



HOESCH



== WERKZEITSCHRIFT DER HOESCH AKTIENGESellschaft ==

18. Jahrgang

Februar 1942

Nummer 2

Herausgegeben in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront



Hochofen

Der Reichsmarschall dankt den deutschen Bergmännern

Die Bergmänner halten einen besonders verantwortungsvollen Sektor in der Front der deutschen Arbeit, die als Verlängerung der feldgrauen Front von nicht minderer Bedeutung ist, als diese selbst. Ihr Schaffen gilt dem Urprodukt, der Gewinnung unserer Bodenschätze. Hiervon lebt unsere Wirtschaft. Aus ihnen und mit ihrer Hilfe schmiedet unsere überragende Rüstungsindustrie die unübertroffenen Waffen, mit denen unsere Soldaten Deutschland den Weg in eine lichtvolle Zukunft bahnen. Der Bergmann ist so der erste in der langen Reihe deutscher Bergmänner, deren uneingeschränkter Arbeitseinsatz und Leistung der Erringung des Endsieges gilt. Die Einsatzfreude und Arbeitsleistung der deutschen Bergmänner fand immer die uneingeschränkte Anerkennung der führenden Männer des nationalsozialistischen Staates. Ein sichtbarer Ausdruck dieser Wertschätzung der Bergmannsarbeit ist die Verleihung des Kriegsverdienstkreuzes an Tausende vor Knappen.

Der Reichsmarschall erließ einen Neujahrsaufruf an die Bergmänner, in dem er ihnen erneut seinen Dank für ihre Schaffensfreude aussprach. Dieser Aufruf kam auf allen Schichtanlagen zum Ausklang. Mit einem Nachschuß der leitenden Männer der Reichsvereinigung Kohle lautet er:

Meine deutschen Bergmänner!

Im vergangenen Jahr hat der deutsche Soldat auf allen Kriegsschauplätzen heldenhafte Taten vollbracht und mit unerhörten Anstrengungen einzigartige Siege errungen.

Hinter Taten stand auch die Arbeit der Heimat. Dabei habt Ihr im Kampf um die Schätze des deutschen Bodens in vorderster Front gestanden. Ich weiß, daß gerade die Arbeit vor Ort immer wieder der vollen Einsatz des Einzelnen verlangt. Die Ergebnisse eurer Arbeit im Jahre 1941 haben bewiesen, daß Ihr eure Pflicht gegenüber Führer und Volk voll erfüllt habt. Dafür möchte ich Euch besonders danken. Auch im neuen Jahre verlaßt mich auf Euch.

Heil Hitler! Göring

Reichsmarschall des Großdeutschen Reiches.

Deutsche Bergmänner!

Der Dank und die Anerkennung, die der Reichsmarschall für uns Bergmänner findet, soll und muß uns weiter Ansporn sein, auch im Jahre 1942 unsere Pflicht zu tun.

„Alles für den Führer und für Deutschland!“

Ernst Stein

Leiter des Sachamtes Bergbau der DVG und Vorsitz der Sozialausschüsse der Reichsvereinigung Kohle

Paul Fleiger

Vorsitz der Reichsvereinigung Kohle

Die Vergütungsanlage unseres Süttenwerks in Dortmund

Unsere Vergütungsanlage hat die Aufgabe, gegossene oder warmverformte Stahlstücke kurz vor ihrer Fertigstellung oder Ablieferung durch ganz bestimmte Glüh- und Abkühlungsbehandlungen in ihren Eigenschaften weitgehend zu verbessern. Im Jahre 1935 wurde die Anlage erbaut. In erster Linie war sie für die Wärmebehandlung geschmiedeter Teile bestimmt. Auch heute besteht der größte Teil der durch die Vergüterei gehenden Stahlstücke aus Hammerwerkzeugen. Im Laufe der Jahre ergab sich die Notwendigkeit, auch Walzwerkzeugnisse zu vergüten oder zu glühen, da es der Kunde so verlangte. Schließlich hatte sich das Glühen von direkt aus dem Stahlwerk kommenden Teilen, wie Rohblöden als auch Stahlformgußstücken zur Verbesserung ihrer Bearbeitbarkeit bzw. Haltbarkeit als wünschenswert erwiesen. Es lag daher nahe, auch diese Erzeugnisse der neu erbauten Glüh- und Vergütungsanlage in Arbeit zu geben, zumal passende Ofen vorhanden waren.

Die Wärmebehandlungen, die an Stahlstücken vorgenommen werden, lassen sich nach folgenden Gesichtspunkten unterteilen:

1. Vergüten,
2. Normalisieren,
3. Weichglühen,
4. Spannungsfreiglühen.

Wir betrachten dabei die Begriffe „Vergüten“ und „Normalisieren“ gemeinsam, da sie beide auf der Fähigkeit des Eisens beruhen, sich bei Ueberhitzung einer bestimmten Temperatur in seinem ganzen inneren Gefügeaufbau umzuwandeln. Vergüten heißt, wie der Ausdruck es schon selbst sagt, den Stahl in seinen Eigenschaften besser machen. Durch das Normalisieren oder Normalglühen gibt man dagegen dem Stahl lediglich seine normalen, natürlichen Eigenschaften wieder. Nicht immer bedeutet eine Normalisierung eine Verbesserung. Nur dann, wenn die vorausgegangene Verarbeitung den inneren Zustand des Stahles weitgehend verschlechtert hat, sei es durch zu heißes Warmverformen oder Gießen, wird nachträglich normalisierend gegläht. Die Normalisierung ist also eine Art Wiedergutmachung. Man erhitzt dabei ein Stahlstück auf eine bestimmte Temperatur, die je nach chemischer Zusammensetzung zwischen 750 Grad bis 920 Grad liegt, und kühlt es dann wieder an der Luft ab. Beim Vergüten wird ebenfalls die gleiche Temperatur angestrebt. Jetzt kommt es aber darauf an, das glühende Stahlstück so rasch wie möglich wieder abzukühlen. Es wird deshalb schnell dem Ofen entnommen und mittels eines Kranes sofort in Wasser oder schwer brennbares Öl getaucht. Dieses „Abkühlen“ verleiht dem Stahl eine außergewöhnlich hohe Härte. Damit ist das Vergüten des Stahles noch nicht zu Ende. Es ist eine weitere Wärmebehandlung erforderlich: das Anlassen. Das in der Flüssigkeit fast gewordene Stahlstück wird wieder in den Ofen eingefahren und nochmals erhitzt. Diesmal darf jedoch die Temperatur nicht so hoch gehen. Sie wird höchstens auf schwache Rotglut gebracht. Hierdurch erhält der Stahl, der zugleich an Härte wieder verliert, eine besonders gute Zähigkeit. Beide Maßnahmen: das Abkühlen von hoher Temperatur oder Härten sowie das nochmalige Erwärmen auf geringere Temperatur, das Anlassen, sind nicht voneinander zu trennen. Einzeln ausgeführt haben sie eine stark vergröbernde bzw. überhaupt keine Wirkung. Erst die Durchführung beider Wärmebehandlungen in der Reihenfolge, wie sie oben beschrieben ist, verleiht dem Stahl besonders gute Eigenschaften und ermöglicht seine sehr vielseitige Verwendung. Im technischen Sprachgebrauch ist deshalb der Begriff „Vergüten“ nur dann am Platz, wenn sowohl gehärtet als auch angelassen wird.

Welche Eigenschaften des Stahles werden nun durch das Vergüten verbessert? Wir wissen, daß man einmal durch das Abkühlen von höherer Temperatur den Stahl in seiner Härte steigert, ihn aber andererseits

durch das Anlassen wieder weicher macht. Je mehr der Stahl dabei an Härte verlieren soll, um so höher erhitzt man ihn wieder. Man fragt sich dabei unwillkürlich: Wozu das alles? Kann man nicht schon im Stahlwerk dem flüssigen Eisen solche Stoffe zugeben, daß die gewünschte Härte erzielt wird? Haben wir nicht z. B. in dem Kohlenstoff ein bewährtes Mittel, dem Stahl eine ganz beliebige Festigkeit zu geben? Man braucht ja nur dafür zu sorgen, daß der Stahl kurz vor dem Abgießen in die Koflle bald mehr, bald weniger von diesem Element enthält. Der Stahlwerter hat das leicht in der Hand. Aber schon wenn der Bloß zwischen die Walzen oder unter den Hammer kommt, macht sich ein hoher Kohlenstoffgehalt nachteilig bemerkbar. Es sind wesentlich mehr Stöße oder Schläge erforderlich, um dem Stück die endgültige Form zu geben. Viel lieber verformt man einen von Natur aus weichen Stahl. Man spart viele Arbeitskosten. Die noch fehlende Härte wird dann nachträglich durch Vergüten gewonnen. Abgesehen davon werden manchmal an dem Fertigungsgut solche hohe Härten verlangt, daß man sie durch feinerlei Legierungszusätze erreichen kann, soll nicht die Warmverformbarkeit gänzlich unmöglich werden. Man ist dann auf das Hartvergüten unbedingt angewiesen. Es soll in diesem Zusammenhang nur auf die Stähle hingewiesen werden, aus denen man Werkzeuge, Federn aller Art, verschleißfeste Gegenstände u. a. m. anfertigt.

Aber nicht nur den Stahl in seiner Härte zu erhöhen, ist der Zweck des Vergütens. Wie häufig erwähnt man ein Stahlstück nach dem Abschrecken so hoch, daß sich wieder die alte Härte einstellt. Trotzdem ist vergütet worden. Es müssen also noch andere Stahleigenschaften hierbei verbessert worden sein; wir leben meistens in der Vorstellung, einen Gegenstand um so mehr beanspruchen zu dürfen, je härter oder fester er ist. Das ist nur in gewissen Fällen richtig. Bei dem Bau einer Maschine oder eines Gerätes aus Stahl müssen noch andere Eigenschaften berücksichtigt werden als nur die Härte. Gewiß soll unter allen Umständen ein Zubruchgehen vermieden werden. Das heißt, man darf auf keinen Fall den Stahl so schwach bemessen, daß er über seine Festigkeit beansprucht wird. Man muß aber noch vorsichtiger sein. Nicht allein ein Bruch, sondern schon die geringste Durchbiegung oder Verdrehung kann ein Konstruktionsstück unbrauchbar machen, so daß es ausgewechselt werden muß, wenn nach Aufbahrung der Belastung oder bei Stillstand der Maschine die Durchbiegung oder Verdrehung nicht wieder gänzlich zurückgeht. Der Konstrukteur muß also seinen Baustahl so dick wählen, daß er nicht die geringste bleibende Verformung erfährt. Wann diese erste Verformung auftritt, wird uns am folgenden Versuch klar: Einen eisernen Stab hängen wir an einem Ende auf und am anderen belasten wir ihn. Seine Länge ist uns genau bekannt. Hängen wir z. B. zunächst 100 Kilogramm daran, so wird sich der Stab um ein ganz wenig verlängern. Entfernen wir die Last, so verfährt sich der Stab wieder genau auf seine alte Länge. Wir wiederholen das noch einige Male, setzen aber das zweitemal 200 Kilogramm daran, das drittemal 300 Kilogramm und so fort und entsaften immer das gleiche. Jedesmal werden wir feststellen, daß sich der Stab um so mehr verlängert, je schwerer das daran hängende Gewicht ist. Aber jedesmal geht der Stab auch wieder auf seine alte Ausgangslänge zurück, wenn die Last gänzlich von ihm genommen wird. Der Stahl verhält sich also wie Gummi, d. h. er ist vollkommen elastisch. Das geht nun nicht immer so weiter. Belasten wir den Stab zunehmend noch höher, so werden wir schließlich an ein Gewicht kommen — es kann bei 1000 Kilogramm liegen — wo der Stab so stark gelangt ist, daß er nach völliger Entlastung nicht wieder auf genau das alte Maß zurückgeht. Er behält eine bleibende, wenn auch geringe Verlängerung oder Verformung bei. Die sie hervorrufoende Belastung, in unserem Falle also 1000 Kilogramm, nennt man die Streckgrenze. Sie stellt also die Grenze dar, bis zu der man ein

Material strecken oder längen darf. Wird im Maschinenbau der Stahl über seine Streckgrenze beansprucht, wir denken jetzt mal an eine Welle, so tritt eine bleibende schwache Verbiegung bzw. Verdrehung ein. Die Welle erhält Schlag, sie wird unbrauchbar und muß ausgewechselt werden, denn was für den obigen Versuch der Zugbelastung gilt, hat auch bei anderen Beanspruchungsarten wie Drücken, Biegen, Verdrehen, Aufweiten, seine Gültigkeit. Jede Belastung, die also nach Aufbahrung ihrer Wirkung eine bleibende Verkürzung, Durchbiegung, Verdrehung oder Aufweitung hinterläßt, hat die Streckgrenze des Stahles überschritten. Entweder war die Belastung zu hoch oder das Konstruktionsstück war zu schwach gebaut worden.

Durch die Vergütung hat man es nun in der Hand, diese Streckgrenze weit heraufzuheben, ohne dabei die Härte wesentlich erhöhen zu müssen, was sonst auf Kosten der Zähigkeit gehen würde. Wir kehren zu unserem obigen Zugversuch zurück und nehmen zunächst an, der Stab, der bei 1000 Kilogramm eine Ueberschreitung der Streckgrenze erfahren hat, sei unvergütet. Belasten wir ihn noch höher, so wird er sich in hartem Maße weiter längen. Aber erst bei 2000 Kilogramm fängt er an, zu zerreißen. Diese Bruchlast ist nun direkt von der Härte abhängig. Je härter also ein Stahl ist, umso mehr Gewicht müssen wir an ihn hängen, um ihn zum Zerreißen zu bringen. Nun besteht aber in unserm Falle ein großes Mißverhältnis zwischen der Streckgrenze und der Bruchfestigkeit. Wir dürfen den Stab als Maschinenteil nur halb so hoch belasten, als er wirklich aushalten kann, ehe der Bruch eintritt. Das Verhältnis seiner Streckgrenze zur Festigkeit beträgt nur 50 Prozent. Durch die Vergütung gelingt es nun, diesen Prozentsatz zu erhöhen. Das heißt, hätten wir unseren obigen Stab wirklich vergütet und beim Anlassen nochmals so hoch erwärmt, daß er wieder auf die alte Härte zurückgegangen wäre, so würden wir beim darauffolgenden Zerreißenversuch feststellen, daß er auch wieder bei 2000 Kilogramm zerreißt, daß aber erst bei 1500 Kilogramm eine erste bleibende Längung eintritt. Vorher war dies schon bei 1000 Kilogramm der Fall. Wir können also jetzt die Härte oder Festigkeit des Stahles besser ausnützen und an Baustoff sparen. Durch die Vergütung ist das Verhältnis von Streckgrenze zu Festigkeit auf 75 Prozent gestiegen. Ja, es gibt Fälle, wo bei besonders guter und wirksamer Vergütung die Streckgrenze sogar 90 Prozent der Festigkeit beträgt. Solche günstigen Zahlen erreicht man aber nur bei besonders scharfer Abschreckung, wie sie meistens nur bei dünnen Stahlstücken möglich ist, die in kaltem fließendem Wasser gelöscht werden, oder unter Zuhilfenahme gewisser Legierungsmetalle, die schon im Stahlwerk dem flüssigen Stahl beigegeben werden und eine bessere Vergütbarkeit auch dicker Stahlstücke gewährleisten.

Abgesehen von der Erhöhung der Streckgrenze und der damit erreichten besseren Ausnutzungsmöglichkeit der Stahlfestigkeit erzielen wir noch durch das Vergüten eine weitgehende Steigerung der Zähigkeit. Im Maschinenbau treten immer Fälle auf, wo der Stahl plötzlich einmal sehr hoch beansprucht wird. Es ist dann immer besser, die Maschinenteile werden verbogen als daß sie zu Bruch gehen und größerer Schaden entsteht. Spröde Stähle werden bei starker Ueberbeanspruchung sofort brechen, zähe halten dagegen und verformen sich höchstens.

Ein guter Anhaltspunkt für die Beurteilung, ob sich ein Stahl spröde oder zähe verhält, wird beim Zerreißen eines Stabes gewonnen. Ist der Stahl zähe, so kann er erst, nachdem eine beträchtliche Verlängerung eingetreten ist, ganz zerreißen. An der Bruchstelle wird er erheblich dünner. Es erfolgt eine starke Einschnürung.

Anders verhält sich ein spröder Stahl. Hat die Zuglast seine Festigkeit erreicht, so reißt der Stab rasch ab. Es ist kaum eine Verlängerung eingetreten. Von einer besonderen Einschnürung ist an der Bruchstelle nichts festzustellen. Der Stahl hat die ihm zugemutete Last nicht lange ertragen können.

Man wird nun fragen, eine hohe Dehnbarkeit haben alle weichen Stahlgegenstände, harte brechen dagegen, ähnlich wie Glas, schon bei schwachem Durchbiegen. Das ist im Grunde genommen richtig. Wir wollen aber zeigen, daß selbst bei gleicher Härte oder Festigkeit ein Stahl verschiedene Zähigkeit aufweisen kann, je nachdem, welche Wärmebehandlung oder Vergütung stattgefunden hat. Die Abbildung 1 zeigt z. B. 3 Stäbe aus ein und derselben Stahlmenge, die durch hohe Zugkräfte in einer Zerreißenmaschine zerissen worden sind. Der Stahl war vorher bei sehr großer Hitze verformt worden. Der abgebildete Zerreißenstab A entspricht diesem Zustande. Ein weiteres Stück der Stange wurde normalisiert, d. h. in einem Ofen auf 800 Grad erhitzt und dann an der Luft abgekühlt. Hieraus stammt der Zerreißenstab B. Ein drittes Stück wurde vergütet. Aus diesem ist der Zerreißenstab C angefertigt worden.

Alle 3 Stäbe zeigen nun ein grundverschiedenes Aussehen nach dem Zerreißen. Zu jedem Stab ist angegeben, bei welcher Belastung er die erste

bleibende Verlängerung erfahren hat (Erreichen der Streckgrenze), ferner bei welcher höher liegenden Zugkraft die Einschnürung und der Bruch eintrat (Erreichen der Festigkeit). Wir stellen zunächst einmal fest, daß alle drei Bruchlasten fast die gleiche Anzahl Kilogramm betragen. Die Unterschiede sind prozentual betrachtet nicht ins Gewicht fallend. Da alle Stäbe vor dem Zerreißen die gleiche Dide besaßen, haben sie praktisch auch die gleiche Festigkeit oder Härte. Anders verhält es sich mit der Streckgrenze. Beim Stab A (heiß verformt) ist sie am niedrigsten. Schon durch das Normalisieren tritt eine Verbesserung von 13500 auf 14500 Kilogramm ein (Stab B). Das sind 7,5 Prozent mehr. Die höchste Streckgrenze weist jedoch der vergütete Stab C mit 22250 Kilogramm auf. Gegenüber dem unbehandelten Stab A liegt sie um 65 Prozent besser. Einen so vergüteten Stahl können wir also beim Bauen um den gleichen Prozentsatz höher beanspruchen. In gleichem Maße kann leichter und billiger gebaut werden.

An den drei zerrienen Stäben beobachten wir ferner verschiedene Einschnürungen sowie verschiedene Längungen. Vor dem Zerreißen war auf allen Stäben eine gleiche Länge von 50 Millimeter abgemessen und durch zwei schwarze Striche begrenzt worden. Durch das Zerreißen hat sich der Abstand der Linien um folgende Beträge vergrößert: bei Stab A um 4,0 Millimeter, bei Stab B um 11 Millimeter und bei Stab C um 13,5 Millimeter. Wir sehen also, es ist eine zunehmende Verbesserung der Stahlfähigkeit durch das Normalisieren und schließlich durch das Vergüten eingetreten. Das selbe stellen wir bei der Einschnürung fest. Stab A hat an der Stelle, wo er zerissen ist, eine Verringerung des Durchmessers um 1 Millimeter erfahren. Stab B ist um 3 Millimeter dünner geworden und Stab C sogar um 5 Millimeter. In gleichem Maße wie die Dehnung oder Einschnürung größer ausgefallen ist, hat die Last längere Zeit an dem Stab ziehen müssen, um ihn ganz zu zerreißen. Je länger sie aber wirkte, um so größer war die aufgewandte Arbeit bis zum Bruch, d. h. um so zäher verhielt sich der Stahl. Sehen wir uns nun die Bruchflächen selber an, die in Abbildung 2 wiedergegeben sind, so können wir folgende wichtige Feststellungen machen: Der Stab A zeigt eine sehr grobe Körnigkeit. Diese ist durch das vorausgegangene Verformen bei sehr hoher Temperatur verursacht worden.

Das Normalisieren und noch mehr aber das Vergüten hat das Bruchaussehen wesentlich verfeinert. Es ist also bei beiden Behandlungen eine Umwand-

lung im ganzen inneren Aufbau des Eisens eingetreten. Jeder Stahl, der auf eine bestimmte höhere Temperatur gebracht wird, erfährt eine solche Veränderung. Für technisch weiches Eisen, das nur ganz geringe Beimengungen an Kohlenstoff und anderen Elementen besitzt, liegt diese Umwandlungstemperatur bei 900 Grad, also bei heller Rotglut. Sie sinkt jedoch in dem Maße, als Kohlenstoff dem Stahle beigegeben worden ist und beträgt schon bei 0,8 Prozent Kohlenstoff nur noch 750 Grad. Damit diese Umwandlung vollständig werde, der Stahl also durch und durch eine Gefügereinigung erfährt, muß man die Umwandlungstemperatur um etwa 20 Prozent überschreiten. Geht man jedoch zu hoch hinaus, so tritt wieder eine Kornvergrößerung und Versprödung ein, wie sie beim Stab A anzutreffen ist. In der Vergütungsanlage müssen also die Ofenwärter, die ein zu normalisierendes oder zu härtendes Stahlstück aufheizen und auf die erforderliche Temperatur dicht oberhalb des Umwandlungspunktes bringen, äußerst gewissenhaft arbeiten. Vor allem haben sie für eine ganz gleichmäßige Temperatur im Ofen zu sorgen, da ja sonst ein Stahlstück an einem Ende überhitzt, am anderen dagegen zu wenig erwärmt wird und in seinen Eigenschaften ganz ungleichmäßig ausfallen muß. Damit den Wärtern die Arbeit erleichtert wird, sind genügend Temperaturmeßgeräte eingebaut, die den Ofen auf eine gleichmäßige Erwärmung über die ganze Länge prüfen.



Dipl.-Ing. Wilhelm Terjung

Am 29. Dezember 1941 ver-
schied plötzlich der Betriebs-
chef unseres Martinwerkes,
Diplom-Ingenieur Wilhelm
Terjung. Wir betrauern
in dem so unerwartet aus
seinem erfolgreichen Schaffen
herausgerissenen Arbeitskame-
raden einen überaus pflicht-
treuen und tüchtigen Mit-
arbeiter, der wegen seines
lauteren Charakters und lie-
benswürdigen Wesens von
der Betriebsführung und Ge-
folgshaft gleich hoch geachtet
wurde.

Der Stahl hat die ihm zugemutete Last nicht lange ertragen können. Es erfolgt eine starke Einschnürung.

Anders verhält sich ein spröder Stahl. Hat die Zuglast seine Festigkeit erreicht, so reißt der Stab rasch ab. Es ist kaum eine Verlängerung eingetreten. Von einer besonderen Einschnürung ist an der Bruchstelle nichts festzustellen. Der Stahl hat die ihm zugemutete Last nicht lange ertragen können.

Man wird nun fragen, eine hohe Dehnbarkeit haben alle weichen Stahlgegenstände, harte brechen dagegen, ähnlich wie Glas, schon bei schwachem Durchbiegen. Das ist im Grunde genommen richtig. Wir wollen aber zeigen, daß selbst bei gleicher Härte oder Festigkeit ein Stahl verschiedene Zähigkeit aufweisen kann, je nachdem, welche Wärmebehandlung oder Vergütung stattgefunden hat. Die Abbildung 1 zeigt z. B. 3 Stäbe aus ein und derselben Stahlmenge, die durch hohe Zugkräfte in einer Zerreißenmaschine zerissen worden sind. Der Stahl war vorher bei sehr großer Hitze verformt worden. Der abgebildete Zerreißenstab A entspricht diesem Zustande. Ein weiteres Stück der Stange wurde normalisiert, d. h. in einem Ofen auf 800 Grad erhitzt und dann an der Luft abgekühlt. Hieraus stammt der Zerreißenstab B. Ein drittes Stück wurde vergütet. Aus diesem ist der Zerreißenstab C angefertigt worden.

Alle 3 Stäbe zeigen nun ein grundverschiedenes Aussehen nach dem Zerreißen. Zu jedem Stab ist angegeben, bei welcher Belastung er die erste

zu liegen kommt. Der Kunde, der den vergüteten Stahl bestellt hat, verlangt aber immer eine möglichst genau einzuhaltenen Härte. Darf z. B. die Festigkeit des abzuleifernden Stahlgegenstandes nur zwischen 90—95 Kilo auf den Quadratmillimeter liegen, so muß der Vergüter in dem gestrichelten Bereich zwischen 612 Grad bis 625 Grad der Abbildung 3 anlassen. Das heißt, in seinem ganzen Ofen muß die Temperatur so genau und so gleichmäßig eingehalten werden, daß sie nur innerhalb 612 Grad bis 625 Grad schwanken darf. Bleibt er stets unterhalb dieses Temperaturgebietes, so ist das ganze Anlassen umsonst gewesen. Es muß wiederholt werden. Geht er mit der Temperatur zu hoch, so ist noch viel mehr verdorben. Der Stahl ist zu weich und muß nochmals gehärtet werden. Das heißt, die ganze Arbeit fängt wieder von vorne an. Auf diese Weise kann ein unachtsamer Ofenwärter viel Schaden anrichten und eine gleichmäßig fortlaufende Fabrikation erheblich aufhalten. Nur sehr gewissenhafte und mit der Bedienung der Gasbrenner wohl geschulte Ofenleute sind daher für das Anlassen geeignet.

Es ist aber auch weiterhin nötig, daß man das Ergebnis der Stahlprüfung aufmerksam verfolgt und laufend aufzeichnet. Für die Erzielung einer bestimmten Härte erfordern verschiedene Stahlanalysen auch wieder ganz verschiedene Anlaßtemperaturen. Erst nach Vorliegen der Ergebnisse der Festigkeitsprüfung sieht man klar, ob den Ofenwärtern die richtige Anlaßtemperatur angegeben worden war oder ob Korrekturen notwendig sind.

Es erhebt sich nunmehr die Frage, wann es angebracht ist, Stahlgegenstände zu normalisieren oder zu vergüten. Da das Vergüten zwei Wärmebehandlungen umfaßt, also teuer ist, wird man nur solche Gegenstände vergüten, die wirklich hohen Beanspruchungen ausgesetzt sind, wie z. B. Turbinenwellen, Kurbelwellen, Walzen, Kammwalzen, Kolbenstangen, Zahnräder, Gesenke u. a. m. Aber auch von vielen kleineren Maschinenteilen wird größte Zähigkeit verlangt. Vielfach nimmt man dann die Vergütung schon am gewalzten Stangen- oder Knüppelmateriale vor und dreht nachher das gewünschte Teil heraus.

Wir haben an den obigen 3 Stäben gesehen, daß schon das Normalisieren eine weitgehende Verfeinerung des Stahlaufbaues und eine Verbesserung der mechanischen Eigenschaften mit sich bringt. Jedoch läßt sich nicht alle gewalzten oder geschmiedeten Gegenstände in ihrem Aufbau so ungünstig, daß eine Normalisierung unbedingt erfolgen muß. Nur solche Teile, die heiß verformt werden, besitzen meist ein sehr grobes Korn. Sie müssen durch eine Normalisierung verfeinert werden. Vielfach findet man gebrochene Achsen, Stangen oder sonstige Maschinenteile, die an der Bruchfläche starke Grobkörnigkeit aufweisen. Schon durch eine Normalisierung hätte man sie wesentlich haltbarer machen können.

Ein sehr grobes Gefüge weisen auch diejenigen fertigen Stahlgegenstände auf, die lediglich gegossen worden sind, also nicht durch Walzen oder Schmieden ihre äußere Form erhalten haben. Durch ein nachträgliches Glühen bei Normalisierungstemperatur werden sie dann in ihre Haltbarkeit und Zähigkeit wesentlich verbessert.

Bei der Normalisierung ist es wichtig, vor allem rasch an der Luft abzukühlen, wenigstens bis zum Verschwinden der Rotglut, denn je rascher die Abkühlung erfolgt, um so feiner wird das Gefüge. In noch stärkerem Maße gilt dieses für das Härten. Mit Vorliebe wählt man daher Wasser als Abkühlungsmittel. Es bringt in jedem Falle die wirksamste Durchverglütung. Viele sperige oder lange Stücke verzögen sich jedoch bei der Abkühlung in

Wasser zu sehr. Man muß dann schon auf die schwächer härtende Abschreckung in Öl übergehen. Große Teile werden meistens ölvergütet, da sie sonst zu trumm werden und sich nur schwer wieder richten lassen. Wir haben damit die wichtigste Aufgabe der Vergütungsanlage besprochen.

Zum Schluß seien noch zwei weitere Arten der Wärmebehandlungen beschrieben, die auch häufig in Frage kommen. Zunächst ist die Weichglühung zu erwähnen. Sie wird bei allen Stahlgegenständen angewandt, die gehobelt, gefräst oder gedreht werden sollen, sofern sie von Natur aus hart sind. Dies ist z. B. bei Rohblöden der Fall, die ein Fertigprodukt mit besonders sauberer Oberfläche ergeben sollen, wie Stahlblech, rostfreies Blech. Hierzu ist es notwendig, den gegossenen Block abzuhebeln und die unsaubere Gusskante zu entfernen, bevor weitergearbeitet wird. Ferner werden alle härteren Schmiedestücke weichgeglüht, die noch gedreht, gehobelt oder gefräst werden müssen, um ihre endgültige Form zu erhalten (Zajsonstücke). Man kann durch das

Weichglühen die Stahlfestigkeit sogar um 30 Prozent senken. Dies bedeutet nachher für die spanabhebende Bearbeitung sowohl eine große Herabsetzung des Werkzeugverschleißes als auch einen geringeren Zeitaufwand bis zum Fertigstellen. Die Weichglühung ist eine ganz einfache Wärmebehandlung. Der Stahlgegenstand wird in einem Ofen auf etwa 700 Grad erhitzt und je nach der gewünschten Härteerniedrigung 5 bis 10 Stunden auf dieser Temperatur gehalten. Die Abkühlung erfolgt im Ofen, bis die Rotglut verschwunden ist. Dann ist das Stück fertig für die weitere spanabhebende Bearbeitung.

Als letzte besondere Art der Wärmebehandlung sei noch das Spannungsrelaxieren zu erwähnen. Vielfach werden Schmiedestücke erst bei tiefen Temperaturen unter dem Hammer fertig. Ist der Block schon soweit abgekühlt, daß die Rotglut fast verschwunden ist, so wird der Stahl durch das Schmieden stellenweise schon kaltverformt. Eine Kaltverformung bedeutet aber eine nicht unerhebliche Aufhärtung des Stahles. Wird das Schmiedestück an bestimmten Stellen kaltverformt oder verfestigt, so sucht sich der Stahl hier auszudehnen, da der spezifische Rauminhalt eines Metalles durch Kaltverformen größer wird. Eine Ausdehnung an einer Stelle versucht aber an einer anderen Stelle das Stahlstück zusammenzupressen. Hierdurch werden natürlich Spannungen im Material erzeugt. Auch ungleichmäßige Abkühlungen des Schmiedestückes, die ja beim Schmieden nicht zu vermeiden sind, zumal wenn das Stück sehr verwickelte Formen erhalten soll, führen zu inneren Spannungen, da sich die zuerst abkühlenden Stellen vorzeitig zusammenziehen. Die meisten geschmiedeten Stahlstücke bergen also in sich eine Summe von Ungleichmäßigkeiten in der Härte und von zahllosen verschiedenen großen und verschiedenen gerichteten Spannungen. Wird nun ein solches Stück im Gebrauch beansprucht, so treten zusätzliche Spannungen auf, die sich zu den vom Schmieden herrührenden hinzuzählen. Es kann deshalb ein vorzeitiger Bruch eintreten. Um dies mit Sicherheit zu vermeiden, ist es zweckmäßiger, ein kompliziertes Schmiedestück vor dem Versand zu entspannen. Dies gelingt durch längeres Erwärmen auf 550 bis 650 Grad, also bei sehr

schwacher Rotglut. Hierbei verschwindet auch der größte Teil der Kaltverformungen. Das Stück besitzt danach die ihm von Natur aus zukommende Festigkeit, die auch gleichmäßig über die ganze Länge anzu treffen ist.

Dr.-Ing. Paul Werthebach

Konzentriere dich auf den Sieg!

Der Führer gibt dir das Beispiel

Von Dr. Robert Ley

Dieser Krieg ist unabänderlich und unerbittlich. Es ist notwendig, daß sich jeder Deutsche, ob Mann und Frau, ob alt oder jung, ob reich oder arm, ganz gleich welchen Standes oder Berufes, welcher Konfession oder Glaubens, wo er auch immer im Leben, in der Wirtschaft, im Staate oder sonstwo stehen mag, vor Augen hält: Es geht bei diesem gigantischen Ringen zweier Welten im weiten Weltensraum nicht um Staatsformen, um Parteien, um äußere Erscheinungen und Meinungen, es geht nicht um Personen und Namen; es geht um das deutsche Volk, um den einzelnen deutschen Menschen, um das nackte Leben und um die Existenz der 85 Millionen Deutschen.

Unser Feind und seine Helfershelfer sind unerbittlich grausam, es ist Juba und kein durch Geld gekaufter plutokratischer Kapitalismus und sowjetischer Bolschewismus. Der Jude will kein Purim, und der Kapitalismus und der Bolschewismus sind seine Schächtschellen. Deshalb war der Krieg auch unabänderlich. Wollte der Jude leben, mußte der Nationalsozialismus sterben. Da aber die jüdischen Waffen der Lüge, der Hehe, der Verleumdung, des Aufwiegelns, der Rebellion und der Gemeinheit wirkungslos am deutschen Volke abprallten, überzog der Jude Deutschland mit Krieg und stieß lieber die ganze Welt in Brand, ehe er, der Jude, auf seinen Krieg verzichtete. Würde der Jude siegen, würde das deutsche Volk mit Mann und Maus, mit Kind und Regel ausgerottet und vernichtet. Das würde das jüdische Purim des 20. Jahrhunderts am deutschen Volke.

Deutscher Arbeiter, ich habe dir noch einmal die brutale und ungeschminkte Wirklichkeit vor Augen gehalten, um daraus meine Aufforderung aus der Ueberricht zu wiederholen: Konzentriere dich, deutscher Mensch, auf den Sieg! Nimm alle Kraft zusammen auf ein einziges Ziel, auf den deutschen Sieg. Alles Nebensächliche laß beiseite und denke Tag und Nacht nur an den Sieg. Was du nicht unbedingt jetzt tun mußt und was nicht im Zusammenhang mit dem Sieg steht, vertage auf morgen, auf die Zeit nach dem Krieg. Laß dich durch nichts, aber auch durch gar nichts von diesem einen Ziel, dem deutschen Sieg, ablenken. Der Sieg sei dein Gebet beim Aufstehen und beim Zubettgehen. Bedenke, daß der Sieg nur aus der Zusammenfassung aller Kräfte unserer Nation kommen kann. Nicht der einzelne wird es schaffen. Wenn aber die Kräfte von 85 Millionen Deutschen addiert werden, wenn es gelinzt, alle in einem mächtigen Gleichstrom zu richten, wenn alle dichtgedrängt, Schulter an Schulter zusammenstehen, dann packen wir es, dann ist nichts unmöglich, dann holen wir den Teufel aus der Hölle und die Freiheit aus dem Himmel, und selbst wenn sie mit Ketten festgeschmiedet wäre.

Deshalb vermeide alles, was die Volksgemeinschaft schädigen könnte. Laß unnütze Diskussionen, die vielleicht deinen Nachbarn verletzen und dir und ihm keinen Nutzen bringen. Vertage auch sie bis nach dem Kriege. Dann könnt ihr diskutieren, soweit ihr wollt. Seid wahre Sozialisten untereinander. Sozialist sein heißt Kamerad sein. Helft euch und springt euch bei, denn am Schraubstock und an der Wertbank zeigt sich der echte Sozialist. Vor allem richte ich diesen Appell in der heutigen und harten Zeit an die Männer: Seid Kanakiere gegenüber den schaffenden Frauen, die Seite an Seite mit euch die Waffen schmieden.

Seid ein Vorbild in eurer persönlichen Haltung. Vermeidet alles, was Anstoß in der Volksgemeinschaft erregen könnte. Nach dem siegreichen Krieg werden wir alle großzügig über Ausgelassenheit, Feste und Feiern — auch dann, wenn sie hier und da ausarten — hinweggehen, heute jedoch verlegen sie andere Volksgenossen und sind deshalb ein Verbrechen an der Volkskraft. Zudem haben wir keine Zeit zum Festfeiern, und es wäre unerantwortlich, auch nur eine Minute oder die geringste Kraft darauf zu vergeuden: Konzentriere dich auf den Sieg!

Auch du, Unternehmer, ihr selbständigen Handwerker und Händler, ihr freien Berufe aller Art, ihr Bauern landauf, landab. Sollte euch dieser Krieg

in euren Planungen und Vorhaben treffen, so nehmt es hin. Stellt eure Pläne bis nach dem Kriege zurück. Glaubt es mir, es trifft uns alle hart, daß dort in London ein alter bodiger Greis sitzt, der einen wahnwitzigen, für ihn und England völlig aussichtslosen Krieg fortsetzt und lieber sein Land und, wenn er es könnte, die ganze Welt in Trümmer legt, ehe er seinen verbrecherischen Wahnsinn einsticht. Das ist die Tragik unserer Zeit, daß wir alle Pläne, Mittel und Wege besitzen, um die Menschen glücklich zu machen, und dieser alte, bodige Plutokratenshund stiehlt uns die Zeit. All eure Maschinen, euer Können und euren Wagemut setzt allein für den Krieg ein, auch selbst dann, wenn einiges dabei in Trümmer geht. Das haben wir nach dem Krieg wieder auf, und England, USA und Moskau bezahlen alles. Jetzt gibt es nur eines: Wie gewinnen wir den Krieg?

Das müssen auch alle Organisationen, Behörden und Dienststellen jedweder Art und Natur bedenken. In Bürostuben wird der Krieg nicht gewonnen, und es ist völlig gleichgültig, ob alles wie ehemals in Parteien, Archiven und Ämtern fein säuberlich geordnet ist. Wir brauchen Soldaten und Arbeitskräfte und keine Bürokraten. Legt eure Aufgaben zusammen. Streitet euch nicht um Kompetenzen. Ich kenne eine Dienststelle, wenn die nicht täglich 25 neue Anordnungen erläßt, ist sie nicht zufrieden. Wenn sich jeder einmal ausrechnete, wie lächerlich wenig Menschen durch irgendeine Anordnung oder Paragraphen erfüllt werden, so würde die Zahl und die Menge des Papiers auf ein Minimum zusammen schrumpfen. Meistens sind es noch nicht 1000 Menschen, die die Anordnung erhalten, und keine 500, die sie lesen, von denen sich wiederum die Hälfte — 250 — die Mühe gibt, sie zu verstehen, und noch keine 100 sind es nun, die sie befolgen und danach leben. Einen Betrieb in Ordnung gebracht, die Menschen ausgerüstet und sie zur höchsten Leistung angespornt, ist besser als tausend Verordnungen. Im letzteren Fall entstehen mehr Kanonen, Waffen und Munition, während im ersteren Falle die Papierförmigkeit, Material und Arbeitskräfte verbraucht werden und damit die Widerstandskraft geschwächt wird. Konzentriere dich auf den Sieg! Das gilt auch für alle, die so leicht frustriert werden. Verbet nicht müde und laget nicht immerfort über irgendein Wehwehchen. Bedenkt, was bedeutet das alles schon in der Heimat gegenüber den Opfern und Leistungen unserer Soldaten. Dort gibt es auch keine Frustrierte, Trübeberger und Schmarotzer. Die vertreibt der harte unerbittliche Kampf. Wer dort im Stahlgewitter feige ist, den trifft es am ehesten. Nimm alle Kraft zusammen. Wetteifere mit deinen Kollegen. Jeder sei ein Vorbild in der Pünktlichkeit, im Fleiß, in der Sorgfalt. Strenge dich an, es geht ums Ganze. Konzentriere dich auf den Sieg! Der Führer ist dir, deutscher Mensch, auch hierin ein einmaliges Vorbild. Ja, ich behaupte, das ist eines der wesentlichsten Merkmale des einzigartigen Genies Adolf Hitlers, daß dieser Titan es versteht, sich auf die notwendig zu lösende Aufgabe zu konzentrieren. Jetzt ist es der Krieg und der zu erringende Sieg, der den Führer allein, aber auch ganz allein beschäftigt. Adolf Hitler ist der große Feldherr, Kopf und Seele des deutschen Widerstandes. Bei ihm ist alles und jedes Konzentration auf den Sieg. Liebe Gewohnheiten seines großen Künstlerlebens, wie Musik, Kunst und Architektur, meidet der Führer im Krieg, um sich ja nicht ablenken zu lassen. Selbst Filme, außer den Wochenjournen, sieht der Führer im Kriege nicht an. Strategie und Taktik, Waffen und Munition, Nachschub und Verpflegung, das ist die alleinige Welt, in der sich der Führer seit Kriegsbeginn bewegt. Sein Hauptquartier im Osten, irgendwo in einsamer Landschaft, hält ihn gefangen, und Karten, Zahlen, Meldungen, Dispositionen, Berichte, Befehle, Sorgen und letzte Verantwortung sind seine ständigen Begleiter.

Das ist die Größe des Führers: Konzentration.

Das gesamte deutsche Volk muß unsere große einmalige Zeit begreifen: Konzentriere dich auf den Sieg!

Für den Gartenfreund

Der Monat Februar ist Vorbereitungsmonat für die Gartenarbeit. Vor allem muß das Gartengerät überprüft und in Ordnung gebracht werden. Die Gartenwege sind nachzusehen und unter Umständen neu anzulegen. Wenn noch Kumsdinger zu streuen ist, wird es jetzt höchste Zeit. Kali z. B. muß mindestens einige Wochen vor der Bestellung gestreut werden.

Für die Obstbäume ist der Februar besonders gefährlich. Sobald die Sonne den Saft der Bäume an der Süds- und Westseite in Bewegung setzt, entstehen leicht Frostschäden. Ueber den Wert des Antriehs mit Lehm- oder Kalkbrühe gehen die Meinungen weit auseinander. Bei Spalterbäumen an der Südsseite stellt man am besten ein Brett gegen den Stamm, um den Frost fernzuhalten.

Sollen noch Obstbäume gepflanzt werden, so ist es jetzt höchste Zeit. Um frühblühende Bäume etwas in der Blüte zurückzuhalten, empfiehlt es sich, den Boden unter den Bäumen mit langstrohigem Dünger zu bedecken. Solche Bäume treiben dann später und man kann sie leichter über die gefährliche Zeit der Nachtfröste hinwegbringen. Uebrigens holen sie die anderen Bäume wieder sehr schnell ein.

Sämtliche Obstbäume werden mit einer zehnprozentigen Obstbaum-Karbo-lineum-Lösung besprüht. Bei älteren Bäumen muß die Rinde mit einer Drahtbürste oder mit einer Baumfahne gründlich gesäubert werden; denn es gilt nicht nur Schädlinge, die unter der Rinde überwintern, zu entfernen, sondern ebenso wichtig ist, daß der Baum durch seine Außenrinde atmen kann. Bei Vertropfung der Baumrinde durch Flechten, Moos, Lehm- oder Kalkbrühe kommt es

häufig zu „unerklärlichem“ Absterben von Ästen und ganzen Bäumen. Allerdings soll man die Säuberung der Rinde nicht bei starkem Frostwetter durchführen.

Das Gartenland kann bei offenem Wetter, wenn der Boden nicht zu naß ist, umgegraben werden. Leicht gefrorener Boden läßt sich gut bearbeiten, er hat außerdem noch den Vorteil, daß die angefrorene Scholle den Boden recht mürbe macht. Wenn es taut und der Boden zu feucht ist, soll Gartenland grundsätzlich nicht betreten werden.

Frühkartoffeln zur Saat können jetzt schon zum Vorkeimen aufgestellt werden. Dazu verwendet man am zweckmäßigsten Obstregale. Die Kellertemperatur soll etwa 7 Grad betragen, die Luft darf nicht dunn sein, auch zu große Dunkelheit schadet dem Vorkeimen. Als Saatkartoffeln wählt man am besten mittelgroße Kartoffeln.

Abgeblühte Blumenzwiebeln, vor allem Tulpen- und Hyazinthenzwiebeln, soll man nicht wegwerfen, sondern die Töpfe werden etwas begossen und dann abgestellt. Im Frühjahr pflanzt man die Zwiebeln im Garten aus.

Gartenerfasse kann man jetzt schon in Schalen und Kästen ausäuen. Die Aussaat muß recht dicht erfolgen. Kressealat ist gesund und wohlschmeckend. Frische Kresse kann genau so wie Schnittlauch zum Brot gegessen werden.

Rasenflächen werden mit kurzem Düng oder Komposterde befreut; auch eine Düngung mit Thomasmehl ist sehr zu empfehlen.

Im Februar ist es auch an der Zeit, die Frühbeetkästen in Ordnung zu bringen. Zuerst füllt man Laub in die Mistbeetgrube und dann Dünger. Pferdedünger ist der beste Dünger für die Mistbeetkultur. Der Pferdedünger kann frisch eingebracht werden, besser ist es aber, ihn 8 bis 14 Tage in Haufen zu legen. Nach dieser Lagerung erhitzt der Dünger nicht mehr so schnell, hält aber länger warm. Beim Einfüllen darf der Dünger nicht fordbweise eingeschüttet

werden, sondern er muß mit einer Gabel gleichmäßig eingestreut und dann festgetreten werden, weil er sich sonst nicht gleichmäßig setzt. Auf den Dünger kann man nochmals eine Laubschicht bringen, sie hält das Mistbeet länger warm.

Ebenso wichtig wie der Dünger ist die Mistbeeterde. Die Mistbeeterde darf keinerlei unverweste Stoffe enthalten. Alle unverwesten Teile, die noch in der Mistbeeterde enthalten sind, kommen im Mistbeet zur Verwesung und stören dann die Pflanzen an, die dann sogenannte „schwarze Füße“ bekommen. Die Mistbeeterde wird durch ein Sieb geworfen, und alle unfertigen Bestandteile werden entfernt. Damit die Erde durchlässiger wird, vermischt man sie mit grobem Flußsand oder abgelagertem Torf; schwere Erde eignet sich nicht für das Mistbeet, sie wird beim Gießen klumpig und die Pflanzen gedeihen nicht. Künstlicher Dünger soll grundsätzlich nicht beim Mistbeet verwendet werden. Eine Streitfrage ist es, ob die Frühbeetkästen schräg oder waagrecht gepackt werden sollen.

Betriebsportgemeinschaft

Fußball



Auf die im nebenstehenden Bild gezeigte A I Jugendfußballmannschaft, die in diesem Jahre die Jahresmeisterschaft errang, können wir mit berechtigtem Stolz blicken. Wie tapfer sich die Jungen geschlagen haben, geht aus folgendem Ergebnisbericht über die bisher stattgefundenen Spiele hervor:

Jugendmeisterschaftsspiele der I. Serie fanden statt:

am 21. Sept. 1941 gegen Hüttenverein Hörde Ergebnis: 14:0 gewonnen
am 5. Oktober 1941 gegen Sportfreunde Dortmund Ergebnis: 2:1 gewonnen
am 12. Oktober gegen Borussia Dortmund, abgebrochen (Punkte für B.)
am 26. Oktober 1941 gegen Hüttenverein Hörde Ergebnis: 16:0 gewonnen
am 16. Nov. 1941 gegen Kirchlinde Ergebnis: 11:0 gewonnen
am 21. Dez. 1941 gegen DSC. 95 Dortmund Ergebnis: 3:2 gewonnen
am 28. Dez. 1941 gegen PostSportverein Dortmund Ergebnis: 10:0 gewonnen

Torverhältnis: 56:3 Punkte: 12:2

Die beiden Verlustpunkte sind aus dem oben erwähnten abgebrochenen Spiel gegen Borussia entstanden und auf die an diesem Tage herrschende Unstimmigkeit zwischen unserer Stammmannschaft und I. Jugend zurückzuführen. Für ihre bisherige Leistung verdienen unsere jungen Kameraden ein ganz besonderes Lob. Sie geben uns die Hoffnung, daß wir sie nach Abschluß der gesamten Spielzeit als Großbannmeister begrüßen können.

Bezüglich der übrigen Jugendmannschaften ist auch nur Erfreuliches mitzuteilen. Die A II Jugend nimmt einen guten Mittelplatz in der Tabelle ein. Durch den notwendigen Austausch von Spielern war diese Mannschaft im Gesänge nicht so stark wie die A I Jugend.

Die B I Jugend gewann von 13 ausgetragenen Spielen 12. Nur ein einziges Spiel wurde verloren. Die jüngsten Mannschaften der Fußballabteilung schnitten ebenfalls in ihren bisherigen Spielen hervorragend ab. Von der D3. I. Mannschaft wurde noch kein Spiel verloren, während die D3. II. Mannschaft von 25 ausgetragenen Spielen 22 gewann und 3 verlor. Nach diesen jungen Kameraden wünschen wir für alle weiteren Spiele Hals- und Beinbruch.

Schwimmen

Am 2. November 1942 fand im Nordbad ein Vierklubkampf statt. Veranstaltung war die Betriebsportgemeinschaft Hüttenverein Dortmund. Zu Gast war die Stadtvertretung Bochum, die Schwimmge-

richtig ist die waagerechte Packung, weil sonst das Gießwasser die Samenteilechen wegpült und die Feuchtigkeit zur Hauptsache an die Vorderkante dringt.

Rosen-, Stauden- und Blumenzwiebel-Beete müssen, falls sie dicht abgedeckt sind, bei offenem Wetter aufgedeckt werden, sonst werden die Pflanzen zu geil.

Speisefkartoffeln müssen verlesen werden. Das häufige Verlesen hat nicht nur den Vorteil, daß alle faulenden Kartoffeln rechtzeitig entfernt werden, sondern durch das Umlesen wird verhindert, daß die Kartoffeln durch ihre eigene Wärme zu früh zum Keimen kommen.

Das in den Kellern eingelagerte Gemüse muß öfter durchgesehen werden. Alle faulenden Teile sind sofort zu beseitigen. Die Gemüse-Mieten sind bei offenem Wetter zu lüften, und auch hier sind alle faulenden Teile sofort zu entfernen.

meinschaft Witten und unsere Schwimmabteilung. In diesem Kampf wurde die Bochumer Mannschaft Sieger. Unsere Mannschaft belegte den zweiten Platz. Im Wasserball gelang es unserer Mannschaft, die starke Vertretung aus Bochum mit 3:1 Toren zu schlagen.

Ergebnisse:

4x100 Meter Brust
BSG. Hoeß 5:48,2 Min.; Bochum 5:55,5 Min.; Hüttenverein D. 6:04,7 Min.; Witten 6:22,8 Min.
10x50 Meter Kraul
Hüttenverein D. 5:31,2 Min.; BSG. Hoeß 5:32,4 Min.; Bochum 6:13,1 Min.; Witten 6:20,2 Min.
4x100 Meter Kraul
Bochum 4:55,3 Min.; Hoeß 4:58,6 Min.; Hüttenverein D. 5:00,4 Min.; Witten 5:19,8 Min.
6x50 Meter Lagen
Bochum 3:40,5 Min.; Witten 3:42,4 Min.; BSG. Hoeß 3:45,4 Min.; Hüttenverein D. 3:48,9 Min.
10x50 Meter Brust
Bochum 6:40,7 Min.; Hüttenverein D. 6:47,0 Min.; BSG. Hoeß 6:57,1 Min.; Witten 7:08,7 Min.

Wasserball

Hüttenverein Dortmund — Witten 13:1; BSG. Hoeß — Bochum 3:1.
Am 23. November 1941 fand in Dortmund (Südbad) ein Gauprüfungsschwimmen für H3. und BDM. statt. Mit großem Erfolg nahm unsere Schwimmabteilung an dieser Veranstaltung teil. Unserem Schwimmkameraden Heinz Weißleder gelang es, im 100-Meter-Kraulschwimmen in der Zeit von 1:11,2 Minuten den sechsten Platz zu erreichen. Bei seiner sportlichen Veranlagung und seinem Eifer können wir in der Zukunft noch manche freudige Überraschung erwarten.

Ergebnisse:

100 Meter Rücken für D3.
1. Sieger Werner Wagner, BSG. Hoeß, Bann 130, 1,49 Min.
3x50-Meter-Bruststafel
3. Sieger Sportdienstgruppe Hoeß, Bann 130, 2,18 Min.; Mannschaft: Hartmann 1, Reibler, Gerhard.
100 Meter Brust — JM.
3. Sieger Lottie Bachmann, BSG. Hoeß, Bann 130, 143,2 Min.
3x100-Meter-Bruststafel — H3.
3. Sieger BSG. Hoeß, Bann 130, 4,16 Min.; Mannschaft: Bloß, Radtke, Saewe.

Am 30. November 1941 weckte unsere Schwimmabteilung zu einem Kampf in Lüdenscheid bei dem Schwimmverein „Neptun“ zu Gast. Der ausgetragene Kampf ging für uns knapp verloren. Die „Neptunaner“ aus Lüdenscheid zählten zu den stärksten Mannschaften Westdeutschlands. Lediglich die 4x100-Meter-Bruststafel wurde von uns gewonnen in 5,29 Minuten. Unser Kamerad Erich Böning erzielte bei diesem Kampf im 100-Meter-Brustschwimmen die gute Zeit von 1,19 Minuten.

Werksmitteilungen

Personalnachrichten

Hüttenwerk Dortmund

Mit Wirkung vom 1. Januar 1942 sind folgende Personalveränderungen auf der Hütte eingetreten:

Der Betriebschef des Elektrostahlwerks, Herr Dr. Graef, übernimmt für die Dauer der Abwesenheit von Herrn Dr. Harr dessen Vertretung für den gesamten bisherigen Wirkungsbereich von Herrn Dr. Harr. Gleichzeitig übernimmt Herr Dr. Graef die Betriebschefsstelle des Thomaswerks.

Herr Dr. Henke wird zum Betriebschef der Martinstahlwerke, Herr Dipl.-Ing. Heerhabe zum 1. Assistenten der Martinwerke, Herr Dipl.-Ing. Eidworth zum 1. Assistenten des Thomaswerks ernannt. Herr Dipl.-Ing. Höltershinken übernimmt als Obergeringenieur die Oberleitung über die Abteilungen Preßwerk Stochheide, Preß- und Hammerwerke und die Vergütungsanlage.

Herr Karl Schmidt wird zum Betriebschef der Abteilung Preß- und Hammerwerke ernannt.

Herr Dr.-Ing. Hübers führt die Dienstbezeichnung „Betriebsdirektor der Kaliberwalzwerke“.

Herr Koloff die Dienstbezeichnung „Betriebschef der Kaliberwalzwerke“.

Maschinenfabrik Deutschland G. m. b. H., Dortmund

Die Herren Obergeringenieur Wilhelm Schneider und Obergeringenieur Gustav Wulfert haben Procura erhalten.

Ferner haben die Herren Obergeringenieur Hans Fuchs und Einkaufsleiter Gustav Klose Handlungsvollmacht bekommen.

Auszeichnungen

Das Eisene Kreuz I. Klasse erhielt für hervorragende Tapferkeit vor dem Feinde: Gefreiter Edmund Nitrowski, Blechwalzwerk III, und Feldwebel Karl Schölling, Schmiedag A.G.

Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet: Gefreiter Emil Weith, Harfort-Eicken.

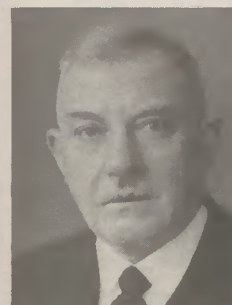
Mit dem Verdienstkreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet: Direktor Dipl.-Ing. Martin Reimann, Trierer Walzwerk; Betriebsleiter Ing. Rudolf Wiedkamp, Trierer Walzwerk; Obermeister Nikolaus Christoffel, Trierer Walzwerk; Obermeister Peter Mönch, Trierer Walzwerk; Betriebsobmann Mathias Gorges, Trierer Walzwerk.

Die Kriegsverdienstmedaille erhielt das Gefolgschaftsmitglied Albert Hesse, Werk Sperrluttertal der Schmiedag A.G.

Unsere Jubilare

Fünfundzwanzigjährige Dienstjubiläen

Hüttenwerk Dortmund



Bernhard Kopmeier wurde am 14. August 1873 in Bedum geboren. Am 1. Dezember 1891 trat er auf unserem Werk ein und wurde als Anhänger beim Dampftrakt beschaftigt. 1893 wurde Kopmeier der Maschinenabteilung überwiesen und war hier zuerst auf der Steuerbühne der Bloßstraße im Walzwerk III als Maschinist tätig. Danach kam Kopmeier als Maschinist auf die Walzenzugmaschinen Walzwerk I/III. Seit 1903 bedient Kopmeier die Walzenzugmaschine der Fertigstraße Walzwerk III. Diese Tätigkeit übt er heute noch aus. Während des Weltkrieges 1914 bis 1918 bekam Kopmeier das Kriegsverdienstkreuz verliehen. In der langen Zeit der Zugehörigkeit zum Werk hat Kopmeier es verstanden, sich durch seinen Fleiß und Pünktlichkeit und kameradschaftliches Verhalten die Achtung seiner Mitarbeiter und Vorgesetzten zu sichern. Bei seiner großen körperlichen Mächtigkeit hoffen wir, daß er noch einige Jahre seinen Posten versehen, und dann seinen Lebensabend nach einem siegreich beendeten Krieg im wohlverdienten Ruhestand verbringen wird. Zwei Brüder von Kopmeier sind auf unserem Werk beschaftigt, und zwar ein Bruder als Lok.-Führer bei der Eisenbahn und der andere Bruder in der Abteilung Hochöfen. Ferner sind zwei Schwiegerkinder auf unserer Hütte tätig, und zwar einer als Maschinist im Walzwerk I und einer als Dreher in der mechanischen Werkstat.

Maschinenfabrik Deutschland

Unser Gefolgschaftsmitglied Wilhelm Vogt, geboren am 16. April 1871 in Dörberge, Kreis Hamm, konnte am 12. Januar 1942 auf eine fünfzigjährige Tätigkeit zurückblicken. Vogt trat am 3. Mai 1886 als Schlosserlehrling bei der Firma Winter in Kamen in die Lehre. Nach beendeter Lehrzeit am 2. Mai 1889 wurde er dort als Schlosser bis 23. Oktober 1889 beschaftigt. Vom 24. Oktober 1889 bis 11. Januar 1892 war Vogt bei der Firma Meininghaus in Dortmund als Schlosser tätig. Am 12. Januar 1892 trat der Jubilar als Schlosser in die Dienste der Maschinenfabrik Deutschland, war dann von 1897 bis 1937 als Monteur und später als Vorarbeiter tätig. Kamerad Vogt war stets ein pünktlicher und in seinen Arbeiten äußerst gewissenhafter Arbeiter. Sein fachliches Können wurde von seinen Vorgesetzten sehr geschätzt. Er hat sich das Vertrauen seiner Vorgesetzten und die Achtung aller Arbeitskameraden erworben. — Arbeitskamerad Vogt feiert sich nach seinem fünfzigjährigen Jubiläum zur Ruhe. Wir wünschen ihm im Kreise seiner Familie einen schönen Lebensabend.

Vierzigjährige Dienstjubiläen

Hüttenwerk Dortmund

Unser Gefolgschaftsmitglied Adam Garthöfer, geboren am 30. Oktober 1875 zu Hochstättelau (Kr. Starogard), war am 2. Januar 1942 vierzig Jahre im Stahlwerksbetriebe tätig, davon dreißig Jahre als Eisenschneider und Kalbführer im Thomaswerk; nachher arbeitete er im Kalkofenbetrieb und auf dem Plak des Thomaswerks. Herr Garthöfer ist ein guter Arbeitskamerad, stets fleißig und zuverlässig. Wir wünschen an diesem Tage, daß er sich noch lange Zeit seiner Gesundheit und Arbeitskraft erfreuen möge.



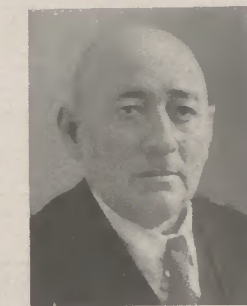
Das Gefolgschaftsmitglied Ernst Braun, geboren am 3. Januar 1876, konnte am 22. November 1941 auf eine vierzigjährige Dienstzeit zurückblicken. Lange Jahre war er als Schmelzer im Stahlwerk tätig und ist heute noch als Pförtner beschaftigt.

Arbeitskamerad Braun hat stets zur vollen Zufriedenheit seine Arbeit verrichtet und ist bei seinen Vorgesetzten und Mitarbeitern beliebt und angesehen.

Stahlwerke Harkort-Eicken

Das Gefolgschaftsmitglied Valentin Cierniat, geboren am 30. Januar 1887, war bei uns am 20. Dezember 1941 vierzig Jahre beschaftigt. Cierniat ist als Hammerführer in unserem Blechwalzwerk beschaftigt.

Arbeitskamerad Cierniat ist ein fleißiger, treuer und gewissenhafter Mitarbeiter.



Fünfundzwanzigjährige Dienstjubiläen

Hüttenwerk Dortmund

Dreher Friedrich Kleiser, Dreherei, am 23. 12. 41; Dreher Gerhard Joeres, Dreherei, am 23. 12. 41; Borarbeiter Paul Rajkowski, Kesselschneide, am 23. 12. 41; Werkschumann Wilhelm Kanjer, Werkstsch, am 28. 12. 41; Maschinist Paul Kreiser, Hochöfen Masch.-Abt., am 28. 12. 41; Stellvert. Bürovorsteher Friedrich Weber, Vorzimmer-Hütte, am 8. 1. 42; Fräser Edmund Taranowski, Dreherei, am 11. 1. 42.

Maschinenfabrik Deutschland

Vorzeichner Emil Schulte, Weichenbau, am 6. 1. 42.

Schacht Fürst Leopold-Baldu

Hauer Hermann Hesterwerth, am 29. 12. 41.

Schmiedag A. G.

Bürovorsteher Wilhelm Jarges, Werk Beyersmann, am 1. 1. 42.

Stahlwerke Harkort-Eicken

Hobler Wilhelm Althaus, mech. Rep.-Werkstatt, am 27. 12. 41; Gießgrubenarbeiter Johann Umbach, Martinwerk, am 13. 1. 42.

Schacht Radbod

Schlosser Leo Wiesnewski, am 1. 2. 42; Kreisjägarbeiter Heinrich Wegener, am 13. 2. 42.

Bücherecke

Moerdes, Paul: Das Männlein Witzengwei 35 X 1
Das Männlein Witzengwei ist ein böser, kleiner Quälgeist. Es schlüpft heimlich in manches Kinderzimmer, wo es schöne Spielzeuge gibt, und schlägt sie den Kindern aus den Händen, daß sie zerbrechen sollen. So geht es auch dem kleinen Jan und seinem kleinen Bruder Wolf. Wie die beiden gemeinsam mit ihrer Rabbe Altbau und der Trommel Juniperleinbum das böse Männlein bezwingen, erfahren unsere Kinder von sechs Jahren an, wenn sie dieses Märchen mit den herrlichen bunten Bildern lesen.

Goltz, Joachim von der: Klein Stöffel und die vier Soldatenpferde 102 X 1
Eine Kriegserzählung mit Bildern für Jungen von sechs Jahren an.

Ein vierjähriger Junge schloß eine Freundschaft mit einquartierten Soldaten und ihren Pferden. Nach ihrem Abzug packt ihn die Sehnsucht so mächtig, daß er sich auf sein Schattenspiel schwingt. Vorbei an Wintern, Wäldern und Munitionskolonnen jagt er dem Abzuge zu. Dort findet er die Freunde und weiß glücklich bei ihnen, bis er aus seinem Traum geweckt wird.

Zillich, Heinrich: Krippe-Lore und der Feuermann 121 Y 1
Eine Geschichte für Kinder von drei bis sechs Jahren.

Wie jedes richtige Märchen beginnt auch diese bühnische Erzählung mit den vertrauten Worten: „Es war einmal.“ — und faun gelesen und gedacht, sehen wir uns auch schon ins Märchenland verführt, in den tiefen Wald, wo die beiden Kinder der Wälschtrau vor- und des Männleins Kripp-Kripp lustige und traurige Abenteuer erleben.

Pendert, Will-Erich: Die Spur im Heubusch 307 Z 1

Eine echte Jugendgeschichte, wie wir sie uns spannender nicht denken können, mit vielen humorvollen Zeichnungen im Text. Sie spielt in der Zeit vor dem Weltkriege und berichtet von den aufregenden Erlebnissen mehrerer mutiger deutscher Jungen in einem schlesischen Dorf, das vorübergehend zu Polen gehörte. Durch das tapfer Verhalten der Jungen wird ein polnischer Spion und Aufhänger aus der Gegend vertrieben.

Wägha-Imonejin (zu deutsch Graue Eule)
war Indianer. In der Schönheit der nordamerikanischen Wildnis aufgewachsen, durchzog er als Jäger und Falkenhüter die Weiten seiner Heimat. Wie er dort lebte, was er dort sah, seine enge Freundschaft mit Tieren, vor allem Wibern, seine Kampferlebnisse, Sitten und Gebräuche der Indianer — das alles wird lebendig in seinen Büchern:

„Das einsame Blochhaus“ 471 W 1

„Kleiner Bruder“ (Graue Eule erzählt von Indianern, Wibern und Kanufahrten) 471 W 2

„Männer der Grenze“ (Graue Eule erzählt) 471 W 3

„Sajo und ihre Wiber“ (Wie Sajo und ihr Bruder mit zwei Wiberkindern Freundschaft hielten) 471 W 4

Kurt, Karl Friedrich: Thyra, die Märcheninsel 269 W 1

Einfach liegt die Insel Thyra am Rande des Nordmeeres. Hier ihrer Verbannung suchen im Mittelpunkt des Geschehens: Der Bauer Finn und seine Tochter, die „Märchenprinzessin“, die zwischen zwei Männern steht. Sie entscheidet sich für den aufdringlichen Fischer Doe und vertritt damit den armen, aber innerlich reichen Häuslerbuben Morard. Wie sich das Schicksal dieser Menschen vollendet, erfahren unsere ab fünfzehnjährigen Mädchen und Jungen in dem Roman.

Schönhoff-Kiem, Ilse: Wohin, Arulfa? Ein Märchenroman 629 W 1
Die Geschichte eines jungen Mädchens, das sich ein Leben voll Freude und Vergnügen in der Reichshauptstadt erräumt, gemeinsam mit ihren zufälligen Lebensgefährten. Durch Zufall lernt sie Berlin kennen, bevor es endgültig ihre Heimat wird, und sie weiß nun, daß auch hier der Ernst und die Pflicht des Lebens an erster Stelle stehen.

Wesfelder, Grete: Junges Herz am Morgen 614 W 1
Die kleinen Erzählungen, die deutsche Dichterinnen aus fast allen Gauen unseres Vaterlandes zusammengetragen haben, machen diese Sammlung zu einem vielseitigen, lebendigen Buch für unsere Mädchen von 15 bis 18 Jahren.

Wohnungstausch

Viete: Drei-Zimmer-Wohnung, Neubau, abgeschloffen, Dornröschenweg.
Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Keller, Badstube, Aufstiegsstraße.
Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Garten in Eichenhorst, Eving oder Hochstättel.

Viete: Drei-Zimmer-Wohnung, Bergmannstraße.
Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung in Eichenhorst, Eving oder Hochstättel.

Viete: Drei-Zimmer-Wohnung, abgehoffen, mit Stall, Miete 23 RM., Wurgen.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung Nähe Eichenhorst.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Eichenhorst.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Eichenhorst.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Eichenhorst.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Eichenhorst.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Eichenhorst.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Bad, Eichenhorst.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.



Für Führer und Vaterland starben die Gefolgsmen:

- Soldat Bruno Schiller**
Stoffprüfer in den Versuchsbetrieben (Hauptlaboratorium) Dortmund
- Soldat Kurt Bacholse**
Plasarbeiter der Bauabteilung, Hüttenwerk Dortmund
- Schütze Hans Rehler**
1. Schmelzer in der Abteilung Hochöfen, Hüttenwerk Dortmund
- Oberkraftfahrer Hubert Hübner**
Arbeiter bei Bede-Prinz, Dortmund
- Gefreiter Herbert Pultwitt**
Bedingeschlepper auf Kaiserstuhl II
- Matrose Hans Weinhold**
Schlepper im Grubenbetrieb, Schachtanlage Radbod
- Gefreiter Bernhard Kölling**
Schlepper auf Schacht Anna der Altenessener Schachtanlagen
- Gefreiter Walter Jerzimbiski**
Schlepper auf Schacht Emischer der Altenessener Schachtanlagen
- Soldat Artur Skolarz**
Schlepper auf Schacht Anna der Altenessener Schachtanlagen
- Matrosen-Hauptgefreiter August Leber**
Wälschearbeiter auf Schacht Emil der Altenessener Schachtanlagen
- Schütze Ernst Wagner**
Federntomierter im Federntwerk Abteilung Hohenlimburg
- Gefreiter Rudolf Marx**
Packstabenarbeiter im Kalkwalzwerk, Abteilung Hohenlimburg
- Gefreiter Fritz Tüsfeld**
Spüler in der Drahtzieherei der Firma Hartfort-Eiden G. m. b. H.



Unsere Toten

Wir beklagen den Helmgang folgender Arbeitskameraden:

Hüttenwerk Dortmund

Angestellter Franz Kelm, Stahlkontrolle, † am 15. Dezember 1941; Meister Viktor Janke, Kesselabtl., † am 18. Dezember 1941; Arbeiter Leo Seidenmann, Ind.-Werstatt, † am 18. Dezember 1941; Arbeiter Paul Heidebreit, Masch.-Abtl., † am 19. Dezember 1941; 2. Pfannenmann Martin Kühn, Martinwerk II, † am 27. Dezember 1941; Angestellter Fritz Buchmann, Bede-Prinz, † am 4. Januar 1942; Rangierer Adolf Peter, Thomaswerk, † am 3. Januar 1942; Angestellter Hubert Wolters, Fettfabrik, † am 7. Januar 1942; Arbeiter Emil Zeffe, Waich-Hochöfen, † am 8. Januar 1942; Arbeiter Paul Wefelbdt, Martinwerk, † 11. Januar 1942; Arbeiter Jakob Weißmann, Trägerlager, † am 12. Januar 1942; Arbeiter Johann Dupper, Arbeiterannahme, † am 13. Januar 1942.

Maschinenfabrik Deutschland

Vorarbeiter Kurt Brusat, Schmiede, † am 8. Januar 1942.

Schacht Fürst Leopold-Baldur

Grubenschlosser Anton Schieding, † am 31. Dezember 1941.

Schacht Radbod

Tagesarbeiter Heinrich Gorschläter, † am 28. Dezember 1941.

Dank sagungen

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim plötzlichen Tode meines lieben Mannes und treu-sorgenden Vaters sagen wir seinen Arbeitskameraden, der Führung und Herrn Direktor Dr. Schweiber sowie der Fahnenabordnung, der Werks-tabelle und der Arbeitsfront von Herzen Dank.

Frau Gertrud Simon und Kinder

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Tode meines lie-ben, unvergesslichen Mannes sage ich allen Freunden und Bekannten, der Direktion der Firma Hoeß, allen Fahnenabordnungen, der Werks-tabelle und nicht zuletzt allen Ar-beits- und Sportkameraden und der Bekehrtschaft herzlichen Dank.

Frau Elisabeth Kelm, geb. Kasimir

Für die uns beim Helmgang un-seres lieben Entschlafenen er-wiesene Anteilnahme und Kranz-spenden sagen wir allen, besonders der Betriebsverwaltung, den Ar-beitskameraden der Kessel-Abtl., der Fahnenabordnung der DAF, sowie der Werks-tabelle unseren aufrichti-gen Dank.

Frau Anna Janke und Kinder

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Tode meines ge-liebten Mannes, meines guten Va-ters, sagen wir auf diesem Wege der Betriebsführung, den Arbeitska-me-raden, der Werks-tabelle und der DAF unseren aufrichtigsten Dank.

Frau Wanda Peter und Tochter

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Tode meines geliebten Mannes, unseres guten Vaters, sagen wir auf diesem Wege allen, besonders der Hoeß AG., Martinwerk II, Führung und Gefolgschaft, sowie der DAF-stabelle und der Fahnenabordnung unter Herrn Kommand und für seine tro-st-reichen Worte meinen innigsten Dank.

Frau Berta Kühn und Kinder

Ausschneiden!

Aufbewahren!

Löhnungstage für das Kalenderjahr 1942

Hüttenwerk Dortmund

Art der Zahlung	für die Zeit		Morgen-schicht	Tag-schicht	Mittag-schicht	Nacht-schicht
	vom	bis	am	am	am	am
Januar	Abschlag	1. 1. 15. 1.	26. 1.	26. 1.	26. 1.	27. 1.
	Restlohn	16. 1. 31. 1.	10. 2.	10. 2.	10. 2.	11. 2.
	Monatslohn	1. 1. 31. 1.	10. 2.	10. 2.	10. 2.	11. 2.
Februar	Abschlag	1. 2. 15. 2.	25. 2.	25. 2.	25. 2.	26. 2.
	Restlohn	16. 2. 28. 2.	10. 3.	10. 3.	10. 3.	11. 3.
	Monatslohn	1. 2. 28. 2.	10. 3.	10. 3.	10. 3.	11. 3.
März	Abschlag	1. 3. 15. 3.	25. 3.	25. 3.	25. 3.	26. 3.
	Restlohn	16. 3. 31. 3.	10. 4.	10. 4.	10. 4.	11. 4.
	Monatslohn	1. 3. 31. 3.	10. 4.	10. 4.	10. 4.	11. 4.
April	Abschlag	1. 4. 16. 4.	24. 4.	24. 4.	24. 4.	25. 4.
	Restlohn	17. 4. 30. 4.	11. 5.	11. 5.	11. 5.	12. 5.
	Monatslohn	1. 4. 30. 4.	11. 5.	11. 5.	11. 5.	12. 5.
Mai	Abschlag	1. 5. 16. 5.	22. 5.	22. 5.	22. 5.	23. 5.
	Restlohn	17. 5. 31. 5.	10. 6.	10. 6.	10. 6.	11. 6.
	Monatslohn	1. 5. 31. 5.	10. 6.	10. 6.	10. 6.	11. 6.
Juni	Abschlag	1. 6. 15. 6.	25. 6.	25. 6.	25. 6.	26. 6.
	Restlohn	16. 6. 30. 6.	10. 7.	10. 7.	10. 7.	11. 7.
	Monatslohn	1. 6. 30. 6.	10. 7.	10. 7.	10. 7.	11. 7.
Juli	Abschlag	1. 7. 16. 7.	24. 7.	24. 7.	24. 7.	25. 7.
	Restlohn	17. 7. 31. 7.	10. 8.	10. 8.	10. 8.	11. 8.
	Monatslohn	1. 7. 31. 7.	10. 8.	10. 8.	10. 8.	11. 8.
August	Abschlag	1. 8. 15. 8.	25. 8.	25. 8.	25. 8.	26. 8.
	Restlohn	16. 8. 31. 8.	10. 9.	10. 9.	10. 9.	11. 9.
	Monatslohn	1. 8. 31. 8.	10. 9.	10. 9.	10. 9.	11. 9.
September	Abschlag	1. 9. 15. 9.	25. 9.	25. 9.	25. 9.	26. 9.
	Restlohn	16. 9. 30. 9.	10. 10.	9. 10.	9. 10.	10. 10.
	Monatslohn	1. 9. 30. 9.	10. 10.	9. 10.	9. 10.	10. 10.
Oktober	Abschlag	1. 10. 15. 10.	26. 10.	26. 10.	26. 10.	27. 10.
	Restlohn	16. 10. 31. 10.	10. 11.	10. 11.	10. 11.	11. 11.
	Monatslohn	1. 10. 31. 10.	10. 11.	10. 11.	10. 11.	11. 11.
November	Abschlag	1. 11. 15. 11.	25. 11.	25. 11.	25. 11.	26. 11.
	Restlohn	16. 11. 30. 11.	10. 12.	10. 12.	10. 12.	11. 12.
	Monatslohn	1. 11. 30. 11.	10. 12.	10. 12.	10. 12.	11. 12.
Dezember	Abschlag	1. 12. 15. 12.	22. 12.	22. 12.	22. 12.	23. 12.
	Restlohn	16. 12. 31. 12.	11.1.43	11.1.43	11.1.43	12.1.43
	Monatslohn	1. 12. 31. 12.	11.1.43	11.1.43	11.1.43	12.1.43

Altenessener Schachtanlagen

Monat	2. Zahlung für den Vormonat 16.—30.	1. Zahlung für den lfd. Monat 1.—15.	Monat	2. Zahlung für den Vormonat 16.—30.	1. Zahlung für den lfd. Monat 1.—15.
Januar	3.	19.	Juli	3.	17.
Februar	3.	18.	August	3.	18.
März	3.	18.	September	3.	18.
April	3.	17.	Oktober	3.	19.
Mai	4.	19.	November	3.	18.
Juni	3.	18.	Dezember	3.	18.

Die Restlohnzahlungen erfolgen zusammen mit der 2. Abschlagszahlung.

Schacht Fürst Leopold-Baldur

Monat	Abschlag	Lohntag	Monat	Abschlag	Lohntag
Januar	16.	30.	Juli	16.	30.
Februar	14.	28.	August	15.	29.
März	17.	30.	September	16.	30.
April	16.	30.	Oktober	16.	30.
Mai	16.	30.	November	14.	28.
Juni	16.	30.	Dezember	16.	30.

Schachtanlagen Kaiserstuhl I/II

I. Abschlagszahlung	II. Abschlagszahlung und Restlohnung
Donnerstag, den 15. Januar	Freitag, den 30. Januar
Montag, den 16. Februar	Freitag, den 27. Februar
Montag, den 16. März	Montag, den 30. März
Mittwoch, den 15. April	Mittwoch, den 29. April
Freitag, den 15. Mai	Freitag, den 29. Mai
Montag, den 15. Juni	Montag, den 29. Juni
Mittwoch, den 15. Juli	Donnerstag, den 30. Juli
Freitag, den 14. August	Montag, den 31. August
Dienstag, den 15. September	Dienstag, den 29. September
Donnerstag, den 15. Oktober	Freitag, den 30. Oktober
Montag, den 16. November	Montag, den 30. November
Dienstag, den 15. Dezember	Mittwoch, den 30. Dezember