

Jeder Werksangehörige erhält die Zeitung kostenlos.

Erscheint Anfang und Mitte jeden Monats.

Hütte und Schacht

Werks-Zeitung
des
Eisen- und Stahlwerks Hoesch Dortmund

3. Jahrgang

Zuschriften sind unmittelbar an die Schriftleitung Hütte und Schacht zu richten.

Mitte September 1927

Nachdruck nur unter Quellenangabe und nach vorheriger Einholung der Genehmigung der Hauptschriftleitung gestattet.

Nummer 18



Das Ferienschiß der deutschen Jugend, die Motor-Segeljacht „Glückauf“, auf der zahlreiche Angehörige der vom Deutschen Institut für technische Arbeitsschulung ins Leben gerufenen Industrie-Vehrwerkstätten, darunter auch Angehörige unserer Berglehwerkstätten ihren Sommerurlaub 1927 verlebten.

Weltmarkt und Binnenmarkt

Ueber die Bedeutung der Ausfuhr für die deutsche Volkswirtschaft bestehen in weitesten Kreisen unzutreffende Vorstellungen. Manche Leute legen Gewicht allein auf den inneren deutschen Markt; andere sind geneigt, das Heil allein von einer stärkeren Gewinnung des Weltmarktes für Deutschland zu erwarten. Weber die einen noch die anderen haben recht. Beide Gesichtspunkte sind wohl zu beachten, erst von ihrer Verbindung, von einem vernünftigen Ausgleich der Belange des Binnenmarktes mit dem Zwang, uns auf dem Weltmarkt zu entwickeln, kann ein neuer wirtschaftlicher Aufstieg Deutschlands auf dem Weltmarkt erwartet werden.

Es ist ein Verdienst des bekannten Textilindustriellen Georg Müller-Derlinghausen, auf der jüngsten Tagung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie in Frankfurt a. M., diese Zusammenhänge einmal gründlich klargestellt zu haben. Müller-Derlinghausen war an den Arbeiten zum deutsch-französischen Handelsvertrag, der ja vor kurzem unter Dach gekommen ist, entscheidend beteiligt; die Darlegungen eines solchen Fachmannes dürfen besonderen Anspruch auf Beachtung machen. Da ist es nun zunächst bemerkenswert, daß Müller-Derlinghausen die Grenzen für die Entwicklung unserer Ausfuhr in theoretischer wie in praktischer Hinsicht gezeichnet hat. Gewiß, die Ausfuhr ist von größter Bedeutung für die deutsche Volkswirtschaft. Sie darf nicht vernachlässigt werden, im Gegenteil. Aber fragt man sich, wie groß der Teil des Volkes ist, der von der Ausfuhr lebt, so kommt man zu einem Ergebnis, das den landläufigen Ansichten wohl kaum entspricht.

Der normale Staatsbürger hat, so erklärt Müller-Derlinghausen, gewöhnlich falsche Vorstellungen vom Umfang des Güterausstausches zwischen den Volkswirtschaften. Die statistisch stets erfassbare Milliardenziffer malt ihm Größen vor, welche mit der Wirklichkeit nicht übereinstimmen. Normalerweise aber stellt die Güterproduktion ein Vielfaches von Aus- und Einfuhr dar. Länder wie England, in denen infolge seiner früher als anderswo verfolgten Industrialisierung der Export einen wesentlich stärkeren Anteil an der Produktion darstellt als bei sonstigen Ländern, sind durchaus Einzelercheinungen. Sie sind bedingt durch den Vorsprung fast eines Jahrhunderts, das englische Weltreich und Englands 200jähriges Kohlenmonopol. Selbst in England dürfte aber der Export in den besten Jahren niemals auch nur annähernd ein Drittel der Güterproduktion erreicht haben, obwohl zugunsten der Kolonien auf die eigene landwirtschaftliche Erzeugung im weitesten Umfang verzichtet wurde, um die Voraussetzungen für den Freihandel zu schaffen. Beispiele eines Außenhandels, der wirklich den überwiegenden Teil der Produktion umfaßt, sind eher in Ländern mit tropischer Rohstoffproduktion, in Plantagen- und sonstiger Form zu finden, welche keine erhebliche Siedlungsdichte zur Voraussetzung haben.

Besonders lehrreich ist die Lage Deutschlands vor dem Kriege. Welche Bedeutung kam der deutschen Ausfuhr im Vergleich zur gesamten eigenen Erzeugung damals zu? Wenn man auf diese Frage eine Antwort gefunden hat, wird man die heutigen Verhältnisse besser beurteilen können. Vor dem Kriege wurden schätzungsweise 2 bis 3 Millionen deutsche Arbeiter und 4 bis 6 Millionen Angehörige nur durch Ausfuhr unterhalten. Die Folgen der völligen Kriegsabsperzung haben selbst durch die doch nur scheinbar exportfördernde Wirkung der Inflation nicht ausgeglichen werden können; im Gegenteil, der Verfall der Produktion in der Inflationszeit ist ein schweres Hemmnis zur Wiedererringung der alten Stellung auf dem Weltmarkt gewesen. Erst seit 1924 zwang die Stabilisierung der Mark und in ihrem Gefolge die erhöhte Rohstoffeinfuhr für den inneren Verbrauch, auch die Ausfuhr, wenn auch sehr langsam, mit kaum merkbar steigender Tendenz wieder in die Höhe.

Ein ganz neuer Gesichtspunkt kam mit dem Dawesplan zur Geltung. Dieser Plan, der die Zahlung der deutschen Kriegsschuldung regelt, ging davon aus, daß Deutschland die „Reparationen“ zu einem wesentlichen Teil aus Ueberschüssen der Ausfuhr über die Einfuhr begleichen solle. Kein Wunder, daß weite Kreise des Volkes so zu dem Ergebnis kamen, der Weltmarkt sei die Rettung für unsere Volkswirtschaft überhaupt; daß sie in seiner Entwicklung sogar alles Heil allein sehen und die anderen Notwendigkeiten darüber zu vergessen neigen, ist nur zu begreiflich.

Andererseits kann Deutschland ohne den Weltmarkt auch nicht fertig werden. Schon die viel zu schmale Rohstoffgrundlage in Deutschland scheint nach den Worten Müller-Derlinghausen eine solide Spekulation auf das Prinzip der Selbstgenügsamkeit völlig sinnlos zu machen, insbesondere wenn man die Ansprüche an den Lebensstandard in Deutschland berücksichtigt, die hinter denen keines europäischen Volkes zurückstehen.

Besonders wichtig für Deutschland ist die Ausfuhr von Fertigfabrikaten, denn in diesen Erzeugnissen steckt ein besonders hoher Anteil deutscher Arbeitskraft. Der Export von Arbeitskraft in dieser Form ist naturgemäß am vorteilhaftesten. Die Aufrechterhaltung der Ausfuhr an Fertigfabrikaten begegnet aber heute größeren Schwierigkeiten als je zuvor. Ihre Steigerung von durchschnittlich 420 Millionen Mark 1924 auf durchschnittlich 600 Millionen Mark Mitte 1926 bis Mitte 1927 ist begleitet von einer Reihe unsäglichlicher Anstrengungen. Hunderte von Millionen Mark sind sicher überhaupt nur in der Hoffnung auf die „doch einmal kommende Besserung“ hinausgeschickt worden. Streben nach Marktbehauptung ist ein viel zu mildes Wort für solch blutigen Existenzkampf. Das Maß seiner Erbitterung kann man deutlich ablesen an dem „Nachschubkapital“, dem geliehenen Geld, das reichere Volkswirtschaften, besonders die Vereinigten Staaten von Amerika, uns zur Verfügung stellen mußten, damit die Industrie inzwischen ihr Leben fristen konnte. Dabei hat trotz aller Anstrengungen der Prozentanteil der Fertig-

Vom kommenden Geschlecht

„Nicht als ob die Kirche die Aufgabe hätte, die unmittelbare Führung des Wirtschaftslebens zu übernehmen. Wohl aber verkündet und behauptet sie, wie für alle Gebiete des menschlichen Zusammenlebens, so auch für das der Wirtschaft, unverrückbare sittliche Normen, die als Leuchttürme aus dem stürmischen Meer der sozialen Probleme aufragen . . . Ein verhängnisvoller Irrtum wäre es, zu meinen, rein wirtschaftliche Maßnahmen könnten imstande sein, die drückende Not der Menschheit zu überwinden.“

Kein geringerer als der päpstliche Legat Nuncios Pacelli hat es in Dortmund gesagt. Es stimmt: Die Wirtschaft hat in erster Linie Gebrauchswerte zu schaffen. Darüber hinaus aber hat sie ihren sittlichen Wert zu erfüllen. Diese Erkenntnis ist da. Jedoch aus der Arbeit herauswachsen müssen diese sittlichen Werte. Sie können nicht in die Arbeit hineingetragen werden. Die Wirtschaft muß diese ihre Normen selber prägen und jene ethischen Werte erzeugen, die für sie und die Gesellschaft so bitter notwendig sind.

Auch der vormittelalterliche Bauersmann mußte sich zum Handwerk umstellen, das auch er zuerst als Fron empfand. Doch er schuf und holte Freude aus ungewohnter Betätigung. Aus dieser Freude erblühte die hohe Kultur des mittelalterlichen Handwerks.

Ein alter Prozeß in veränderter Form wiederholt sich. Wir hängen im Maschinenzeitalter. Dem „Volk ohne Raum“ kann Bauernland nicht helfen. Soll Not nicht Tragödie werden. Wir leben und sterben mit der Entwicklung unserer Industrie. Neue Wege sind zu gehen. Daß Steine vor dem Ziele liegen, wissen wir. Auch daß Haß und Kleinmütigkeit am Wege wuchern. Wir müssen die Menschen mit der Industrie aussöhnen. Ist diese Aufgabe erkannt, werden neben der Produktion auch die ethischen Werte nicht vergessen. Dann kommen wir zur Erfüllung der sittlichen Normen.

Das und nichts anderes hat auch der Nuncios gesagt. Was schon lange jene Führer beschäftigt, denen das Wohl des Volkes am Herzen liegt.

Nicht über den „Dollar“ ist diese Lösung zu finden. So einfach ist die Aufgabe nicht. Der Geldbeutel allein ist nicht entscheidend. Wir werden's erleben. Mancher mag heute noch darüber lächeln. — Laßt ihn — er wird umlernen müssen.

G ö t z.

fabrikate nicht gebessert werden können. Wir stehen im ersten Halbjahr 1927 mit etwa 75% schlechter da als 1924 mit etwa 78%. Berücksichtigt man dabei noch die Ausfuhren, welche den Fertigfabrikaten zugehört werden, aber eigentlich nur Halbfabrikate darstellen, wie Stabeisen, Garne, Leder usw., so wird das Bild noch schlechter.

Leichter hat sich dagegen die Ausfuhr an Roh- und Halbstoffen aufrechterhalten lassen. Selbst wenn man die Wirkungen des englischen Kohlenstreiks nicht mitrechnet, hat dieser Teil der Ausfuhr die Neigung zum leichten Steigen. Einen außerordentlich geringen Anteil an der Ausfuhr hat nach wie vor eine so wichtige Produktion wie die der Nahrungsmittel.

Nimmt man dazu die Feststellung, daß in der Reihe der Fertigfabrikate gerade die leichter herzustellenden, größeren Waren infolge der Industrialisierung früherer Einfuhrländer erheblich größeren Schwierigkeiten bei der Ausfuhr begegnet als die hochklassigen Fabrikate, so rundet sich das Bild, daß auch mit den Ansichten der Praktiker übereinstimmt! Selbst nach Ueberwindung aller Uebergangsstadien wird unser Außenhandel ein anderes Gesicht haben als früher. Abgesehen von den Roh- und Halbstoffen, denen die ausländischen Grenzen nicht so ängstlich verschlossen sind, werden die international kartellierbaren Warengruppen in dem Umfang an der Ausfuhr teilnehmen, den ihnen die Gebietsabmachungen innerhalb der Kartelle zuweisen. Das ist eine Art internationaler Arbeitsteilung. Im übrigen werden die einfacheren Artikel an Bedeutung abnehmen. Die Spezialitäten, patentgeschützte und sonstige „Qualitätswaren“, werden in zunehmendem Maße als ausfuhrfähig hervortreten. Aber auch da droht die Gesetzgebung der Einfuhrländer dies zu unterbinden.

Nach alledem können wir jedenfalls die Anforderungen an uns gar nicht hoch genug hinausschrauben. Qualität des inneren Gehaltes, Qualität der äußeren Form, Erakttheit der wissenschaftlichen und technischen Herstellungsweise sollten das Banner sein, unter dem wir um unsere Weltgeltung kämpfen.

Die Grenze für den Erfolg einer solchen Qualitätsleistung auf dem Weltmarkt aber ist der Preis, den die fremde Volkswirtschaft für eine Ware zahlen will. Es ist ein großer Trugschluß, zu glauben, daß die Qualität allein für den Erfolg entscheidet. Im Gegenteil kommt für einen ungeheuren Teil der Käufer überhaupt nur der Preis in Betracht, für den eine äußerlich halbwegs ansehnliche Ware zu haben ist. Gerade für ein so reiches Land wie Amerika mit seinem riesigen Bedarf ist das System der Preislagen verschiedenster Art von großer Bedeutung geworden. Besonders bei Waren, die der Mode unterliegen, treibt das Bedürfnis des raschen Wechsels diesem System dauernd neue Anhänger zu. Ein Beispiel dafür ist der Strumpf, der nie gewaschen oder geflickt, sondern bei genügend großem Verschleiß einfach fortgeworfen wird, obwohl er ein Luxusgegenstand geworden ist; ebenso das Automobil, dessen Lebensdauer schon wegen der sich dauernd verändernden Form niemals ausgenutzt wird, weil sich die Reparatur „nicht lohnt“.

Die Tagung des Reichsverbandes der deutschen Industrie in Frankfurt a. M.

Vom 2. bis 4. September tagte in Frankfurt a. M. der führende deutsche Wirtschaftsverband. Die deutsche Qualitätsarbeit und ihre bestmögliche Auswertung durch eine zielbewusste Wirtschaftspolitik bildete den Hauptgegenstand der Beratungen. Wir haben um so mehr Veranlassung, über die bedeutungsvolle Tagung zu berichten, als ja die Pflege der Qualitätsarbeit, die nur durch eine auf breiter Grundlage aufgebaute Ausbildung unserer Facharbeiter in Verbindung mit einer neuen Schaffensfreude erreicht werden kann, auch eine der Hauptaufgaben des Deutschen Instituts für technische Arbeitsschulung (Dinta) ist. Eine gute Wirtschaftspolitik erst wird der Qualitätsarbeit den Sinn geben, d. h. durch wirtschaftspolitische Vorbereitung muß ihr der Weg zur Erzielung des höchsten Erfolges frei gemacht werden. Die deutsche Industrie aber muß, wie Geheimrat Duisberg ausführte, ihre Interessen allezeit der Erhaltung des deutschen Staates unterordnen.

Die Belebung der Wirtschaft erstreckt sich heute fast nur auf den inländischen Markt. Erfreulich ist der Rückgang der Erwerbslosigkeit, weniger erfreulich die Tatsache, daß unsere Ausfuhr noch um $\frac{1}{2}$ unter der des Jahres 1913 liegt. Das Defizit der deutschen Handelsbilanz wird im Laufe der Jahre voraussichtlich auf 4 Milliarden Reichsmark anschwellen. Nur durch die ausländischen Anleihen konnte das Defizit bisher ausgeglichen werden. In steigendem Maße beunruhigt uns die Verschuldung Deutschlands. 10 Milliarden R. M. Schulden in drei Jahren! Mit 9 Milliarden R. M. Schulden ist die deutsche Landwirtschaft belastet. So erfordert die gesamte Kapitalverschuldung Deutschlands mit 21,3 Milliarden Reichsmark eine jährliche Zinsenlast von 2 Milliarden Reichsmark. Rechnen wir die Lasten aus dem Dawesplan hinzu, so sind 1928 nicht weniger als $4\frac{1}{2}$ Milliarden Reichsmark an Zinsen aufzubringen. Ebenso schlecht ist es mit der Rentabilität der deutschen Wirtschaft bestellt. Von 805 an der Berliner Börse notierten Aktiengesellschaften haben im Jahre 1926 $36\frac{1}{2}\%$ keine Dividenden verteilt. Eine Revision des Dawesplanes muß erfolgen, die Wirtschaft und Finanzpolitik muß sich der Not der Zeit anpassen. Wir alle müssen Opfer bringen. Wichtiger als die Anlage großer Rennbahnen und Tennisanlagen sind: Beschränkung der Einfuhr, Verstärkung der Ausfuhr, Erhöhung der Warenerzeugung und Verbesserung der Qualitätsarbeit. Eine gesunde Landwirtschaft ist ein nationalpolitisches Erfordernis.

In besonders eingehender Weise ging Dr. Braun auf den Wert deutscher Qualitätsarbeit ein, die allein das Vertrauen zu unserer Wirtschaft wieder herstellen kann. Die Notwendigkeit gemeinsamer Arbeit betonte Oberbürgermeister Dr. Landmann und erbat die kräftige Mitwirkung der Industrie bei der Rationalisierung der öffentlichen Verwaltung. Reichsminister Dr. Curtius forderte die engste Verbindung mit dem Weltmarkt und sprach recht optimistisch über den deutsch-französischen Handelsvertrag. Doch auch die kommende Verwaltungsreform muß von dem Qualitäts-

grundlag beeinflusst werden, die Steuervereinheitlichung dem gleichen Bestreben dienen, damit wir endlich wieder zur Schaffung von Eigenkapital kämen.

Den Produktionsfaktor Arbeit würdigte Geheimrat Raftl, der an Stelle von Dr. Bögler sprach. Die Aufgabe des Staates ist es, in der Führung der Wirtschafts- und Sozialpolitik die geeigneten Vorbedingungen für die qualitativen Spitzenleistungen zu schaffen. Preiswerte Waren verlangen keine hohen Herstellungskosten. Die gegenwärtige Steuerliche Belastung verhindert eine gesunde Wirtschaftsentwicklung. Eine Sozialbelastung, die in diesem Jahre rund 4,7 Milliarden Reichsmark betragen wird, ist untragbar in einer Zeit, da freiwillige Mehrarbeit bestraft wird. Die viel angefeindeten Kartelle haben Aufgaben zu erfüllen, die im Dienste der Qualitätsförderung stehen. Immer stärker macht sich der Gedanke einer Berufspolitik in der Industrie geltend. Der Redner wies u. a. auch auf die Tätigkeit des Deutschen Instituts für technische Arbeitsschulung (Dinta) hin und begrüßte die Zusammenarbeit von Handwerk und Industrie.

Eine Lebensfrage für letztere ist die Förderung der Berufsausbildung zum hochqualifizierten Facharbeiter. Trotz aller Widerstände muß sie sich durchsetzen. Eine Verbesserung der Lage der Arbeiter — auch die Gewerkschaften werden das noch einsehen — ist nur durch eine Steigerung der Produktion möglich. Das große Ziel des Reichsverbandes der Deutschen Industrie ist der wirtschaftliche Wohlstand des deutschen Volkes in allen seinen Schichten.

Die Ausführungen des verdienten Mitarbeiters am deutsch-französischen Handelsvertrag, Müller-Derlinghausen, gipfelten in der Mahnung, daß wir Qualitätsarbeit nur von Menschen erwarten können, die selber den Qualitätsbegriff in sich verkörpern.

Interessant waren die Hinweise Direktor Krämers und Geheimrat Dr. Bruchmanns auf den Wettbewerb der Völker um die Qualitätsarbeit.

Die Tagung fand ihren Abschluß mit dem Vortrag Geheimrat Dr. Bührers, der über die volkswirtschaftliche Einheit von Wissenschaft, Arbeiterschaft und Unternehmertum im Produktionsprozeß sprach. Es ist eine Selbstverständlichkeit und durchaus kein Verbrechen, Geld zu verdienen. Und doch werfen nur wenige Unternehmungen eine höhere als 3—4prozentige Rente ab. Der Aufstieg unserer Wirtschaft erfordert die Unterordnung unter eine Führung. Und diese Unterordnung muß eine bewusste sein. Die Entlohnung ist auch künftig nach der Leistung zu ermitteln. Darüber müssen wir uns klar sein: Die Lohnfrage wird immer ausgehandelt werden zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Dabei darf aber nicht vergessen werden, daß viel geschehen kann in der Existenzsicherung des Arbeiters. Aber der Erzeugungsprozeß ist zu entpolitisieren. Aus der Zusammenarbeit von Wissenschaft und Wirtschaft soll eine neue Wirtschaftsethik sich bilden. In persönlicher gegenseitiger Achtung und Wertschätzung sollen sich finden: Wissenschaft, Unternehmertum und Arbeiterschaft. Dann ist Deutschlands wirtschaftlicher Aufstieg gewährleistet.

Freiherr vom und zum Stein.

Liegt ein Hindernis über den Weg, mein Lieber,

Ein Fest auf Haderslevhuus

Novelle von Theodor Storm.

8)



aber vergebens sah sie auf den milden Glanz des Steines; der mußte gegen andere Schmerzen sein. — Und plötzlich, wie in Scham ob ihrer Schwäche, riß sie das Zauberstück vom Leibe und warf es von sich, daß der Stein heraussprang. Zornig zog sie das Gewand von ihrem schönen Leibe und bestieg das

nd wieder saß sie unbeweglich, und die Qual vergebens Hartens war nicht mehr zu tragen. Da gedachte sie eines Wundergürtels, den eine uralte Muhme ihr zum ersten Ehefeste mitgegeben hatte. „Es ist derselbe,“

hatte sie gesagt, „den einst der Ritter an Ginevra gab; so du ihn umlegst, kommt dir nimmer ein Leid!“ Aber die stolze Braut hatte derlei Zaubermittel nicht vonnöten und warf den Gürtel achtlos von sich. Doch nun war andere Stunde; sie kniete bald vor dieser, bald vor jener Truhe und warf um des verschmähten Kleinods willen ihre Kostbarkeiten durcheinander; da endlich hielt sie den goldgewebten Gürtel in der Hand, und dort saß der Rubin, vor dessen Schein alles Ungemach verschwinden sollte. Sie legte ihn über ihr weißes Nachgewand, und er schmiegte sich leicht um ihre Hüften; so du ihn umlegst, kommt dir nimmer ein Leid!“ Aber die stolze Braut hatte derlei Zaubermittel nicht vonnöten und warf den Gürtel achtlos von sich. Doch nun war andere Stunde; sie kniete bald vor dieser, bald vor jener Truhe und warf um des verschmähten Kleinods willen ihre Kostbarkeiten durcheinander; da endlich hielt sie den goldgewebten Gürtel in der Hand, und dort saß der Rubin, vor dessen Schein alles Ungemach verschwinden sollte. Sie legte ihn über ihr weißes Nachgewand, und er schmiegte sich leicht um ihre Hüften; so du ihn umlegst, kommt dir nimmer ein Leid!“

Ehebett, aber auch die Seidendede wollte ihre keine Ruhe bringen. „Komm nun! Du sollst! Du sollst!“ rief sie, als könne sie durch ihren Willen den Ehgemahl in ihre Arme zwingen. Aber er kam nicht; und das Bild des schönen Mannes, der doch ihr eigen war, peinigte sie wie ein Gespenst; und die Kerzen, die noch auf der Tafel brannten, wurden ihr unheimlich, als sei es zum Begräbnis.

— Der Mann, um den sie solches litt, war längst auf einem Schleichweg in die Burg gekommen; keine Brücke hatte sich um ihn gehoben, kein Tor geöffnet; aber zu seinem Weibe zu gehen hatte er nicht vermocht. Im äußersten Winkel des einen Flügels war eine fast leere Kammer, die er als Haussohn einstmals inne hatte; dort auf dem harten Faubett lag er unausgekleidet, den blonden Kopf auf beiden Händen; das Baumrauschen vor seinem Fenster hatte ihn selig eingewiegt.

Die Zeit war fast um eine Tagfrist weitergerückt; es war wieder Abend; Frau Wulfsbild saß in ihrem Wohngemach, unbeweglich, mit gestüttem Haupte. Da öffnete sich die Tür und Gaspard, der Rabe, trat herein. „So kommst du endlich?“ sprach sie und warf ihre müden Augen auf ihn.

„Wohl Herrin.“

„Dein Kopf hat sich verrechnet,“ sprach sie wieder. „Dein Herr schließt unter einem Dach mit mir; doch fern, in einer Bodenkammer; er hat das Edelwild verschmäht, das seiner wartete.“

„Ich weiß das, Herrin,“ antwortete der Schreiber; „er hat das Raubtier nicht erjagen können; es wird ihm nur die Wildschak vor seinen Augen noch gesprungen sein.“

„Laß deine Narreteiung!“ sprach Frau Wulfsbild finster. „Ich sagte dir einstmals, ich sei keine Henne; nun willst du mich gar reuen lassen, daß ich keine Wildschak sei! — Ich fürchte wohl, hier ist ein anderer Tier im Spiel!“

„Was sagt Ihr, Herrin?“ und Gaspard richtete seine spitzen Ohren auf.

„Sieh meine Hand, Gaspard; — und fühl sie auch!“ rief Frau Wulfsbild und legte ihre Hand an seine Wange. — „Nun, schauerst du noch nicht?“

— „Nein, Fraue, laßet sie nur immer liegen!“

Aber sie nahm sie fort. „Dann,“ sprach sie, „stößt nicht meine Hand ihn fort; dann ist es eine andere, die ihn zu sich zieht!“

„Sprecht weiter, Herrin! Mein Wiß ist nicht so fein wie Frauenfönn.“

„Du sagst doch,“ sprach sie, „wie er gestern auf dem Weg mir seine Hand entriß! Es tat nicht sanft; aber vorhin in der Dämmerung, er wollte

Die Facharbeiterprüfung 1927

vor den Prüfungsausschüssen für die Eisen- und Stahl-Industrie für Dortmund und Umgebung

V. Facharbeit der Formner



Facharbeit der Eisenformner.



Facharbeit der Stahlformner und Gießgießer.

Die Facharbeiten verteilten sich auf:

Eisenformner
Aufgabe: Seilsführung für Drehscheibenwinde; Naßguß. Veranschlagte Zeit: 2 Stunden. Ort: Maschinenfabrik Deutschland.

Gießgießer:
Aufgabe: Sauerstoffventil; Lagerschale. Veranschlagte Zeit: 4 bzw. 2 Stunden. Ort: Gießgieß. Hösch.

Stahlformner:
Aufgabe: Düsen- spitze für Hochofen; Kupplungsspindel für Walzwerk. Veranschlagte Zeit: 12 bzw. 10 Stunden. Ort: Eisen- u. Stahlwerk Hösch.

Bei den Eisenformnern war die Vorbereitung, von Kleinigkeiten abgesehen, als sehr gut anzuprechen. Es wurden folgende Beobachtungen gemacht: Fehler: Luftstiche, trotz Naßguß vergessen.

Kastenführung nicht beachtet.

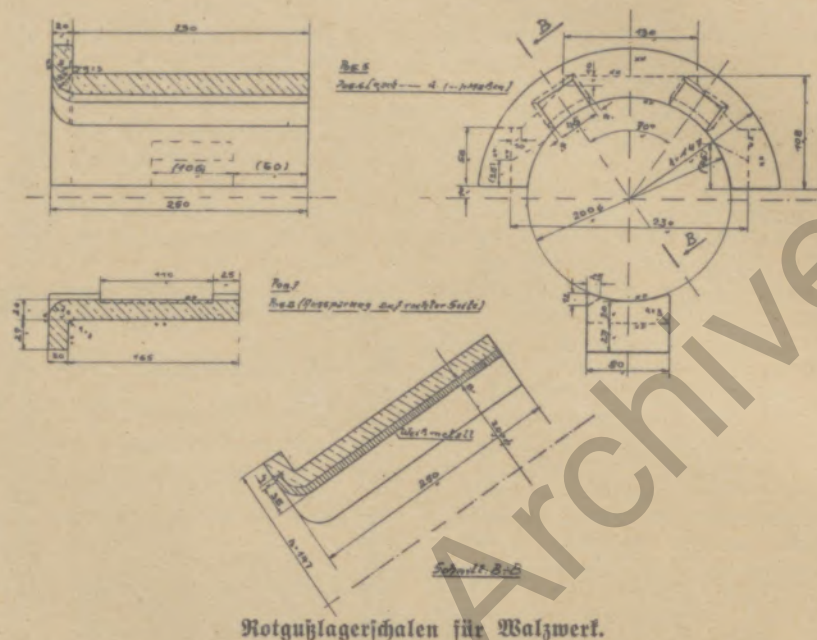
Abraupeln der im Eisen liegenden Kernflächen.

Aufhängen des Kernes an einem Punkte zwischen den Nuten.

Folgen: Schülpen an den Gußtüden. — Versetzungen bis zu 4 mm. — Anbaden des Sandes. — Infolge Hin- und Herschaukelns Zerstörung der Form.

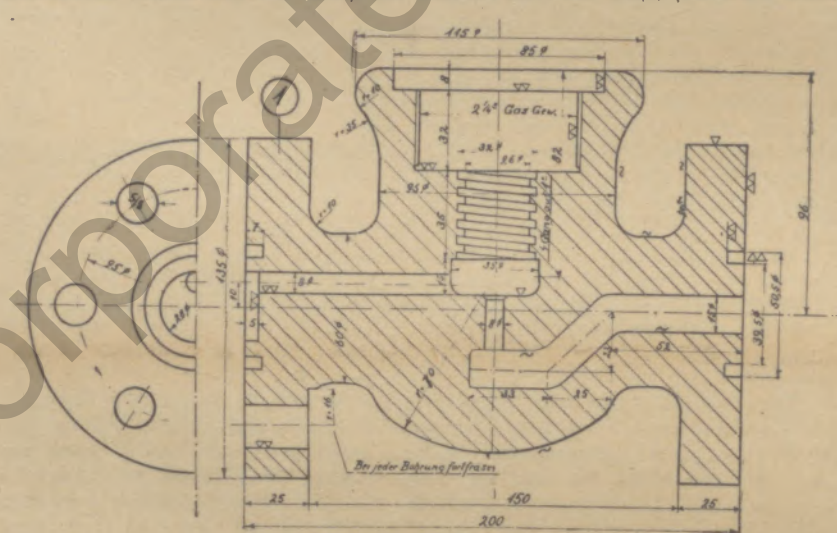
Die Arbeitszeit schwankte zwischen einer Stunde 40 Min. und 3 Stunden. Das Ergebnis war trotz des einfachen Modells nicht gut zu nennen.

Die Aufgabe der Stahlformner war in bezug auf Schwierigkeit und Arbeitszeit größer. Die beiden Düsen spitzen und eine Kupplungsspindel waren



Hotgußlagerchalen für Walzwerk.

senkrecht einzufüllen, während die zweite Kupplungsspindel lang geteilt war. Die oberen Nuten und der Wulst am unteren Teil der Düse, sowie die Bunde



Zur Aufgabe für Gießgießer.

so räum es fort, sonst fällt der Nächste drüber!



„Dein Kopf hat sich verrechnet!“ sprach sie wieder.

fort, der Wildtag wegen; als ich nach seiner Hand griff —“. Sie war aufgestanden und ging mit starken Schritten durch das Zimmer.

„Sieh her!“ Sie streckte ihm ihre linke Hand entgegen: „Der Blutriss ist von deinem Ehering! Ich hatte, mein ich, genug der Wunden aus meinem ersten Ehebund!“ Sie warf den Kopf zurück und begann mit geschlossenen Fäusten wieder auf und ab zu schreiten.

Gaspard sah dem eine Weile zu; dann sprach er: „Und, Herrin, wie dien' ich Euch?“

Da stand sie still und sah auf ihn herab; sie mußte erst der Frage nachsinnen. „Er wird auch heut nicht zu mir kommen,“ sprach sie heimlich, doch ihre Stimme bebte vor Zorn; „er wird auf seine Bodenlammer schleichen und im Traum mit seinem Luftbild hinhlen; aber du weißt es, Gaspard, der Mann, so stolz und wild er ist — er ist ein Kind; nimm ihm sein Spielzeug, und er vergißt es! Und du — sollst mir die Puppe suchen helfen!“

Gaspard blickte schief zu Boden und zog mit einem leisen Pfiff den Atem durch die Zähne. Dann hob er langsam seine Schnabelnahe und sprach mit scharfem Lächeln: „Kopf und Hände sind nur meiner Herrin!“

An demselben Abend, nur etwas früher, saß zu Hadersleohaus die alte Base in ihrem stillen Gemache; an einer Wand stand das schmale Bettchen Dagmars, an einer andern das der alten Dame mit dem großen Himmelbach; daneben hing ein Gefäß mit Weihwasser, darüber die geschnitzte Mutter Gottes; in einer Wandnische lagen handschriftliche Dichtwerke, an denen sie sich einstmal in der Jugend die Wangen heiß gelesen hatte. Sie selber saß an einem Tischchen vor dem Fenster mit den Buchenscheiben, durch das der Abendstern hereinfiel; ihr gegenüber Dagmar, und beide mit einer heiligen Arbeit in den Händen; denn bei der letzten Firmung hatte der Bischof dem Reliquienschrant der Kirche zu Hadersleohaus eine Anzahl Schädelknochen der zehntausend Jungfrauen zum Geschenk gemacht, und die Alte wie die Junge waren jetzt damit beschäftigt, sie mit rotem und weißem Sammet und mit Goldstickereien zu überziehen.

Endlich legte die Alte ihr besticktes Schädelstücklein auf den Tisch. „Fertig!“ sagte sie. „Gud her, Dagmar! Ob wohl dieser Kopf im Leben solchen Schmutz getragen hat?“

Das Kind hatte nicht gehört: der Mond war eben über den Bäumen aufgegangen.

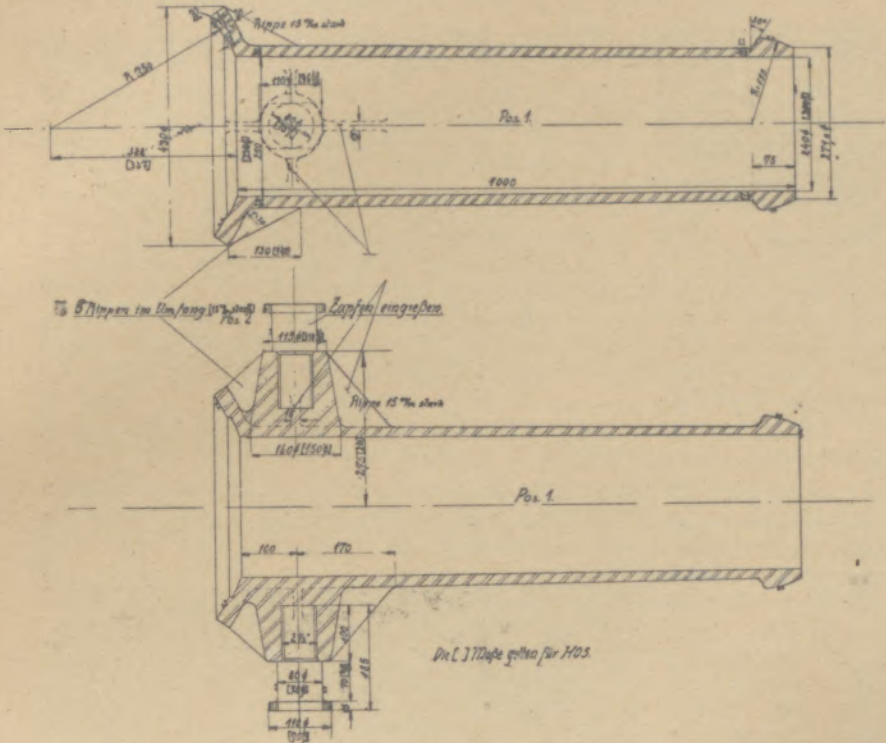
„Dagmar!“ rief die Base. „Was ist dir? Du glühst ja wie Purpur!“

Mit verschleierten Augen sah das Mädchen auf die Alte. „Du hast wohl in deinen Trüben gekramt, Bas!“ erwiderte sie; „es ist so schwüler Duft hier; es hemmet mir die Luft!“

(Fortsetzung folgt.)



an der Spindel boten infolge ihrer ungleichmäßigen Materialverteilung leicht Veranlassung zu Rissen, weshalb lange Federn eingeschnitten werden mußten. Damit die Nocken mit Material gespeist werden konnten, mußten die Trichter unmittelbar darüber angebracht werden. Auch die Verteilung auf 5 Formkästen

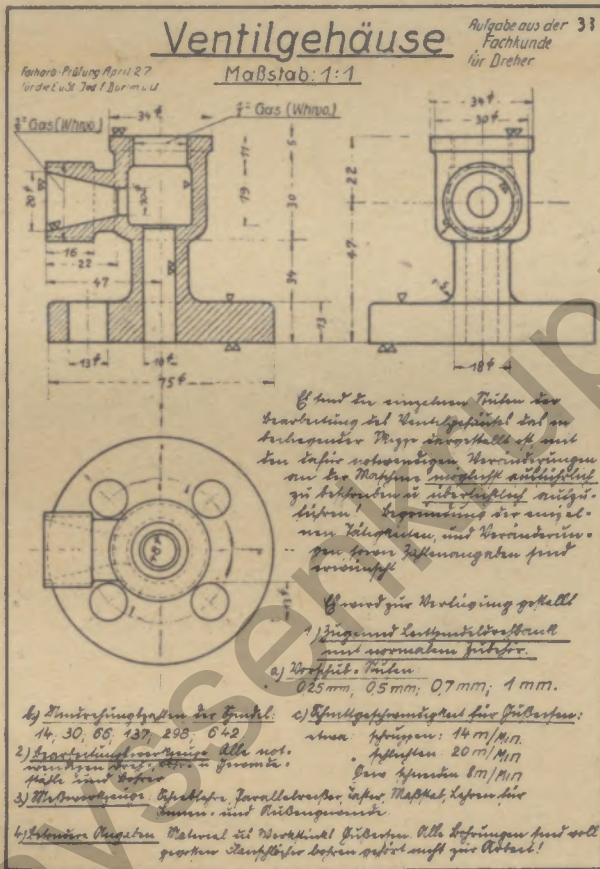


Facharbeit der Stahlformer.

bot Schwierigkeiten, die jedoch von den Prüflingen gut gelöst wurden. Sie konnten sowohl in bezug auf Sauberkeit der Abgüsse wie auch auf Arbeitszeit den Vergleich mit einem älteren erfahrenen Former glatt ausfallen.

Der Gelbgießer arbeitete mit neuen Modellen und in einer modern eingerichteten Werkstatt, also unter den günstigsten Bedingungen. Darum mußte auch die Arbeitszeit für die Lagerschale (4 Stunden) beanstandet werden,

während die Sauberkeit von Form und Gußstück nichts zu wünschen übrig ließ.



Mündliche Prüfung der Former

In der mündlichen Prüfung konnte der Prüfling in 20 Min. seine Fachkenntnisse nachweisen. Einzelne Prüflinge kannten weder Schwindmaß noch spez. Gewicht. Im übrigen war die direkte Fachkunde geläufig. Nur die Schwindungsvorgänge mit ihren Vorhütungsmaßnahmen, die an sich sehr verwickelt sind, zeigten noch viel Unklarheit u. falsche Vorstellungen. Insgesamt ergab sich folgendes Bild:

Überblick erschienen bestanden nicht best.

Eisenformer	12	11	1
Stahlformer	4	4	
Gelbgießer	1	1	
zusammen	17	16	1

bestanden mit

Überblick sehr gut gut zieml. gut genügd.

Eisenformer	2	4	5
Stahlformer	1	3	
Gelbgießer		1	

zusammen 1 5 5 5

Unsere Thomaschlackenmühle

Von H. Ottmar.

(Fortsetzung aus Nr. 17.)



Der bisher geschilderte Arbeitsgang ließ sich ohne außergewöhnliche Schwierigkeiten so lösen, daß man keine menschlichen Arbeitskräfte hineinzuschalten brauchte, was wegen unvermeidlicher Staubeentwicklung, von der nachher noch die Rede ist, Erfordernis war. Die Zufuhr der Rohschladen zu den Mühlen dagegen mußte durch menschliche Arbeit, wie man sagt, „von Hand“ erfolgen. Es ging das in der Weise vor sich, daß die von den Stahlwerken ankommenden heißen Schlackenblöcke nach genügender Erstarrungszeit durch einen elektrischen Laufkran von den Waggonen abgehoben und zur Lagerstelle gebracht wurden, wie dies die erste der heutigen Fortsetzung beigegebene Abbildung zeigt. Mittels eines in der Krantake eingebauten Rippwerkes wurden sie dort abgestürzt und nach entsprechender Lagerzeit von Hand mittels Brechstangen und Vorhämmern zerkleinert und mit der Schaufel in bereitgestellte Transportklapplübel eingeladen. Diese wurden mit ihrer Füllung durch den Kran aufgenommen, über einen Sammelbehälter gebracht und entleert. Von diesem Behälter aus mußten die Rohschladen durch Betätigung eines Schie-

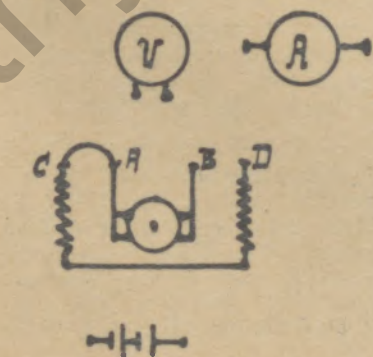


Abstürzen eines erstarrten Schlackenblockes.

bers wieder „von Hand“ in Hängebahnwagen abgelassen und in diesen über die Einwurfsöffnungen der Kugelmühlen gefahren werden, wo durch Umtippen der Wagenkörbe der Inhalt in die Kugelmühlen befördert wurde. Auch die im Jahre 1911/12 in der Mahlwertshalle erbaute zweite Mühlengruppe, welche aus gleichen Maschineneinheiten bestand, wie die zuerst erbaute, und für welche bei der Bauanlage der notwendige Platz gleich vorgesehen war, sah noch das gleiche Arbeitsverfahren vor. Gleich nach den Kriegsjahren begann jedoch die grundsätzliche Umgestaltung dieses Arbeitsverfahrens. Nach vielen mühevollen Versuchen gelang es, einen Greifer zu konstruieren, mit dem es, wie



Entleerter Klapplübel über einem Rohschladenbunker.



Maßhaltung der Gleichstrommaschine.

schladen anstatt „von Hand“ maschinell auszuführen. Die Gründe dafür waren die gleichen, die zur Mechanisierung der Schlackenladerei führten. Vorerst wurden entsprechende Einrichtungen nur für eine Mühlengruppe geschaffen. Durch Einbau eines eisernen Transportbandes und sogenannter Aufgabeschuhe zwischen Schlackenbehälter und Kugelmühlen wurde die Aufgabe gelöst; entsprechende Einmantelung und Abhaugung verhinderten den Austritt des entwickelten Staubes in die Arbeitsräume. So wurde dieser Arbeitsplatz, an welchem früher eine Anzahl Leute unter körperlichen Anstrengungen die Aufgabe der Thomaschlacken an die Kugelmühlen durchführte, zu einer Art Steuerbühne, und nicht mehr körperliche Anstrengungen sind dort entscheidend für einen störungsfreien Verlauf des Arbeitsprozesses, sondern Sorgfalt und klare Ueberlegung.

Von der Notwendigkeit einer gut wirkenden Entstaubungsanlage für ein Thomaschlackemahlwerk war schon vorher die Rede.

Um die Mahlwerksräume staubfrei zu halten, saugt man durch die Arbeit großer Ventilatoren gewaltige Luftmengen an, und zwar geschieht das zumeist durch eine zentrale Rohrleitung. Mit dieser werden die Ummantelungen sämtlicher Mühlen und sonstiger stauberzeugenden Einrichtungen durch kleinere Rohrleitungen verbunden. Aus den Ummantelungen wird also vermittels der angeschlossenen Rohrleitungen Luft herausgesaugt, für die selbstverständlich sofort Ersatz aus der Außenluft hineintrifft. Wird innerhalb einer solchen Ummantelung durch die Tätigkeit einer Arbeitsmaschine nun Staub erzeugt, so gerät dieser in den Luftstrom, welcher von außen in die Ummantelung eintritt und aus derselben heraus in die Rohrleitungen gesaugt wird. Der Luftstrom trägt den Staub mit sich fort in Richtung auf die saugenden Ventilatoren und der Staub würde einen Augenblick später in großer Wolke von den Ventilatoren in die Luft gelassen werden, wenn er nicht festgehalten würde, bevor er die Ventilatoren erreicht hat. Das geschieht in sogenannten Filtern. Diese lassen infolge ihrer Einrichtung, die ähnlich wie ein Sieb bei verschmutzten Flüssigkeiten wirkt, den Luftstrom passieren, halten aber alle Staubeilchen fest und stoßen sie von Zeit zu Zeit in einen Sammelbehälter ab. Der von allen Staubeilchen gereinigte Luftstrom wird danach durch die Ventilatoren wieder in die Außenluft zurückgeschickt.

Noch auf ein weiteres Gebiet ist die Wirkung der Entstaubungsanlage ausgedehnt worden. Die Fußböden in den Betriebsräumen werden mittels Saugluft gereinigt, eine große stationäre Anlage wurde allein für diesen Zweck schon vor acht Jahren errichtet und arbeitet seit dieser Zeit mit bestem Erfolge. Auch das zurzeit modernste Mittel für die Säuberung eines Privathaushaltes, der tragbare Staubsauger, ist in unserem Mahlwerk den Zwecken der Entstaubung, d. h. der Säuberung von Fußböden, Wänden und dergl. dienstbar gemacht worden. An allen Stellen, an welchen man mit den Werkzeugen der großen stationären Anlage nicht hinlangen kann, tritt er in Tätigkeit, summt bald hier, bald dort, davon überzeugend, daß kein Mittel unbenuzt bleibt, um einer Verstaubung der Arbeitsräume vorzubeugen.

Die Bergmannssprache

Aus der Sprachheide, bearbeitet vom Deutschen Sprachverein.

Die Sprache des Bergmanns ist eine der ältesten Fachsprachen von durchaus deutschem Gepräge und enthält viele eigenartige Ausdrücke, die zum Teil dem Laien unverständlich sind, zum Teil aber auch in die Gemeinsprache übergegangen sind. Der umgekehrte Fall, daß Wörter der Schriftsprache im Bergbau eine besondere Bedeutung erlangt haben, soll hier nur nebenbei berührt werden, z. B. bezeichnet Kunst, die zum Fördern, besonders zum Heben des Wassers aus der Tiefe verwendete Maschine, fährt die Leiter, auf der der Bergmann ein- und ausfährt, d. h. sich bewegt, oder zwei schräg von oben nach unten gelegte Balken, auf denen der Bergmann in die Grube rutscht; dabei leistet ihm das Bergleder gute Dienste, das zu seinem Fahrzeug, d. h. Grubenanzug gehört. In besonderem Sinne gebraucht der Bergmann das Wort Geschrei, Berggeschrei = Gerücht, Ruf von einem unterhohlt aufgefundenen Erzlager. Hier mögen nur die hauptsächlichsten Wörter genannt werden, mit denen die Sprache des Bergmanns die Schriftsprache bereichert hat. Da ist vor allem die Fundgrube anzuführen, die Grube, in der zuerst ein Fund gemacht, ein nutzbares Gestein entdeckt worden ist (daher Fundgrübler-Bergwertereigentümer); das Wort ist seit Luther, der von der Bibel als der allerreichsten Fundgrube, der Fundgrube aller christlichen Lehren spricht, in übertragener Bedeutung „höchst ergiebiger Ort“ im Gebrauch namentlich von Werken der Gelehrsamkeit; im Erwerbsleben spricht man mit Vorliebe von Goldgruben.

Das härteste und das weichste Holz

Zusammengestellt von A. Mrosek.

Bisher wurde die Härte des Holzes durch Druck bestimmt, indem man eine Stahlkugel von 1 cm Durchmesser mit 50 kg belastete und die Größe der Einbrüche in verschiedene Holzarten feststellte.

Ein neues Verfahren (nach Nördlinger) wird wie folgt angewandt: Es werden Holzstücke von bestimmtem gleichen Durchmesser zersägt; durch die Zahl der Sägestöße läßt sich die Härte bestimmen, indem man nämlich die Zahl der auf 1 mm nötigen Stöße berechnet. Auf diese Weise ist eine neue Klassifizierung der Hölzer nach ihrer Härte erzielt worden, die in sieben Gruppen zerfällt.

Steinhart sind Ebenholz und Teakholz. Außerst hart: Buchsbaum, Grenadillholz, Hidory-Olive, Heden-Kirsche und Sauerdorn. Zu den harten Hölzern gehören u. a.: Apfelbaum, Ahorn, Akazie, Birne, Weißbuche, Edelkastanie, Eiche, Kirsche, Nußbaum, Rotbuche, Wacholder. Als ziemlich hart lassen sich die Hölzer der Eberesche, Zeder, Zypresse, Eiche, Ulme, Platane, Pflaume bezeichnen. Unter den weichen Hölzern werden aufgezählt: Erle, Birke, Fichte, Kiefer, Lärche, Haselnuß, Korkkastanie, Weißtanne. Den geringsten Grad der Härte weisen die sehr weichen Hölzer auf: Espe, Pappel, Linde, Weimutsiefer, Weide.

Ein Neubau der I.-G. Farbenindustrie. Die I.-G. Farbenindustrie errichtet in Wolfen eine neue Fabrik, in der die Rückstände des Schwefelsäures aus den Wolfen-Bitterfelder Betrieben, in denen noch bedeutende Mengen Rohkupfer enthalten sind, verarbeitet werden sollen.

Behandlung von Sauerstoff-Flaschen

Der Sauerstoff, wenn stark verdichtet, hat oft schon Unheil angerichtet. Drum steht mit Sorgfalt jedermann, wie er sein Leben schützen kann.



Gefüllte Sauerstoff-Flaschen sind schon öfter die Veranlassung zu tödlichen Unfällen gewesen. Glücklicherweise auf unserem Werk noch nicht; womit aber nicht gesagt ist, daß jedermann so mit den Flaschen umgeht, daß nichts passieren könnte! Ganz im Gegenteil muß leider festgestellt werden, daß es auch hier noch viele Unvorsichtige gibt; aber auch solche, die gar nicht wissen, wie sie sich und ihre Umgebung vor der Gefahr schützen sollen, ja nicht einmal die Gefahrenquellen kennen.

Der Sauerstoff ist in den Flaschen auf den 150. Teil seiner normalen Raumbeanspruchung zusammengedrückt, d. h. auf jeden Quadratcentimeter der Flascheninnenwand drücken 150 kg; auf die gesamte Fläche, je nach Größe der Flaschen, also 100–130 t. Es bedarf weiter keiner Erläuterung, mit welcher Wucht eine Explosion erfolgt, hinter der ein solcher Druck steht.

Wie kommt es nun, daß die Flaschen, die doch auf höheren Druck geprüft sind, trotzdem zerreißen können? — Dadurch, daß noch weitere Beanspruchung der Flaschenwand hinzukommt; und zwar wird durch Umfallen und Herabfallen einer Flasche oder dadurch, daß etwas heftig darauf fällt, eine Stelle stark erschüttert; hat diese Stelle einen — wenn auch von außen nicht erkennbaren — Materialfehler, so wird die Flasche, durch diese Kernwirkung geschwächt, dem Druck nicht mehr widerstehen können und zerreißen. Also beim

Transport durch die Schmalspurbahn sichere man die Flaschen gegen Abrutschen mit größter Sorgfalt. Beim Transport mit Elektrokarren nur in Wagen mit Seitenbreitern laden, nicht heftig anfahren und nicht abstoßen; durch Weichen und Kurven langsam fahren!

Niemals Flaschen an Magnetkräne hängen (beim Hochziehen durch Winden und Kräne Flaschenkorb benutzen).

Beim Transport von Hand fasse man die Flasche so, daß sie keinesfalls entgleiten kann. Man stelle sie niemals aufrecht, ohne sie zu befestigen, sei es nun durch ortsfeste Schellen oder durch Anbinden.



Unfallichere Befestigung von Gasflaschen.

Wenn der verdichtete Sauerstoff mit Fett oder Öl in Berührung kommt, bildet sich ein leicht explodierendes Gemisch; schon ganz geringe Mengen Öl genügen dazu. Jeder beachte bei sich und bei anderen daher streng: Kein Ventilgewinde ölen, nicht mal mit einem alten Puzlappen abwischen! Ebenso darf man nicht mit öligen Fingern das Gewinde anfassen! Keine Lederdichtungen verwenden! Defekte oder verschmutzte Reduzierventile bringt die mechanische Werkstatt in Ordnung, nicht selbst daran gehen! Reduzierventile nicht zwischen Puzlappen aufbewahren, sondern in leeren Behältern staubdicht verschließen. Sehr oft sieht man, daß die Flaschen mit dem Ventil nach unten liegen oder mit dem Fuß nach oben hochgezogen werden. Beides verursacht, daß das Rohwasser, welches jede Flasche enthält, das Reduzierventil verstopft; beim Aufdrehen versagt dann die Reguliervorrichtung, wodurch das Ventil leicht ausbrennen kann. Dieselbe Gefahr besteht, wenn man zu schnell aufdreht: Der Sauerstoff schießt, von dem ungeheuren Druck getrieben, in das Ventil und entwickelt, da er schnell Widerstand findet, durch das erneute Zusammenpressen genug Hitze, um das Ventil auszubrennen. Die weitere Folge ist dann leicht eine Explosion der Flasche.

Jeder weiß vom Radfahren, daß man Räder mit stark aufgepumpter Bereifung nicht in der Sonne stehen läßt. Der Schlauch platzt dann leicht, weil die Luft sich durch die Wärme ausdehnt und einen Ausweg sucht. Ähnlich ist es bei den Stahlflaschen. Werden sie von ausstrahlender Hitze getroffen, so kann sich der Gasdruck derart erhöhen, daß die Flasche explodiert. Sie dürfen also auch vorübergehend nicht auf heißen Platten oder in der Nähe von glühenden Blöden, Ofen usw. liegen. Bei starker Kälte behandle man die Flaschen besonders vorsichtig, da Stahl bei Kälte gegen Stöße weniger widerstandsfähig ist.

Die Unfallverhütung.

Aus dem Reich der Frau

Eine Minute Ratschläge für die Hausfrau

1. Sei immer freundlich, auch wenn's dir anders zumute ist.
2. Auch zu Hause ziehe dich nett und gefällig an, das sieht jeder Mann gern.
3. Wenn dein Mann mittags zurückkommt, überfalle ihn nicht gleich mit deinen Alltagsorgen, sondern lasse ihn erst gemütlich essen.
4. Hat dein Mann schlechte Laune, so gehe darüber hinweg und sei trotzdem vergnügt.
5. Erzähle ihm nicht andauernd, was deine Freundin sich alles leisten kann; das geht dem Manne mit der Zeit auf die Nerven.
6. Komme mit deinem Wirtschaftsgeld aus; auch wenn es nicht allzu reichlich bemessen ist; dein Mann wird dir nicht mehr geben können.
7. Gib es eine Meinungsverschiedenheit, so mußt nicht immer du das letzte Wort haben; wenn du ja auch meistens in der Tat recht hast, so tußt du klug daran, das nicht merken zu lassen.
8. Gehe auf die Interessen deines Mannes ein.
9. Sei immer aufmerksam und liebevoll.
10. Mit einem Wort: Sei eine gute und brave Gattin und Mutter.

Einem überdrehten Wasserhahn, dessen Spindel abgebrochen ist, hilft man zunächst dadurch ab, daß man den Griff des Hahnes niederdrückt. Dann legt man einen Bindfaden oder ein Band mehrmals straff um das Unterteil und den Griff herum. Das Fließen des Wassers kann dadurch so lange aufgehalten werden, bis der Klempner kommt.

Gartenbau und Kleintierzucht

Winke für Geflügelhalter

Der Taubenspulenvurm

gehört zu den gefährlichsten Feinden der Tauben und hat schon ganze Taubenhaltungen vernichtet. Glücklicherweise sind wir in der Lage, den verhältnismäßig recht großen Schmarozer erfolgreich bekämpfen zu können. Der Schlag wird zunächst einer allgemeinen Reinigung unterzogen und besonders von Kotmassen sorgfältig befreit. Danach wird mit einer möglichst warmen Sodaseifenlösung (1 Pfund Soda, 2 Pfund Seife auf 1 Eimer Wasser) der Schlag ausgewaschen. Sauf- und Tränkegeschirre werden am besten gleich im Kessel ausgekocht. Strohstangen und Nester sind bei der Reinigung nicht zu übergehen. Ist alles sauber, wird weißer, am besten ausgeglühter Sand auf den Boden des Schlages gebracht und darüber reichlich Viehsalz.

Dem Futter mische man frische, gepulverte Arefanuz (für jede Taube wird 1 g gerechnet) zu. Wir erwähnen, daß Wurmmittel bei Tauben recht wirksam sind und jedenfalls besser als bei Hühnern und Wasservögeln wirken. Der Grund liegt in dem verschiedenen Bau der Blinddärme. Während diese bei den anderen lange Säcke bilden, in denen sich die Parasiten mit Vorliebe ansiedeln und von Medikamenten nicht leicht erreicht werden können, sind die Blinddärme der Tauben nur kleine Ausstülpungen von einigen Millimeter Länge.

Turnen und Sport

Leichtathletik



Der Schluß der Leichtathletikzeit bringt immer noch überraschende Ergebnisse. Bei dem Abendsportfest in Charlottenburg am Samstag, dem 3. September, bewies der deutsche Sprintermeister Körnig aufs neue sein überragendes Können. Er errang in den beiden kurzen Strecken über 100 und 200 Meter in 10,7 Sek. bzw. 21,5 Sek. den Sieg und fertigte hierbei die vorzüglichsten amerikanischen Läufer Cummings und Scholz, von denen Scholz Olympiasieger 1924 über 200 Meter ist, ganz überlegen ab. Sogar Corts (Berlin) wurde im 100-Meter-Lauf Zweiter vor Cummings, während Scholz beide Male sich mit dem vierten Platz begnügen mußte. Auch im 400-Meter-Lauf konnte der amerikanische Vertreter namens Koll unserem Meister Büchner, der vor einigen Tagen über diese Strecke eine neue deutsche Bestleistung von 48,2 Sek. schuf, nie gefährlich werden. Dr. Pelzer als Zweiter mußte sich ebenfalls Büchner, der in 48,8 Sek. die Strecke durchlief, beugen. Einen neuen deutschen Rekord brachte der Insterburger Schloßat im Speerwerfen an sich. Er erzielte mit 63,66 Meter eine Leistung von internationaler Bedeutung.

Auch die Wettkämpfe am 3. und 4. September in Hannover brachten vor etwa 10 000 Zuschauern das Zusammentreffen einer Reihe der besten deutschen Sportsleute mit guten Ausländern. Glänzend liefen hier die beiden Krefelder Houben und Schüller die 100 Meter. Houben benötigte 10,4 Sek., und Schüller, der nur ganz knapp unterlag, erreichte dieselbe Zeit. Der Amerikaner Cummings und Judge (London) endeten im geschlagenen Felde. Scholz schied schon im Vorlauf aus. Houben gewann auch die 200 Meter, und zwar in 21,8 Sek. Einen prachtvollen Endkampf gab es dann im 400-Meter-Lauf. Neumann erzielte in der außerordentlich guten Zeit von 48,4 Sek. den Sieg vor Storz und dem Engländer Leigh-Wood. Eide (Hannover) sprang überraschend gut. Mit 1,87 Meter wurde er jedoch nur Zweiter hinter dem Norweger Helgesen, der 1,89 Meter bewältigte. Hoffmeister warf den Diskus 46,40 Meter, Schröder (DSC. 95) die Kugel 14,48 Meter. Die 4x100-Meter-Staffel wurde eine Beute des Polytechnikums London. Die englische Mannschaft lief die sehr gute Zeit von 41,4 Sek. (Weltrekord 41 Sek.). Breußen Krefeld, Deutschlands beste Vereinsstaffel, verlor infolge schlechten Wechsels zu viel Raum und wurde mit 41,6 Sek. Zweiter. Im Stabhochsprung erreichte Balthes (DSC. 95) als Bester wieder 3,60 Meter.

Schwimmen



Den großen internationalen Erfolgen der deutschen Leichtathleten haben jetzt unsere Schwimmer einen bedeutungsvollen Sieg auf ihrem Gebiete hinzugefügt. Aus den Schwimm-Meisterschaften von Europa, die in der norditalienischen Stadt Bologna stattfanden, ging Deutschland als Sieger hervor, so daß der Europa-Pokal, den Deutschland im Vorjahre in Budapest zum ersten Male gewonnen hatte, wieder an unsere Vertreter fiel. Fünfmal ging die deutsche Flagge am Siegesmast empor, das erste Mal, als Erich Rademacher wieder das 200-Meter-Brustschwimmen gewann vor seinem Landsmann Brasse, das zweite Mal, als Hans Luber Sieger im Turmspringen wurde. Auch hier besetzte in Riebschlager ein Deutscher den zweiten Platz. Riebschlager wurde dann auch Europameister im Kunstspringen, während Dr. Lechner sich mit dem vierten Platz begnügen mußte. Der sportlich wertvollste Erfolg Deutschlands war der Sieg in der 4x200-Meter-Staffel. Heitmann, Berges, Joachim Rademacher und Heinrich schwammen 9:49,6 Minuten, eine Zeit, die bisher von keiner europäischen Ländermannschaft erreicht wurde. Im 200-Meter-Brustschwimmen für Damen holten sich unsere Vertreterinnen Schrader und Mühle die beiden ersten Plätze.

Die 1500 Meter Freistil schwamm der Schwede Arne Borg in neuer Weltrekordzeit von 19:09,2 Min. (!) J. Rademacher besetzte den dritten Platz und unterbot mit der Zeit von 22 Min. die deutsche Höchstleistung um 18 Sekunden. Daß Arne Borg eine Klasse für sich ist, bewies er weiter durch seine überlegenen Siege im 400-Meter- und 100-Meter-Freistilschwimmen.

Eine Enttäuschung brachte uns das Rüdenschwimmen. Rüppers (Biersen), der im Endlauf die beste Zeit geschwommen, wurde wegen angeblich schlechter Wende distanziert. So erzielte Deutschland in diesem Kampf, der uns einen sicheren Erfolg versprach, durch Trölich nur einen dritten Platz.

Die Entscheidung der Europa-Meisterschaft im Wasserball fiel zwischen Ungarn und Frankreich. Ungarns Mannschaft gewann den Kampf 3:1.

Im Gesamtergebnis erwies sich Deutschland als die erfolgreichste Nation. Unsere Schwimmer — die Damenwettbewerbe wurden dabei nicht gewertet — brachten es auf 111 Punkte. Es folgten: Schweden 79, Ungarn 60, Italien 31, Belgien 21, Frankreich 16, Tschechoslowakei 15 und Oesterreich 5 Punkte. Im Wettkampf der Damen besetzte Holland mit 70 Punkten den ersten Platz vor England 64, Deutschland 58, Oesterreich 29, Frankreich 14 und Schweden 8 Punkte.

Aus Hütte und Schacht

Veteranen der Arbeit



Herr Hermann Friederici, geboren am 5. Juli 1865 zu Hoerde, trat am 1. April 1894 als Former in unsere Formerei ein, woselbst er bis zum Jahre 1913 als Former beschäftigt wurde und von diesem Zeitpunkt ab als Former-Vorarbeiter. Diesen Posten füllt er auch heute noch voll und ganz aus.



Herr Martin Schoenfeld, geboren am 11. November 1869 zu Renten, Krs. Marienwerder, war vom 31. Juli 1895 bis zum 19. März 1922 in unserem Thomaswerk als Gießtraneurbeiter und Ralkfahrer, ferner am Kupolofen als Eisenheber tätig. Am 20. März 1922 wurde Herr Schoenfeld infolge seines Alters dem Martinwerk als Hilfsarbeiter überwiesen, wo er heute noch seine Arbeit versieht.

Ein Sohn des Herrn Schoenfeld ist in unserem Martinwerk II als dritter Ofenmann beschäftigt.



Herr Heinrich Ulmke, geboren am 31. Oktober 1872 zu Dortmund, trat am 1. November 1894 als Walzendreher in unsere Walzendreherei ein. Später wurde er Vorarbeiter, welchen Posten er heute noch ausübt. Pünktlichkeit und Pflichttreue sicherten ihm stets die vollste Zufriedenheit seiner Vorgesetzten.

Den Veteranen ein herzliches Glückauf!

Familiennachrichten der Hütte

Geburten:

Ein Sohn: Engel, Karl, Drehofen, am 24. 8. 27 — Otto; Kreutzheide, Hubert, Maschinen, am 24. 8. 27 — Günter; Nieborak, Rajpar, Walzwerk IV, am 27. 8. 27 — Anton; Wein, Eduard, Hochofen, am 2. 9. 27 — Günter; Rüdiger, Paul, Hochofen, am 2. 9. 27 — Werner; Mallon, Rudolf, Lokomotiven, am 3. 9. 27 — Kurt; Senne, Ernst, Masch.-Ho., am 4. 9. 27 — Ernst.

Eine Tochter: Rekmann, Bernhard, Blechwalzwerk, am 21. 8. 27 — Maria; Koh, Alexander, Walzwerk 8, am 26. 8. 27 — Irmgard; Schröder Peter, Maschinen, am 26. 8. 27 — Esther; Schilling, Karl, Invaliden-W., am 28. 8. 27 — Margot; Meier, Friedrich, Drahtfsg., am 30. 8. 27 — Elisabeth; Grolla, Gustav, Blechwalzwerk, am 30. 8. 27 — Ingrid; Nowak, Hermann, Drahtfsg., am 3. 9. 27 — Erna.

Schachtanlage „Fürst Leopold“, Hervest-Dorsten

Familien-Nachrichten

Eheschließungen:

20. August: Eugen Polat.

Geburten:

Ein Sohn: 10. August — August: Johann Kribbel; 12. August — Freimut: Heinrich Biermann; 13. August — Rudolf: Wilhelm Gladky; 21. August — Felix: Heinrich Hüning; 25. August — Arno: Max Ziel; 25. August — Johannes: Johann Jansen; 29. August — Wolfgang: Ernst Schmalenbach; 29. August — Heinz: Wilhelm Neumann; 30. August — Karl Heinz: Friedrich Scharnowski; 2. September — Karl Heinz: Franz Witholt. Eine Tochter: 14. August — Elfriede: Jos. Sommerfeld; 22. August — Margarete: Vinz. Borczylowski; 26. August — Helga: Theodor Gonsior; 2. September — Brunhilde: Franz Witholt.

Sterbefälle

Christian Tepel, Elektr.-Abteilung, 61 Jahre, † 27. 8. 27;
Bernhard Pentrop, Masch.-Abtlg., 52 Jahre, † 28. 8. 27;
Johann Pachela, Eisenbahn, 21 Jahre, † 28. 8. 27;
Bernhard Themm, Drahtverfeinerung, 44 Jahre, † 31. 8. 27;
Chefrau des Mitgliedes Anton Runge, Drahtwalzwerk, 56 Jahre, † 7. 9. 27;
Kind Joseph des Mitgliedes Franz Sprint, Walzwerk VIII, 10 Stunden, † 24. 8. 27;
„ Elisabeth des Mitgliedes Franz Friedrichowski, Hoch., 2 Stunden, † 31. 8. 27;
„ Helmut des Mitgliedes Wilh. Wippich, Adjustage II, 4 Stunden, † 2. 9. 27;
„ Werner des Mitgliedes Wilh. Wippich, Adjustage II, 8 Stunden, † 2. 9. 27.



Am Südpol wie am Stagerat,
Nur Hanewacker-Kautabak!

Er ist nach hundertjährigen
Rezepten aus besten aus-
erlesenen Kautabakblättern
hergestellt. Werken Sie sich:
„Hanewacker“!

Kauft

bei unseren Inserenten

Neu eröffnet!
Decken Sie Ihren Bedarf in
Herren-, Damen- u. Kinder-
SCHUHEN

nur gute Qualitäten, bei

E. NAGEL, Dortmund
Bornstraße 87

Empfehle außerdem:

Prima Rindleder-Arbeitschuhe

Große Auswahl in

Leder-Hausschuhen, Pantoffeln, Schlappen



Gänsefedern
füllfertig,
auch unge-
rissen, aus
erster Hand

PAUL PAEGELOW
WRIEZEN, ODERBR., 65
Preisliste u. Muster gratis

Qualitäts-
Betten

von prima hochfein echtem gestr.
Bettleder 1 1/2, schlüfrig. Großes
Oberbett, Unterbett und Kissen mit
15 Pfd. zartweicher Federfüllung
34,50, 44,50, 54,50. Dasselbe
Gehalt mit 17 Pfd. Federfüllung u.
zwei Kissen 3,60 49,50, 59,50.

Bettfedern

zartweiche Füllfedern 95 Pfg.,
Lösser Duoli 81 1,50, graue ge-
schliffene Federn 2,50, graue
Halb und 3/25, weiße Halbdaune
4 75, extra aussortiert 6,50, graue
Daune 8,50, weiße Daune 11,90
per Pfund. Große Stoppdecken,
alle Farben 16,50, 18,50, 22 RM.
Versand über ganz Deutschland.
Muster und Preisliste gratis. Ab-
gefallendes Umtausch oder Geld
zurück, daher kein Risiko.
Kasseler Bettenfabrik
A. & M. Frank, Kassel 136

Kleine Anzeigen

1. Biete: 2 Zimmer, Scheffelfstraße.
Suche: 3 Zimmer.
2. Biete: 2 Zimmer, 1. Etg., Stahl-
werkstraße.
Suche: 2 andere Zimmer.
3. Biete: 2 Zimmer mit Waschküche in
Werne/Lippe.
Suche: 2 Zimmer in Dortmund.
4. Biete: Abgeschl. 2-Zimmerwohnung,
Schlosserstraße.
Suche: 3 Zimmer.
5. Biete: 2 Zimmer, abgeschl., Schiller-
straße.
Suche: 2 bis 3 Zimmer, abgeschl.
6. Biete: 2 Zimmer, abgeschl., privat,
Gronastraße.
Suche: 2 bis 3 Zimmer, Hoesch-
Wohnung.
7. Biete: 2 Zimmer, privat, Enscheder
Straße.
Suche: 2 Zimmer zu tauschen.

Adressen bei der Fabrikpflegerin.

Biete: 2-Zimmerwohnung, part.
Suche: 2 andere Zimmer im Norden.
Friedrich Telge, Scheffelfstraße 97 ptr.

Kanonenofer

so gut wie neu, für 15 M., zu verkauf.
Rückfragen bei der Fabrikpflegerin.

Kleiner Zimmerofen

zu verkaufen. Preis 15 M.
Zu erfragen bei der Fabrikpflegerin.

Ein Vandonium, 124tönig, N. A.,
geg. ein gutes Fahrrad zu vertauschen.

Ein weißer Küppersbusch-Herd für
30 M. und ein zweiflammiger Gasherd
mit zwei Wärmestellen und Tisch für
20 M. zu verkaufen.

Ein Sitzliegewagen zu verkaufen.
Zweischlaf. Bettstelle, fast neu, mit
Matratze, billig zu verkaufen.

Ein möbl. Zimmer mit 2 Betten
für noch einen Mann zu vermieten.
Erdl. möbl. Zimmer zu vermieten.

Adressen bei der Fabrikpflegerin.

Gefunden wurde: Am 26. August
eine Geldbörse mit Inhalt; ein
Schlüsselring mit acht Schlüsseln; am
30. August: eine schwarze Ledertasche
mit Inhalt; am 5. September: eine
Tabakpfeife. Abzuholen auf dem Büro
Simon.

Fettnußkohlen u. Brechkoks

sowie

Anthrazite, Mager- und Eßnüsse und sämtliche
Sorten Briketts

Liefert in bekannt bester Qualität zu den billigsten Preisen

Dortmunder Eisenhandlung G. m. b. H.

Kontor: Arndtsstr. 10 — Fernspr. 4160-64 — Lager: Bergmannstraße (Zeche Kaiserstuhl)

Sie kaufen zu
äußersten Preisen
FAHRRÄDER
NAHMASCHINEN
SPRECHAPPARATE
ab Fabrik-Lager bei
WILHELM REHBEIN
G.m.b.H., Dortmund
Rheinische Straße 51 1/2
Einfahrt! Kein Laden

Werks-
angehörige
können
„Kleine
Anzeigen“
kostenlos
auf-
geben

HOESCH-
KONSUM-
ANSTALT

Verkaufsstelle I: Bornstraße 191

Verkaufsstelle II: Sturstraße 192

Verkaufsstelle III: Stahlwerkstr. 8

Verkaufsstelle IV: Derner Str. 17

Tabak

Oldenkott, Rees
Dettmar Cramer
Brinkmann
v. Eicken
Denkhaus
König

Ferner empfehlen wir:

Südweine:

Rotweine:

Apfelwein, lose und in Flaschen. Obstsekt.

Weinpreise einschl. Flasche.

Wir führen alle gangbaren Sorten

Zigaretten

Neuerburg
Eckstein
Halpaus
Reemtsma

Malaga Rm. 2,80, 2,60, 1,75 1,65
Tarragona Rm. 1,65, 1,45
Samos Rm. 2,—, 1,45
Maltokay (Malzwein) Rm. 1,30

Burgunder Rm. 2,80 | Rioja Alta Rm. 1,55
Medoc Rm. 1,80 | Manzaneros Rm. 1,30

Zigarren 10, 15, 20 Pfg. und höher
Zigarillos 4, 8, 10 Pfg.

Echte Schweizer Stumpfen
10, 12, 15 Pfg.

Kautabak von G. A. Hanewacker