



HOESCH



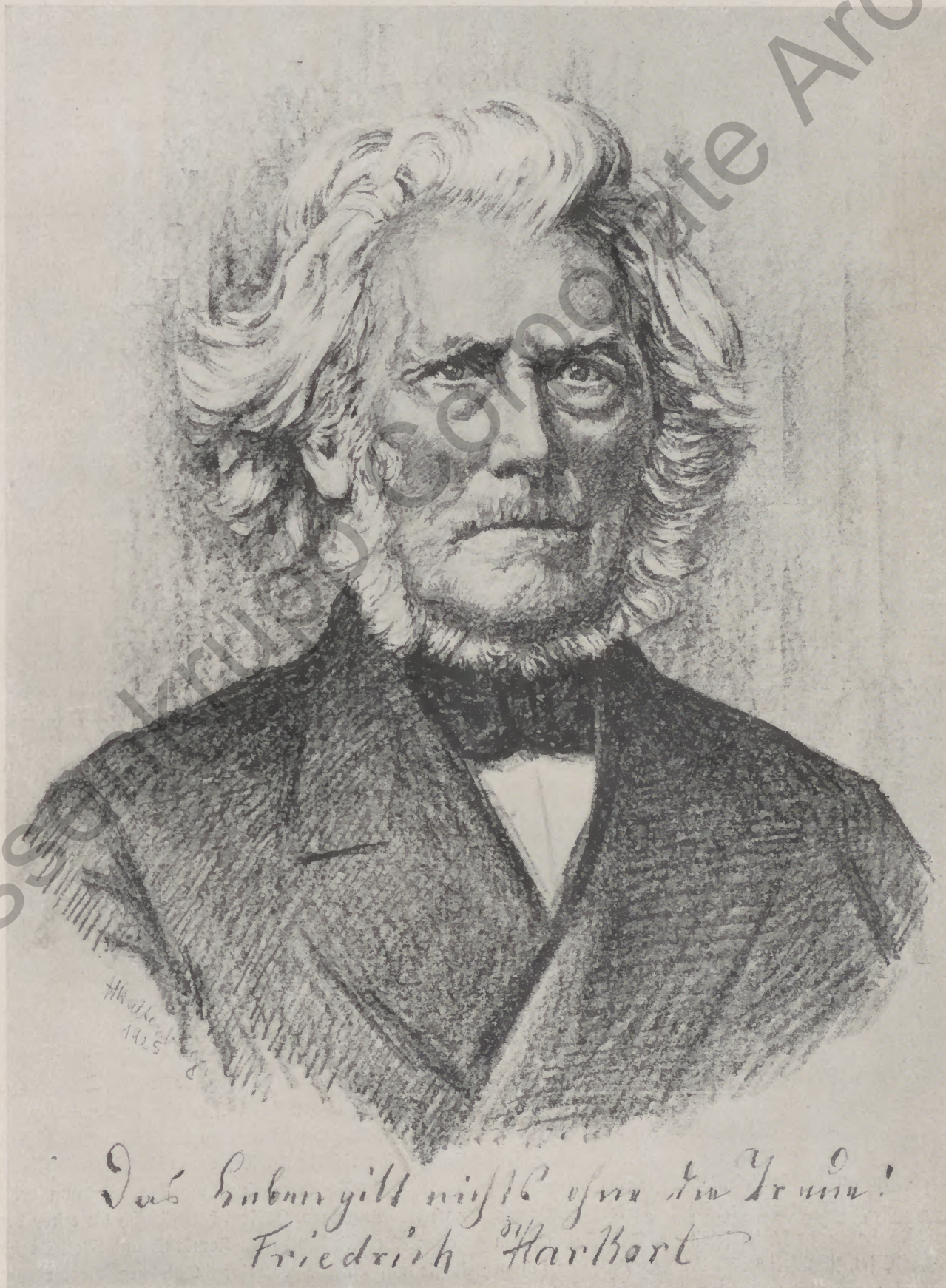
WERKZEITSCHRIFT DER HOESCH AKTIENGESellschaft

16. Jahrgang

Dezember 1940

Nummer 12

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



Friedrich Harfort

Als der junge Friedrich Harfort, nach schwerer Verwundung, als Leutnant, geküßt mit dem Eisernen Kreuze, aus den Freiheitskriegen nach Harforthof bei Wetter zurückkehrte, da umgab ihn bereits eine Volkstümlichkeit, die weit über die Grenzen Westfalens hinausreichte.

Das Hagen'sche Freiwilligen-Bataillon, dem Harfort angehörte, hatte sich hervorragend geschlagen, es hatte den alten Blücher, der unter sein gestürztes Pferd geraten war, mit höchstem Einsatz herausgeschlagen, und den alten Haudegen vor der Gefangennahme bewahrt. Das Bataillon wurde noch in einem Armeebefehl vom 12. Juni 1819 mit einer öffentlichen Anerkennung Blüchers beehrt. Harfort hatte sich bei Ligny besonders ausgezeichnet und erhielt für seinen tapferen Einsatz vor dem Feinde das Eiserne Kreuz.

Nachdem Harfort nach Auflösung der Landwehr seinen Abschied erhalten hatte, gründete er zusammen mit dem Elberfelder Kamp eine Mechanische Werkstatt auf der alten Burg zu Wetter, dort, wo das märkische Bergamt, zuletzt unter dem bewährten Freunde der Harfort'schen Familie, Freiherrn vom und zum Stein seinen Sitz gehabt hatte.

Zwei große Ziele verfolgte Harfort mit der Einrichtung der Mechanischen Werkstatt. Er zeigte sich dabei nicht nur als weitblickender Industrieller, sondern sein öffentlich anerkanntes Ziel war darüber hinaus, der notleidenden Arbeiterschaft von Wetter und Umgebung zu helfen. Durch den unerhörten Steuerdruck während der französischen Besatzung und durch die immer schärfer werdende Konkurrenz des Auslandes, vor allem Englands, war das hauptsächlich betriebene Messerschmiedegewerbe fast gänzlich zum Erliegen gekommen. Sozial Sinn war Harfort angeboren, und während seines ganzen langen Lebens hat er immer wieder an das soziale Gewissen seiner Zeitgenossen appelliert. In Wetter wollte Harfort Dampfmaschinen für den westfälischen Bergbau bauen. Er hat diesen neuartigen Industriezweig mit größtem Erfolge aufgenommen. Die preußische Staatsregierung sprach der Wetter'schen Maschinenfabrik bereits im Jahre 1827 eine öffentliche Anerkennung aus. Im Mallingsrodt'schen „Anzeiger“ des Jahres 1827 lesen wir: „Eine 48zöllige doppeltwirkende Dampfmaschine (die größte des Kontinents), die aus einer Tiefe von 350 Fuß in der Minute 100 bis 110 Kubikfuß Wasser hebt und eine Kraft von 120 Pferden besitzt, ist von der ausgezeichneten Werkstätte Harfort & Co. in Wetter erbaut.“

Während Westfalen damals in der Fertigungsindustrie noch alten Welt Ruf genoß, war man in der Herstellung des Roheisens sehr stark zurückgeblieben. Die Engländer und Schweden beherrschten damals den Eisenmarkt. Harfort wies in der Zeitschrift „Hermann“ (1817, S. 81) die Ursachen für diese betrübliche Tatsache nach. Er kam auf die damals sprichwörtlich schlechten Wegeverhältnisse in Westfalen zu sprechen, auf die sinnlosen Zollschranken und auf die Rückständigkeit der westfälischen Hüttenleute. Aber Harfort blieb, wie immer, nicht bei der Kritik stehen, er schritt selbst zur Tat. Zur gleichen Zeit wie die Hoeßch in der Eifel, führte er in Wetter das Puddelverfahren ein. Auf eigene Kosten ließ er aus England Ingenieure und Werkmeister

kommen, ja er hielt sich — damals etwas Unerhörtes — für seinen Betrieb einen eigenen Chemiker. Allerdings konnten die Zeitgenossen, vor allem aber die preußische Regierung, dem hohen Gedankenflug Harforts nicht folgen, er wurde als Projektmacher verlacht — und gefürchtet. Aber unanfechtbare Tatsache ist, daß die Harfort'sche Mechanische Werkstatt zu Wetter, die Lehrwerkstätte der westfälischen Schwerindustrie gewesen ist, das hat kein Geringerer wie der alte Krupp voll und ganz anerkannt. Bezeichnend für Harfort war ein Schild, das er neben dem Eingang seiner Fabrik hatte anbringen lassen. Auf diesem Schilde war zu lesen: „Jedermann Eintritt!“ Während alle anderen Fabriken jedem Unbefugten, vor allem der Konkurrenz, den Eintritt strengstens verboten, öffnete Harfort allen, die lernen wollten, die Tore seiner Fabrik. Harfort bekannte sich auch hier, wie immer in seinem Leben, zu dem von ihm oft ausgesprochenen Grundsatz: „Gemeinnutz geht vor Eigennutz!“

In Wetter wurde auch die erste Fördermaschine gebaut. Sie wurde an die Gewerkschaft Wülfingsburg geliefert und stand zuletzt, bis zum Jahre 1908, auf der Zeche Trappe (bei Silschede) zum Antrieb einer Kesselspeisepumpe. Die Dampfverteilung geschah durch Wülfelschieber, der durch einen Exzenter gesteuert wurde. Das Schwungrad diente zur Ueberwindung des Totpunktes. Es handelte sich um eine sogenannte Balanciermaschine. Die Leistung war 6 at bei etwa 65 PS. Besucher des Bergbaumuseums zu Bochum können diese Maschine heute noch in Betrieb sehen. Bei all diesen kostspieligen Versuchen und bei der selbstlosen Preisgabe von sogenannten Fabrikationsgeheimnissen kam der Betrieb in Wetter in finanzielle Schwierigkeiten, die ein allerdings freundschaftliches Ausscheiden Harforts zur Folge hatten.

Unterstützt von seiner Familie, kaufte Harfort in Hombruch 150 Morgen der parzellierten königlichen Domäne. Er siedelte nach Hombruch über, nachdem er sich dort mitten im Walde ein eigentümliches Haus gebaut hatte. Es war ein sogenannter Piseebau, mit sehr dicken Lehmwänden. Das Haus steht heute noch in der Deutsch-Luxemburger Straße 55. Als Harfort das Haus, das heute noch im Volksmunde das „Lehmhaus“ genannt wird, im Jahre 1834 erbaute, war es das erste Haus des heutigen Hombruchs; mit dem Harfort'schen Lehmhaus begann die Besiedlung des Hombruchs. Vor seinem Hause errichtete Harfort eine Sägemühle, um die gefällten Eichen und Buchen des Hombrucher Waldes an Ort und Stelle zu schneiden. Harfort erzählte von sich, daß er hier in Hombruch wie ein amerikanischer Hinterwäldler gehaust habe. In einer alten Delmühle am Rüppingsbach zu Hombruch errichtete Harfort eine Eisengießerei. Hier wurden die Maschinenteile für Schiffsmaschinen gegossen, die dann zur Weiterverarbeitung nach Wetter gingen. Harfort hat nämlich die ersten deutschen Dampfgeschiffe gebaut. Der Einbau der in Hombruch und Wetter erbauten Maschinen erfolgte auf einer Reederei zu Duisburg. Harfort hatte früher als alle anderen die Bedeutung der Dampfgeschiffe für das deutsche Volk, in erster



Harforts Geburtshaus

A. u. v. M. v. L.



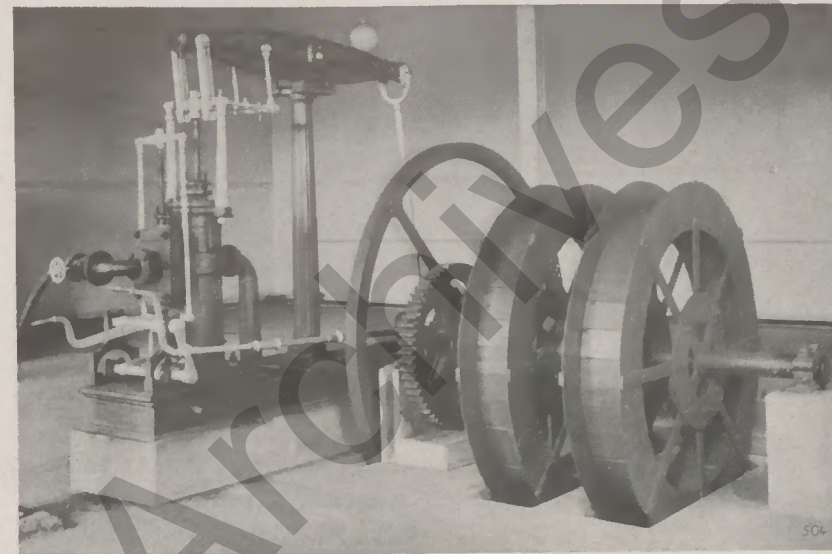
Harforts Mechanische Werkstätte in der alten Burg zu Wetter-Ruhr

Linie aber für den Bergbau und die westdeutsche Eisenindustrie erkannt. Die alten Segelschiffe, die auf der Ruhr die Kohlen transportierten, besaßen zwar wundervoll das Landschaftsbild, aber sie waren allzusehr von Wind und Wetter abhängig. Eines unserer Bilder zeigt ein altes Kohlenboot, wie sie auf der Ruhr in Betrieb waren.

Harfort kaufte sein erstes Dampfschiff auf den Namen „Friedrich Wilhelm III.“. Um die Seetüchtigkeit seines Schiffes zu erproben, entschloß er sich, mitten im Winter persönlich an der Probefahrt teilzunehmen. Es war eine Fahrt mit Hindernissen, sie ging durch das friesische Wattenmeer, die Weser aufwärts. Bald hatten Schiff und Besatzung mit Sturm, Schnee und Eis zu kämpfen, bald galt es, lästige Zollschranken zu überwinden oder das Schiff über Eisblöcke zu bringen, die die Fahrstraße der Weser blockierten. Aber das Schiff bestand seine Probe glänzend, stolz konnte Harfort berichten, die Maschine habe trotz ihrer starken Inanspruchnahme nicht eine Schraube verloren.

Nachdem sein erstes Schiff seine Seetüchtigkeit bewiesen hatte, gründete Harfort in Köln einen Schiffsfahrtsverein mit dem Ziele, die direkte Schifffahrt zwischen Köln und Uebersee ins Leben zu rufen. Harfort schwebte die alten Schiffsfahrtswege der Hanse vor, ein Verkehr, der zum Schaden der deutschen Wirtschaft über dreihundert Jahre geruht hatte. Seine Teilhaber allerdings, Kölner Kaufleute, hatten nur das eine Ziel, schnell bei geringstem Risiko möglichst viel zu verdienen. Sie halfen Harfort das ganze Risiko auf. Das zweite Harfort'sche Dampfschiff war der „Rhein“, dessen Jungfernfahrt bei stürmischer See nach England ging, so daß das Schiff seine Seetüchtigkeit voll und ganz beweisen konnte. Die Lloyd-Versicherungsgesellschaft erkannte die hervorragende Seetüchtigkeit des Schiffes an, aber Harfort verlor bei seinen Schiffbau-Unternehmungen sein ganzes Vermögen. Das einzige, was Harfort retten konnte, war die Flagge des „Rhein“, die auf seinen ausdrücklichen Wunsch zweiundvierzig Jahre später seinen Sarg deckte. Aus Not mußte der große Pionier der deutschen Wirtschaft vorübergehend bei schlesischen Industriefreunden Unterkunft suchen.

Früher als alle anderen hatte Harfort auch die Bedeutung der Eisenbahnen erkannt. Er sah klar voraus, daß der Ruhrbergbau ohne Eisenbahnen, d. h. ohne Lösung der Transportfrage nie zur Blüte kommen würde. Bereits im Jahre 1825, als man in Preußen von den Eisenbahnen kaum eine Vorstellung hatte, schrieb er im „Hermann“ (Nr. 26): „Möge uns im Vaterlande bald die Zeit kommen, wo der Triumphwagen des Gewerbefleißes mit rauchenden Kolossen (Lokomotiven) bespannt dem Gemeinwohl die Wege bahnt.“



Die erste Fördermaschine, erbaut von Harfort



Das „Lehmhaus“



Ein Kohlenboot auf der Ruhr

Weiter heißt es dann: „Durch die schnelle und rasche Fortschaffung der Güter wird der Wohlstand eines Landes bedeutend vermehrt, welches Kanäle, schiffbare Ströme und gute Landstraßen hinlänglich bewiesen.“

Dieser Aufruf Harforts kann deshalb eine gewisse Berühmtheit beanspruchen, weil es die erste öffentliche Werbung in einer Zeitschrift für die Eisenbahnen war. Fünfundsiebenzig Jahre hindurch hat Harfort einen Kriesenkampf für die deutschen Eisenbahnen gekämpft. In Zeitungen, Zeitschriften, als Abgeordneter in zahlreichen Reichstagen, die mit äußerst sachkundigen Berechnungstabellen gefüllt waren, hat er unermüdlich für die Eisenbahnen

geworben. Aber die breiten Massen und die preußische Regierung verhielten sich grundsätzlich ablehnend. Für die staatliche Bürokratie hatte der König die spießbürgerliche Parole ausgegeben: „Ich kann mir keine große Seligkeit davon versprechen, wenn ich mit der Eisenbahn einige Stunden früher in Berlin bin oder nicht.“ Aber Harfort ließ nicht locker. Schon im Jahre 1826 erbaute er auf eigene Kosten eine Probefahrt, die im Museumsgarten zu Elberfeld aufgestellt wurde. Tausende bewunderten die Bahn, die eine Art Seilbahn war. Aber die Gegner beherrschten bald die öffentliche Meinung, vor allem waren es die nach Tausenden zählenden Kohlenfuhrleute und Kohlentreiber und nicht zuletzt die zahlreichen Wirte, die an den immer durstigen Kohlenfuhrleuten und Kohlentreibern sehr gut verdienten. Aber auch hier machte der Widerstand Harfort noch härter und verbissener. Unter seiner Beteiligung und auf sein immer antreibendes Werben hin wurde eine Kohlenbahn von der Zeche Trappe nach Wetter gebaut. Es war eine Pferdebahn, die allerdings dadurch sehr stark in ihrer Betriebsfähigkeit gestört wurde, daß die umwohnenden Schloßmacher immer wieder das Band eisen von den Holzschienen stahlen. Ein Pferd konnte auf dieser Bahn 90 Scheffel Steinkohlen gleich 110 Zentner ziehen, abwärts zog daselbe Pferd 15 leere Kohlenwagen. Welche Transportersparnisse diese Bahn brachte, kann man an folgendem Beispiel erkennen: Um 110 Zentner Steinkohlen zu transportieren, brauchte man neun Fuhrwerke (einspännig) oder 30 Treiberpferde.

Noch eine andere Kohlenbahn verdankte Harfort ihre Entstehung, das war die Deilbahn, später Prinz-Wilhelm-Bahn. Sie führte vom Himmelsfürster Erbstollen (bei Steele) längs des Deilbaches über Kupferdreh nach Rierenhof bei Langenberg. Auch um den Bau der Bergisch-Märkischen und der Köln-Mindener Bahn hat Harfort sich Jahre hindurch in selbstloser Weise bemüht; denn sein Gelände, das in

Barop durch die Märkische Bahn berührt wurde, und dadurch erheblich im Preise stieg, war längst in andere Hände übergegangen. Uebrigens steht das Baroper Walzwerk auf ursprünglich Harfort'schem Gelände. Erst später bekam er, nach langwierigem Prozeß, das dreizehn Morgen große Gelände um den Harfortshof wieder zurück.

Harfort war auch einer der ersten, der die Bedeutung der Verkokung der Kohle für die Hüttenindustrie klar erkannte. Er erkannte, daß die Krise in der Eisenindustrie nur durch moderne Hochöfen zu überwinden sei. Als auch hier wieder alles Reden und Schreiben nichts fruchtete, kaufte er im Jahre 1829 die Berechtigungen einer alten verfallenen Hütte zu Elbenbeilpe; hier wurde im Jahre 1831 ein moderner Hochofen angeblasen, allerdings mußte der Koks aus der Wittener Gegend hergeschafft werden. Bei Witten wurde damals Stüßkohle in offenen Meilern verkauft.

Im „Westfälischen Anzeiger“ des Jahres 1824 (Nr. 74) hatte Harfort in einem viel umstrittenen Aufsatz auf die Schwächen und Mängel der westfälischen Eisenindustrie hingewiesen, er schrieb damals: „Einst gab es eine Zeit, wo unsere Eisenindustrie über jene Fremden (gemeint sind die Engländer) hervorragte; allein jetzt ist ein Wendepunkt eingetreten, weil Stüßkohle nicht frommt. — Und wir standen still, muß ich sagen, obwohl solche Wahrheiten selten willkommen sind. Unsere Eisenhütten werden im Durchschnitt jämmerlich betrieben, kleine Defen, schlechte Gebläse, verschiedenes Material und geringe Erzeugung sind die Folgen eines geteilten Besitzes. Die Anteilhaber an den alten märkischen Hütten hatten sogenannte Hüttentage, an denen ihnen der Betrieb zur Verhüttung ihrer Erze zur Verfügung stand.“ Die Selbstkosten kommen 30 Prozent höher als in England. Die Band- und Reckhämmer sind nicht imstande, in einer Woche soviel Schmiedeeisen zu liefern, wie ein Walzwerk mit der gleichen Anzahl Arbeiter in einem Tage.“

Auch in der Walzwerksindustrie ist Harfort bahnbrechend gewesen. In seinem Walzwerk zu Wetter wurden Stabeisen und Platten gewalzt, die es ihm ermöglichten, als erster in Deutschland dampfdichte Apparate zu bauen. Theodor Springorum würdigte in einem Vortrage, den er 1877 zu Hagen hielt, die Verdienste Harforts auf diesem Gebiete, er sagte: „Als die mechanische Werkstätte zu Wetter angelegt wurde, galt die Herstellung dichter Apparate als ein Kunststück, weil damals die verwendeten Eisenplatten zu klein und erfahrene Kesselschmiede nicht vorhanden waren. Dampfdichte Zugen konnte man nur erzielen, indem man Leinwandstücke zwischen die Berührungsfächen der Platten legte oder sonstige Zuschmittel anwandte. Als Harfort ordentliche Bleche herstellte und nach englischer Methode mit Spezialmaschinen und Gerätschaften arbeiten ließ, wurde seine Schmiede die Pflanzschule für die gesamte rheinisch-westfälische Dampfkesselschmiederei“ (vgl. „Dampfmaschine“, 1877).

So war Friedrich Harfort für die westfälische Eisenindustrie, und nicht weniger für den Ruhrbergbau, ein unermüdlicher Wegebereiter. Sein selbstloses Wesen brachte es mit sich, daß er aus all seinen Versuchen und Anregungen kaum materiellen Nutzen zog. Er sagte einmal von sich selbst: „Mich hat die Natur zum Anregen, nicht zum Ausbeuten geschaffen.“

Harforts bezeichnender Wahlspruch, der ihm während seines ganzen Lebens unentwegt Richtpunkt gewesen ist, lautete: „Das Leben gilt nichts ohne die Treue.“ Harfort ist immer ein Mann ohne Kompromisse gewesen, weder Freunde noch Feinde konnten ihn bewegen, auch nur um Haarsbreite von dem abzuweichen, was er für richtig erkannt hatte, das mußte selbst der von ihm so sehr verehrte Minister vom und zum Stein erfahren.

Literaturnachweis:

Außer der im Texte angeführten Literatur wurden benutzt:
Fritz Harfort. „Ein Getreuer der roten Erde.“ Von G. Kastrup.
„Der alte Harfort.“ Von L. Berger, Leipzig 1902.
„Der Arbeiterpiegel.“ Von Friedrich Harfort.

Die Volkstümlichkeit Harforts war so gewachsen, daß seine Landsleute, Bauern und Arbeiter, ihn Jahr für Jahr ins Abgeordnetenhaus schickten. Als Abgeordneter hat Harfort in selbstloser Weise für die Belange der deutschen Industrie gekämpft, darüber hinaus galt seine nie ermattende Sorge der Arbeiterschaft und der damals in sehr drückenden Verhältnissen lebenden Bekehrerschaft.

In seiner sozialen Einstellung eilte Harfort seiner Zeit um Jahrzehnte voraus. Einzelne seiner Anregungen, so die Altersversorgung des Handwerks, fanden erst im Dritten Reich ihre Verwirklichung. Harfort war Sozialpolitiker aus Instinkt. Jahrzehnte vor Auftreten des Marxismus erkannte Harfort geradezu feherlich die Gefahren, die durch soziale Unterlassungssünden heraufbeschworen werden mußten. Aus solchen Erkenntnissen heraus errichtete er bereits im Jahre 1820 in seiner Fabrik zu Wetter eine Betriebskrankenkasse. Mit allem Nachdruck trat Harfort für die Ausdehnung der Knappschaftlichen Versicherung auf die „Nichteingeschriebenen Bergleute“, die sogenannten Tagelöhner, ein. Pfllegt die Volksgemeinschaft! das war die ständige Mahnung, die Harfort an die Arbeitgeber und — das war in den vierziger Jahren besonders gefährlich — an den Staat richtete. Was Harfort mit seinem Bemühen um Volksschulen und Lehrer bezweckte, das hat er in die Worte geprägt: „Der Gemeinfinn reißt nur in der Sonne der geistigen Freiheit, und ihr Fundament bleibt zu allen Zeiten die Volksbildung.“

Harfort hatte eine tiefe innere Berechtigung, von Gemeinfinn und Sozialpolitik zu reden und zu schreiben, denn er war mit Taten seinen Worten vorausgegangen. Ohne daß seine schlimmsten Feinde auch nur einen Einwand zu versuchen wagten, konnte er von sich behaupten: „Ich bin selbst Leiter in der Industrie gewesen, aber ich verachte jede Schaffung von Werten und Reichtümern, die auf Kosten der Menschenwürde und auf Erniedrigung der arbeitenden Klasse begründet sind.“ Berühmt wurde der Harfortsche „Arbeiterpiegel“. Diese kleine Schrift, die in fast allen Kultursprachen übersetzt wurde, fand in Karl Marx, dem geistigen Vater der Sozialdemokratie, einen heftigen Gegner.

Harfort war ein abgeflagter Feind der damals ganz Deutschland überschwemmenden Auswandereragenten. Diese oft recht dunklen Existenzen verlockten durch falsche Versprechungen Arbeiter und Bauern, nach Amerika auszuwandern. Harfort trat diesem Anwesen mit größter Schärfe entgegen, er veranlaßte die Regierung, landlose Bauernsöhne auf aufgeteilten Domänen des Ostens anzusiedeln. Als Frucht der Harfortschen Bemühungen waren im Jahre 1849 an den Amtsgebäuden zu Barop, Hombruch, Hörde, Dortmund, Wetter, Witten usw. öffentliche Bekanntmachungen zu lesen, die für die Ostiedlung warben. Harfort hat Arbeitern, vor allem Bergleuten, abgeraten, nach Amerika auszuwandern. Wie recht er mit seinen Warnungen hatte, bewies ein Skandal aus dem Jahre 1860. Zweihundertsechzig Harzer Bergleute — im Harz wurden damals zahlreiche Zechen stillgelegt — waren gewissenlosen Werbern in die Hände gefallen. Sie sollten auf Zechen in Brasilien, bei Bahia, ungeahnte Verdienstmöglichkeiten finden. Bis auf einen geringen Rest gingen sie an Hunger und Fieber zugrunde. In Bahia wurden die Reste der stattlichen Auswanderergruppe zusammen mit den Farbigen aus öffentlichen Mitteln, genau so wie Bagabunden, verpflegt. (Haude Spensersche Zeitung vom 11. Mai 1860.) — Die spätere Geschichte hat Harfort, der von seinen Zeitgenossen so viel angefeindet und verkannt wurde, die verdiente Anerkennung nicht versagt, sie hat ihm unter den größten Männern seiner Zeit einen verdienten Ehrenplatz eingeräumt. Sein tüchtiges Leben dauert fort in der Arbeit seines Volkes.

Unser Federntwerk in Hohenlimburg

(Schluß)

Von Dr.-Ing. H. Stark

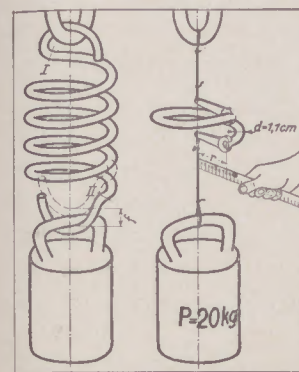


Abb. 19: Links eine Schraubenfeder als Zugfeder. Rechts eine Einzelwindung, die in der dargestellten Art beheizt die gleiche Beanspruchung erfährt wie innerhalb der Feder. Jeder Querschnitt einer Schraubenfeder ist gleich hoch beansprucht

hier eine einzelne Windung aus der links gezeichneten Schraubenfeder herausgeschnitten; an den Schnittstellen ist je ein Schraubenschlüssel befestigt, der am freien Ende die Kraft $P = 20 \text{ kg}$ trägt. Der Hebelarm ist gleich $r = 8 \text{ cm}$, so daß auf den Querschnitt dieser einzelnen Windung und damit auch der anderen Windungen der Schraubenfeder ein Verdrehungsmoment von $20 \text{ kg} \times 8 \text{ cm}$ wirkt. Das ist aber eine noch ungenaue Angabe; denn man erkennt ja aus der Zeichnung ganz deutlich, daß die Schraubenfeder einen Aufstieg hat, der konstant $= \alpha$ sei. Das Verdrehungsmoment von $160 \text{ kg} \times \text{cm}$ müßte demnach noch mit $\cos \alpha$ multipliziert werden. Wenn man sich die Beanspruchung eines Querschnittes winkelfrecht zu der gekrümmten Gradachse ansieht, so wird man finden, daß infolge der Steigung der Schraubenlinie ein solcher Querschnitt nicht nur auf Verdrehung, die allerdings den Hauptteil ausmacht, sondern auch auf Schub, auf Zug und Biegung beansprucht ist. Die Zug- und die Biegebeanspruchung sind allerdings sehr gering, weil sie vom Sinus des recht kleinen Anstiegswinkels α abhängen. Praktisch wird man der Berechnung vor allem die Verdrehbeanspruchung und eventuell noch den Schub zugrunde legen.

Die Krümmung der Drahtachse wirkt sich allerdings ungünstig auf die Spannungsverteilung aus. Wäre der Draht gerade, wie bei den Drehstäben, dann würde die Verteilung der Schubspannungen infolge der Verdrehung gleichmäßig sein, infolge der Krümmung der Drahtachse jedoch

bildet sich an der Innenseite eine Spannungsspitze aus, die zuweilen beträchtlich höher ist als die normale Beanspruchung bei den geraden auf Verdrehung beanspruchten Stäben. In der Tat kann man bei Dauerversuchen beobachten, daß die Schraubenfedern stets an einer Stelle innen aufreißen.

Als Querschnitte für Schraubenfedern kommen vor: der Kreis, das Quadrat und das Rechteck. Andere Querschnitte, die schon oft vorgeschlagen worden sind, konnten sich bei uns nicht einbürgern, weil sie keine nennenswerten Vorteile boten. Man ist ja bei Schraubenfedern, wie allgemein bei allen Federn, bestrebt, die Feder als Körper gleicher Festigkeit auszubilden, d. h. als einen Körper, der überall gleich hoch beansprucht ist. Das mag nicht immer gelingen, gilt aber als sehr gesunde Richtlinie, weil man auf diese Weise möglichst viel Formänderungsarbeit in dem Werkstoff unterbringen kann. Bei den Blattfedern sahen wir, daß man von der Dreiecksfeder ausging, und bei der Schraubenfeder wird die zylindrische Schraubenfeder in dieser Beziehung besser abschneiden als die Kegelfeder der Abb. 20 links, bei der die Windungen großen Durchmessers höher beansprucht sind als die kleinen Windungen. Was den Querschnitt anlangt, steht der Kreisquerschnitt besser da als das Quadrat und das Rechteck, doch ist hierbei das letzte Wort auch noch nicht gesprochen, da vielfach beobachtet worden ist, daß Stäbe quadratischen Querschnittes bei dynamischer Beanspruchung besser gehalten haben als Federn von Kreisquerschnitt. Es hängt dies offenbar mit der Verteilung der Spannungen zusammen, deren Einfluß auf die Festigkeit noch nicht restlos geklärt ist.

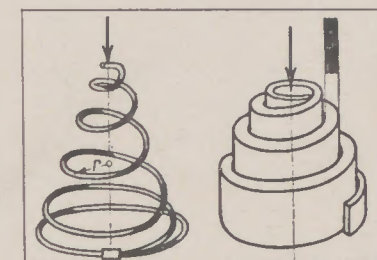


Abb. 20: Links eine Kegelfeder, deren Querschnitte verschieden hoch beansprucht sind. Rechts eine Pufferfeder

Die Herstellung der Schraubenfedern

Schraubenfedern werden entweder im kalten oder im warmen Zustand gewickelt. Bei der Kaltbehandlung verwendet man Material, das durch ein Patentverfahren seine Härte bereits erfahren hat. Beim Warmverfahren wird der in Stäben angelieferte Walzdraht in bestimmten Stabtlängen abgeschnitten und in einem Ofen auf 800 bis 850 Grad Celsius erwärmt, in dieser Hitze auf einen Dorn gewickelt, der dem inneren Durchmesser der Feder entspricht. Beim Wickeln wird dem Federdraht die erforderliche Steigung gegeben. In



Abb. 21: Eine Schraubenfeder von kleinem Windungsdurchmesser wird gewickelt. Die Wickelmaschine steht unmittelbar vor dem Ofen

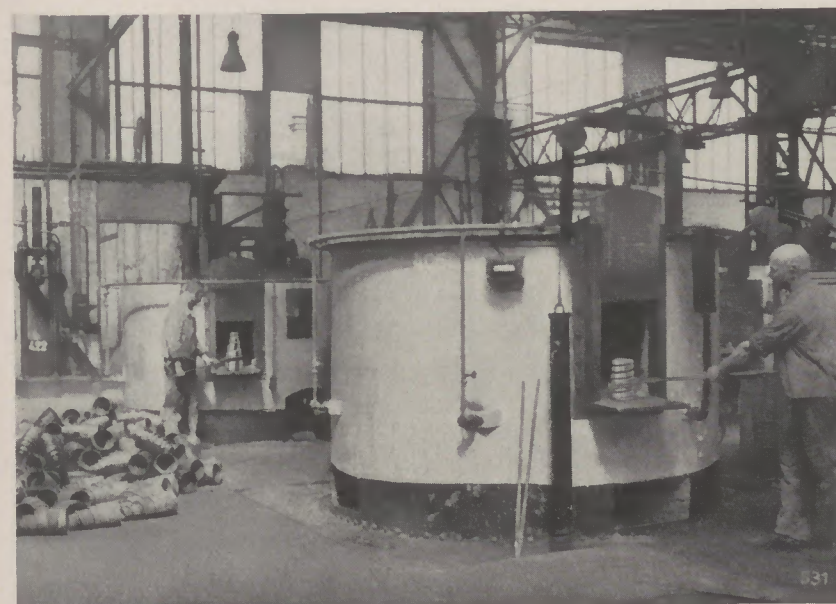


Abb. 22: Indirekt beheizte Anlagen für Schraubenpufferfedern

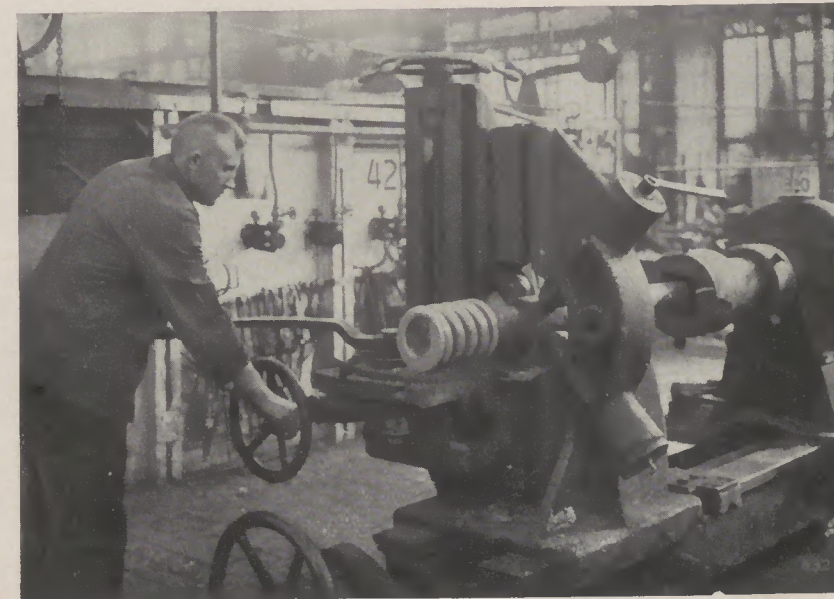


Abb. 23: Beim Wickeln schwerer Schraubenfedern treten große Kräfte auf, die eine entsprechend kräftige Wickelmaschine bedingen

Es gibt keine Idee, die in sich allein schon die Sicherheit der Verwirklichung besitzt. Wenn das eintreten soll, dann muß eine solche Idee aus dem Bereich des großen Sehens, Schauens und der Gedanken nunmehr hineingetragen werden in die harte Welt des Ringens und des Kämpfens.

Adolf Hitler

Abb. 21 sieht man den Ofen, aus dem der erhitzte Draht herauskommt, der hier schon zum Teil auf dem Dorn zu einer Feder gewickelt ist. Sobald die Feder auf dem Dorn fertig gewickelt ist, wird sie vom Dorn abgestreift. Bei dieser Behandlung ist die Temperatur so weit gesunken, daß die Feder nicht sofort gehärtet werden kann, sondern eine nochmalige Erwärmung auf die Härtetemperatur erfordert. Nach dem Härten, das fast ausschließlich in Öl geschieht, folgt das Anlassen in indirekt beheizten Anlaßöfen (Abb. 22). In diesem Bild sieht man rechts, wie eine Schraubenfeder aus Rechteckstahl und links eine Pufferfeder in den Ofen gesetzt werden. Links ein Haufen Pufferfedern, bei dem man deutlich sieht, wie hoch die Pufferfedern gewickelt sind. In Abb. 23 sieht man eine schwere Schraubenfeder auf der schweren Wickelbank. Die Enden dieser Feder sind verzängt ausgeschmiedet oder ausgewalzt, sie müssen natürlich noch weiter behandelt werden.

Die Enden des Walzdrahtes werden bei schweren Ausführungen schon vor dem Wickeln ausgeschmiedet, damit sie nach dem Wickeln eine ziemlich ebene Fläche ergeben. Bei leichten Ausführungen unterläßt man das Ausschmieden. Die Endflächen der Schraubenfedern müssen unter allen Umständen eben sein und winkelfrecht zur Federachse stehen. Sie werden im allgemeinen durch Abschleifen auf großen Schleifsteinen, wie in Abb. 24 zu sehen, sehr genau hergestellt.

Die nunmehr fertige Schraubenfeder kommt jetzt auf die Prüfmaschine und wird zum ersten Male gedrückt, wenn es sich um eine Druckfeder handelt, oder gezogen, wenn es sich um eine Zugfeder handelt. Meistens haben wir es im Federwerk mit Druckfedern zu tun. Wenn die Feder zum ersten Male auf der Maschine auf Blockhöhe gedrückt wird, wobei die Windungen vollkommen aufeinanderliegen, dann hat die Feder nach dem Entlasten etwas an Höhe verloren, auch dann, wenn die Spannungen beim Zusammendrücken auf Blockhöhe noch nicht die Streckgrenze erreicht haben. Dieser Verlust hängt also nicht mit einer falschen Berechnung zusammen, sondern ist darauf zurückzuführen, daß die Spannungen, die immerhin noch bei dieser starken Verformung während des Wickelns übrig bleiben, sich auflösen. Beim späteren Belasten auf Blockhöhe darf eine Schraubenfeder keinerlei Höhenverlust mehr aufweisen.

Die Schraubenfeder wird nun sehr genau daraufhin geprüft, daß die Windungen gleichmäßig sind, daß die unbelastete Höhe stimmt (siehe Abb. 25), und daß die Endflächen, parallel und winkelfrecht zur Federachse stehen. Die Federkennlinie wird aufgenommen (z. B. auf der Maschine Abb. 30), wobei sich natürlich zeigt, daß die Schraubenfeder keinerlei Dämpfung aufweist. Allerdings kommt es manchmal vor, daß die Belastungslinie nicht genau mit der Entlastungslinie zusammenfällt: das rührt daher, daß die Schraubenfeder das Belasten das Bestreben hat, sich aufzuwickeln und beim Belasten die Endflächen sich etwas reiben. Die Federkraft, die theoretisch mit der geometrischen Federachse zusammenfällt, weist gewöhnlich eine kleine Exzentrizität auf, die aber nur bei Federn, die für feine Messungen bestimmt sind, von Bedeutung ist, im allgemeinen

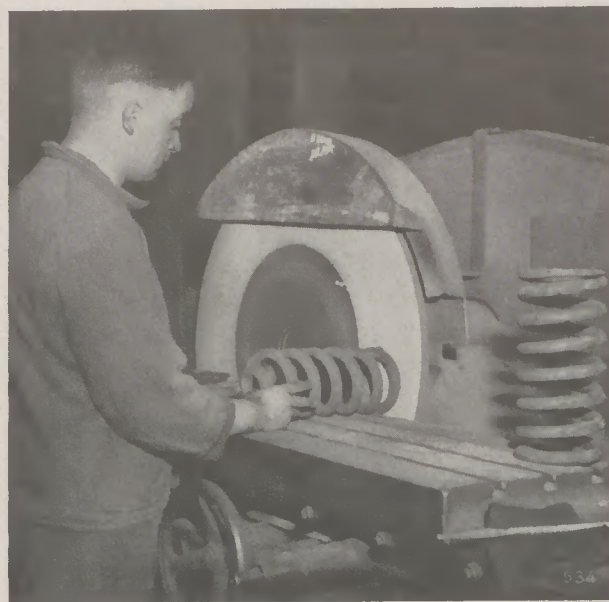


Abb. 24: Die Endflächen der Schraubenfedern werden plan geschliffen, sie müssen parallel sein und jede Feder winkelfrecht stehen

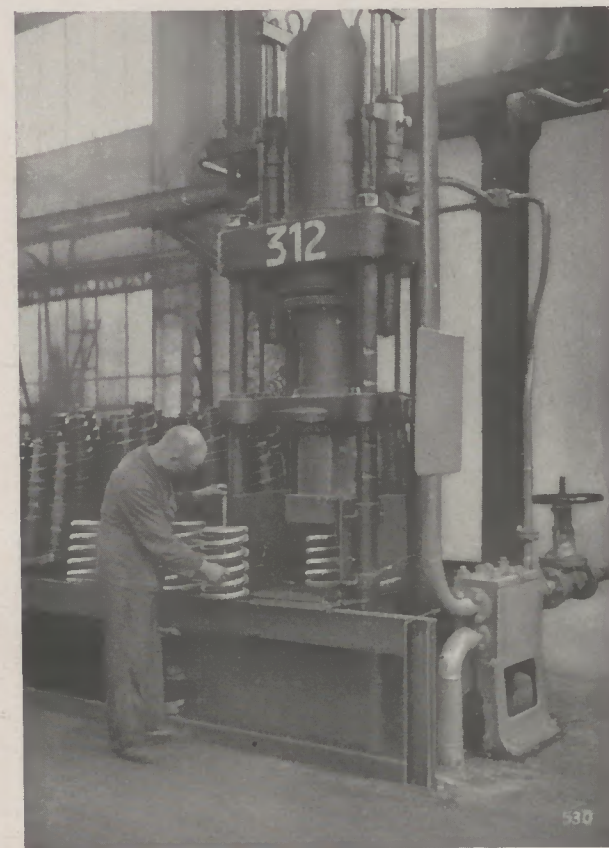


Abb. 25: Jede Schraubenfeder wird auf Blockhöhe gedrückt und sorgfältig ausgemessen



Abb. 26: Die Enden der Platinen für die Pufferfedern werden ausgewalzt. Rechts eine bereits ausgewalzte und zugesehene Platine, die dann in den Wickelofen kommt

jedoch ohne weiteres vernachlässigt werden kann.

Vorzüge und Nachteile der Schraubenfeder

Der unbefristete Vorzug einer Schraubenfeder gegenüber einer Blattfeder besteht darin, daß sie praktisch keinerlei Eigendämpfung besitzt. Sie ermöglicht es deshalb, bei einem Fahrzeug ein sauberes Federungsaggregat, bestehend aus einer reibungsfreien Feder und einem besonders konstruierten Flüssigkeitsdämpfer, zu verwirklichen. Dieses Federungsaggregat hat sehr weitgehend gleichbleibende Federungseigenschaften, wenn man davon abzieht, daß das Öl im Flüssigkeitsdämpfer sich mit der Temperatur auch etwas ändert und bei kaltem Wetter kräftiger dämpfen wird als bei warmem Wetter. Der Nachteil der Schraubenfeder besteht allerdings darin, daß man die Achse oder das Rad des Fahrzeuges durch besondere Lenker führen muß, was man bei Verwendung einer Blattfeder meist nicht nötig hat. Auch die Kombination, die Hinterräder durch Schraubenfedern abfedern zu lassen und die Vorderräder durch Blattfedern, hat sich mit Erfolg eingeführt. Als weiteren Nachteil könnte man anführen, daß die Schraubenfeder bei Verwendung im Fahrzeug unbedingt einen Schwingungsdämpfer benötigt, was bei Blattfedern mit Eigendämpfung vielfach nicht der Fall ist, wie beispielsweise bei Lastwagen oder Lastwagenanhängern.

Pufferfedern

Pufferfedern sind Kegelformfedern, aus einer verhältnismäßig breiten und dünnen Platine kegelförmig gewickelt (siehe Abb. 20 rechts). Diese Pufferfedern eignen sich insbesondere dort, wo es darauf ankommt, große Kräfte bei beschränkten Raumverhältnissen aufzunehmen; außerdem ist es kennzeichnend für die Pufferfedern, daß sie anfangs sehr weich wirken und dann zunehmend steifer werden. Eine Dämpfung tritt auf, weil die Windungen sich beim Arbeiten gegeneinander reiben.

Die progressive Kennlinie der Pufferfeder, d. h. die Kennlinie, die anfangs einen flachen Anstieg hat, kommt dadurch zustande, daß anfangs sämtliche Windungen der Pufferfeder bei der Federung mitarbeiten, daß aber mit zunehmender Zusammendrückung immer mehr Windungsteile sich auf die Druckplatten auflegen, so daß das federnde Volumen stetig abnimmt, wodurch eine Versteifung der Feder eintritt. Die Berechnung der Pufferfeder auf Materialbeanspruchung ist möglich, aber ziemlich umständlich. Man begnügt sich in der Praxis deshalb meistens mit Erfahrungswerten, die man im Laufe der Jahre eifrig gesammelt hat. Zu erwähnen sei nur, daß die Dicke der Ausgangsplatine und die Art der Auswalzung der Platinenenden von großem Einfluß auf die Federkennlinie sind, weil diese Abmessungen in den Gleichungen in der dritten Potenz vorkommen, und es ist erstaunlich, welche Einheitlichkeit im Fertigprodukt trotz dieser Empfindlichkeit erreicht wird.

Bei der Herstellung der Pufferfedern werden die Enden der zugeschnittenen Platine durch Walzen verzängt, wie das in Abb. 26 zu sehen ist. Daß die Enden hierzu erwärmt werden müssen, ist klar. Dieses Auswalzen er-

fordert eine langjährige Erfahrung, damit die Auswalzung gleichmäßig durchgeführt wird und zeichnungsmäßig ausfällt. Die an den Enden ausgewalzte Platine wird nun zuge schnitten und kommt in den Anwärmofen, in dem sie auf Wickeltemperatur gebracht wird. Aus dem Ofen, der in Abb. 27 zu sehen ist, kommt die Platine zur Wickelmaschine und wird hier entweder auf einem glatten Dorn oder auf einem Stufen dorn zu einer Pufferfeder gewickelt, wobei sie durch eine Rolle, wie in Abb. 27 unterhalb der gewickelten Pufferfeder zu sehen ist, während des Wickelns gegen den Dorn gedrückt wird. Erwünscht wäre es, wenn die rechteckigen Querschnitte nach dem Wickeln auch rechteckig geblieben wären und parallel zur Federachse stünden, was aber leider niemals voll-

kommen gerade Achse hat. kommen der Fall ist. Die Querschnitte werfen sich während des Wickelns, wobei die Ränder des Bestrebens haben, sich nach außen umzubördeln. Die Querschnitte bleiben auch nicht vollkommen parallel zur Federachse, was wieder eine Reibung bei der Belastung zur Folge hat. Die Pufferfeder ist nun abgekühlt und kann deshalb nicht gleich gehärtet werden. Sie kommt in einen Härteofen (Abb. 27 rechts) und von dort in den Härtebottich, in dem bei kräftigem Hin- und Herschwenken die Härtung erfolgt. Dann kommt das Anlassen wie bei den Schraubenfedern und Blattfedern. Die Pufferfeder ist, bevor sie zum ersten Male zusammengedrückt wird, sehr hoch gewickelt, man erkennt das deutlich an den Abbildungen 22 und 27. Beim erstmaligen Zusammendrücken verliert die Pufferfeder an Höhe oft 30 bis 40 Prozent. Sie wird sehr stark vorgepreßt, und das ist bei diesen Federn auch nötig. Sie müssen beim erstmaligen Belasten so stark plastisch verformt werden, daß in ihnen Nachspannungen übrig bleiben, die die an sich außerordentlich hohen Betriebsspannungen herabsetzen. Rechnet man eine solche Pufferfeder durch, so kommt man auf Beanspruchungen, bei denen die Feder eigentlich schon längst zu Bruch hätte gehen müssen. Sie hielt aber doch, und zwar vornehmlich deshalb, weil in der Feder Restspannungen vorhanden sind, die diese errechneten Betriebsspannungen herabsetzen.

Drehstäbe

Ein Drehstab ist ein gerader Stab von meistens kreisförmigem Querschnitt, der an den beiden Enden durch Verdrehmomente auf reine Torsion verdreht wird. Der Vorzug solcher Drehstäbe besteht darin, daß die Beanspruchung in allen Querschnitten tatsächlich gleich groß ist, daß also keinerlei Spannungsspitzen auftreten, wenn man den Drehstab richtig konstruiert, und daß sich infolge der einfachen Form des Stabes die Oberfläche soweit bearbeiten läßt, daß man ein Höchstmaß an dynamischer

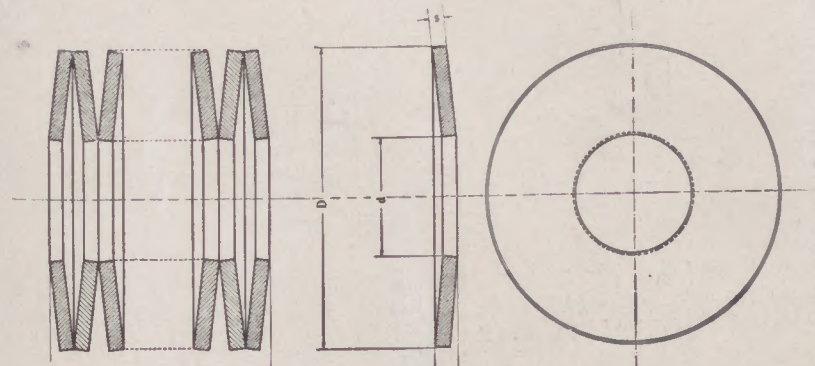


Abb. 29: Tellerfeder-Säule

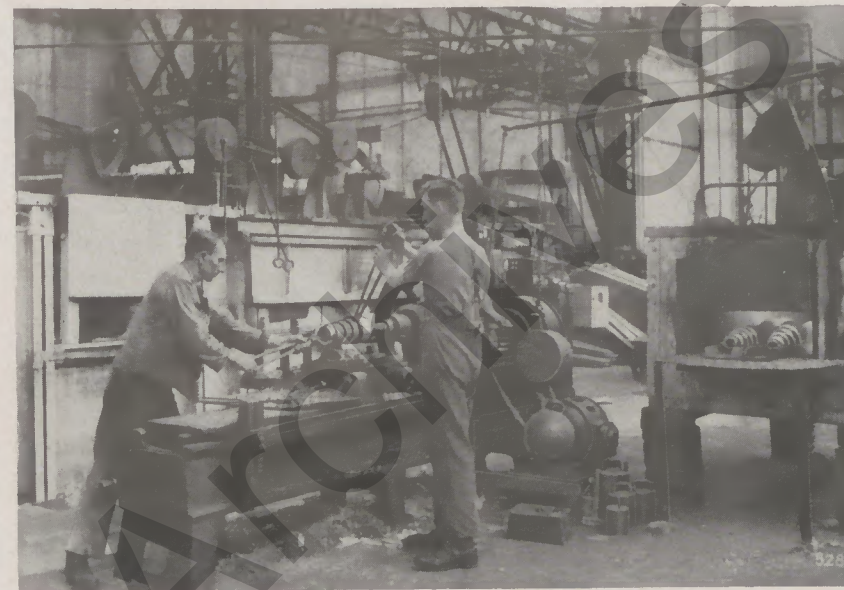


Abb. 27: Eine Pufferfeder ist auf der Wickelmaschine, die unmittelbar neben dem Ofen steht, gewickelt worden. Rechts der Härteofen

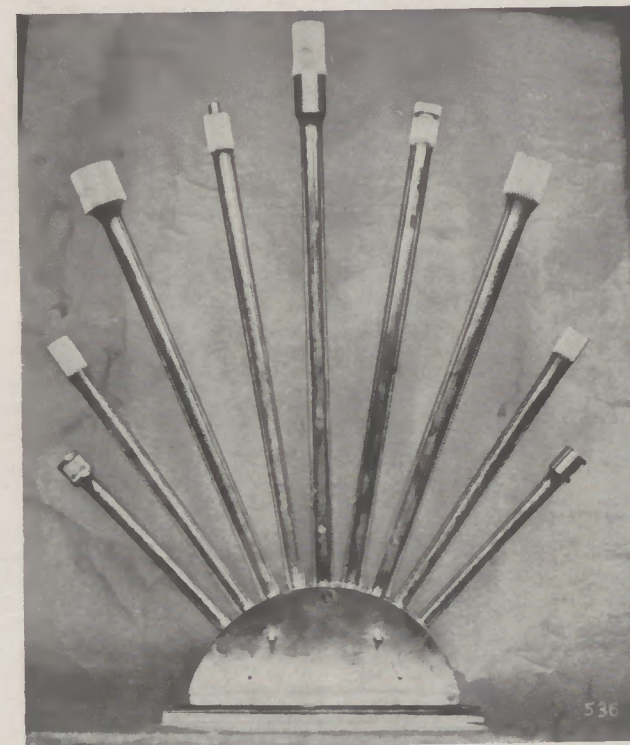


Abb. 28: Drehstäbe mit verschiedenen Kopfenden. Einige Köpfe sind im Durchmesser zu klein konstruiert

Tellerfedern sind gewölbte, gelochte Scheiben, die gewöhnlich zu einer

Tellerfedern

Federstütze, bestehend aus einer Anzahl von Tellern, zusammengesetzt sind. Abb. 29 zeigt einen Schnitt durch eine solche Säule. Die Herstellung dieser Tellerfedern geht so vor sich, daß aus einer Platine die Teller ausgestanzt, erwärmt, gewölbt, gehärtet und angelassen werden. Schließlich erfolgt noch meist eine Nachbehandlung der Ranten durch Abschleifen. Interessantes bietet die Herstellung dieser Teller nicht. Die Tellerfedern eignen sich sehr zur Aufnahme von großen Kräften, also auch für Pufferungen, haben aber keinerlei Eigendämpfung. Die Materialbeanspruchung ist nicht günstig, weil sie sich keineswegs gleichmäßig über das ganze Volumen verteilt, sondern an der Innenkante eine ausgeprägte Spannungsspitze aufweist; der Werkstoff ist deshalb nicht gut ausgenützt.

Mechanische Werkstatt

Zu unserm Federwerk gehört auch die mechanische Werkstatt mit Drehbänken, Fräsmaschinen, Hobelbänken, Sägen usw. für die Vornahme von Reparaturen an den Federmaschinen, Ofen usw., aber auch für den Bau von neuen Vorrichtungen zur ständigen Gütesteigerung unserer Erzeugnisse. Die me-

chanische Werkstatt wird aber oft auch zur Vornahme von Arbeiten an Federn herangezogen. Erwähnt sei noch, daß zur Zeit etwa 30 Lehrlinge in der mechanischen Werkstatt ihre sorgfältige Ausbildung genießen.

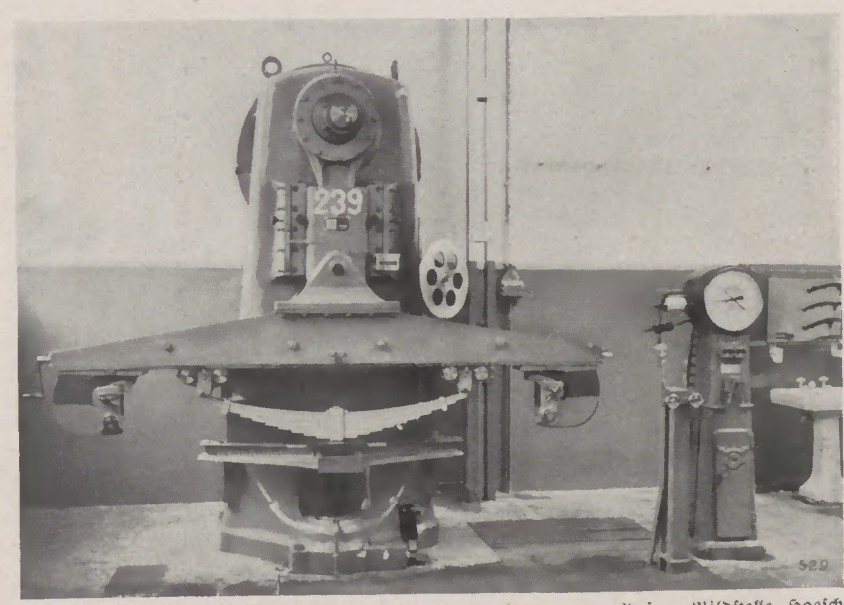


Abb. 30: Eine Federprüfmaschine für statische und dynamische Messungen. Rechts die Papiertrummel zur Aufnahme von Federdiagrammen

Die Prüfung der Facharbeiterlehrlinge durch die Industrie- und Handelskammer im Herbst 1940

Von Diplom-Ingenieur B. I. a. u.

(Fortsetzung)

Wir hatten in der letzten Nummer unserer Werkzeitschrift die Aufgaben mitgeteilt, welche in der Herbstprüfung 1940 von allen Berufen in Bürgerkunde und Rechnen zu lösen waren, sowie die fachkundlichen Aufgaben der Betriebschlosser und Blechschlosser. Es folgen nunmehr die Aufgaben der restlichen Berufe.

Da die theoretischen Grundlagen bei Betriebschlossern und Maschinenchlossern sehr ähnlich sind, erhielten die **Maschinenchlosser** die gleichen Aufgaben wie die Betriebschlosser, welche in der letzten Nummer unserer Werkzeitschrift bereits aufgeführt waren. Das fachliche Aufgabenthema der Maschinenchlosser wich jedoch von dem Thema der Betriebschlosser ab und lautete:

Absperrvorrichtungen (Ventile)

- Für welchen Zweck werden Absperrventile, Sicherheitsventile und Reduzierventile benötigt und wie wirken sie?
- Ein Absperrventil ist eingehend zu beschreiben!
- Welche Arbeiten hat der Maschinenchlosser an einem neuen Absperrventil auszuführen?

Die praktische Arbeit der Maschinenchlosser bestand in der Anfertigung einer Bohrvorrichtung, wie sie Abbildung 5 zeigt. Auf dem gegossenen Grundkörper war eine Deckplatte mit Schrauben und Pakstiften zu montieren und eine Druckplatte einzupassen, welche durch eine Knebelstange angeschlossen werden konnte.

Die Ausführung einer Dreharbeit an der Drehbank verlangt von dem Facharbeiter in den meisten Fällen eine vorhergehende rechnerische Überlegung. Dies trifft insbesondere zu beim Schneiden von Gewinden und Schnecken und beim Drehen von Kegeln u. ä.

Die gestellten Aufgaben für die schriftliche Prüfung der Dreher im Fachrechnen entfielen daher in jeder Weise den praktischen Vorkommnissen. Es waren folgende Berechnungen auszuführen:

- $\frac{7}{16}$ Zoll-Gewinde hat 9 Gg./Zoll.

Berechne:

- die Steigung in Millimeter (zwei Stellen).
 - den Außendurchmesser in Millimeter (zwei Stellen).
- Die Leitspindel einer Drehbank hat $\frac{1}{4}$ Zoll Steigung. Es soll eine Schnecke mit 12 Millimeter Steigung geschnitten werden. Vorhandene Räder: von 20 bis 120, um je fünf Zähne steigend und 127.
- Berechne die einzubauenden Räder!
- Es sind eine Anzahl Maschinenreibahnen am Schaft mit einem Nockenrad 2 zu versehen; das heißt $D = 17,98$ Millimeter, $d = 14,06$ Millimeter, Nockenlänge = 78,5 Millimeter. Die Reibahnen sind 185 Millimeter lang.

- Um wieviel Millimeter ist der Keilstock zu versetzen?
- Wie groß ist die Verjüngung des Kegels auf 1 bezogen?

- Eine Kupplungscheibe aus Stahl (Einheitsgewicht = 7,8) von 600 Millimeter Durchmesser ist insgesamt 440 Millimeter lang und in einer Länge von 200 Millimeter auf 400 Millimeter Durchmesser abgesetzt. Zum Aufspannen auf die Drehbank wird ein Kettzug verwendet. Welche Mindesttragfähigkeit in Kilogramm muß der Kettzug haben?

Ebenso behandelten die Aufgaben aus der **Fachkunde** tatsächlich wiederkehrende Fragen aus der Praxis, über die sich jeder gelernte Dreher klar sein sollte. Die Fragen lauteten:

- Aus welchen Gründen sind Drehbänke und andere Werkzeugmaschinen so ein gerichtet, daß man die Drehzahl verändern kann?
- Eine dreigängige Schnecke hat eine Steigung von Modul 12.
 - Wieviel Millimeter Steigung hat die Schnecke?
 - Welchen Modul hat das dazugehörige Schneckenrad?
- Was versteht man unter Steigungswinkel bei einer Spindel? Welche Angaben sind zur Berechnung des Steigungswinkels nötig?
- Nach welchen Gesichtspunkten wählt man beim Drehen die Schnittgeschwindigkeit?

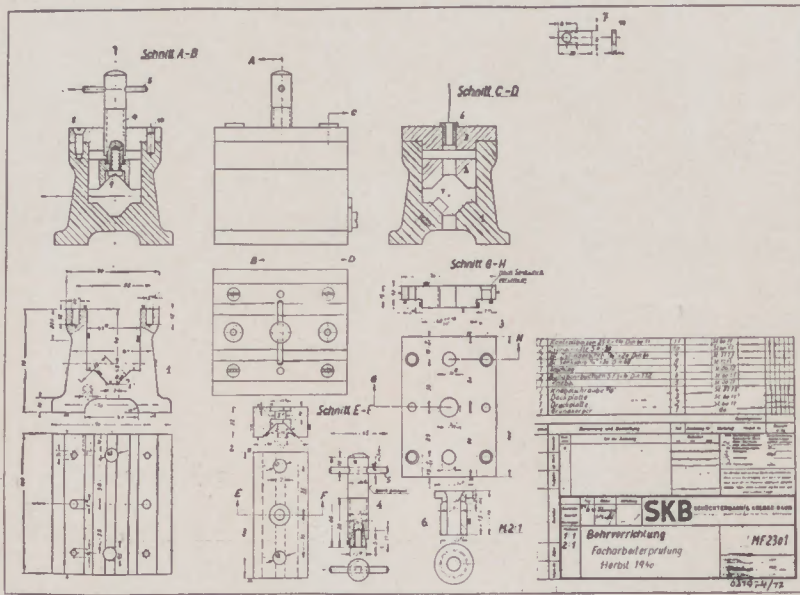


Abbildung 5

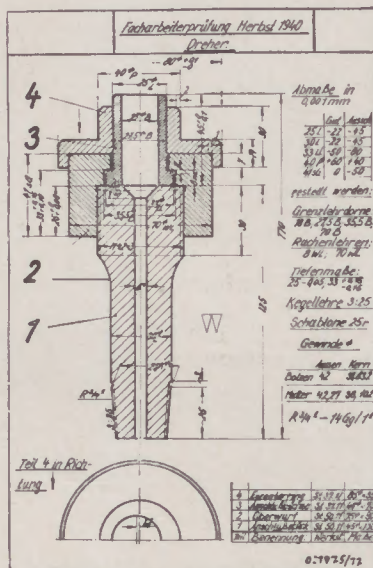


Abbildung 6

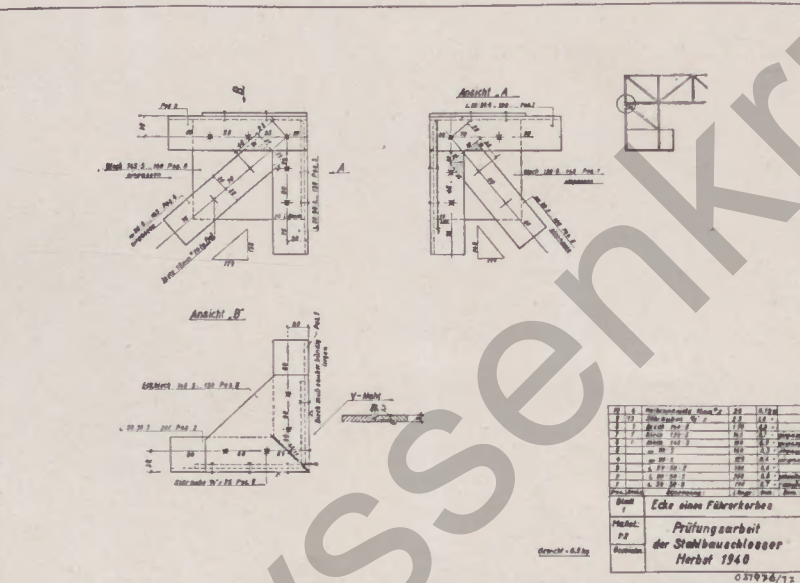


Abbildung 7

Stahlbauschlosser war ein Knotenpunkt eines Zührerforbes, welcher teils zu schweißen, teils zu mieten war, wie Abbildung 8 zeigt. Die Bauschlosser hatten ähnliche Aufgaben in der schriftlichen Prüfung zu erledigen wie die Stahlbauschlosser. Die praktische Arbeit bestand in der Herstellung eines Schubriegels, wie ihn Abbildung 8 zeigt.

- In welcher Weise prüft man, ob eine Drehbank beim Drehen zwischen den Spitzen gerade zieht?

Da in jeder modernen Werkstatt die Austauschbarkeit der Ersatzteile angestrebt wird, deren maßgerechte und preisgerechte Herstellung erst durch die Anwendung von Grenzlehren ermöglicht wird, war in voller Absicht dieses Thema als fachkundlicher Aufsatz gewählt worden. Es hieß:

Grenzlehren

- Einrichtung und Behandlung der Grenzlehren.
- Prüfung der Lehren auf Maßhaltigkeit.
- Allgemeine Vorteile durch Verwendung von Grenzlehren.

Die praktische Arbeit der Dreher stellt eine Rohrverbindung dar. Auch hierzu sollte der Prüfling beweisen, daß er mit Grenzlehren, Rechenlehren, Kegellehren, Schablonen, sowie mit der Schieblehre und der Feinmeßschraube umzugehen versteht. Ferner waren die gegebenen Maße nach DIN für Lauffitz, Pakstift usw. entsprechend der Tabelle auf der Zeichnung, Abbildung 6, einzufügen.

Die Aufgaben der Stahlbauschlosser waren ähnlich den Aufgaben der Betriebschlosser im Fachrechnen. Es sei daher nur noch folgende Aufgabe angeführt, die beweist, daß auch bei den Stahlbauschlossern, genau wie bei allen anderen Berufen, nur praktisches und theoretisches Wissen zum Ziele führt:

Gegeben ist ein Winkelstahl $50 \times 50 \times 5$ Millimeter bei einer Länge von 8000 Millimeter.

- Berechne das Gewicht in Kilogramm (Raumeinheitengewicht 7,8).
- Wie hoch kann der Winkel auf Zug belastet werden, wenn die zulässige Zugfestigkeit 1200 Kilogramm auf einen Quadratzentimeter ist?
- Wie groß ist der innere Durchmesser eines Ringes, der aus diesem Winkelstahl gebogen werden kann? Die Enden des Stabes stoßen stumpf voreinander und der freistehende Schenkel des Winkelstahls steht nach außen?

In der Fachkunde hatten die Stahlbauschlosser folgende Fragen zu beantworten:

- Nenne die Arbeitsvorgänge beim Härten eines Flachmeißels?
- Wie verhindert man Unfälle beim Arbeiten an der Bohrmaschine?
- Das Warmbiegen eines einseitigen Gastrohres ist zu beschreiben.
- Fülle die nachstehende Tabelle aus:

Flächeninhalt	Flächenhöchstmaß	Anschlußart der Armatur	Farbentzeichnung der Fläche
Sauerstoff			
Wasserstoff			
Acetylen			

- In welchen Fällen wird das Elektroschweißen dem Gaschmelzschweißen vorgezogen?

Außer diesen Fragen sollten die Stahlbauschlosser in Form eines Aufsatzes solche Hebevorrichtungen beschreiben, die bei der Montage gebraucht werden.

Die praktische Arbeit der

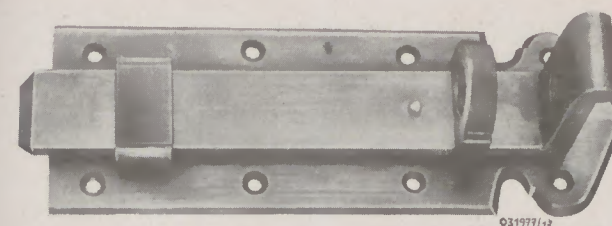


Abbildung 8

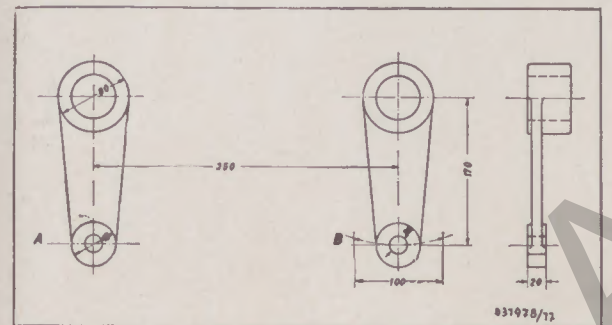


Abbildung 9

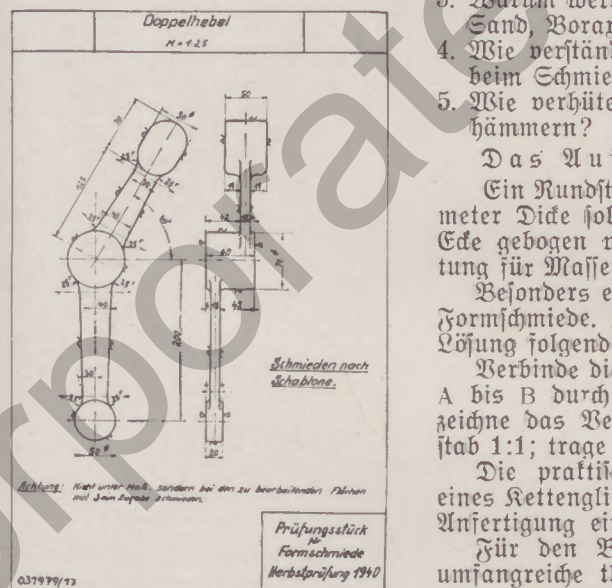


Abbildung 10

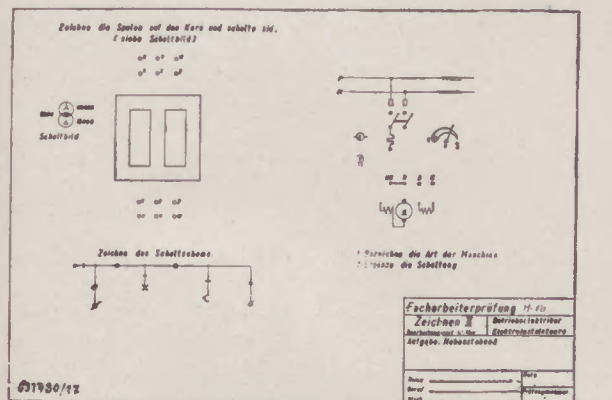


Abbildung 11

Die Aufgaben aus der Fachkunde behandelten in erster Linie die Grundbegriffe der Elektrotechnik:

- Nenne die gebräuchlichsten elektrischen Grundgrößen und ihre Maßeinheiten?
- Aus welchen Teilen besteht ein galvanisches Element?
- Was ist Elektrolytkupfer?
- Was versteht man unter Kraftfluß und Kraftliniendichte?
- Was heißt Phasenverschiebung?

Der Aufsatz verlangte die Beschreibung von Zweck, Wirkungsweise und Arten der Anlässe bei Gleichstrommotoren.

Im Fachzeichnen wurde die Ausführung mehrerer Schaltungen verlangt nach einer Zeichnung, wie sie Abbildung 11 wiedergibt.

Die praktische Arbeit verlangte einige Arbeitsproben aus dem Gebiete der Elektrotechnik sowie die Anfertigung eines Kontaktfingers.

Zu den Facharbeitern, die ihre Prüfung ebenfalls vor der Industrie- und Handelskammer ablegen, gehören auch die **technischen Zeichner**. Da diese auf den verschiedensten Gebieten tätig sein können, wie z. B. im Maschinenbau, Stahlbau, Gefäßbau, im Heizungs- und Lüftungsbau usw. sind auch für diese Fachrichtungen besondere Prüfungen vorgesehen. Aus dieser Vielzahl der Berufe sei jedoch nur der technische Zeichner für den Maschinenbau herausgegriffen, welcher auch für unser Werk ein besonderes Interesse beanspruchen kann. Entsprechend den Be-

Die Aufgaben der Formschmiede lauteten wie folgt:

Fachrechnen:

- Es ist ein Ring mit einem inneren Durchmesser von 140 Millimeter aus 25 Millimeter dickem Rundstahl im Feuer zu schweißen. Berechne:
 - Die Länge des Stahls vor dem Biegen.
 - Das Gewicht (Einheitsgewicht 7,8).
- Ein Hammerbar, der 75 Kilogramm wiegt, wird in 1,4 Sek. 1700 Millimeter hochgehoben.
 - Wie groß ist die angewendete Leistung in m/kg/s?
 - Wieviel PS sind dies?
- Die Glieder einer Kette sind aus 12 Millimeter dickem Rundstahl geschmiedet. Die Schweißstelle des Kettengliedes kann mit 80% des Rundstahls belastet werden. Wie groß ist die Tragfähigkeit der Kette, wenn die Zugfestigkeit des Rundstahls 1200 kg/qcm beträgt?
- Die Abmessungen eines Löschtröges sind 850 mal 180 bei einer Tiefe von 250 Millimeter. Wieviel Liter Wasser enthält der Behälter, wenn er 220 Millimeter hoch mit Wasser gefüllt ist?

Fachkunde:

- Welche von den nachstehend aufgeführten Werkstoffen sind schmiedbar? 1. Gußeisen, 2. Stahlguß, 3. Temperguß, 4. Werkzeugstahl, 5. Kupfer, 6. Dehmetall.
- Wozu gebraucht der Schmied Spannringe?
- Warum werden beim Schweißen im Feuer die Teile mit Sand, Borax oder Schweißpulver bestreut?
- Wie verständigt sich der Schmied mit seinem Zuschläger beim Schmieden?
- Wie verhindert man Unfälle beim Schmieden an Krafthämmern?

Das Aufgabenthema lautete:

Ein Rundstahl von 200 Millimeter Länge und 19 Millimeter Dide soll in der Mitte rechtwinklig mit gerundeter Ecke gebogen werden. Beschreibe die erforderliche Vorrichtung für Massenherstellung. (Skizze erwünscht)

Besonders erwähnt sei hier noch die Zeichenaufgabe der Formschmiede. Zu der Zeichnung, Abbildung 9, wurde die folgende Aufgabe veranlagt:

Verbinde die beiden schwingenden Hebel in den Punkten A bis B durch eine Kuppelstange mit zwei Gabelköpfen, zeichne das Verbindungsstück in zwei Ansichten im Maßstab 1:1; trage Maßlinien und Maßzahlen ein.

Die praktische Arbeit verlangte die Feuerlöschschweißung eines Kettengliedes aus 16 Millimeter Rundstahl, sowie die Anfertigung eines Doppelhebels nach Zeichnung, Abb. 10.

Für den Beruf des **Betriebschlossers** ist eine recht umfangreiche theoretische Vorbildung nötig. Diese Kenntnisse mußten insbesondere bei der Lösung der nachfolgend aufgeführten Rechenaufgaben vorhanden sein:

- Der Kern eines Elektromagneten hat 25 Millimeter Durchmesser. Die Feldstärke beträgt 12000 Gauß. Wie groß ist der Kraftfluß?
- Ein Aluminiumkabel hat einen Widerstand von 0,028 Ohm, einen Leistungsquerschnitt von 25 Quadratmillimeter. Wie lang ist das Kabel?
- Die Leistung eines Gleichstrommotors beträgt an der Riemenseiche 15,8 PS. Der Wirkungsgrad ist 0,82. Wieviel Kilowatt müssen ihm zugeführt werden?
- Ein Wechselstrommotor nimmt bei 220 Volt einen Strom von 2,8 Amperen auf. Der Leistungsfaktor $\cos \phi$ ist 0,81. Wie groß ist die vom Motor aufgenommene Leistung in Kilowatt?

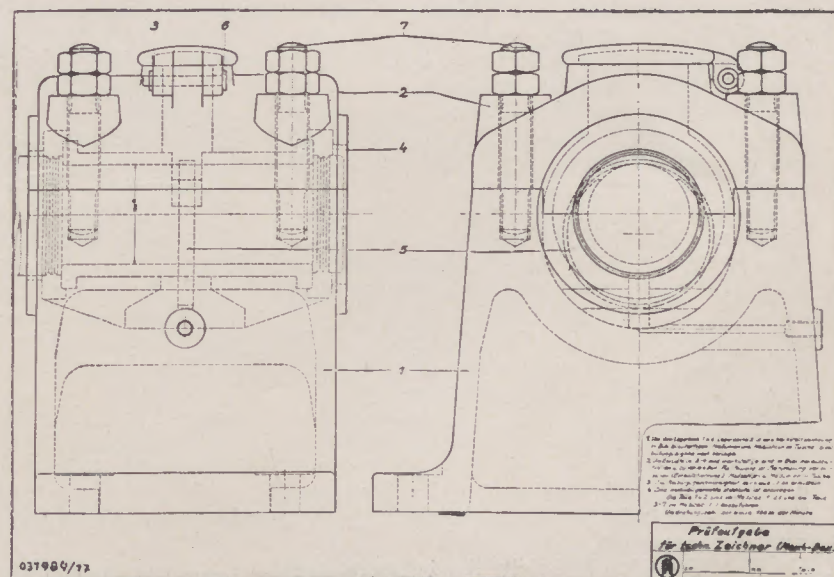


Abbildung 12

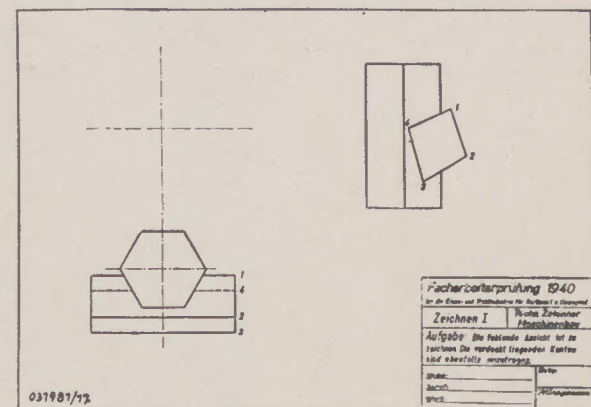


Abbildung 13

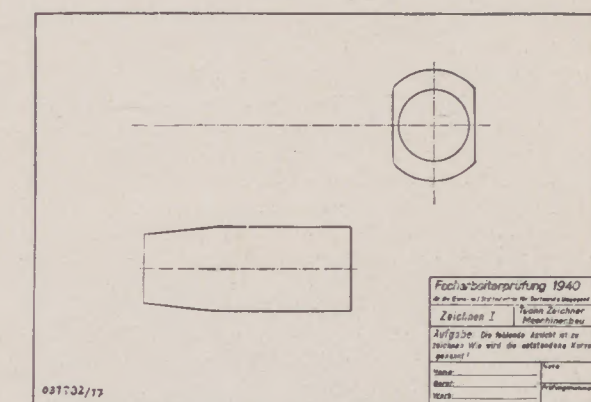


Abbildung 14

ruferfordernissen, liegen die Anforderungen im Rechnen naturgemäß weit über denen, die man sonst billigerweise an einen Facharbeiter stellen kann. Es wurden 3. B. im Rechnen folgende Aufgaben gestellt:

1. Ein Luftkessel hat einen Durchmesser $D = 780$ Millimeter und der Luftdruck beträgt $p = 4$ atü. Die Höhe des Kessels beträgt $= 6000$ Millimeter.

a) Wie groß ist der Gesamtdruck auf den Kesseldruck und Kesselboden in Tonnen (t)?

b) Wieviel Kubikmeter komprimierte Luft faßt der Kessel?

2. Ein Träger ist einseitig eingespannt. Am Ende befindet sich eine Last $Q = 1200$ Kilogramm. Die Länge des Trägers beträgt $l = 3000$ Millimeter.

Wie groß ist das Biegemoment in cmkg?

3. Bei einer Bauwinde beträgt das Drehmoment an der Kurbel $M_d = 5000$ cmkg, Kurbelradius $r = 300$ Millimeter.

Wieviel Kilogramm müssen an der Kurbel wirksam sein?

4. Von einem rechtwinkligen Dreieck fehlt die Länge der Hypotenuse. Der eine Schenkel hat eine Länge von $l = 57$ Millimeter, der andere eine solche von $l = 87$ Millimeter.

Wie groß ist die Länge der Hypotenuse in Meter?

Die Aufgaben der Fachkunde behandelten in erster Linie die Grundbegriffe des Zeichnens sowie die Prüfung der Kenntnisse in den Maschinenelementen, 3. B.:

1. Wie werden Zahnräder je nach Lager der Wellen zueinander bezeichnet?
2. Welche Verbindungselemente werden im Maschinenbau verwendet?
3. Es sind nach den Werkstoffnormen die Begriffsbestimmungen für: a) Stahl, b) Stahlguß, c) Gußeisen, d) Temperguß anzugeben.
4. Welche Maßeinheiten sind in Deutschland üblich für Temperaturen, Wärme, Kraft, Flächeninhalt, Arbeit und Leistung?
5. Wie erreicht man die Parallelführung der Reißschiene bei der Zeichenmaschine? (Stizze beifügen).

Das Aufgabthema, über welches wohl jeder etwas schreiben konnte, lautete: Welche Vorteile bietet die Normung?

Die praktische Prüfung im Zeichnen bestand aus drei Ergänzungszeichnungen, Abbildungen 12, 13 und 14, bei denen gleichzeitig die Konstruktion von Durchdringungskurven angewandt werden mußte, sowie aus einer Werkstattzeichnung, Abbildung 15, bei der eine werkstattgerechte Bleichzeichnung des Lagerbockes und des Deckels, sowie die Anfertigung einer Stückliste verlangt wurde.

Preis ausschreiben

zur Förderung der maschinellen Kohलगewinnung im Ruhrbezirk

In dem Bestreben, die Arbeit des Bergmannes zu erleichtern, seine Leistungsfähigkeit zu steigern und die maschinelle Kohलगewinnung zu fördern hat der Bergbau-Verein in Essen beschloffen, folgendes Preis ausschreiben bekanntzugeben:

1. Zu entwickeln und bis zum vollbetriebfähigen Zustand durchzubilden sind neue Bauarten von Gewinnungs- und Lademaschinen zum Einsatz bei den im Ruhrbergbau üblichen Abbauprozessen der flachen oder mitteltiefen Lagerung.

Der Bewährungsnachweis ist bis zum 31. Dezember 1941 in einem mindestens zwei Monate währenden Dauerbetrieb zu erbringen, wobei gleichzeitig nachzuweisen ist, daß durch Einsatz der neuartigen Gewinnungs- und Lademaschinen gegenüber dem heutigen Stande der Technik mindestens drei Schichten je hundert Tonnen gewonnener Kohle eingespart werden.

Ausgesetzt werden fünf Preise, und zwar je selbständige Lösung ein Preis von 60 000 RM., der mit 50 000 RM. an die ausführende Maschinenfabrik entfällt, die in angemessener Weise ihren Konstrukteur zu berücksichtigen hat, während die restlichen 10 000 RM. unter die Angestellten und Arbeiter verteilt werden, die an den Einführungsversuchen der Maschine wesentlich beteiligt waren, unter bevorzugter Berücksichtigung derjenigen, die mit Erfolg Verbesserungen an der Maschine oder an ihrem Betriebseinsatz vorgeschlagen haben.

Erbringen weniger als fünf selbständige Lösungen den Leistungsnachweis, so behält sich der Bergbau-Verein vor, entwicklungsfähige Vorschläge, die eine Erparnis von mehr als 1,5 Schicht je 100 Tonnen gewonnener Kohle nachweisen, im Rahmen der nicht zur Verteilung kommenden Preise nach Maßgabe der Leistungen in angemessener Höhe anzuerkennen.

2. Der Bergbau-Verein behält sich daneben noch vor, durch einen Sonderpreis, der bis zu 25 000 RM. betragen kann, durchgeführte Vorschläge auf dem Gebiet des Ausbaues anzuerkennen, wenn sie eine wesentliche

Damit möge die Darstellung der Aufgaben aus der letzten Facharbeiterprüfung abgeschlossen sein. Außer den oben angeführten Prüfungen haben noch etwa zwanzig weitere in den verschiedensten Fachrichtungen stattgefunden, die jedoch für unser Werk nicht ein so großes Interesse beanspruchen können, daß die Veröffentlichung der Aufgaben damit begründet werden könnte. Es sei daher im Folgenden nur das Ergebnis bekanntgegeben, welches die Lehrlinge unseres Hüttenwerkes erzielten: Von 479

Prüfungen des gesamten Prüfungsbezirktes stellte unser Werk 54 Prüflinge. Als einziger im ganzen Prüfungsbezirk konnte unser technischer Zeichnerlehrling Mastall die Prüfung mit „Auszeichnung“ bestehen. Er erhielt hierfür vom Vorstand einen bezahlten Sonderurlaub von acht Tagen sowie eine Geldprämie, welche ihm mit folgendem Schreiben übergeben wurde:

„Mit besonderer Freude nimmt die Lehrwerkstatt der Hoesch A.-G. davon Kenntnis, daß Sie die Facharbeiterprüfung mit „Auszeichnung“ bestanden haben. Im Namen des Werkes spreche ich Ihnen meine Anerkennung aus und hoffe, daß auch in Zukunft Ihrer Arbeit und Ihrem Schaffen die gleichen schönen Erfolge beschieden sein mögen. Durch die beiliegende Prämie und acht Tage bezahlten Sonderurlaub möchten wir Ihnen dafür danken, daß Sie durch Ihre Leistungen auch für das Ansehen und die Ehre unseres Werkes eingetreten sind.“

Außerdem bestanden 14 Prüflinge mit „Gut“, 34 mit „Befriedigend“ und 2 mit „Ausreichend“. 3 Prüflinge genügten den Anforderungen nicht und müssen ihre Prüfung im Frühjahr 1941 wiederholen.

Knappenprüfung

Am 28. Oktober 1940 fand im Schulraum Carl in Altenessen eine Knappenprüfung statt. Ein Bergjungmann mußte wegen dauernden willkürlichen Feierns von der Prüfung ausgeschlossen werden. Die übrigen bestanden die Knappenprüfung. Der Führer des Betriebes überreichte den jungen Knappen Diplom und Knappenbrief und als Sondergabe Grigbads Buch: Hermann Göring, Werk und Mensch.

Die Namen der Jungknappen sind: Alfred Achter, Erich Bambynef, Peter Banhof, Bruno Hasla, Alfred Kopak, Karl Lafaw, Martin Lasberger, Heinrich Müller, Johann Kofakowski, Emil Per, Franz Przydzga, Bruno Rutenmeyer, Richard Schneider, Ernst Uthmann, Heinz Benohr, Hermann Vogt.

Gleichzeitig wurden die ersten Elektrolehrlinge nach bestandener Gesellenprüfung freigesprochen. Auch sie erhielten neben dem Gesellenbrief das genannte Werk. Die frisch gebildeten Gesellen heißen: Erwin Wollufs, Erik Langwieler, Walter Kalscheid.

Voraussetzung für den Erfolg der unter 1 genannten Maschinen darstellen. Dieser Preis wird auf Vorschlag der in Betracht kommenden Zehnerverwaltung nach Anhören des bergtechnischen Ausschusses des Bergbau-Vereins verteilt.

3. Außer den unter 1 und 2 genannten Preisen setzt der Bergbau-Verein einen Fonds von insgesamt 300 000 RM. aus zur Gewährung von Unterstützungen, um Gewinnungs- und Lademaschinen bauen und praktisch untersuchen zu können. Die fertigen Konstruktionspläne sind von den Konstrukteuren oder Bergwerksmaschinenfabriken dem Bergbau-Verein unmittelbar, von Angestellten und Arbeitern aus dem Bergbau auf dem Wege über ihre Zehnerverwaltung dem Bergbau-Verein vorzulegen.

Aus diesem Fonds werden für jede einzelne Bauart die einzelnen nachzuweisenden Kosten bis zu einer Gesamthöhe von 50 000 RM. ersetzt. Konstruktoren, die auf Grund dieser Unterstützung ausgeführt werden, scheiden für das Preis ausschreiben nach Ziffer 1 aus, mit Ausnahme der 10 000 RM. für die beteiligten Angestellten und Arbeiter, die im Falle des Nachweises der Leistungssteigerung zur Verteilung kommen.

4. Die Feststellung darüber, ob die Bewerbung im Sinne der Ziffer 1 rechtzeitig eingegangen ist, ob und welche der Bewerbungen den zuvor aufgeführten Voraussetzungen entspricht bzw. welche der Bewerbungen den Vorzug verdient, trifft ausschließlich der Bergbau-Verein. Seine Entscheidung ist bindend und endgültig. Erbringt eine größere Anzahl von Bewerbungen, als Preise ausgesetzt sind, die in Ziffer 1 genannten Voraussetzungen, so sind nach der endgültigen und ausschließlichen Entscheidung des Bergbau-Vereins für die Preisverteilung die nach dessen Ansicht bessere Leistung und größere Zuverlässigkeit im Betriebe maßgebend.

Auch über die Verteilung der im Absatz 3 der Ziffer 1 bezeichneten 10 000 RM. entscheidet, und zwar auf Vorschlag der Direktion der Zehne,



Teilnehmer unseres Hüttenwerkes an der Facharbeiterprüfung 1940

Abb.: Hüttenwerk Hoesch

auf der die Maschine ihren Leistungsnachweis erbracht hat, endgültig und ausschließlich der Bergbau-Verein.

Ueber die Gewährung des Preises nach Ziffer 2 dieses Preis ausschreibens entscheidet auf Vorschlag der in Betracht kommenden Zehnerverwaltung nach Anhören des bergtechnischen Ausschusses des Bergbau-Vereins ebenfalls endgültig und ausschließlich der Bergbau-Verein. Sollten mehrere Vorschläge, für die der Sonderpreis bis zu 25 000 RM. in Aussicht gestellt ist, vorliegen, so entscheidet der Bergbau-Verein unter Berücksichtigung der Frage, ob der Vorschlag eine bessere Leistung und eine größere Zuverlässigkeit im Betriebe ergibt, endgültig und ausschließlich darüber, ob der Preis auf einen oder mehrere Vorschläge entfallen soll. Sollten mehrere Personen bei dem Vorschlag mitgewirkt haben, so spricht der Bergbau-Verein endgültig und ausschließlich einem oder mehreren den Sonderpreis bis zu 25 000 RM. zu. Bei mehreren erfolgt die Verteilung des Sonderpreises ebenfalls endgültig und ausschließlich durch den Bergbau-Verein.

Kamerad, halte dich gesund!

Von Dr. Erich Beintker, Regierungs- und Medizinalrat in Münster

(Fortsetzung aus Nr. 11)

Die schwere Staublunge (Silikose)

In Nr. 11 unserer Zeitschrift haben wir die Silikose schon erörtert. Die Leute, die einer Gefährdung ausgesetzt sind, werden in regelmäßigen Abständen untersucht. Zeigen sich dann Veränderungen, so muß die Arbeit aufgegeben werden. Bei manchen Beschäftigten, wie z. B. beim Sandstrahlblasen, wird nach zwei Jahren eine Pause in dieser Beschäftigung eingelegt und nach Ablauf einer gewissen Zeit nochmals eine Röntgenaufnahme gemacht. Ergibt diese keine Veränderungen, so kann die Arbeit wieder aufgenommen werden.

Zeigen sich dann Veränderungen, so muß die Arbeit aufgegeben werden. Bei manchen Beschäftigten, wie z. B. beim Sandstrahlblasen wird nach zwei Jahren eine Pause in dieser Beschäftigung eingelegt und nach Ablauf einer gewissen Zeit nochmals eine Röntgenaufnahme gemacht. Ergibt diese keine Veränderungen, so kann die Arbeit wieder aufgenommen werden.

Die jetzt beschäftigte Reihenaufnahme der Bevölkerung wird auch viel zur rechtzeitigen Erkennung der Staublungen beitragen. In nicht allzu langer Zeit ist anzunehmen, daß vom Werk aus regelmäßig Röntgenaufnahmen aller nur im entferntesten gefährdeten Arbeiter gemacht werden. Wenn das im Werk selbst geschehen kann und für den einzelnen keine Einbuße an Arbeitszeit und Leistung nötig ist, soll eine derartige Untersuchung in ausgedehntem Maße vorgenommen werden.

Ein Schutz vor dem Staub ist in der Steinfabrik durch sorgfältiges Abfangen allen entstehenden Staubes möglich. Der Sandstrahlbläser wird beim Arbeiten am Freistrahlschutz durch einen Wasserturm geschützt. Bei den Steinmaurern ist ein Schutz nur durch Maske tragen möglich, er ist aber bei der oft heißen Arbeit sehr schwer und kann daher nicht durchgeführt werden. Hier ist die wiederholte Röntgenaufnahme von wesentlicher Bedeutung.

Was kann nun der einzelne tun, um sich zu schützen? Wir haben gesehen, daß eine Beeinträchtigung des Befindens und der Arbeitskraft erst dann eintritt, wenn die Schwielenbildung in der Lunge so ausgedehnt ist, daß die Funktion darunter leidet. Man wird also die Lunge trainieren müssen. Dies kann durch richtiges Atmen geschehen. Da das Einatmen immer viel kräftiger geschieht als das Ausatmen, werden wir auf das Ausatmen besonderen Wert legen. Das kann geschehen, wenn man beim Gehen immer zwei Schritte ein- und vier Schritte ausatmet. Dadurch wird die Lunge von aller Keilhaft gründlich entleert und kann sich mit neuer frischer Luft anfüllen. Eine ganz besonders gute Atemübung ist das Schwimmen. Auch Turnen stärkt die Funktion der Lunge und ganz besonders das Singen. Es ist mir bei den Untersuchungen von Staublungenkranken öfter aufgefallen, daß Mitglieder von Gesangsvereinen trotz weitgehender Lungenveränderungen noch eine sehr gut funktionierende Lunge besitzen. Auch der Aufenthalt in frischer Luft, beim Gartenbau und beim Wandern trägt dazu bei, die Funktion der Lunge gut zu erhalten.

Wenn eine beginnende Staublunge bereits festgestellt ist, kann das Auftreten von Atembeschwerden dadurch verhindert werden, daß man die Lunge und daß man insbesondere die Atmung mit dem Zwerchfell stärkt. Dies geschieht dadurch, daß man sich morgens einen 10 bis 12 Liter schweren Sandsack auf den Bauch legt und dann etwa zehn Minuten lang kräftig durchatmet. Dadurch wird die Lunge geweitet und ihr Fassungsraum vermehrt. Wenn allerdings bereits Störungen der Atmung und des Kreislaufs bestehen, ist eine Heilung oder wesentliche Besserung nicht mehr möglich.

Zur Vorbeugung ist ganz wesentlich, daß jeder, der für eine Staubarbeit der genannten Art in Frage kommt, vor Aufnahme dieser Arbeit genau, auch vor dem Röntgenapparat untersucht wird, und daß jeder, der auch nur geringe Zeichen einer Lungenerkrankung zeigt, davon ausgeschlossen wird. Denn derartige Leute neigen zu der Erkrankung an Staublunge und besonders zu der so gefährlichen Verbindung mit Tuberkulose. Bei den schweren Staublungenveränderungen tritt häufig eine Tuberkulose hinzu, die das unvermeidbare Ende wesentlich beschleunigt.

Da aber die Tuberkulose an sich sehr häufig ist, auch bei Leuten, die nicht unter Staubwirkung stehen, so fällt sie nur dann unter die Unfall-

In gleicher Weise entscheidet der Bergbau-Verein endgültig und ausschließlich über die Gewährung von Unterstützungen nach Ziffer 3. Er berücksichtigt hierbei, ob nach Ansicht des bergtechnischen Ausschusses des Bergbau-Vereins die vorgelegten Pläne Ausichten auf Erfolg bieten oder die Konstruktionen für die weitere Entwicklung der einschlägigen Bergwerksmaschinen von Bedeutung sein können.

5. Erfolgversprechende Vorschläge, die dem Bergbau-Verein aus den Angestellten- und Arbeiterkreisen des Bergbaues über die jeweiligen Zehnerverwaltungen zugehen, ihren Niederschlag aber noch nicht in fertigen Konstruktionsplänen gefunden haben, werden mit Preisen anerkannt, über deren Höhe der Bergbau-Verein von Fall zu Fall entscheidet, und zwar ausschließlich und endgültig.

6. Die Preise bzw. Unterstützungen werden ohne Beeinträchtigung der Patent- oder sonstigen Schutzrechte gewährt, die dem Inhaber verbleiben.

versicherung, wenn sie mit einer Staublunge zusammenhängt und ihr Verlauf durch die Staublunge wesentlich verschlimmert ist.

Es sei noch erwähnt, daß auch an den Schleifsteinen aus Sandstein häufig Staublungenerkrankungen auftreten, doch kommt diese Entstehung für Hoesch wenig in Betracht.

Die Erkrankungen durch Thomaschlacke

Wie schon der Name sagt, kommt die Thomaschlacke aus dem Thomaswerk. Infolge ihres Gehaltes an Phosphor und ihrer leichten Löslichkeit im Boden ist sie ein sehr gutes Düngemittel. Sie muß aber zu diesem Zweck fein gemahlen werden. Das geschieht in der Thomasmühle. Im Beginn der neunziger Jahre des vorigen Jahrhunderts hat es sich herausgestellt, daß in einer derartigen Thomasmühle eine Häufung von Lungenentzündungen auftrat. Als sich dieses Auftreten wiederholte, war der Zusammenhang mit der Arbeit in der Schlackemühle nicht mehr zweifelhaft.

Als Berufskrankheit gelten alle Erkrankungen der Lunge und der tiefen Luftwege, d. h. alle Erkrankungen vom Kehlkopf abwärts.

Der Schutz gegen die Erkrankung ist die Vermeidung von Staubaustritt in die Arbeitsräume. Je weiter die Mechanisierung der Mühle vorgeschritten ist, je weniger Arbeiter mit dem Material in Berührung kommen, desto weniger erkranken. Weiter muß die direkte Berührung mit dem Staub vermieden werden; wenn der Arbeiter nur den Greifer bedienen muß, ist er weniger gefährdet, als wenn er die Schlacke selbst in die Mühlen einschaufeln muß. Als drittes kommt die Staubablaugung an den gefährlichen Stellen und als letztes das Tragen von Masken bei manchen Arbeiten in Betracht, bei denen ein anderer Schutz nicht möglich ist, wie beim Verpacken der Säcke in die Bahnwagen.

Die Arbeiter werden beim Eintritt in die Arbeit und weiterhin fortlaufend untersucht. Leute, die zu Lungenkrankheiten und Luftröhrenkatarrhen neigen, sollen nicht beschäftigt werden.

Die Tuberkulose wird durch die Arbeit in der Thomasmühle nicht hervorgerufen und auch nicht ungünstig beeinflusst. Die Hauptsache für den Schutz ist die einwandfreie Einrichtung der Schlackemühle, die Erkrankungen treten um so weniger auf, je besser die Mühle eingerichtet ist.

Taubheit durch Lärm

Bei Kesselschmieden ist es sehr häufig, daß sie nach längerer Arbeit infolge des Lärms sehr schwerhörig oder sogar ganz taub werden. Auch bei Rietern und gelegentlich bei Stahlpugern kann dieser Zustand eintreten. Als Berufskrankheit fällt diese Erkrankung erst unter die Unfallversicherung, wenn die Schwerhörigkeit an Taubheit grenzt, d. h. wenn sie so hochgradig ist, daß auch laute Sprache ziemlich dicht am Ohr nicht verstanden wird.

Zur Vermeidung kann man Watte oder auch besondere Ohrschützer im Ohr tragen.

Die Erkennung der Lärmschwerhörigkeit im Gegensatz zu anderen Arten der Schwerhörigkeit ist durch genaue Untersuchung durch einen Ohrenarzt möglich.

Leute mit Ohrerkrankungen sind für derartige Lärmarbeiten ungeeignet.

Grauer Star

Gelegentlich kommt in Eisenhütten eine besondere Art einer Starerkrankung des Auges vor. Als Star wird ein Trübwerden der Auglinse bezeichnet. Diese Erkrankung entsteht durch die Wärmestrahlung. Sie ist in Eisenhütten recht selten und speziell bei Hoesch noch nicht beobachtet.

Sie dürfte auch kaum auftreten, da der Blick in die Martinöfen ohne Schutzglas unmöglich ist und auch in den anderen Öfen eine unmittelbare Beobachtung des Schmelzgutes mit bloßem Auge nicht vorkommt. Er war hier aber doch zu erwähnen, da auch Eisen- und Metallhütten bei der Aufzählung der Betriebe ausdrücklich genannt sind.

Die sonstigen, als Berufskrankheiten den Unfällen gleichgestellten Erkrankungen beziehen sich auf besondere Betriebe und Tätigkeiten und kommen für ein Eisen- und Stahlwerk nicht in Frage.

Der Pfändungsschutz für Arbeitseinkommen

In dem bisher geltenden Lohnpfändungsrecht hatten sich in den letzten Jahren zahlreiche Zweifelsfragen angesammelt, die vor allem ihre Ursache in der veränderten Auffassung von der Rechtsnatur des Arbeitsverhältnisses hatten. Während man früher im Arbeitsverhältnis im wesentlichen nur die beiderseitigen schuldrechtlichen Vertragsbeziehungen sah, steht im nationalsozialistischen Staat die personenrechtliche Bindung — Führung und Fürsorge auf der einen, Gefolgschaftstreue auf der anderen Seite — im Vordergrund der sozialen und rechtlichen Betrachtung.

Dementsprechend hat sich auch die Auffassung von der Bedeutung des Arbeitslohnes gewandelt. Nicht jede Zuwendung, die ein Gefolgschaftsmitglied von seinem Arbeitgeber erhält, kann aus dem schuldrechtlichen Vertragsverhältnis allein erklärt werden. Bei vielen Zuwendungen — Weihnachtsvergütungen, soziale Zulagen für auswärtige Beschäftigung, Heirats- und Geburtsbeihilfen, besonderes Urlaubsentgelt, Krankheits- und Notstandsbeihilfen — gibt allein oder in der Hauptsache das besondere Vertrauens- und Fürsorgeverhältnis eine zutreffende Rechtsgrundlage. Der Arbeitgeber will derartige Zuwendungen nicht gewähren, damit sich Gläubiger seines Gefolgschaftsmitgliedes daran schadlos halten können. Die Beträge sollen vielmehr dem Bedachten unmittelbar und persönlich zugute kommen.

Es ist das große Verdienst der am 30. Oktober 1940 erlassenen Verordnung zur einheitlichen Regelung des Pfändungsschutzes für Arbeitseinkommen (Reichsgesetzblatt 1940, Teil I, Seite 1451), diese in der bisherigen gerichtlichen Praxis verschieden beurteilten Zweifelsfragen nach dem Umfang der unpfändbaren Arbeitsbezüge endgültig geklärt und in eine gerechte, d. h. die Interessen von Gläubiger und Schuldner in gleicher Weise berücksichtigende Ordnung gebracht zu haben. Darüber hinaus wurde durch die Verordnung ein einheitliches Pfändungsschutzrecht für das gesamte Großdeutsche Reich geschaffen. Einige Grundzüge der Verordnung sollen hier näher dargestellt werden.

I. Unpfändbare Bezüge

Unpfändbar sind:

1. zur Hälfte die für die Leistung von Mehrarbeitsstunden gezahlten Teile des Arbeitseinkommens. Diese Erleichterung wurde im Interesse der Leistungssteigerung und der Arbeitsfreude geschaffen und dürfte besonders dankbar begrüßt werden. Wenn man dabei berücksichtigt, daß durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 7. November 1940 (RGBl. I. S. 1478) die Zulage für Mehrarbeit und für Sonntags-, Feiertags- und Nachtarbeit überhaupt nicht mehr der Einkommens- bzw. Lohnsteuer, dem Kriegszuschlag und der Bürgersteuer unterliegen, so erhellt daraus nicht nur das große Interesse, welches das Reich an der Ausweitung unserer Produktion auf allen Gebieten hat, sondern auch der Dank, den das Reich denen abstattet, die eine zusätzliche Arbeitsleistung erbringen.
2. die für die Urlaubsdauer über das normale Arbeitseinkommen hinaus gewährten Bezüge, Zuwendungen aus Anlaß eines besonderen Betriebsereignisses und Treugelnder, soweit sie den Rahmen des Üblichen nicht übersteigen. Hiermit hat der Gesetzgeber dem persönlichkeitsgebundenen Charakter dieser Zuwendungen endgültig im Lohnpfändungsrecht Rechnung getragen.
3. Aufwandsentschädigungen, Auslösungsgelder und sonstige soziale Zulagen für auswärtige Beschäftigung, Gefahrentzulage und ähnliche Bezüge.

Die Unpfändbarkeit dieser Einnahmen entspringt der Absicht, die Arbeitsfähigkeit selbst durch Sicherung der für ihre Durchführung bestimmten Unterstühtungen zu gewährleisten.

4. Weihnachtsvergütungen bis zum Betrage der Hälfte des monatlichen Arbeitseinkommens, höchstens aber bis zum Betrage von 150 RM. Gerade um die Pfändbarkeit von Weihnachtsvergütungen ist in den letzten Jahren heftig gestritten worden, ohne daß es gelungen wäre, eine einheitlich ausgerichete Rechtsprechung zu erzielen. Die in der Verordnung gefundene Lösung entspricht dem gesunden Volksempfinden, das in der Weihnachtsgratifikation eine Gabe besonderer Art sieht, die das Weihnachtsfest des Gefolgschaftsmitgliedes verschönern helfen soll. Die Begrenzung der Unpfändbarkeit auf die Hälfte des monatlichen Arbeitseinkommens, höchstens aber 150 RM., berücksichtigt einerseits die Grundsätze sozialer Billigkeit — die Weihnachtsvergütungen der Gefolgschaftsmitglieder mit geringerem Einkommen bleiben in der Regel völlig pfändungsfrei —, sie wird aber auch den Interessen der Gläubiger insofern weit gerecht, als diesen der die Hälfte des monatlichen Arbeitseinkommens oder 150 RM. übersteigende Teil der Weihnachtsvergütung für die Pfändung zur Verfügung steht.

5. Die Heirats- und Geburtsbeihilfen, sofern die Vollstreckung wegen anderer als der aus Anlaß der Heirat oder Geburt entstandenen Gläubigeransprüche betrieben wird. Dem Anspruch des Möbelhändlers auf Bezahlung der anlässlich der Heirat gekauften Einrichtung gegenüber kann sich z. B. ein Arbeitnehmer nicht auf die Unpfändbarkeit einer Heiratsbeihilfe berufen.
6. Die Unpfändbarkeit der Bezüge von Angehörigen der Wehrmacht bei besonderem Einsatz, also des Wehrsoldes, sämtlicher Zulagen einschließlich Front- und Fliegerzulagen, freier Unterkunft, Verpflegungs- und Bekleidungsbeihilfen erscheint uns heute selbstverständlich.
7. Selbstverständlich gehören auch Verstümmelungs- und Verwundetenzulagen und ähnliche Bezüge hierher, sie genießen ebenso wie die auf Gesetz beruhenden Ehrensolde den Vorzug der Unpfändbarkeit.
8. Schließlich sind noch Erziehungsgelder, Studienbeihilfen sowie
9. Sterbe- und Gnadenbezüge (nicht dagegen Ruhegehaltsbezüge, darüber siehe unter II.) von jeder Pfändung ausgeschlossen.

II. Bedingt pfändbare Bezüge

Aus sozialen Gründen sind ferner im Regelfalle für unpfändbar erklärt:

1. Renten, die wegen einer Verletzung des Körpers oder der Gesundheit zu entrichten sind,
2. Unterhaltsrenten, die auf gesetzlicher Vorschrift beruhen,
3. fortlaufende Einkünfte, die ein Schuldner auf Grund der Fürsorge oder Freigebigkeit eines Dritten bezieht, z. B. Ruhebezüge,
4. fortlaufende Bezüge aus Witwen-, Waisen-, Sterbe-, Hilfs- und Krankenkassen, die ausschließlich oder zu einem wesentlichen Teil zu Unterstützungszwecken gewährt werden.

Die hier angeführten wiederkehrenden Bezüge bilden einen wirtschaftlichen Ersatz für mangelndes oder ausfallendes Arbeitseinkommen. Man kann sie der Pfändung deshalb nicht unbedingt entziehen. Die Pfändung ist jedoch nur dann zulässig, wenn

- a) die Vollstreckung in das sonstige bewegliche Vermögen zu keiner vollständigen Befriedigung des Gläubigers geführt hat oder führen wird, und
- b) die Pfändung dieser Bezüge der Billigkeit entspricht. Das Vollstreckungsgericht soll vor seiner Entscheidung beide Beteiligten, den Gläubiger also sowie den Schuldner, hören. Durch diese Bestimmung ist die Gewähr geschaffen, daß jeder einzelne Fall besonders unter dem Gesichtspunkt der Billigkeit geprüft wird.

III. Die Abgrenzung des pfändbaren Arbeitseinkommens

Die wichtigste technische Änderung der neuen Verordnung gegenüber dem bisherigen Recht ist wohl die, daß für die Errechnung des der Pfändung unterliegenden Betrages nicht mehr von dem Brutto-, sondern von dem Nettoeinkommen ausgegangen wird. Außer den völlig pfändungsfreien Teilen des Arbeitseinkommens (I. unter 1.) sind daher auch alle Steuern und sozialen Abgaben, Beiträge zur Krankenversicherung usw. abzurechnen. Von dem verbleibenden Reineinkommen sind unpfändbar:

bei Auszahlung für Monate 130 RM. monatlich,
bei Auszahlung für Wochen 30 RM. wöchentlich.

Weiterhin sind drei Zehntel des Mehrbetrages unpfändbar.

Gewährt der Schuldner seinem Ehegatten, einem früheren Ehegatten, einem Verwandten (z. B. Eltern, ehelichen Kindern) oder einem unehelichen Kinde Unterhalt, so erhöht sich der unpfändbare Teil des Mehrbetrages für jede Person, der Unterhalt gewährt wird, um ein weiteres Zehntel,

mindestens um 15,— RM. monatlich,
3,60 RM. wöchentlich;
höchstens aber um 50,— RM. monatlich,
12,— RM. wöchentlich.

Der hiernach unpfändbare Teil des Mehrbetrages darf jedoch neun Zehntel des Mehrbetrages, so lange der Mehrbetrag unter 100 RM. bleibt, und acht Zehntel des weiteren Mehrbetrages nicht übersteigen.

Beispiel:

Ein verheirateter Arbeitnehmer mit zwei Kindern hat ein Nettoeinkommen von monatlich 230 RM. Hiervon ist pfändungsfrei der Grundbetrag von RM. 130,— weiterhin drei Zehntel des Mehrbetrages von 100 RM. = RM. 30,— Da der Arbeitnehmer drei Personen Unterhalt gewährt, erhöht sich der pfändungsfreie Teil des Mehrbetrages um 3×15 RM. (weil der Betrag von 15 RM. ein Zehntel des Mehrbetrages übersteigt — s. oben) = RM. 45,— Pfändungsfrei sind also insgesamt 25 RM. können gepfändet werden.

IV. Pfändung aus Unterhaltsansprüchen

Bei der Pfändung der gesetzlich unterhaltsberechtigten Personen wegen des ihnen zustehenden Unterhalts gelten die angeführten starren Pfändungsgrenzen nicht. Eine Rahtpfändung ist zwar ausgeschlossen. Doch ist dem Schuldner nur soviel zu belassen, als er für seinen notwendigen Unterhalt und zum Unterhalt der dem Pfändungsgläubiger vorgehenden Unterhaltsberechtigten bedarf. Die Vergünstigungen für Mehrarbeitsentgelt, Urlaubs- und Weihnachtsvergütung sind nur beschränkt anwendbar.

Auf die Pfändung aus Unterhaltsansprüchen soll daher wegen ihrer großen praktischen Bedeutung in einem besonderen Aufsatz später eingegangen werden.

Betriebsportgemeinschaft

Hüttenwerk Dortmund

Fußball

Der Aufstieg zur 1. Klasse ist gesichert

Wie wir es auch nicht anders erwarteten, haben unsere Kameraden ihre vorletzte Begegnung mit den Reichsbahnern aus Wanne siegreich beenden und somit eine gewisse Klärung um den Aufstieg zur 1. Klasse bringen können. Das Schlussspiel kommt an einem der nächsten Sonntage zur Austragung.

Die Spieltabelle hat augenblicklich folgendes Aussehen:

BSC. Goesch	7	5	0	2	29:17	10:4
FC. Mertur	7	3	1	3	13:19	7:7
Castrop 11	6	3	0	3	14:10	6:6
BSC. Engelsburg	6	2	1	3	13:20	5:7
Reichsbahn Wanne	6	1	2	3	17:20	4:8

Schwimmen

Staffelwettkampf gegen SB. Neptun

Am 20. Oktober fand im Dortmunder Nordbad ein Staffelwettkampf zwischen dem Dortmunder SB. Neptun und der Schwimmabteilung unserer Betriebsportgemeinschaft statt. Trotz der frühen Nachmittagsstunden und des fast sommerlichen Wetters war eine große Anzahl von Zuschauern erschienen; ein Beweis dafür, daß Wettkämpfe dieser Art immer wieder gern gesehen werden. Dieser gute Publikumsbesuch gab auch den passenden Rahmen für die interessanten und oft recht wechselvollen Kämpfe der Schwimmer. Wir möchten nur hoffen, daß das beginnende Winterhalbjahr uns noch eine Anzahl weiterer Schwimmveranstaltungen bringen wird.

Die einleitende 4×100-Meter-Kraufftaffel sah unsere Kameraden sofort in Front. Der Vorsprung wurde von Mann zu Mann größer, so daß unser Schlussmann mit gutem Vorsprung anschlagen konnte. Die 10×50-Meter-Brusttaffel war der spannendste Kampf der Veranstaltung. Abwechselnd wurde von beiden Mannschaften geführt, bis es schließlich dem letzten Mann des SB. Neptun gelang, als Erster anzuschlagen. In der 6×50-Meter-Lagenstaffel führte unsere Staffel vom zweiten Mann an und siegte ganz überlegen. Die 4×100-Meter-Brusttaffel wurde ebenfalls sicher von unseren Kameraden gewonnen. Hierbei stellte die Schwimmabteilung des Ruesportvereins eine Jugendmannschaft, die aber weit zurückfiel. Bemerkenswert ist allerdings die Zeit eines Jugendlichen, der über 100 Meter Brust die gute Zeit von 1:21 Minute erreichte. Der letzte Wettkampf, die 10×50-Meter-Kraufftaffel, sah unsere Kameraden eine geraume Zeit in Front. Erst ziemlich gegen Schluß wurde sie überholt und konnte es nicht mehr verhindern, daß der Schlussmann des SB. Neptun als Erster das Ziel erreichte.

Das vorgegebene Wasserballspiel konnte leider nicht als Wettkampf ausgetragen werden, da der SB. Neptun keine vollständige Mannschaft zur Stelle hatte. Unsere Mannschaft siegte gegen eine zusammengelegte Mannschaft im Freundschaftsspiel mit 7:2 Toren.

Die Ergebnisse der einzelnen Staffeltämpfe sind folgende:

4×100-Meter-Kraufftaffel: Goesch, 5:10 Min.; Neptun, 5:18 Min.
10×50-Meter-Brusttaffel: Neptun, 6:48 Min.; Goesch, 6:48,1 Min.
6×50-Meter-Lagenstaffel: Goesch, 3:42,1 Min.; Neptun, 3:43,8 Min.
4×100-Meter-Brusttaffel: Goesch, 6:02,8 Min.; Neptun, 6:03,5 Min.
10×50-Meter-Kraufftaffel: Neptun, 5:59,8 Min.; Goesch, 6:06 Min.
Gesamtergebnis: Goesch, 11 Punkte; Neptun, 9 Punkte.

Die Pausen wurden mit Rahmenkämpfen ausgefüllt, die in der Hauptsache von Jugendlichen bestritten wurden und folgende Ergebnisse brachten:

4×50-Meter-Brusttaffel (J.-M. 12—14 Jahre): Goesch, 3:37,3 Min.; Neptun, 3:43,5 Min.
4×50 Meter beliebig (J.-B., Sportdienstgruppe): Goesch, 3:08,9 Min.; Neptun, 3:39 Min.
3×50-Meter-Lagenstaffel (Frauen): Germania, 1:55 Min.; Goesch, 2:04,8 Min.



Aufn.: Lichtbildstelle der B. M.
Unsere Vertreter im Schwimmwettkampf gegen den SB. Neptun

Radsport

Die junge Abteilung der Radsportler unserer Betriebsportgemeinschaft hat durch ihre steten Erfolge, besonders aber durch die erfreulichen Fortschritte unserer Jungmannen mehr und mehr die Aufmerksamkeit der Radsportkreise auf sich gelenkt.

Einen sehr beachtenswerten Erfolg erkämpften sich unsere Kameraden letzthin in einem Dreier-Mannschaftsfahren auf der 60 Kilometer langen Strecke Dortmund—Hamm und zurück. Diese Prüfung auf der Straße, die zu den idealsten unseres weitverzweigten Rennsports gehört und überdies Disziplin und kameradschaftliche Zusammenarbeit verlangt, brachte selbstverständlich auch die stärksten Mannschaften der HJ. aus unserem westfälischen Bereich an den Start.

Erfolgreich einer solchen Aufgabe gegenüberstehend, wurden unsere Radler kaum beachtet und starteten daher als vollkommene Außenseiter. Der Verlauf dieses Rennens zeigte aber bald, daß man die Kameraden unserer Radsportabteilung sehr zu unrecht unterschätzt hatte. Wohl mußten sie sich der starken Mannschaft des RB. Zugvogel aus Bielefeld, die sicherlich die beste des ganzen Bereiches ist und die auch allgemein als Favorit in dieses Rennen ging, beugen. Aber schon auf dem nächsten Platz landete unsere Mannschaft, die aus den Kameraden Dreiskämper, Pfahle, Knipping und Andres bestand, vor der 1. Mannschaft des Radrenn-Clubs Dortmund 08. Die genauen Zeiten der siegreichen Mannschaften sind: 1. RB. Zugvogel, Bielefeld, 1:27,16 Std.; 2. BSC. Goesch, Dortmund, 1:30,08 Std.; 3. Radrenn-Club Dortmund 08, Dortmund 1:30,25 Std.

Als Ausklang des diesjährigen Radsportgeschehens fand am letzten Oktober-sonntag ein Rundstreckenrennen statt, das aus dem Tal des Olperbaches über die Höhen des Ardeygebirges führte. Außer den Höhenunterschieden war es vor allem der Wind, der den Fahrern auf der rund 65 Kilometer langen Strecke viel zu schaffen machte. Sieger wurde der Sportkamerad Ernst Schneider vor Schwarz, Pfahle und Dreiskämper.

Wir freuen uns mit unseren Kameraden über diese schönen Erfolge, die hoffentlich dazu angetan sein werden, nach einem geruhflameren Winter mit neuer Kraft und neuem Siegeswillen den kommenden Ereignissen entgegenzusehen.

Abteilung Ruegenberg

Im Frühjahr dieses Jahres wurde die Betriebsportgemeinschaft der Abteilung Ruegenberg-Elpe gegründet. Durch den unermüdlchen Einsatz des Betriebsportwarts Willi Hinkelmann bei der Betreuung unserer Leichtathleten konnten im Laufe des Sommers die Leistungen so gesteigert werden, daß sie zu den schönsten Hoffnungen Anlaß gaben. Die inzwischen stattgefundenen Kriegsmeysterschaften haben dieses auch bestätigt, denn unsere Wettkampfgruppe mit Willi Hinkelmann, Gottfried Kleine, Ewald Grebe, Paul Feldmann, Günter Feldmann, Anton Kefberg, Ernst Zeppenfeld und Alfred Neuhaus ging bei der Kriegsmeysterschaft als Kreissieger der Klasse A mit 3586 Punkten hervor. Unsere Leichtathleten verdienen daher, was vor allem ihren Einsatz und ihren Eifer anbelangt, ein ganz besonderes Lob, zumal, wenn man dabei in Betracht zieht, unter welchen schwierigen Verhältnissen die Leistungen zustande kamen.

Die Arbeitskameraden der Abteilung Ruegenberg-Elpe sind stolz auf ihre Sportkameraden, denen sie auch weiterhin noch recht schöne Erfolge wünschen.

Werksmitteilungen

Personalnachrichten

Herrn Karl zur Hellen, Abteilung Wohnstätten, ist Handlungsvollmacht erteilt worden.

Auszeichnungen

Verleihung des Treuendienst-Ehrenzeichens an Wilhelm Schmidt, Maschinenabteilung



Der Gefolgsmann Wilhelm Schmidt aus der Maschinenabteilung konnte am 14. August 1940 auf eine fünfzigjährige ununterbrochene Werkzugehörigkeit zurückblicken. Am 4. November d. Z. hatten sich daher in unserem Speisesaal am Eingang III die Betriebschefs, Meister und Arbeitskameraden des Jubilars sowie die Betriebszellen- und Blockmänner der Deutschen Arbeitsfront, Betriebsgemeinschaft Hoesch, zu einer feierlichen Feierstunde eingefunden. Der Saal hatte ein feierliches Gewand angelegt und verlieh so der Feier einen würdigen äußeren Rahmen. Sollte doch an diesem Tage dem Arbeitsjubililar durch den Vertreter des verhinderten Polizeipräsidenten das vom Führer gestiftete Treuendienst-Ehrenzeichen der Sonderstufe für Angestellte und Arbeiter in der freien Wirtschaft verliehen werden.

Die Feier wurde eingeleitet durch das „Eisenlied“ von Methfessel, vorgetragen von dem Hoesch-Männergesangsverein. Anschließend begrüßte Herr Direktor Brünninghaus die Erschienenen und würdigte in gehaltvollen Worten die Verdienste des Arbeitsjubilars. Herr Direktor Brünninghaus führte unter anderem folgendes aus:

„Sie wissen, daß wir im Hoesch-Werk alljährlich eine stattliche Zahl feierlich unter die Jubilar aufnehmen können. Wenn sich aber ein Halbjahrhundert treuer Werkzugehörigkeit für einen Arbeitskameraden erfüllt hat, dann nimmt auch der Staat an solchen Ereignissen teil und sein Abgesandter überbringt namens des Führers das von ihm gestiftete Treuendienst-Ehrenzeichen für fünfzigjährige Arbeit auf dem Werk. Der ganze Betrieb empfindet diese Anerkennung als eine ihm wiederholte besondere Ehrung, denn darin kommt die Wertschätzung zum Ausdruck, die unsere Staatsführung gewissenhaftem Fleiß, enger Werkverbundenheit und treuem Durchhalten beimißt, Eigenschaften, die auch wir als hohe Güter unserer Volksgemeinschaft zu schätzen wissen.“

Sodann gab Herr Direktor Brünninghaus ein anschauliches Bild von der Entwicklung des Hoesch-Werkes in den Jahren, die der Arbeitskamerad selbst erarbeitet hatte.

Nach einem weiteren gefanglichen Vortrag des Hoesch-Männergesangsvereins („Vaterland“ von Wohlgemuth) nahm Herr Polizeihauptmann Grundwald in Vertretung des durch Kriegsdienste verhinderten Polizeipräsidenten die Verleihung des Treuendienst-Ehrenzeichens vor. Er sprach den Dank und die Glückwünsche der Regierung und des Präsidenten aus.

Mit einem Siegesheil auf den Führer und den Hymnen fand die Feier ihren Abschluß.

In einer am Mittwoch, dem 13. November 1940, auf Schacht Carl in Altenessen veranstalteten Feierstunde überreichte der Bergrevierbeamte im Namen des Führers dem Maschinisten Ernst Droll das Treuendienst-Ehrenzeichen in Gold für fünfzigjährige ununterbrochene Tätigkeit in unserem Werke und dem Steiger Adolf Patz das Grubenwehr-Ehrenzeichen für eine ununterbrochene fünfzehnjährige Tätigkeit als Wehrmann, Führer und stellvertretender Oberführer im Dienste der Grubenwehr.

Der Bergrevierbeamte sprach Dank und Wünsche der Bergbehörden aus; der Führer des Betriebes würdigte im einzelnen die verdienstvolle Tätigkeit und Einsatzbereitschaft der Beliehenen und schloß den Ausdruck des Dankes und der Glückwünsche des Vorstandes und der Direktion an, während der Betriebsobmann die Wünsche der Gefolgshaftsmittelglieder ausdrückte. Der Ortsgruppenleiter der NSDAP stellte die beiden Jubilare, die in Vergangenheit und Gegenwart in mehreren Generationen der Hoesch A.-G. gedient haben, als Beispiel der Betriebsstreue und Zuverlässigkeit hin, brachte ihnen den Dank und die Anerkennung der Partei dar und schloß die Feier mit der Führerehrung.

Gefolgsmann Roman Tatka, Elektrotechnische Abteilung (Hüttenwerk Dortmund), wurde das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse mit Schwertern verliehen.

Der Gefolgsmann des Werkes Barop Sanitätsunteroffizier Alfred Wille erhielt das Eisene Kreuz II. Klasse; er hat bei schwerstem Artilleriefeuer an der Lisne Verwundete geborgen.

Die Gefolgsleute der Hoesch-Benzin GmbH, August Stoppefkamp und Eward Siekmann wurden für Tapferkeit vor dem Feinde mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse ausgezeichnet.

Haushaltungsschule Altenessen

Die meisten Eltern überlegen nicht erst bei der Schulentlassung, sondern schon lange vorher, welchen Beruf ihre Kinder nach ihrer Neigung und Veranlagung ergreifen sollen. Deshalb sei schon heute auf den neuen Jahresturnus der Haushaltungsschule in Altenessen hingewiesen. Dieser Kursus beginnt gleich nach Ostern 1941 und vermittelt Kenntnisse in: Kochen, Hausarbeit, Waschen, Bügeln, Handarbeit, Gartenbau, Kinderbetreuung, Staatsbürgerkunde, Gesundheitspflege, Erziehungslehre, Haushaltung und hauswirtschaftliches Rechnen. Es findet eine Abschlussprüfung statt.

Für alle pflegerischen Berufe, wie z. B. den der Kinderpflegerin, NSB-Schwester u. a., ist die Haushaltungsschule die richtige Vorbildung. Vor allen

Dingen aber sollte jedes Mädchen, gleichgültig, welchen Beruf es später ergreift, eine gründliche hauswirtschaftliche Ausbildung erhalten, denn es hat später als Hausfrau und Mutter sehr ernste Pflichten gegen Familie und Vaterland. Durch die Hände der Hausfrau geht der Verdienst des Mannes; von ihrer Fähigkeit zu wirtschaften hängt das Gedeihen der Familie ab.

Werkfürjorge Radbod

Ab November 1940 beginnen unsere Frauenzusammenkünfte wieder regelmäßig. Sie finden jeden Mittwochnachmittag von 16 bis 18 Uhr statt.

Lesen und Stopfarbeiten können mitgebracht werden. Wir lesen, singen, besprechen allerlei, machen fröhliche Spiele, so daß es Stunden der Erholung und Ausspannung sind für alle, die daran teilnehmen.

Die Frauen unserer Gefolgshaftsmittelglieder sind herzlich dazu eingeladen.

Werkfürjorge Dortmund

Zu dem Ostern 1941 beginnenden einjährigen Lehrgang unserer Haushaltungsschule in Dortmund werden bei der Werkspflege Anmeldungen entgegenommen; dort wird auch Auskunft erteilt über die Aufnahmebedingungen, die Kosten des Kursus und über die Berechtigungen, die durch den erfolgreichen einjährigen Besuch gegeben sind.

Zur Teilnahme an dem Lehrgang können sich die Töchter der Gefolgshaftsmittelglieder melden, die den erfolgreichen Besuch des achten Schuljahres nachweisen können.

Die Sprechstunde der Werkspflege in Dortmund findet statt für Gefolgshaftsmittelglieder der

Hütte: montags und donnerstags freitags	von 15 — 17 Uhr von 10 — 12 Uhr
Zeche K I: dienstags	von 13.30 — 15.30 Uhr
Zeche K II: mittwochs	von 13.30 — 15.30 Uhr
Maschinenfabrik Deutschland: montags	von 12 — 13.30 Uhr

Treffen der ehemaligen Haushaltungsschülerinnen der landwirtschaftlichen Lehrgänge in Dortmund

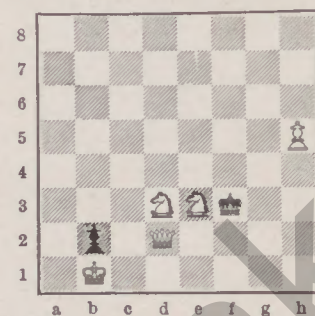
Wir wollen uns in diesem Jahr nicht wie üblich am 1. Advent in der Haushaltungsschule zusammenfinden, sondern Ende Januar, wozu noch eine besondere Einladung ergeht.



Sachbearbeiter: W. Beer, Dortmund, Gärtenstraße 5
Partienteil: G. Rogmann, Schachmeister, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstraße 27
Problemtell: Fr. Schulz, Dortmund, Lauenburger Straße 14

Aufgabe Nr. 33

H. Verholen, Dortmund
Urdruck



Kontrollstellung:

Weiß: Kb1, Dd2, Sd3, e3, Bh5 (5)
Schwarz: Kf3, Bb2 (2)

Matt in 3 Zügen!

Zwilling: Bb2 und Bh5 sind zu streichen.

Matt in 3 Zügen!

Durch Fortlassen der beiden Bauern entsteht eine neue Aufgabe mit vollständig neuer Lösung. Diese Art obiger Aufgaben nennt man Zwillingaufgaben.

Beide Lösungen sind bis zum Monatsende einzufenden.

Lösung von Aufgabe Nr. 30 von Fr. Schried.

1. Db1 — b7!! Ke6. 2. De8+, Kd6. 3. Le5 matt.

1. —, Kg4. 2. Dd7+, f5. 3. Dg7 matt.

1. —, e4. 2. Dd7+, Ke5. 3. Bd4 matt.

Ein Mattbilderproblem mit einem schönen Mattbild, nach 1. —, Ke6. Der obige Inhalt geht an. Für einen Anfänger im Problemschach eine annehmbare Leistung.

Lösung zu Aufgabe Nr. 31 von L. Feuerbaum.

1. Le1 — h6!! e4. 2. Tg5, Kf4. 3. Tg4 matt.

Ein Zünder in elementarster Prägung, der Anklänge an das Stammpuzzle von Loveday zeigt.

Achtung!!

Problemtkomponisten

Achtung!!

Erstes nationales Problemtturnier

Gefordert werden bedingungslos Zweiz- und Dreizüger.

Preise: Zweizüger 15,00, 10,00 und 5,00 RM.

Preise: Dreizüger 20,00, 15,00 und 10,00 RM.

Ehrende Erwähnungen und Lobe nach Ermessen der Preisrichter.

Preisrichter für Zweizüger: Studienrat W. Ferrean, Bochum.

Preisrichter für Dreizüger: Dr. W. Maßmann, Kiel.

Bewerbungen auf Diagramm mit Motto in doppelter Ausfertigung (eine mit Verfassernamen) sind bis zum 31. März 1941 an Friedrich Schulz, Dortmund, Lauenburger Straße 14, einzufenden. Die Preisträger werden anschließend im Lösungsturnier veröffentlicht.

Die Schwäche der schwarzen Felder

Bevor man in der Schachpartie einen Läufer tauscht, soll man immer erst prüfen, ob die Felder, die der Läufer bis vor dem Tausch schütz, nicht schwach werden können. In einem solchen Fall könnte nämlich der Läufer sehr böse Folgen haben, wie es beispielsweise in der nachfolgenden Partie vorkommt. Schwarz schwächt zunächst durch den Bauernzug 5. — g6 die umliegenden Felder f6 und h6. Das wäre an sich noch nicht so schlimm, wenn er den schwarzen Läufer zum Schutz dieser Felder nach g7 entwideln würde, aber Schwarz läßt den wichtigen schwarzen Läufer abtauschen, wonach sich die schwarze Felderschwäche schnell zur Katastrophe auswirkt.

Französische Partie

Gespielt in einem Freundschaftskampf in Dortmund.

Weiß: W. Beer, Schachgemeinschaft Hoesch, Dortmund.

Schwarz: Brinkels, Schachverein Orion, Dortmund.

1. e2 — e4, e7 — e6; 2. d2 — d4, d7 — d5; 3. e4 — e5, e7 — e6; 4. c2 — c3, Sb8 — c6; 5. Sg1 — f3, g7 — g6.

Dieser Zug ist in der französischen Partie nicht sehr angebracht, weil er nicht gegen die Zerstörung des weißen Bauernzentrums gerichtet ist. Angebracht ist früher oder später der Sprungzug f7 — f6!

6. Lf1 — d3, c5 × d4; 7. c3 × d4, Lf8 — b4+.

Schwarz spielt so, daß der wichtige Schußläufer bald getauscht wird. Zum Schuß der Felder f6 und h6 war Lg7 angebracht.

8. Sb1 — c3, Sg8 — e7; 9. a2 — a3! Lb4 × c3+; 10. b2 × c3, 0 — 0.

Jetzt vollzieht sich das Schicksal des Nachziehenden auf den schwarzen Feldern.

11. Le1 — g5, Dd8 — a5; 12. Dd1 — d2, Tf8 — e8; 13. Lg5 — f6!

Gegen die Drohung Dh6 hat Schwarz keine Verteidigung mehr.

13. —, Se7 — f5; 14. 0 — 0?

Verlängert die Partie. Sofort gewann 14. Lf5; e5; 15. Dh6, Dc3+; 16. Kf1, Da1+; 17. Se1.

14. —, Sc6 — e7; 15. Ld3 × f5, Se7 — f5; 16. Tf1 — b1.

Weiß kann sich auch diesen Zug erlauben, weil die Felderschwächen von Schwarz nicht wegzuräumen sind, schneller gewann jedoch 16. g2 — g4.

16. —, h7 — h6? 17. g2 — g4, Kg8 — h7.

Schwarz ist ohne Rettung, denn der Sf5 muß das Einbruchsfeld h6 bewachen.

18. g4 × f5, h6 — h5; 19. Sf3 — g5+, Kh7 — g8; 20. Sg5 × f7, Kg8 × f7; 21. Dd2 — h6, Te8 — g8; 22. Dh6 — h7+, Tg8 — g7; 23. Dh7 × g7+, Kf7 — e8; 24. Dg7 — e7 matt.

Schachgemeinschaft Hoesch auch Blitz-Mannschafts-Meister

Im Rahmen einer Großveranstaltung fand am 10. November in den Gaststätten der Rheinischen Werhallen erstmalig der Kampf um die Blitz-Mannschafts-Meisterschaft von Groß-Dortmund statt. Unter reger Anteilnahme wurde der Kampf zwischen folgenden Betriebschachgruppen ausgetragen:

Hüttenverein, Hoesch, Masch.-Fabrik Deutschland, Zeche Min. Stein, Zeche Gneisenau, Brauerei Thier & Co. und Brauerei Union. Die Schachgemeinschaft Hoesch stellte eine erste und zweite Mannschaft, während die Brauereien kombiniert spielten. Durch die Beurlaubung unserer Schachkameraden M. Nischke und W. Hohlweg erhielt unsere erste Mannschaft eine wesentliche Verstärkung, wodurch unsere Mannschaft mit guten Aussichten in diesen Kämpfen startete. Bemerkenswert hierzu ist, daß in diesen Kämpfen alle fünf Sekunden ein Zug gemacht werden mußte, wobei es teilweise zu recht lebhaften und originellen Partien kam. Nach spannendem Kampf gelang es auch hier unserer ersten Mannschaft vor Hüttenverein als Blitz-Mannschafts-Meister hervorzugehen. Unseren ersten drei Spielern Schried, Schüller und Nischke gelang es in diesen Kämpfen, von allen Teilnehmern ohne Verlustpunkt durchs Ziel zu gehen. Beachtlich in diesen Kämpfen war, daß die Betriebschachgruppe Masch.-Fabrik Deutschland den dritten Platz belegte. Den siegreichen Mannschaften wurden nach Beendigung des Kampfes durch den Kreis-schachwart W. Beer wertvolle Preise überreicht.

Ergebnis:

Schachgemeinschaft Hoesch I = 38 Punkte
Schachgemeinschaft Hüttenverein = 34½ Punkte
Betriebschachgruppe Masch.-Fabrik Deutschland = 24 Punkte
Betriebschachgruppe Zeche Min. Stein = 22½ Punkte
Betriebschachgruppe Zeche Gneisenau = 19½ Punkte
Schachgemeinschaft Hoesch II = 19 Punkte
Betriebschachgruppe Brauerei Thier/Union = 11 Punkte

Betriebschachgruppe Maschinenfabrik Deutschland

In einem doppelrunden Sommerturnier, welches unter reger Beteiligung ausgetragen wurde, gelang es W. Schwarz mit 13 Punkten als Sieger hervorzugehen, dicht gefolgt von Fr. Herbst, der mit 12 Punkten als jüngster Teilnehmer in diesem Turnier sich ausgezeichnet schlug. Auf den 3. und 4. Platz folgten Fr. Meinede 10½ und H. Weisler mit 9½ Punkten.

Das Kriegs-Sommerturnier, welches doppelrunden ausgetragen wurde, brachte folgende Ergebnisse:

1. W. Schwarz, 13 Punkte;
2. Fr. Herbst, 12 Punkte;
3. Fr. Meinede, 10½ Punkte;
4. H. Weisler, 9½ Punkte.

Eine interessante Abwechslung brachte die Blitz-Mannschafts-Meisterschaft von Dortmund. Unter Beteiligung von sieben Mannschaften errang die Schachgemeinschaft Hoesch vor Hüttenverein Union und Maschinenfabrik Deutschland den 1. Platz. Die Schachgruppe Masch.-Fabrik Deutschland hielt sich in diesem außerordentlichen Jahre gut.

Das Turniresultat lautete:

Schachgemeinschaft Hoesch I, 38 Punkte;
Schachgemeinschaft Hüttenverein, 34½ Punkte;
Betriebschachgruppe Maschinenfabrik Deutschland, 24 Punkte;
Betriebsgemeinschaft Minister Stein, 22½ Punkte;
Betriebschachgruppe Zeche Gneisenau, 19½ Punkte;
Schachgemeinschaft Hoesch II, 19 Punkte;
Betriebschachgruppe Brauerei Thier/Union, 11 Punkte.

Woche des deutschen Buches

Aus Anlaß der Woche des deutschen Buches war am 1. November unser weitläufiger Dichter Walter Vollmer bei uns zu Gast, um vor einem kleineren Kreise von Männern und Frauen unseres Werkes von seinem Werden und aus seinem Schaffen zu erzählen.

H. Wahlefeld begrüßte Walter Vollmer auf das herzlichste. „In diesem Saal“, sagte er, „der dichterischem Denken gewidmet ist, heiße ich Sie ganz besonders willkommen. Wenn auch die Schar derer, die sich um Sie versammelt haben, nicht sehr groß ist, so glaube ich Ihnen doch versichern zu können, daß Sie dafür um so gläubiger Ihren Worten lauschen wird. Die Woche des deutschen Buches im zweiten Kriegswinter steht unter dem Motto: Buch und Schwert — ein Sinnbild unserer Zeit. Sie ist ein willkommener Anlaß, die Beziehungen vom Dichter zum Leser enger und herzlicher zu gestalten und in Richtung des persönlichen Kennenlernens auszuweiten und zu vertiefen. Darum gehen die Dichter in diesen Tagen in die Vortragsäle der Städte und in die Betriebe. Sie treten mit ihren Werken vor jene Menschen hin, die über eine schon vorhandene oder im Werden begriffene geistige Beziehung hinaus ihre persönliche Bekanntheit suchen. Und die Dichter wollen aus dieser Begegnung, aus diesem wechselseitigen Zusammenstreben, neue Kraft für ihre ferneren Werke schöpfen.“

In unserer jungen Bücherei, in der alle Dichter unserer weitläufigen Heimat mit ihrem Schrittmittel vertreten sind, nehmen auch Ihre Bücher den ihnen gebührenden Platz ein. Ihr neuestes Werk, „Die Pötersleute“, hat auch bei uns Eingang gefunden, und ich freue mich, es unseren Lesefreunden in den nächsten Tagen schon zugänglich machen zu können.“

Walter Vollmer las dann aus seinem neuesten Roman, „Die Pötersleute“ einige ausgewählte Stücke; er wurde mit herzlichem Beifall belohnt.

Der Leiter unserer Werksbücherei, H. Wahlefeld, dankte dem Dichter für die schöne Feierstunde, die dem Dichter manchen neuen Freund, uns allen aber eine große Freude gebracht hatte, eine Freude, an der auch das Quartett unseres Werkschrammzuges mit einigen Musikanten von Mozart, Händel und Haydn beteiligt war.

Unsere Jubilare

Vierzigjährige Dienstjubiläen

Hüttenwerk Dortmund

Der Gefolgsmann Anton Spanowki, geboren am 24. August 1876 in Lönz (Westpreußen), konnte am 26. September 1940 auf eine vierzigjährige Tätigkeit bei der Hoesch Aktiengesellschaft, Abt. Zurihterei I, zurückblicken.

Bereits im Jahre 1896 war er als Hilfsarbeiter in das Eisen- und Stahlwerk Hoesch eingetreten, aber nach einjähriger Tätigkeit wieder ausgeschieden. Nach Ableistung seiner aktiven Militärzeit kehrte er am 26. September 1900 endgültig zu uns zurück.

Zunächst wurde er als Hilfsarbeiter wieder in der Zurihterei I beschäftigt, konnte sich jedoch bald durch besondere Geschicklichkeit zum Stempelrichter emporarbeiten. Mit der Aufstellung der großen Rollenrichtmaschine wurde er dann 1. Maschinenrichter, und arbeitet auch noch heute an diesem Posten zur Zufriedenheit seiner Vorgesetzten.

Wir wünschen, daß ihm noch lange Gesundheit und Arbeitskraft erhalten bleiben.

Kaiserstuhl I

Am 1. November 1940 konnte der am 20. Oktober 1886 in Dortmund geborene Fördermaschinenführer unserer Schachtanlage Kaiserstuhl I, Heinrich Schneider, auf eine vierzigjährige Tätigkeit bei uns zurückblicken.

Arbeitskamerad Schneider trat am 1. November 1900 als Lehrling in unsere Schmiede ein und arbeitete bis zum Jahre 1926 nach beendeter Lehrzeit als Schmied auf der Schachtanlage Kaiserstuhl I. In diesem Jahre erhielt er auf Grund seiner Zuverlässigkeit und Bewährung den Posten eines Fördermaschinenführers, den er heute noch zur vollsten Zufriedenheit seiner Vorgesetzten versieht.

Wir wünschen dem Jubilar noch manches Jahr in körperlicher und geistiger Frische auf unserem Werk.

Fünfundzwanzigjährige Dienstjubiläen

Hüttenwerk Dortmund

Maschinist Karl Schilling, Masch., am 21. 10.; Maschinist Wilhelm Kahle, Masch., am 25. 10.; Erzubringermaschinist Karl Krell, Hoesch, am 27. 10.; Vorarbeiter Paul Meyer, Masch., am 2. 11.; Uebergabehilfen Wilhelm Schuler, Eisenbahn, am 8. 11.

Schacht Kaiserstuhl II

Hauer Heinrich Sgel, am 2. 10.; Zuschläger Otto Späh, am 19. 10.

Schacht Fürst Leopold-Baldur

Gesteinhauer Max Heinrichs, am 4. 10.; Schlosser Wilhelm Kruse, am 11. 10.

Schacht Emscher

Zimmerhauer Wilhelm Matijsek, am 2. 11.; Zimmerhauer Wilhelm Neumann, am 2. 11.

Schacht Radbod

Zimmerhauer Friedrich Pider, am 29. 11.

Becke-Prinz G.m.b.H., Dortmund

Lagerarbeiter Karl Hartscheid, am 11. 1.; Maschinensteller Paul Teromin, am 2. 3.; Buchhalter Emil Borgmann, am 1. 4.; Pförtner Josef Stachowiak, am 1. 6.; Lagerarbeiter Wilhelm Gödde, am 11. 6.; Maschinensteller Johann Ziegling, am 20. 8.

Stahlwerke Harkort-Eicken

Stoher Kaspar Klinghammer, Stabwalzwerk, am 19. 10.

Goldene Hochzeit in Altenessen

Am 7. November 1940 feierten die Eheleute Friedrich Löffel, Altenessen, Wildpferdehüt 21, das Fest der goldenen Hochzeit. Leider konnten nicht alle Söhne und Enkel zugegen sein, der Dienst in der Wehrmacht hielt sie fern.

Frau Löffel trägt das goldene, eine Tochter das silberne Ehrenkreuz, so daß doch eine schöne Schar Kinder und Enkel um das Jubelpaar versammelt war.

Beide Eheleute sind rüstig und lebensfroh, so daß zu hoffen ist, daß alle Wünsche, die ihnen dargebracht wurden, sich noch in vielen Lebensjahren auswirken können. In diesem Sinne rufen auch wir dem Jubelpaar ein herzliches Glück auf zu.



Unsere Toten

Wir beklagen den Heimgang folgender Arbeitskameraden:

- Hüttenwerk Dortmund**
Schrottilader Paul Dömsi
Martinwerk
† 27. Oktober
- Handblaser Otto Kieselbach
Bauabteilung
† 31. Oktober
- Hilfskloster Karl Gentel
Metallgießerei
† 31. Oktober
- Obermeister Heinrich Lening
Maschinenabteilung
† 2. November
- Wasserwärter Wilhelm Gromm
Kochhofen
† 2. November
- Gasleitungsreiner
Albert Buchwald
† 4. November
- Obermeister Johann Braun
Zurichterei I
† 7. November
- Maschinenist Gustav Buchholz
Maschinenabteilung
† 12. November
- Invalide Friedrich Fischer
(Lohnarbeiter)
Hammerwerk
† 17. November
- Meister Bernhard Frankenberg
Drahtverfeinerung
† 18. November

- Kaiserstuhl I**
Tagestarbeiter
Hermann Kriegesmann
† 13. November
- Kaiserstuhl II**
Gesteinhauer Friedrich Daefler
† 1. November
- Schacht Fürst Leopold-Baldur**
Hauer Theodor Hoffberbeide
† 10. Oktober
- Schacht Emischer**
Hauer Bruno Heß
† 25. Oktober
- Schacht Raddob**
Schlosser Heinrich Hoffmann
† 23. Oktober
- Stahlwerke Harkort-Eicken**
Kranführer Wilhelm Krampe
Stahlwerk
† 31. Oktober
- Schmiedag**
Halthammermeister
Fritz Eiepmann
Wert Werdbohl
† 8. November
- Transportarbeiter Willi Schröder
Wert Lange
† 12. Oktober

Nachruf

In treuester Pflichterfüllung fielen einem Betriebsunfall zum Opfer und gaben ihr Leben für Werk und Vaterland

Hauer Josef Reifner

am 13. 11. 1940

Ziegeleiarbeiter Anton Pathe

am 14. 11. 1940

Hauer Max Behr

am 15. 11. 1940

Alle Arbeitskameraden hinterließen Frau und Kinder. Ihr Andenken wird bei uns und allen Arbeitskameraden in hohen Ehren bleiben.

Essen-Altenessen, den 19. November 1940.
Hoesch Aktiengesellschaft
Altenessener Schachtanlagen

Nachruf

Durch ein tragisches Geschehnis wurde in der Nacht vom 17. zum 18. November 1940 unser langjähriger Arbeitskamerad

Meister Bernhard Frankenberg

unerwartet aus unserer Mitte gerissen. Seit 1919 war er mit nur kurzer Unterbrechung auf der Drahtverfeinerung der Hoesch A.-G. tätig, seit 1928 als Meister der Werkzeugmacherei und des Pläses.

Wir verlieren mit ihm einen wertvollen und von allen hochgeschätzten Mitarbeiter.

Das Andenken dieses wackeren und aufrechten Mannes wird stets bei uns wach bleiben.

Führung und Gefolgschaft
der Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund

Dankagung

Für die vielseitigen Gratulationen und Blumenpenden anlässlich meines vierzigjährigen Dienstjubiläums spreche ich allen Gratulanten meinen herzlichsten Dank aus. Besonders den Angehörigen der Verwaltung der Altenessener Schachtanlagen danke ich für das mir überreichte schöne Geschenk.

W. Westmeier

Dankagung

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme sowie die zahlreichen Kranzpenden beim Tode meines lieben Mannes und Vaters lagen mir der Betriebsführung, den Arbeitskameraden und der Deutschen Arbeitsfront unseren herzlichsten Dank.

Essen-Bergeborbeck, im Oktober 1940.

Frau Auguste Heß und Kind

Wohnungstausch

Viete: Zwei Zimmer, I. Etage, mit Waschküche und Trockenboden, Mißundestr.

Suche: Ebenfalls drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Vier Zimmer, Waschküche, Stall, zwei sechsjähriger Land, Miete 41,40 RM., Burgholzstraße.

Suche: Drei Zimmer, Waschküche, in der Hoesch-Gegend. Miete bis höchstens 35 RM.

Viete: Zwei abgeschlossene große Zimmer mit Balkon, Charlottenstraße.

Suche: Drei Zimmer in Eving oder Kemminghausen.

Viete: Große Zwei-Zimmer-Wohnung, Miete 28,69 RM., Burgholzstraße.

Suche: Kleine Zwei-Zimmer-Wohnung, möglichst Eving.

Viete: Zwei Zimmer mit Waschküche und Trockenboden, Mißundestr.

Suche: Drei- oder Dreieinhalb-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung oder Privat), möglichst im Norden Dortmunds.

Viete: Drei-Zimmer-Wohnung (Privat), Stahlwerkstraße.

Suche: Vier-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei Zimmer mit Waschküche und Trockenboden, Brateler Straße.

Suche: Drei Zimmer, Werkwohnung oder Privat.

Viete: Abgeschlossene Zwei-Zimmer-Wohnung mit Waschküche und Balkon, Schloßstraße.

Suche: Drei-Zimmer-Wohnung (Werkwohnung oder Privat).

Viete: Schöne, abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung, Miete 42 RM., Dorfstraße, Planetenfeld.

Suche: Zwei- oder Dreizimmer-Wohnung in Werksnähe.

Viete: Zwei große Zimmer mit Waschküche und Boden, Clausenstraße.

Suche: Zwei bis drei Zimmer in der Stadt.

Viete: Zwei Manfanden, Miete 14 RM., Derne, Albenreiterstr.

Suche: Zwei bis drei-Zimmer-Wohnung, möglichst Stadt.

Viete: Eine abgeschlossene Vier-Zimmer-Werkwohnung in Dortmund, Dorfstr.

Suche: Eine Drei-Zimmer-Wohnung, privat, in Stadt Lünen oder Dortmund.

Viete: Abgeschlossene drei große Zimmer und Küche, mit Zubehör, Nähe Osten, Lübecker Straße.

Suche: Gleiche Wohnung oder zwei Zimmer und Küche, mit Manfanden, Werkwohnung oder privat.

Viete: Drei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit Bad (Bergmannsstraße, Waltherstraße).

Miete: 22 RM.

Viete: Zwei Räume in der Nähe Hoesch-Fabrik oder Karlsplatz (Siebling am Krankenhaus).

Zu ertragen: Werkpflanze, Altesessen.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Viete: Drei große Räume im früheren Leidenheim „Heinrich“ (Zentralheizung).

Suche: Drei Räume in einem kleineren Hause, möglichst mit eigenem Eingang.

Viete: Schöne zweiräumige Wohnung mit allem Zubehör, 34 RM. Miete, Burgholzstraße, Gröndlingweg.

Suche: Zwei schöne Zimmer mit Zubehör (möglichst im Osten).

Kinderstühlchen
Klappbar, zu verlaufen.
Esterholzstraße.

Wauer
Mädchen-Wintermantel für Vier- bis Fünfjährige; lange

Wollstrümpfe
Größe 4.
Esterholzstraße.

Moderner
Sportwagen für 8 RM. zu verlaufen.
Esterholzstraße.

Kanabmantel
für 10 bis 12 Jahre, für 10 RM. zu verlaufen.

Fahrrad
Laterna magica zu verlaufen.
Wallendrobfstraße.

Federkell
Ferd und Wagen beweglichen Hund, alles gut erhalten. Noch gut erhaltener Schw.

Damenmantel
zu verlaufen.
Schloßstraße.

Kanabmantel
dunkelblau, für 8 bis 10 Jahre, zu verlaufen.
Lüneburger Straße.

Ein weiser, gut erhaltener
Kinderwagen zu verlaufen.
Dürerstraße.

Ein vierteiliger
Hedford (Bogelkäse) zu verkaufen.
Im Spähenfeld.

Fast neue
Kindernähmaschine zu verlaufen.
Esterholzstraße.

Nähmaschine und Dauerbrandofen
gut erhalten, zu verlaufen.
Esterholzstraße.

Gut erhaltener
Jünglingsanzug für 20 RM. zu verkaufen. Ebenfalls ein

Governormantel
(mittlere Figur), gut erhalten, für 15 RM. zu verkaufen.
Stahlwerkstraße.

Ein gut erhaltenen
Zimmerofen und ein Notenständer billig zu verkaufen.
Hammerstraße.

Ein gut erhaltenen
Kinderwagen zu verlaufen.
Bergmannstraße.

Reizzeug
System Richter, zu verkaufen.
Reisenbergstr. 1. III, Telefon 5194.

Ein Paar fast neue
graue Damendressen

Damendressen
Größe 37, sowie ein Paar fast neue braune

Damenportstühle
Größe 37, weil zu klein, zu verkaufen.
Althoffstraße.

Die Adressen sind an
den Schwarzen Brettern in den Vorräumen der Werkpflanze, der Krankenkasse in Dortmund zu

Gelegenheitslauf
Alle französische Meißerzeuge für 300 RM. zu verkaufen; ferner

Goldapparat
(9 x 12), mit Stativ. Delligeweg.

Selbstgebautes
Bauernhaus und Zubehör zu verkaufen.
Dürerstraße.

Kaufgefuhr
Eine gebrauchte

Wassermaschine
möglichst mit Wassermotor, zu kaufen gesucht.
Dürerstraße.

Puppenportwagen
Esterholzstraße 331.

Metallbettstelle
wenn möglich in Braun, zu kaufen gesucht.
Schloßstraße.

Ein Paar Stühle
Größe 40/42, zu kaufen gesucht.
Reformat, Dortmund.

Reformat, Dortmund.
Eving, Evinger Straße.

Puppenwagen
zu kaufen gesucht.
Evinger Straße.

Eine gut erhaltene
Burg zu kaufen gesucht.
Hofsteiner Straße.

Gut erhaltener
Puppenwagen zu kaufen gesucht.
Jol. Bahlsch, Werksbureau, Bleichweg III.

Handlino
zu kaufen gesucht.
Dürerstraße.

Tauschgefuhr
Weihnachtsgeschenk

Für die Sammlung
vom Harenstein-Wilderbien sind folgende Werte für 35 RM. zu verkaufen oder gegen

erhaltenen Zimmerofen
zu tauschen:

1. Olympia 1936, Bd. I; 2. Olympia 1936, Bd. II; 3. Deutschland erwacht; 4. Der Tonfilm; 5. Wunder der Tierwelt; 6. Adolf Hitler; 7. Deutsches Kulturleben in 5 Jahrhunderten; 8. Die Malerei der Renaissance; 9. Deutsche Märchen; 10. Gestalten der Weltgeschichte; 11. Die Malerei der Gotik; 12. Bilder deutscher Geschichte. (Nr. 6 bis 12 im Album eingeklebt).

Ferd. Pfeiffer, Kombruch, Harthofstraße.

Die Adressen sind an
den Schwarzen Brettern in den Vorräumen der Werkpflanze, der Krankenkasse in Dortmund zu

sehen.