

# WERKS ZEITUNG

## AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A.G.

### DUISBURG-HAMBORN

15. JAHRGANG

NUMMER 11

7. AUGUST 1942

## Warum wir arbeiten / Von Kurt Mahmann

Das Verhältnis eines Volkes zu der Arbeit bestimmt seinen Rang und seinen Wert in der Geschichte. Alle großen Kulturleistungen der Welt im weitesten Sinne sind aus der Arbeit entstanden, und das Ethos der Arbeit bedingt letztlich die Kulturhöhe eines Volkes und die Ansprüche, die das Volk auch für sein politisches Schicksal zu stellen berechtigt ist.

Die weltanschauliche Frontstellung in diesem uns aufgezwungenen Kriege drückt sich besonders klar auch in der gegensätzlichen Wertung der Arbeit aus: auf der einen Seite stehen die Plutokratien, die Mächte des vergötterten Goldes und des internationalen Finanzkapitalismus, die die Arbeit entwerteten und den Arbeiter politisch und wirtschaftlich entrechteten, und auf der anderen Seite steht der Nationalsozialismus, der, wie auch der Faschismus, die Herrschaft des Goldes brach, die Arbeit wieder befreite und dem Arbeiter endlich seinen vollberechtigten Platz in der Nation und den gleichen und unmittelbaren Anteil an der Nation gab! Einer der letzten Hintergründe für diesen Krieg war der, daß die alte Welt plutokratisch-kapitalistischer Prägung, die Deutschland im Innern mit der nationalsozialistischen Revolution überwunden hatte, in tödliche Angst vor dem Beispiel versetzt war, das Deutschland und seine echte sozialistische Revolution der ganzen übrigen Welt geboten und damit die Grundlage der plutokratisch-kapitalistischen Weltordnung erschüttert hatte.

Tatsächlich hat ja die nationalsozialistische Bewegung in ihrem Kampf um Deutschland gegen genau die gleichen Mächte gekämpft und sie überwunden, die heute zu einem Verzweiflungskampf gegen Deutschland sich verbündet haben: die Mächte des Kapitalismus und des Bolschewismus, zusammengehalten durch die Klammer des Weltjudentums. Beide einander vermeintlich so gegensätzlichen Systeme aber, das des Kapitalismus und das des Bolschewismus, sind einig in der Auffassung von der Arbeit als einer Sklavenfron, unter der Geißel, die einmal vom Kapitalismus und ein andermal vom Bolschewismus geschwungen wird.

Der Nationalsozialismus hat als revolutionäre Bewegung des 20. Jahrhunderts das entscheidende Problem des ganzen Zeitalters seit der französischen Revolution, das Problem, an dem die Welt in Unordnung und in tödliche Verwirrung geraten war, gelöst: die soziale Frage, indem er der Arbeit wieder ihren sittlichen Rang und ihre menschliche Würde zurückgab und dem durch den Kapitalismus verelendeten, heimatlos gemachten und proletarisierten Arbeiter endlich seinen Platz in der Nation verschafft hat. Endlich — nachdem gewissenlose, fremdträchtige Führer das berechtigte sozialistische Gerechtigkeitsgefühl des Arbeiters für ihre eigensüchtigen Zwecke mißbraucht und im Marxismus auf gefährliche Irwege geführt hatten, die die ganze menschliche Ge-

sellschaft hätte sprengen und die Welt in ein Chaos hätte verwandeln können, wie wir es heute am Beispiel des dumpfen weltzerstörerischen Bolschewismus erleben. — In England sehen wir die

Sowjetunion höchst wohlfeilen Ware! — brutalste Sklaverei erzeugt, in der Industrie nicht minder wie im landwirtschaftlichen Kolchosbetrieb, und zum vollständigen Kulturzerfall, zur furchtbarsten seelischen und materiellen Verelendung geführt. Wer in der Sowjetunion keine Sklavenarbeit mehr leisten kann, ist ausgestoßen und kann im Straßengraben verrotten. Hier kommen die vermeintlichen gegensätzlichen Systeme in ihren Auswirkungen und Ergebnissen wieder zusammen!

Von allem Anfang an hat die nationalsozialistische Bewegung ihre Anschauung vom Wesen und Wert der Arbeit mit der Parole vom Adel der Arbeit begründet. Diese Parole hat die Reihen ihrer frühen Bekenner in so starkem Maße mit der Masse jener gefüllt, die in den furchtbaren Notjahren von Versailles von der Arbeit ausgeschlossen waren. Erinnern wir uns bei dieser Gelegenheit daran, daß das Schlimmste an der Arbeitslosigkeit jener Zeit ja für den wertvollen Menschen nicht so sehr die Tatsache war, nun aus Lohn und Verdienst ausgeschaltet und zum Almosenempfänger herabgewürdigt zu sein, sondern daß das Schlimmste daran war, nicht mehr arbeiten zu dürfen! Sein Leben ermangelte plötzlich des Inhalts, der dieses Leben erst sinn- und wertvoll gemacht hatte. Der Deutsche arbeitet letztlich ja nicht nur um eines Lohnes willen. Freilich hat der einzelne Anspruch darauf, für seine Arbeit eine entsprechende Entlohnung zu erhalten und, wie der Nationalsozialismus es proklamiert, nach einem arbeitsreichen Leben sein Alter versorgt zu wissen. Aber der deutsche Mensch arbeitet ja darum, weil er in der Arbeit jene Befriedigung empfindet, die er braucht, um in Harmonie mit den Pflichten des Lebens zu sein, und weil er erst in der Arbeit sein eigenes Leben sinnvoll und erfüllt im größeren Leben des Volkes lebt.

Der Nationalsozialismus bekennt sich zum Kampf als dem ersten Lebensprinzip. Wer auf dieser Welt nicht mehr kämpfen will, der hat auch alles Recht verloren: Das ist ein hartes, aber gerechtes Gesetz, vor dem sich immer wieder die Völker bewähren müssen. Arbeit ist aber nichts anderes als der Kampf mit friedlichen Mitteln, ist schöpferische Auseinandersetzung, ist Kampf, in dem man sich behauptet und bewährt und seinen Platz an der Sonne sich verdient!

So ist Arbeit und das Verhältnis eines Volkes zu ihr auch das politische Schicksal des Volkes. Mit der Arbeit unserer Hände und Hirne wollen wir die schöneren Früchte des Sieges ernten, damit das Reich der Deutschen in Wahrheit ein Reich der Schönheit und Würde für jeden einzelnen im Volke werde!



Aufnahme: Scherl, Berlin

### Kampfpause

Ölgemälde von Rudolf G. Werner, Berlin

Große Deutsche Kunstausstellung 1942 im Haus der Deutschen Kunst in München

satte Ueberhöblichkeit eines „Herrenvolkes“, repräsentiert durch seine besitzende und alleinberechtigte plutokratische Oberschicht, die die halbe Welt für sich arbeiten und dabei den eigenen Arbeiter hungern ließ. In den Vereinigten Staaten hat die seelenlose bloße Mechanik der Arbeit als eines notwendigen Mittels, um mit möglichst geringem Aufwand eine möglichst hohe Lebensbequemlichkeit und Lebensgenuss zu erreichen, zu einer seelenlosen technischen Zivilisation geführt, die den Menschen nicht reicher und nicht glücklicher macht. In der Sowjetunion hat in konsequenter Auswirkung die Auffassung von der menschlichen Arbeitskraft als einer Ware — und zwar als einer in der

# Vom Elektrostahlblock zum Sewastopolgeschütz

## Schwerstgeschütztechnik als Beitrag zum Sieg

In einer der letzten Wochenschauen von Sewastopol war neben schwersten Mörsern eines unserer ungeheuren Belagerungsgeschütze zu sehen. Spontan erhob sich überall der Beifall. Wie eine ganze Fabrik wirkte dieses Riesengeschütz, und wie Zwerge erschienen die Bedienungsmannschaften an diesem technischen Koloss. Wirklich ein Koloss, aber gleichzeitig eine technische Präzisionsmaschine, wie sie nur deutsche Technik erfinden und schaffen kann.

Die Geschichte der Waffentechnik ist uralte. Pfeil und Bogen, Steinflöhen- und Pfeilschleudermaschinen kennzeichnen den Entwicklungsgang auf dem Gebiet der Fernbekämpfung des Gegners.

Eine neue Epoche begann mit der Einführung des Schießpulvers etwa um die Mitte des 14. Jahrhunderts und der alsbaldigen Herstellung von Geschützen. Anfangs gelang es nur schwer, die technischen Schwierigkeiten zu lösen, die sich hinsichtlich der Wahl der Werkstoffe, der konstruktiven Gestaltung und der technischen Ausführung der Geschütze erhoben. Erst als durch das gegenseitige Zusammenarbeiten der Metallurgie, der konstruktiven Technik und der Werkstatt-Technik den Feuerwaffen eine sehr erhebliche Leistungsfähigkeit verliehen war, machten sie ihre Überlegenheit gegenüber den alten Waffen geltend.

Wir Deutsche dürfen für uns in Anspruch nehmen, die Technik der Geschützgießerei ganz besonders entwickelt zu haben. Augsburg und Nürnberg hatten schon im 15. Jahrhundert bekannte Geschützgießereien. Zunächst wurden die Eisenrohre über einen Kern geschmiedet, bald jedoch gegossen.

Schon nach kurzer technischer Entwicklung wurde die Bronze allgemein als Rohmaterial verwendet, da dieses Material eine hohe Zähigkeit mit guter Festigkeit verband. Eisernen Bomben und Granaten verdrängten dann auch die Steinfugeln. Eine so große Mannigfaltigkeit in der technischen Ausführung der Geschütze trat ein, daß Karl V. etwas heute sehr Zeitgemäßes vornahm. Er führte nämlich eine Typenbegrenzung durch, indem er die Zahl der Kaliber auf sieben beschränkte.

Mit der Anwendung der modernen Treibmittel wurde die Bronze als Rohmaterial überall durch den viel widerstandsfähigeren Stahl verdrängt. Auch die Konstruktionen änderten sich. Im Kriege 1870/71 zeigten sich die preußischen gezogenen Hinterlader so überlegen, daß sie sich allgemein durchsetzten.

Der Schöpfer des modernen Gußstahlgeschützes war ein Sohn Deutschlands, Alfred Krupp. Im ersten Weltkrieg erregten die in aller Stille gebauten 42-Zentimeter-Mörser das größte Aufsehen in der Welt und lähmendes Entsetzen bei allen Gegnern; ebenso die sogenannten „Parisgeschütze“, die eine Schußweite von 120 Kilometern erreichten, während die Geschosshöhe bis zur enormen Höhe von 40 Kilometer anstieg. Dabei hatten die Granaten ein Gewicht, das dem Gewicht eines schweren Pferdes gleichkam.

Der unglückliche Ausgang des gewaltigen Ringens 1914 bis 1918 zerschlug die Schwere Artillerie und damit die Schwerstgeschütztechnik. Nach der Machtübernahme ordnete der Führer aber in weiser Voraussicht die Wiederaufnahme dieser militärischen Hochtechnik an, die heute Waffen dem deutschen Soldaten zur Verfügung stellt, wie wir sie alle bewundernd gesehen haben.

Die Herstellungstechnik der modernen Geschütze ist überaus interessant. Das Material, der Stahl, muß von großer Härte, Elastizität und hohem Schmelzpunkt sein. Zunächst wird z. B. Tiegel- oder auch Elektrostahl in Blöcke gegossen. Nach Überwindung großer technischer Schwierigkeiten ist es schon vor dem ersten Weltkrieg gelungen, Stahlblöcke mit dem riesigen Gewicht von 80 000 Kilogramm herzustellen. Nach dem Guß folgt auf Schmiedepressen, welche einen Druck bis zu einigen Millionen Kilogramm erzeugen, das Durchschmieden der gegossenen Blöcke. Das Durchschmieden hat den Zweck, das

um dadurch die gesamten im Rohr verkörperten Widerstandskräfte möglichst vollkommen auszunutzen. Nach einem Verfahren wird zu diesem Zweck auf das Kernrohr ein erhitztes Mantelrohr aufgezo-gen, dessen Innendurchmesser im erkalteten Zustand etwas geringer ist, als der Außendurchmesser des Kernrohres. Beim Erhitzen dehnt sich das Mantelrohr aus. Nach dem Ausziehen — „Aus-schrumpfen“ —, sagt der Techniker — kühlt es sich wieder ab und zieht sich zusammen (schrumpft). Dadurch preßt es das Kernrohr zusammen und erhöht seine Widerstandsfähigkeit gegenüber dem Gasdruck beim Schießen. Man zieht aber auch nach einem anderen Verfahren statt eines Mantelrohres breite Ringe über den am meisten beanspruchten Teil des Kernrohres.

Die vorgeschmiedete Form, welche die für die Herstellung der Geschützrohre erforderlichen Dimensionen in allen Teilen besitzen muß, wird nach dem Schmieden auf großen Drehbänken innen und außen vorge-dreht. Dann wird das Rohr vergütet. Nach einer Erhitzung bis auf Rotglut wird es z. B. in ein Ölbad getaucht (abgeschreckt) und also gehärtet. Das gehärtete Rohr wird nochmals erhitzt (angelassen) und erhält dadurch die erforderlichen Festigkeitseigenschaften. Die Elastizität des Materials wird durch dieses Verfahren beträchtlich erhöht, ohne daß seine Zähigkeit verändert wird. Viele Materialprüfungen werden vorgenommen, bevor das Rohr zur weiteren Bearbeitung in die mechanischen Werkstätten wandert.

Die Längsbohrung des Rohres, die „Seele“, nimmt bekanntlich die Patrone auf und führt im „gezogenen Teil“ mittels der „Felder“ das Geschöß. Die Felder sind schienenartige Leisten; sie sind die zwischen den eingeschnittenen Zügen stehengebliebenen Teile der inneren Rohrwand. Die Felder erhalten aus ballistischen Gründen eine Schraubenwindung, den sogenannten Drall. Zum Einschneiden der Züge in die Rohrwand dienen Ziehmaschinen, deren mit Messern versehener Ziehkopf nicht nur eine gradlinige Bewegung, sondern gleichzeitig eine der Windung der Züge entsprechende Drehung ausführt. Er wird dabei von einem sogenannten Drall-Vincaal zwangsläufig geführt. Die Herstellung des „gezogenen Teils“ erfordert bei der Fertigung besondere Sorgfalt. Von ihr hängt die Schußleistung des Geschützes wie die Lebensdauer

des Rohres ganz erheblich ab. Die Verbrennungswärme der Pulvergase und die Reibungswiderstände während der Geschossbewegung beanspruchen nämlich die Felder überaus stark. Die mechanische Bearbeitung der Rohre, das Ausbohren, Hobeln, Ziehen usw. der Züge, der Verschluß-einrichtung, der Klauen, Leisten, Ansätze, Abflachungen, welche zur Verbindung mit der Lafette, Richtmaschine usw. dienen, wird auf Drehbänken, Bohr-, Hobel- und Ziehmaschinen von entsprechender Größe und Stärke vorgenommen. Immer wieder werden Prüfungsvorgänge eingeschaltet, die sicherstellen, daß nur vollkommen einwandfreie Stücke geliefert werden. Entspricht ein Geschützrohr allen fertigungstechnischen Anforderungen, dann erst wird es zur weiteren Verwendung freigegeben.

Deutsche Waffentechnik, verkörpert durch Metallurgen, Mathematiker, Physiker, Chemiker, Konstrukteure und Facharbeiter, erstellt so Waffen, mit denen die besten Soldaten der Welt in meisterhafter Handhabung den Endsieg erkämpfen werden.

Dr.-Ing. Hans-Otto Karl



04 28 11/18

PK-Aufnahme: Kriegsberichtler Hans Wagner (Sch.)

### In einer deutschen Waffenschmiede

Im Vordergrund werden 28-cm-Granaten verladefertig gemacht.

kristallinische Gefüge, das das Material nach dem Guß aufweist, in ein feineres, mehr sehniges Gefüge zu verwandeln und gleichzeitig der Masse größere Dichtigkeit zu verleihen. Das Formgeben des Blocks wird aber auch nach einem bekannten Preß- und Ziehverfahren vorgenommen.

Beim Gießen der Stahlblöcke entstehen Gasblasen und Ausschmelzungen leichtflüssiger Substanzen, der Techniker nennt sie „Seigerungen“, diese sammeln sich an bestimmten Stellen des Gußblocks an. Man wendet deshalb für den blasenfreien Guß Formen an, die so beschaffen sind, daß die Teile des Blocks, welche Seigerungen enthalten, später durch Ausbohren oder Abstechen beseitigt werden können. Man gießt aber auch unter hohem Druck und vermeidet hierdurch diese Erscheinungen.

Die Anforderungen an das Rohr durch den Gasdruck beim Schuß sind ungeheuer. Um ihnen zu genügen, baut man den Rohrkörper aus mehreren Lagen auf und gibt diesen eine gegenseitige Spannung, eine sogenannte Metallkonstruktion,

## Ehrentafel

Unteroffizier Ernst Windhäuser (Zur. 4, Th.) erhielt im Osten das E. K. I. Bei gleichzeitiger Beförderung zum Unteroffizier wurde Josef Kuhnmann (M. B. I, Th.) mit dem E. K. II und dem Infanterie-Sturmabzeichen ausgezeichnet. Soldat Ernst Peters (Preßw., RM.) erhielt das E. K. II und das Kradschützen-Sturmabzeichen. Ebenfalls mit dem E. K. II ausgezeichnet und zum Kompaniechef befördert wurde Leutnant Heinz Heisterkamp (Lufttragsw., Th.). Ferner erwarben Obergefreiter Willi Klüner (E. B. B., Th.) sowie Wilhelm Roskoth (Lufttragsw., Th.) das E. K. II. Das Kriegsverdienstkreuz II. Klasse mit Schwertern wurde dem Sanitätsunteroffizier Karl Zäger (E. B. W., Th.) verliehen. Befördert wurden: S. Kalazek (E. B. W., Th.) zum Oberleutnant, Siegm. Kalazek zum Oberschirmmeister, Josef Ziegelmeier (El. Betr. II, Th.) und Paul Klaus (Eisenfahrr.-Werkst., N. H.) zu Feldwebeln, Claus Flierl (M. B. So., RM.) zum Sanitätsfeldwebel, Horst Fehner (Blechhobelw., Th.), Hans Magdzinski (Blechwalzw., Th.) und Hans Bednarowicz (Zur. 4/5) zu Unteroffizieren.

Wir gratulieren herzlich!

## Augen und Sinne wachhalten!

„Beim Anhängen einer Bierpännerkette klemmte sich ein Haken unter eine Kotille, wodurch diese angehoben wurde. Arbeitskamerad P., der in dem mannsbreiten Zwischenraum bis zur nächsten Kotille stand, wurde zwischen beiden eingeklemmt. Er erlitt starke Brustquetschungen mit schweren inneren Verletzungen sowie einen Schlüsselbeinbruch und Verrenkung der linken Schulter.“

Unfälle dieser Art haben sich in verhältnismäßig kurzer Zeit auf unseren Werken leider mehrfach ereignet. Sie weisen uns erneut darauf hin, daß bei jedem Umgang mit Lasten Unfälle mit besonders schweren Folgen entstehen können. Die Gefahren, die beim Umgang mit Lasten stets vorhanden sind, kennt wohl jeder Arbeitskamerad. Wenn nun trotzdem immer wieder Unfälle zu verzeichnen sind, deren Quellen nur zu gut jeder kennt, so ist dies ein Beweis dafür, daß die Gefahren aus der Gewöhnung heraus oft nicht mehr ernst genommen werden. Bei den meistens sich stets ändernden Umständen ist eine Sicherung technischer Art gegen derartige Unfallquellen nur in wenigen Fällen möglich. Eine technische Abhilfe ist nur dort zu schaffen, wo die Gefahrenquelle immer dieselbe bleibt. In erster Linie muß der einzelne Mann also selbst für seine Sicherheit sorgen, stets darauf bedacht bleiben, freie Ausweichmöglichkeiten zu behalten, sich den Rücken freizuhalten, so daß er selbst bei pendelnder Last nicht etwa an die Wand gequetscht werden kann.

Arbeitskameraden, immer wieder muß betont werden, daß es heute auf jeden von uns ankommt. Es darf keiner ausfallen, nicht durch Krankheit, aber auch nicht durch einen Unfall. Wir haben nicht mehr allein die Verantwortung, uns arbeitsfähig zu erhalten um unserer selbst und unserer Familie willen, sondern wir haben diese Pflicht heute in noch höherem Maße unserer Betriebsgemeinschaft und damit unserem ganzen Volke gegenüber. Das erfordert aber, daß wir täglich besondere Vorsicht bei unserer Arbeit walten lassen und nicht erlahmen, immer wieder Augen und Sinne wachzuhalten.

Unser Geist und unser Wille sind stärker als die Mächte, die uns Verderben bringen! Nur — wir müssen wollen!

T. M.

## Du und dein Werkzeug

Warum wird der Soldat so eindringlich zu sorgfältiger Pflege und schonender Behandlung seiner Waffen erzogen? Nicht nur, weil es Teile des Volksvermögens sind, das nicht vergeudet werden darf, sondern in erster Linie, weil im Ernstfall die ohne Hemmungen arbeitende Waffe über den Erfolg entscheidet und im entscheidenden Augenblick durch ein Versagen sich an ihrem Träger rächen würde. Nicht anders ist es mit den Werkzeugen und Maschinen in den Fabriken. Groß ist ihre Leistungsfähigkeit, solange sie gepflegt und gewartet werden, ohne sorgfältige Pflege aber werden sie bald unzuverlässig und wandern früh zum alten Eisen. Unzuverlässige Werkzeuge und Maschinen bedeuten zwar nicht unbedingt eine Gefährdung des Lebens, wohl aber oft eine Gefährdung der Arbeitsicherheit; in jedem Fall aber haben sie schlechte Leistung, Ausschuß und damit eine Gefährdung der Lohnhöhe zur Folge. Trotzdem erlebt man es immer wieder, daß Männer, die ihre eigenen Sachen mit großer Sorgfalt behandeln, mit Werkzeugen und Maschinen der Firma umgehen, als warte die Reparaturwerkstätte nur darauf, solche vermurksten Betriebsmittel in Arbeit zu bekommen. Jedermann weiß, daß die Lebensdauer z. B. eines Fahrrades oder Motorrades ohne regelmäßige Säuberung und Schmierung sehr erheblich, je nach Beanspruchung auf einen Bruchteil der normalen Zeit herabgesetzt wird. Trotzdem gibt es manche Arbeitskameraden, die eine regelmäßige Pflege und Schmierung ihrer Maschine für unnötig zu halten scheinen und die, wenn irgendein Bedienungsgeheimnis schwer geht, glauben, mit roher Gewalt nachhelfen zu dürfen, meistens mit dem Erfolg, daß die Maschine oder das Werkzeug mehr oder weniger lange Zeit ganz ausfällt. Das sind allerdings nicht die besten Mitarbeiter, denn den tüchtigen Facharbeiter kennzeichnet ein ausgesprochenes Verantwortungsgefühl gegenüber seiner Maschine, seinem Werkzeug und seinem Arbeitsstück. Er verwahrt mit seinem Arbeitsgerät, was in einer gewissen Sorgfältigkeit und Pflege von Maschinen und Werkzeugen zum Ausdruck kommt.

Jede wirtschaftliche Fertigung arbeitet heute zur Erleichterung und Beschleunigung der Arbeit mit Vorrichtungen, ohne die ein Austauschbau, wie er bei vielen unserer Erzeugnisse verlangt wird, oft nicht möglich wäre. Eben diese Vorrichtungen sind oft recht empfindlich und müssen daher mit besonderer Sorgfalt behandelt werden. Durch die Kriegsverhältnisse ist die Frage der Werkzeugbehandlung zu einer der wichtigsten Werk Angelegenheiten geworden, weil die Möglichkeit eines Erlases mit oft sehr bedeutenden Schwierigkeiten verknüpft und damit die Leistungsfähigkeit eines Werkes in Frage gestellt ist. Den Verfall an Werkzeugen durch schonende Behandlung auf ein Mindestmaß herabzusetzen, ist eine der kriegswichtigsten Fragen der Heimatfront geworden.

Wir bitten die Kameraden, die folgenden Hinweise zu beachten:

Viele Aufspannwerkzeuge werden durch unsachgemäße Einspannen zerbrochen oder vermurkt. Auf das Einspannen ist deshalb besondere Sorgfalt zu verwenden. Ein Werkzeug richtig einspannen ist das erste, was einem Lehrling gezeigt wird, und was der Lehrling weiß, muß der Facharbeiter können. Damit ein Werkzeug richtig eingespannt werden kann, müssen die Spannelemente, Schrauben, Keile usw. in erster Linie in Ordnung sein. Wer an der Werkzeugaussage mehrere Werkzeuge holt, glaube sie nicht in eine Hand zusammen, weil die empfindlichen Schneidkanten durch das Zusammenklagen beschädigt werden und keine saubere Arbeit mehr liefern. Man verbräuche ein spannabhebendes Werkzeug nicht, bis die Schneide hartig ist, sonst ist es verdorben und auch bei Nachschliff nicht mehr oder nur beschränkt verwendbar, weil sich die Form der Schneidkante durch den starken Nachschliff sehr verändert, sofern ein solcher überhaupt noch möglich ist. Man reiße nicht gedankenlos und ohne Gefühl die Späne vom Werkstück. Der Span soll weiß und sauber vor dem Werkzeug fallen; wo er sich schon beim Abheben verfährt, ist die Schneide des Werkzeuges überbeansprucht, verdrückt und ergibt eine unsaubere Arbeit. Man lege Schneidwerkzeuge nur auf saubere Plätze. Jede Unreinigkeit, die an den Schneiden haftet, kann sie zerkratzen oder die Sauberkeit des Schnittes beeinträchtigen. Daß sie vor Feuchtigkeit unbedingt zu schützen sind, sollte jedermann wissen.

Besondere Sorgfalt ist den Werkzeugen mit Hartmetallbestückung zuzuwenden. Die Härte dieser neuen Werkstoffe bedingt besondere Vorschriften für die Anwendung und vor allem für das Nachschleifen. Aber wie oft erinnern sich die Kameraden dieser Vorschriften erst, wenn ein solch teures Werkzeug durch unsachgemäße Behandlung verdorben ist. Ein besonderes Kapitel bilden die Meßwerkzeuge. Daß auch kleinste Spuren von Rost auf ihnen verheerend wirken und sie deshalb besonders an den eigentlichen Meßstellen vor jeder Feuchtigkeit, auch vor der Feuchtigkeit der Finger, sorgfältig zu schützen sind, das muß jedem Mann, der auf saubere Leistungen kommen will, in Fleisch und Blut übergehen. Man werfe Meßwerkzeuge, die als Präzisionswerkzeuge sehr teuer sind, nicht unter andere Werkzeuge, weil diese Geräte oft schon durch Temperaturschwankungen, um wieviel mehr durch Schlag oder Stoß, sich verformen können und ihre Maßhaltigkeit verlieren. Wer eine Lehre oder ein Meßgerät unter Feilen, Hämmer oder andere Werkzeuge wirft, darf sich nicht wundern, wenn er Ausschuß liefert und sich das in der Lohntüte bemerkbar macht.

Diese Beispiele sollen zeigen, wie sehr die Leistung der Maschinen und Geräte eine Frage ihrer pfleglichen Behandlung ist. Den Zuverlässigen und Tüchtigen allerdings braucht man dies kaum zu sagen; ihnen ist es eine Sache des gesunden Gefühls, aber eine sehr große Zahl von Schaffenden muß dazu erst erzogen werden. Das ist heute die vorbrichtigste Aufgabe aller derer, die andere Arbeitskameraden zu beaufsichtigen haben. Diese Aufgabe ist um so schwieriger, je mehr Berufsfremde und Neulinge in einer Abteilung beschäftigt sind. Es muß daher besonders an den alten Mitarbeiterstamm und die gelerntten Facharbeiter appelliert werden, durch vorbildliches Verhalten die Aufgabe, die heute zu einer kriegswichtigen und also nationalen Angelegenheit geworden ist, zu unterstützen.

## Werkzeuge

sind kriegswichtig!  
Schone sie!

Es kostet

15 ¢ = 3-50  
25 ¢ = 10-  
50 ¢ = 46-  
75 ¢ = 133-

hilf

Rohstoffe sparen

## Unsere Jubilare



Kranz,  
D. Klump  
El. Betr. II  
Th. 13. 6.  
(25 Jahre)

Berwieser  
H. Rottebohm  
Eisenverf.  
RM. 16. 6.  
(40 Jahre)

Wachmann  
F. Runkowski  
Werkst.  
RM. 16. 6.  
(25 Jahre)

Hollgauf,  
F. Mühlenweg  
Blechf. II  
RM. 18. 6.  
(40 Jahre)

Loff,  
P. Thomas  
M. B. St. Wa.  
RM. 18. 6.  
(25 Jahre)

Wosch, Wirt.  
A. Iwarby  
Martinw. II  
Th. 19. 6.  
(40 Jahre)

Stoßer  
G. Kalsbell  
So.-Werkst.  
Th. 20. 6.  
(25 Jahre)

Schlösser  
M. Weidauer  
M. B. I  
Th. 20. 6.  
(40 Jahre)

Gaststocher  
F. Naujochs  
Martinw.  
RM. 22. 6.  
(25 Jahre)

Schlösser  
F. Scheller  
Werkzeugm.  
Th. 23. 6.  
(40 Jahre)



Nieter  
H. Schmitz  
Hauptwerkst.  
R.M. 23. 6.  
(40 Jahre)



Zimmermann  
H. Kölschen  
Bauabt.  
R.M. 23. 6.  
(25 Jahre)



Aufzugmasc.  
F. Köhnen  
M.B.  
S.B. 24. 6.  
(25 Jahre)



Kraus  
F. Kölschen  
M.B. St. B.  
R.M. 29. 6.  
(25 Jahre)



Aufbereiter  
B. Kölschen  
Chem. Labor.  
Tb. 1. 7.  
(40 Jahre)



Walzer  
H. Kölschen  
Str. IIIa  
R.M. 1. 7.  
(25 Jahre)



Bote  
F. Kölschen  
M.B.  
R.M. 2. 7.  
(40 Jahre)



Wagenmstr.  
G. Kölschen  
C.B. B.  
Tb. 2. 7.  
(25 Jahre)



Rangiermstr.  
F. Kölschen  
C.B. B.  
Tb. 2. 7.  
(25 Jahre)



1. Masch.  
H. Kölschen  
M.B.  
S.B. 3. 7.  
(25 Jahre)



Vorarb.  
H. Kölschen  
Dampfbetr.  
S.B. 4. 7.  
(40 Jahre)



2. Kappmasc.  
H. Kölschen  
M.B. I  
Tb. 4. 7.  
(25 Jahre)



Schreiner  
G. Kölschen  
Berg-  
Bauabt.  
Tb. 8. 7.  
(40 Jahre)



Maschinist  
F. Kölschen  
Kraftanl.  
Tb. 10. 7.  
(25 Jahre)



Preßwerkarb.  
D. Kölschen  
Preßb.  
R.M. 11. 7.  
(25 Jahre)



Möllerarb.  
F. Kölschen  
H.  
R.M. 13. 7.  
(25 Jahre)



Wassermann  
G. Kölschen  
Schmelzbetr.  
S.B. 13. 7.  
(25 Jahre)



Raminreiniger  
H. Kölschen  
Thomasb.  
R.M. 14. 7.  
(25 Jahre)



Vorarb.  
H. Kölschen  
M.B.  
R.M. 16. 7.  
(25 Jahre)



Anstreicher  
G. Kölschen  
C.B. B.  
Tb. 16. 7.  
(25 Jahre)

## Familiennachrichten

### Thyssenhütte

**Sohnb.:** Ehef. Walter Schmitz. Geburten: Eine Tochter: Paul Nitsche. — **W. m.:** Geburten: Ein Sohn: Karl Kehler. — **W. m. B. Hütte:** Ehef. Georg Arnoldhagen. — **S. o.:** Ehef. Wilh. Korte. — **M. a. r. t. i. n. w.:** Geburten: Ein Sohn: Elisabeth. — **S. o. z. e. f.:** Erich Schröder. — **J. o. h. n. e. i. n. h. a. r. d.:** Sterbef.: Sohn von Erich Schröder. — **W. a. l. z. w. I.:** Geburten: Eine Tochter: Wilh. Zimmermann. — **H. e. i. n. r.:** Sterbef.: Sohn von Erich Schröder. — **J. u. r. I.:** Geburten: Eine Tochter: Josef Krowitz. — **J. u. r. II.:** Ehef. Christ. Heilmann. Geburten: Ein Sohn: Franz Heilmann. Sterbef.: Franz Tebert. — **J. u. r. IV.:** Geburten: Ein Sohn: Joh. Twardy. — **J. u. r. V.:** Geburten: Ein Sohn: Erich Briz. — **W. a. l. z. w. III.:** Geburten: Ein Sohn: Bruno Dege. — **S. o. - W. e.:** Ehef. Peter Riffer. Geburten: Ein Sohn: Joh. Fuchs. Eine Tochter: Andr. Beder. — **M. a. s. c. h. i. n. e. n. b. K. r. a. f. t. a. n. l.:** Sterbef.: Sohn von Wlad. Jedyziczak. — **E. l. J. e. n. t. r. u. S. t. r. o. m. b.:** Ehef. Anna Meis. Sterbef.: Ehefrau von Heiner Schreiner. — **E. l. H. a. u. p. t. w.:** Geburten: Eine Tochter: Ernst Hoffmann. — **W. ä. r. m. e. s. t.:** Ehef. Oswald Mertens. — **M. a. s. c. h. i. n. e. n. b. I.:** Sterbef.: Ehefrau von Arthur von Berg. — **E. l. S. t. a. h. l. w. a. l. z. w.:** Geburten: Eine Tochter: Ludw. Richter. Sterbef.: Tochter von Max Mitolajczak. — **M. a. s. c. h. i. n. e. n. b. II.:** Ehef. Heiner Claus. Geburten: Eine Tochter: Jak. Hol. Sterbef.: Ehefrau von Franz Wesselowski. — **B. a. u. a. b. t.:** Geburten: Ein Sohn: Herm. Bruns. Sterbef.: Ehefrau von W. Langendorf. — **E. i. s. e. n. b.:** Geburten: Ein Sohn: Ernst Müller. Ludw. Lub. Eine Tochter: Maximil. Moczka. — **B. e. r. n. e. r. K. o. s. c. h. e. n. t. e. u. b. e. r.:** Karl Witters. — **E. i. s. e. n. b. - W. e.:** Geburten: Eine Tochter: Bernardus van de Breegh. — **F. r. i. e. d. r. B. ä. u. m. e. r.:** Joh. Heiligenhaus. Sterbef.: Tochter von Joh. Heiligenhaus. — **F. r. i. e. d. r. M. a. t. t. h.:** Ehef. Matth. Sauerborn.

### Hütte Ruhrort-Meiderich

**M. a. s. c. h. i. n. e. n. b.:** Geburten: Eine Tochter: Paul Ulrich. — **A. l. o. i. s. K. l. a. s. s. e. n.:** Sterbef.: Ehefrau von Karl Ring. — **M. a. r. t. i. n. w.:** Geburten: Ein Sohn: Heiner Volkmann. — **J. a. k. S. c. h. e. r. e. r.:** Wilh. Albrecht. Sterbef.: Sohn von Karl Rosenstengel. — **T. h. o. m. a. s. w.:** Geburten: Ein Sohn: Stef. Witkowski. Eine Tochter: Franz Nowak. Sterbef.: Sohn von Christoph Schmidt. — **W. a. l. z. w.:** Geburten: Eine Tochter: Adam Habamer. Sterbef.: Ehefrau von Peter Lukaszewski. — **S. t. o. f. f. w.:** Ehef. Jak. Kiebel. — **A. u. s. b. i. l. d. u. n. g. s. w.:** Geburten: Eine Tochter: Friedrich Bäder.

### Niederrheinische Hütte

**W. a. l. z. w.:** Geburten: Ein Sohn: Joh. Elspösch. Eine Tochter: Karl Corzilius. — **G. o. t. t. l. D. r. e. s. e. n.:** Sterbef.: Sohn von Korn. Köpp. — **J. u. r.:** Geburten: Eine Tochter: Thomas Pint. — **E. i. s. e. n. b.:** Geburten: Ein Sohn: Heinrich Hubben. Eine Tochter: Jak. Koch. — **M. e. c. h. W. e.:** Ehef. Theod. Jfen. — **R. h. e. i. n. b. e. r. l.:** Geburten: Eine Tochter: Ferd. Klöng. — **M. a. s. c. h. i. n. e. n. b.:** Sterbef.: Tochter von Fritz Strach. — **H. ü. t. t. e. B. u. l. k. a. n.:** Geburten: Ein Sohn: Hub. Schuth.

### Hochöfen Hüttenbetrieb

**S. o.:** Geburten: Ein Sohn: Jos. Gontwicha. Eine Tochter: Mich. Stöcker.

## Jubilarehrung im Martinwerk Meiderich

Eine sehr schöne Feier bereite die Gefolgschaft des Martinwerks Meiderich ihren vier Jubilaren: Hesselmann, Stöckel, Naujoks und Spolers. Nach Ehrung der gefallenen Arbeitskameraden und des so früh verstorbenen Kameraden Joh. Schild sprach zunächst Betriebschef Dancö. In launigen Worten zeichnete er ein Bild jedes einzelnen Jubilars. Für ihre vieljährige Treue dankte er ihnen auch im Auftrage der Werkleitung. Die Grüße und Geschenke der Zelle überbrachte Zellenobmann Chr. Stuckart, der den Jubilaren gleichzeitig für ihre stets gezeigte Einsatzbereitschaft und Kameradschaft dankte. Betriebsobmann Müller übermittelte die Grüße der Gesamtgefolgschaft und der M. a. s. und ipornte seine Zuhörer an, auch weiterhin tatkräftig mitzuarbeiten und so an der Erringung des Sieges mitzuhelfen. Die Feier, die von schönen musikalischen Darbietungen umrahmt war, schloß mit einem Freigelebens für Führer und Vaterland. Jubilar Spolers dankte im Namen seiner Mitjubilare für die zahlreichen Ehrungen und Geschenke. Ch. St.



Aus dem Kreise unserer Gefolgschaft starben den Heldentod für Führer und Reich:

### Gefreiter Nikolaus Rose

Bürogehilfe in der Abt. Auftragswesen, gefallen im Juni 1942 im Alter von 29 Jahren

### Untersoffizier Fritz Karth

Laborant im Chem. Laboratorium d. Thyssenhütte, gefallen im Juni 1942 im Alter von 30 Jahren

### Obergefreiter Heinrich Surges

kaufm. Angestellter in der Abt. Auftragswesen, gefallen im Juli 1942 im Alter von 26 Jahren

### Gefreiter Karl Brinkelle

Kollegearbeiter in der Stahlfabrik der Thyssenhütte, gef. im Juni 1942 im Alter von 32 Jahren

### Untersoffizier Paul Kogott

Hilfsarbeiter i. d. Schmelzmühle unserer Thyssenhütte, gef. im Juli 1942 im Alter von 27 Jahren

### Gefreiter Nikolaus Friedrich

Walzendrehler in der Walzendreherei der Thyssenhütte, gef. im Juni 1942 im Alter von 21 Jahren

### Unterscharführer Otto Meilmes

Monteur in der Elektro-Zentrale und Stromverteilung der Thyssenhütte, gefallen im Mai 1942 im Alter von 23 Jahren

### Gefreiter Willi Donnet

Blasarbeiter in der Werkstatt I der Thyssenhütte, gefallen im Juni 1942 im Alter von 27 Jahren

### Glieger Karl Meß

Schlosser in der Werkstatt I der Thyssenhütte, gefallen im Juni 1942 im Alter von 21 Jahren

Wir werden das Andenken unserer bis in den Tod getreuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Betriebsführung und Gefolgschaft der August Thyssen-Hütte A.-G.

## Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gefolgschaftsmitglieder:

### Peter Everharg

Rangierer bei der Eisenbahn der Thyssenhütte, † am 11. Juli 1942 nach dreijähriger Dienstzeit im Alter von 34 Jahren

### Walter Mittelstädt

III. Wärmer im Blechwalzwerk der Thyssenhütte, † am 22. Juli 1942 nach einjähriger Dienstzeit im Alter von 16 Jahren

### Johann Schild

Brenner im Martinwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich, † am 18. Juli 1942 nach elfjähriger Dienstzeit im Alter von 43 Jahren

### Michael Wehren

Ofenmaurer in der Bauabteilung der Thyssenhütte, † am 12. Juli 1942 nach zwanzigjähriger Dienstzeit im Alter von 61 Jahren

### Mathias Fellenz

Bürovorsteher des Versicherungsbüros der Hütte Ruhrort-Meiderich, seit 1. Juli 1926 nach achtmundvierzigjähriger Tätigkeit im Ruhestand, † 6. Juli 1942 im Alter von 82 Jahren

### Peter Jung

Schrottlader im Walzwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich, † am 9. Juli 1942 nach fast siebenjähriger Dienstzeit im Alter von 51 Jahren

### Robert Schäferdieb

Obermonteur im Elektrobetrieb Stahlwalzwerk der Thyssenhütte, † am 19. Juli 1942 nach neununddreißigjähriger Dienstzeit im Alter von 66 Jahren

Ehre ihrem Andenken!