lehrlings-Turn- und Sport-Vereins
der Henrichshütte am 2. Pfingsttag.

Trotzdem vorauszusehen war, daß es den ganzen Tag ununterbrochen Bindfäden regnen würde, hatten sich 8 wanderlustige Lehrlinge eingefunden und wollten auf die Wanderfahrt nicht verzichten. Wir marschierten morgens gegen 7 Uhr vom Haupttor ab. Es ging diesmal etwas in die Ferne, über Blankenstein, Hammertal, Herbede, Witten, Wetter nach Volmarstein. In der Nähe des Steinernen Hauses besichtigten wir das Haus Kemnade, welches um das Jahr 1008 erbaut wurde und noch sehr gut erhalten ist; im Innern sollen noch manche Altentümer von früher zu sehen sein. In Herbede setzten wir in einem Kahn über die Ruhr und gingen zur Ruine Hardenstein. Das Betreten war leider hauptpolizeilich verboten und zu sehen gab es weiter nichts als die nackten Mauern. Die Burg soll von Karl dem Großen erbaut und an Wittelind verpfändet sein. Die Sage bringt sie auch in Verbindung mit den Nibelungen und dem gespenstigen Zwerg Goldemar. Bis Ende 1463 gehörte sie dem Grafen Hardenberg und verfiel gegen Ende vorigen Jahrhunderts. In der Nähe der Ruine unter dichten Bäumen wurde Raft gemacht und das mitgenommene Frühstück verzehrt, dann ging es mit bestem Humor, trotz der unaufhörlichen Bindfäden über den Höfen nach Witten zu. Die dichten Bäume erzeigten uns Regenmäntel und Schirme, wir waren noch ganz trocken, als wir in Witten einzogen. Von Witten zogen wir die Landstraße entlang, welche sich an der Ruhr entlang zieht und am Hohenstein und an dem malerisch gelegenen Schloß Mallinckrodt vorbeiführt nach Wetter. Unterwegs hatten wir Gelegenheit, die sehr kunstvoll und technisch schöne neue Eisenbahnbrücke, (welche dem Verkehr noch nicht übergeben ist), aus allernächster Nähe in Augenschein zu nehmen. Seder Vorübergehende wird staunen, was die Technik unserer Zeit vermag. — Das selbe mußten wir nochmals erleben, als wir das neue Turbinenwerk erblickten, welches mitten in einem



Unsere Lehrlinge auf ihrer Wanderung
an der Ruine von Volmarstein.

Stauwerk der Ruhr angelegt ist. Der ganze Bau gleicht äußerlich einer Villa im Schwanenteich. Das Turbinenwerk ist noch nicht in Betrieb. Des weiteren hatten wir Gelegenheit, einer Paddelbootfahrt auf Leben und Tod zuzusehen, wie wir sie wohl so bald nicht wieder erleben werden. Der mutige Paddler fuhr mit seinem Boote des Stauwerk hinunter, wo es Sekundenlang durch die hohen Wogen unsern Blicken entzogen und nur der Paddler zu sehen war. Nach ein paar Minuten hatte er sein Schifflein ans Land gebracht und mußte es von unnötigem Ballast entleeren.

Wir zogen nun, froh gestimmt, etwas Großartiges gesehen und erlebt zu haben, nach Wetter zu. Wetter ist bekannt durch seine Burg, welche um das Jahr 1300 erbaut wurde; sowie durch die Harthortbergfeste, wo die Turner aus allen Teilen Deutschlands zusammenströmen und ihr Können zeigen. In Wetter steht noch das „Freiherr vom und zum Stein“-Denkmal — er bewohnte die Burg von 1784—1785. Von Wetter ging es Volmarstein, unserm Endziel entgegen, wir erkletterten zunächst den Berg um die Burg zu besichtigen. Eine wunderbare Aussicht bot sich unsern Augen. Die Burg selbst ist nur noch eine Ruine. In den letzten Wochen sind interessante Grabungen gemacht worden, wobei verschiedene Altentümer zutage gefördert wurden, unter anderem auch alte Kanonenkugeln, von der Belagerung herrührend. Die Burg wurde im 11. Jahrhundert erbaut von dem Grafen zu Volmarstein, deren Herrschaft sich über Herbede, Haspe und einen Teil von Hagen erstreckte. Das Geschlecht lebt in Schlesien unter dem Namen „von der Rede-Volmarstein“, und ist noch heute Besitzer des Berges und der Ruine. Die Burg wurde im 14. Jahrhundert nach vorausgegangener zweimonatlicher Belagerung vom Grafen Engelbert III. von der Mark zerstört. Als Zeugen verschwundener Pracht und Herrlichkeit ragt noch heute ein halber Turm weit ins Land hinaus. Auch tagte auf der Burg das Femegericht; aus allen Gauen Deutschlands zogen Richter und auch solche, die ihr Recht suchten, nach Volmarstein. Die Volmarsteiner Vorhangschloßindustrie besitzt Weltruf, gleich den Arndt’schen Wohltätigkeitsanstalten. In Volmarstein wollten wir etwas länger rasten, mußten aber frühzeitig den Burgplatz verlassen, weil uns ein besonders starker Regen überraschte. Wir zogen nun zum Bahnhof Volmarstein, wo wir bis zur Abfahrt des Zuges nach Hattingen verweilen konnten. Auf der Bahnfahrt konnten wir nochmals die Burgen betrachten. Der Regen hatte



Stiepel: Auf der Egge.

Nach einem Aquarell von A. Hartmann, Pöschwerk.

inzwischen nachgelassen und der Sonne Platz gemacht. Bei schönem Wetter und Sonnenschein zogen wir in Hattingen ein, wo wir uns trennten, ein jeder froh, eine schöne Wanderung gemacht zu haben. Wir hoffen, daß die nächste größere Fahrt, welche nach Attendorf geht (von Sonnabendmittag bis Sonntagabend), von besserem Wetter begünstigt ist und daß dann auch alle, die sich anmelden, an der Fahrt teilnehmen.

Ruhrmann, Wanderwart.

Am Dienstag, den 1. Juni fand abends im kleinen Aldersaal unter dem Vorsitz des Leiters der Lehrwerkstatt die erste Versammlung unseres Vereins statt. Sämtliche Lehrlinge, die sich angemeldet hatten, waren erschienen. Es wurde der Vorstand gewählt, die Statuten in den Grundzügen festgelegt und über die zunächst aufzunehmenden Sportarten beraten. Der Betrieb auf dem Sportplatz an der Ruhr ist bereits aufgenommen. Es wird Leichtathletik, Schlagball, Fuß- u. Faustball betrieben. Für die einzelnen Sportarten bilden sich besondere Gruppen, auch verschiedene Wanderungen sind unternommen worden, wie bereits an dieser Stelle berichtet wird. Die Schwimmstunden werden zunächst im Hattinger Strandbad von Stolle abgehalten werden. Der Eintrittspreis beträgt dort für die Schwimmabteilung unseres Vereins 10 Pfg. Weitere Bekanntmachungen erfolgen in den Henschel-Blättern oder durch Anschlag am Haupttor.

Sammelmappen für die Henschel-Blätter.

Zur besseren Aufbewahrung und Sammlung der Henschel-Blätter gibt es eine künstlerisch ausgeführte mit dem Kopfe der Blätter und einer Strichzeichnung des Hochofens geschmückte Sammelmappe, die aus festem Karton mit Leinwandrücken und Heftvorrichtung hergestellt ist. Sie kann zum Selbstkostenpreise von M. 1.30 für das Stück geliefert werden, wenn sich eine genügende Anzahl von Bestellern findet. Bestellungen können beim Lohn- bzw. Personalbüro aufgegeben werden.

Die Mappe ist am Haupttor im Glaskasten ausgestellt.

Die Schriftleitung.

Rätsel-Ecke.

Umstell-Rätsel.

1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16

Die Zahlen sind so auf die einzelnen Felder zu verteilen, daß sie in senkrechter, waagerechter und schräger Richtung addiert dieselbe Zahl ergeben, die vom Leser zu suchen ist.

8	1	6
3	5	7
4	9	2

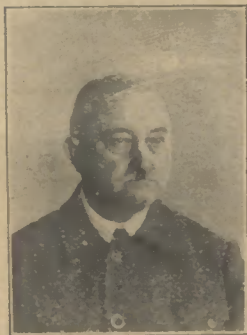
Lösung

des Magischen Quadrats
aus Nr. 9.

Werks-Allerlei.

Unsere Jubilare.

Auf ihre 25jährige Tätigkeit konnten zurückblicken:



Gustav Nelles,
Lohnbuchhalter.
Eingetreten 23. 5. 1901.



Karl Kersting,
Bürobeamter im Betriebs-
büro Preßwerk.
Eingetreten 17. 5. 1901.



Albert Stefaniak,
Kesselwärter im Zentral-
Kesselhaus.
Eingetreten 3. 6. 1901.

Familien-Nachrichten.

Geburten:

Einen Sohn: 19. 5.: Heinz — Josef Tholl, Walzwerk; 23. 5.: Werner — Ernst Zimmermann, Walzwerk; 20. 5.: Herbert — Paul Kirchhoff, Bau; 21. 5.: Walter — Leopold Scheid, Walzwerk; 27. 5.: Artur — Otto Schütt, Hochofen.

Eine Tochter: 13. 5.: Käthe — Gustav Steinberg, Stahlwerk; 21. 5.: Elisabeth — Karl Hentrich, Walzwerk; 22. 5.: Elly und Alwine (Zwillinge) — Emil Landgrebe, Puzerei; 23. 5.: Irmgard — Wilhelm Grote, Masch.-Werstatt; 26. 5.: Else — Karl Hermann, Koferei; 25. 5.:

Nachruf.

Am Freitag abend verschied im Alter von 36 Jahren infolge eines Unglücksfalles der Hammerschmied unseres Preß- und Hammerwerkes

Herr Josef Siegers

aus Welper.

Der Verstorbene, der seit 1913 in unseren Diensten stand, war ein tüchtiger, pflichttreuer Mitarbeiter, dessen Andenken wir in Ehren halten werden.

Die Direktion der Firma
Henschel & Sohn G. m. b. H., Abl. Henrichshütte

Waltraud — Heinrich Schmidt, Walzwerk; 27. 5.: Margot — Emil Gräwingholt, Verhuts-Anstalt.

Heiraten:

1. 5.: Dipl.-Ing. Walter Froh, Assistent im Stahlwerk; 21. 5.: Johann Weier, Stahlwerk.

Sterbefälle:

28. 5.: Josef Siegers, Hammerwerk; 30. 5.: Otto Schmidt, Hochofen — Ehefrau.

Nachruf.

Am Freitag abend wurde uns infolge eines erlittenen Unglücksfalles der Hammerschmied

Herr Josef Siegers

aus Welper im Alter von 36 Jahren durch den Tod entrissen.

Der Verstorbene war uns während seiner 13jährigen Tätigkeit in unserem Betrieb durch seinen lautereren Charakter ein angenehmer Mitarbeiter geworden, dem wir ein ehrendes Andenken bewahren werden.

Die Angestellten und Arbeiter des Press- u. Hammerwerkes der Firma Henschel & Sohn G. m. b. H.
Abl. Henrichshütte, Hattingen-Ruhr

Lehrlings-Turn- und Sport-Verein der Henrichshütte

Am Samstag, den 26. 6. 26, findet eine anderthalb Tageswanderung nach

Attendorn

statt. Samstag Mittag um 2⁴⁸ von Blankenstein-Burg Abfahrt nach Altena. Besichtigung der Burg und Museum. Ueberrachten in der Jugendherberge auf Burg Altena. Sonntag morgens Bahnfahrt nach Plettenberg. Von Plettenberg zu Fuß nach Attendorn. Besichtigung der größten Tropfsteinhöhle Deutschlands. Ankunft 9¹⁶ mit der Bahn in Blankenstein. Meldungen werden bis zum 15. 6. beim Wanderwart Ruhrmann, Lehrwerkstatt, entgegengenommen.

Genaue Angaben über die Kosten, die 3 bis 4 Mark nicht übersteigen werden, durch Anschlag am Haupttor.

Verein für Turnen und Bewegungsspiele „Henrichshütte“ e. V.

Am Sonnabend, den 12. ds. Mts., abends 9 Uhr

Monatsversammlung

im Vereinslokal Reichle

Tagesordnung wird in der Versammlung bekanntgegeben.

Der Vorstand

Kleine Anzeigen.

Zierfische und Wasserpflanzen.

Habe ständig abzugeben:

Zuchttiere und diesjährige Zucht **Prachtbarben, Platy, Rote v. Rio, Danio rerio, Danio malabaricus, Makropoden, Schwerträger, Guppy, Cichlosoma, Acara, etc.**

Ständige Ausstellung von 15 großen Becken.

Kostenloser Rat bei Einrichtung von Aquarien wird gern erteilt.

Otto Gohlke, Welper Hüttenau, Gartenstr. 11.

Gute Konzert-Zither

mit Kasten und Zubehör für 14 M. zu verkaufen.

Hattingen, Talstraße 45. 1. Etg.

Ein sauberes, tüchtiges

Morgenmädchen

oder Frau, die auch waschen kann, sofort gesucht.

Hüttenau, Bebelplatz 11.

Wohnungstausch.

Schöne 3 Zimmerwohnung mit Zubehör und bestelltem Gartenland gegen ebensolche auch ohne Gartenland in Hattingen zu tauschen gesucht.

Von wem, zu erfragen bei der Schriftleitung dieses Blattes.