



RUHRSTAHL

Werkzeitschrift

17. Jahrgang

Juni 1942

Nummer 11 u. 12

Im Walzwerk:
Schneiden von Blechen
Aufnahme: H. Liebetrau

Feierlicher Staatsakt zur Ehrung des deutschen Arbeiters

Unverbrüchliche Schicksalsgemeinschaft zwischen Front und schaffender Heimat.

Im nationalsozialistischen Staat werden neben den Heldentaten der Wehrmacht auch die Leistungen des schaffenden Volkes anerkannt und gewürdigt. Das Kriegsverdienstkreuz schmückt heute die Brust manchen deutschen Arbeiters und mancher Arbeiterin, die sich selbstlos und opferbereit eingesetzt haben. Eine Ehrung ganz besonderer Art hatte der Führer 137 Rüstungsarbeitern und Arbeiterinnen und einem Obermeister zugebracht, der sich auf kriegswichtigem Gebiet überragende Verdienste erworben hat. Im Rahmen eines großen Staatsaktes wurde diesen Männern und Frauen aus allen großen Schaffenszweigen das Kriegsverdienstkreuz I. Klasse verliehen, und der Obermeister Franz Hahne wurde mit dem erstmalig vom Führer verliehenen Ritterkreuz zum Kriegsverdienstkreuz ausgezeichnet in einer Form, die sinnvoll den grundsätzlichen Wandel im Reich Adolf Hitlers, die Einigkeit des deutschen Volkes und die Schicksalsgemeinschaft zwischen der Front und der schaffenden Heimat zum Ausdruck brachte.

In dem festlich geschmückten Mosaiksaal der Reichskanzlei hatten sich neben den zur Auszeichnung geladenen Arbeitern und Arbeiterinnen der Reichsmarschall und die Spitzen von Partei, Staat und Wehrmacht eingefunden. Die Symbole des Reiches wechselten ab mit den Fahnen des Heeres, der Marine, der Luftwaffe, der Waffen-SS und

den Bannern der Arbeit, Kopf an Kopf saßen die Männer und Frauen der kriegswichtigen Wirtschaft und die Ehrengäste, der Rüstungsarbeiter neben dem Minister, der Bergmann bei dem Generalfeldmarschall und der Bauer bei dem hohen SA-Führer. Ein symbolhaftes Bild der Schicksalsgemeinschaft des deutschen Volkes.

Nach dem Vortrag der Symphonischen Dichtung „Des Préludes“ von Liszt sprach der Reichsminister für Bewaffnung und Munition, Speer. Er brachte den Dank des Führers an die Arbeiter und Betriebsführer zum Ausdruck, die in unermüdlicher opfervoller Arbeit die gewaltigen Erfordernisse der Rüstung erfüllten.

Dann trat der Sonderbeauftragte des Führers, ein 23jähriger Gefreiter, der jüngste Träger des Ritterkreuzes zum Eisernen Kreuz, zu dem Obermeister Franz Hahne und legte ihm bei den Klängen des Präsentiermarsches das Band des Ritterkreuzes zum Kriegsverdienstkreuz um. Feierliche Spannung lag über dem weiten Saal, als sich diese höchste Ehrung, die einem Arbeiter zuteil geworden ist, vollzog; denn mit diesem einen ehrte der Führer Hunderttausende pflichttreue deutsche Rüstungsarbeiter, Bergmänner, Bauern und Landarbeiter.

Nachdem der Reichsmarschall und der Reichsminister Speer dem ersten Ritterkreuzträger des Kriegsverdienstkreuzes ihren Glückwunsch ausgesprochen hatten, erfolgte



Der feierliche Abschluß des Staatsaktes im Ehrenhof der Reichskanzlei. In der Mitte Reichsminister Speer. Links Ritterkreuzträger Gefreiter Krohn. Dahinter die Generalfeldmarschälle Keitel und Milch. Ganz links Dr. Ley.

die Ueberreichung der Kriegsverdienstkreuze erster Klasse an die übrigen Arbeiter und Arbeiterinnen. Dann ergriff Reichsmarschall Hermann Göring das Wort zu einer einstündigen Rede, in der er dem unvergleichlichen Heldentum der Soldaten die hohen Leistungen der Schaffenden in der Heimat gegenüberstellte und auf den Führer als auf das leuchtende Vorbild aller Deutschen hinwies. In mitreißenden Worten würdigte er die unerschütterliche Entschlossenheit des ganzen deutschen Volkes, alle Kräfte anzuspannen bis der Sieg errungen ist.

Begeistert stimmten alle in das Siegheil auf den Führer ein, das der erste Träger des Ritterkreuzes zum Kriegsverdienstkreuz anschließend ausbrachte.

Auf dem Ehrenhof fand die Feier ihren Abschluß, wo Reichsmarschall Hermann Göring mit dem vor der ganzen Nation als Vertreter der deutschen Arbeiterschaft geehrten Obermeister Hahne unter den Klängen des Präsentiermarsches die Front der angetretenen Ehrenkompanie abschritt.

Niemals ist eindrucksvoller als in dieser Stunde die Schicksalsgemeinschaft von Front und schaffender Heimat zum Ausdruck gekommen. In diesem Symbol der Einigkeit des deutschen Volkes möge die Welt die Gewißheit des deutschen Sieges sehen. Wir in der Heimat aber wissen, daß unsere Arbeit Dienst an der Front ist und daß eiserne Pflichterfüllung aller Schaffenden den Sieg verbürgt.



Das Ritterkreuz des Kriegsverdienstkreuzes (oben die Vorderseite und unten die Rückseite), das eine vergrößerte Ausführung des Kriegsverdienstkreuzes in Silber ist und am Hals getragen wird

Mag mault nicht mehr!

Eine ganze Woche lang hat er's getan, und es war kein gutes Umgehen und Arbeiten mit ihm. Buffig und knurrig ging er umher, und wenn der Betriebsingenieur vorbeikam, sah er kaum hoch, sondern sagte trozig: „Warum höflich sein? Er hat doch dafür gesorgt, daß ich keine Lohnzulage bekam.“ Und weil Mißmut ansteckt, hat der Betriebsleiter den mürrischen Mag zu sich und sagte: „Sie ärgern sich, weil Ihr Gesuch abgelehnt worden ist; Sie glauben natürlich, man gönnt Ihnen nichts. Doch da sind Sie schwer im Irrtum! Jeder weiß, daß Sie ein tüchtiger Arbeiter sind und Ihr Fach verstehen und unter normalen Verhältnissen würden Sie sicher eine Lohnaufbesserung erhalten haben. Aber heute gibt es ein Lohnstoppgesetz, und deshalb ist es nicht so einfach, Lohnerhöhungen durchzudrücken. Sie dürfen nur in ganz besonders begründeten Ausnahmefällen gewährt werden. Unser Betriebsführer muß bei seinem Antrag an den Treuhänder folgendes berücksichtigen:

1. Die Leistung des Gefolgsmannes soll weit über dem Durchschnitt liegen.
2. Die beobachtete Leistungssteigerung ist zahlenmäßig darzustellen.
3. Das Arbeitsgebiet des Antragstellers ist möglichst genau zu umreißen.
4. Die Leistungen anderer Gefolgshaftsmitglieder sind mit den Leistungen des Antragstellers zu vergleichen.
5. Der Betriebsführer soll untersuchen, ob die Lohnerhöhung des einen keine unerwünschten Rückwirkungen bei den anderen hervorrufen kann.

Sie sehen, daß die Sache nicht so einfach ist. Und wenn Sie sich alles genau überlegen, werden Sie verstehen, daß Ihr Antrag abgelehnt werden mußte. Ich habe Ihr Gesuch nicht befürwortet und mir dadurch Ihren Groll zugezogen. . . Lassen Sie nur, ich habe Augen im Kopf. Es schadet nichts. . . Aber ich habe mir gesagt, daß die Bevorzugung eines Mannes viel böses Blut verursachen würde.“

„Aber ich habe mir doch immer die größte Mühe gegeben“, warf Mag ein.

„Sicher, aber haben die anderen das nicht auch getan? Sie haben ebenso geschuftet; viele haben es bedeutend schwerer gehabt als Sie. So liegen die Dinge! — Ihnen gelingt manches viel leichter und schneller; Sie haben eine geschickte Hand und ein helles Auge. Eine Arbeit, die Ihrem Nebenmann viel Schweiß kostet, fällt Ihnen viel leichter. Doch das ist nicht Ihr Verdienst, das hat die Natur Ihnen mitgegeben. Ich muß aber an die vielen Arbeitskameraden denken, die fleißig bei der Arbeit sind, die vielleicht auch manchen Umweg machen müssen, ehe ihnen das Stück gelingt, die aber schon oft bestrebt waren, wenn Ihnen, dem jüngsten Mann in der Kolonne, die besten Arbeiten gegeben wurden. . . Sagen Sie, waren Sie schon einmal Soldat?“

„Nein“, erwiderte Mag zögernd.

„Also zurückgestellt, nicht wahr? Dann wissen Sie auch nicht, wie schwer es beim Militär ist, befördert zu werden. Da muß man schon etwas ganz Besonderes leisten, wenn man aufsteigen will. Und das hält schwer, denn die vielen Millionen einfacher Soldaten liegen doch mit ihren Leistungen samt und sonders weit über dem Durchschnitt. Und dort geht es auf Leben und Tod!“

Ganz still wurde es; nach einer Weile fragte der Ingenieur:

„Na, noch böse und verdrossen?“

„Nein, so hab ich die Sache nicht gesehen. Es war eine Dummheit von mir“, erwiderte Mag kleinlaut und wollte sich verdrücken.

„Halt! Ich habe noch etwas für Sie. Hier ist ein schwieriges Modell zu machen, ganz neu für uns, ein Versuch sozusagen, eine reine Vertrauenssache. Sehen Sie, hier ist die Zeichnung. Trauen Sie sich die Arbeit zu?“

„Ja!“, antwortete Mag mit heller Stimme und ließ sich die Einzelheiten kurz erklären.

Als er in die Werkstatt zurückkam, sagten die Kameraden: „Na, hat der Alte dir auch gehörig den Marsch geblasen wegen deiner dummen Maulerei?“

„Unfinn!“, lachte Mag, „im Gegenteil, ich soll ein Modell bauen, eine ganz besondere Sache die schnell fertig werden muß.“

Otto Kreukfeld

WERKSTOFF EISEN

Von Franz Blume

(17. Fortsetzung)

Eine Lösung oder Legierung von 13 Prozent Antimon und 87 Prozent Blei wird erst bei einer Temperatur von 245 Grad fest oder umgekehrt, sie schmilzt schon bei 245 Grad. Der Schmelzpunkt des reinen Metalles liegt bei 631 Grad für Antimon und 327 Grad für Blei. Diese Blei-Antimon-Legierung hat genau wie die eutektische Wasser-Kochsalz-Lösung mit 23,5 Prozent Kochsalz einen Schmelzpunkt. Unter dem Mikroskop sieht man lauter kleine Blei- und Antimonkristalle, die immer wieder abwechselnd nebeneinander lagern. Auch hier haben wir ein Eutektoid, genau wie bei der betreffenden erstarrten Kochsalzlösung. Alle Legierungen mit weniger als 13 Prozent Antimon zeigen im festen Zustand unter dem Mikroskop Bleikristalle, eingebettet im Blei-Antimon-Eutektikum, alle Legierungen mit mehr als 13 Prozent Antimon dagegen Antimonkristalle eingebettet im gleichen Eutektikum.

Alle Legierungen außer der eutektischen, haben wieder keinen einheitlichen Schmelzpunkt, sondern ein Schmelzintervall. Alle Vorgänge der Kristall- und Eutektikum-Bildung oder -auflösung lassen sich mit Hilfe von entsprechenden Temperaturmeßeinrichtungen genau verfolgen und in Kurven darstellen.

Werden von einem „System“, d. h. von zwei Stoffen, die miteinander eine Lösung oder eine Legierung bilden, von verschiedenen Mischungen Abkühlungskurven hergestellt und die Knick- und Haltepunkte dieser Kurven dann sinngemäß verbunden, so erhalten wir das Zustandsdiagramm dieses Systems. Die zusammengestellten Kurven des Systems Wasser-Kochsalz zeigen das Entstehen eines solchen Zustandsdiagrammes. Von den Metallen Antimon-Blei wird das fertige Diagramm gezeigt. Es gibt für alle Legierungsmöglichkeiten und für alle Temperaturen die entsprechenden Zustände an. Im Zustandsfeld I, oberhalb der Linie A-B-C sind alle Legierungen in flüssigem Zustand, im Feld IV ist für alle nur der feste Zustand möglich. Feld II, umgrenzt von den Linien A-B-C-A, enthält ausgeschiedene Antimonkristalle und flüssige Schmelze. Bei Punkt B, d. i. Konzentration von 13 Prozent Antimon und 87 Prozent Blei, wird das Eutektikum abgetrennt.

Im Feld IV der festen Legierungen enthalten alle Legierungen mit weniger als 87 Prozent Blei Antimonkristalle eingebettet im Eutektikum, alle Legierungen mit mehr als 87 Prozent Blei dagegen Bleikristalle innerhalb des Eutektikums. Nur die Legierung 13 Prozent Antimon und 87 Prozent Blei erstarrt zu reinem Eutektikum.

Nach diesem Ausflug in das Gebiet der Wasser-Salz-Lösungen und der Metallegierungen wollen wir uns wieder dem Werkstoff Eisen zuwenden. Wir wissen, daß Eisen in festem Zustand Veränderungen erleidet, wir wissen weiter, daß Eisen mit Kohlenstoff Legierungen bildet und daß eine ganze Anzahl solcher Eisen-Kohlenstoff-Legierungen als Werkstoffe von größter Bedeutung für uns sind. Auch von dem System Eisen-Kohlenstoff ist ein Zustandsdiagramm geschaffen. Wir wollen nun mit Hilfe dieses Diagrammes an einigen Stählen die beim Abkühlen und Erhitzen sich abspielenden Vorgänge betrachten. Wird ein Stahl mit 0,9 Prozent Kohlenstoff auf etwa 1000 Grad erhitzt und dann der langsamen gleichmäßigen Abkühlung überlassen, so wird man mit Hilfe eines geeigneten Meßinstrumentes ein gleichmäßiges Abfallen der Temperatur beobachten. Allerdings nur bis 720 Grad, dann wird die Temperatur trotz weiteren Wärmeverlustes des Stahlstückes für kurze Zeit bei 720 Grad verharren. Im Stück geht während dieser Zeit eine Umwandlung vor sich, genau wie bei der Abkühlung des Wasser-Kochsalz-Gemisches mit 23,5 Prozent Kochsalz bei -22 Grad oder bei der Antimon-Blei-Legierung mit 13 Prozent bei 245 Grad. Auch hier wird ein Eutektikum gebildet, bestehend aus lauter winzigen Ferritkörnchen und Zementitkörnchen. Die Umwandlung der bis 720 Grad beständigen festen Lösung des Kohlenstoffes in Eisen ist bei 720 Grad in Eutektikum beendet und danach erst sinkt die Temperatur des Stahlstückes weiter ab. Um-

gekehrt wird das Stahlstück beim Erhitzen bei 720 Grad Wärme verschlucken, ohne heißer zu werden, da jetzt die Wärme zur Umwandlung des Eutektikums in feste Lösung verbraucht wird. Ist diese Lösung beendet, so wird Temperaturanstieg über 720 Grad erfolgen. Dieses Eutektikum oder genauer Eutektoid des Systems Eisen-Kohlenstoff nennen wir Perlit. Es ist als Gefügebestandteil in allen normal abgekühlten Eisen-Kohlenstoff-Legierungen enthalten.

Der gleiche Versuch mit einem Stahlstück, dessen Kohlenstoffgehalt nur 0,1 Prozent ausmacht, gibt ein anderes Bild. Auch auf 1000 Grad erhitzt und der langsamen Abkühlung überlassen, wird hier das Meßinstrument nur bis 890 Grad ein gleichmäßiges Abkühlen zeigen, dann wird ganz plötzlich der Temperaturabfall wesentlich langsamer verlaufen. Bei dieser Temperatur beginnt auf der festen Lösung Eisen-Kohlenstoff die Abcheidung reiner Eisenkristalle. Diese Abcheidung wird mit fallender Temperatur immer größer; bei 780 Grad erfolgt die Umwandlung, auch kenntlich durch weitere Verzögerung der Abkühlung. Genau wie bei den oben besprochenen flüssigen Lösungen wird auch hier bei der festen Lösung Eisen-Kohlenstoff durch die Auscheidung des einen Partners, hier des Eisens, der prozentuale Anteil des zweiten, hier des Kohlenstoffes, in der festen Lösung immer größer, bis schließlich bei 720 Grad die eutektische Konzentration von 0,9 Prozent Kohlenstoff erreicht ist. Dann erfolgt wie beim Stahl mit 0,9 Prozent die Bildung des Eutektikums. Stahl mit 0,1 Prozent Kohlenstoff zeigt unter dem Mikroskop ein Gefüge, bestehend aus sehr viel Eisenkristallen (Ferrit) und wenig Perlit. Ein Stahl mit über 0,9 Prozent Kohlenstoff wird bei der Umwandlung der festen Lösung zuerst reine Zementitkristalle und nach Erreichung der Temperatur von 720 Grad Perlit zur Abcheidung bringen. Das Eisen-Kohlenstoff-Diagramm zeigt im linken unteren Teil die für die Wärmeverformung und Wärmebehandlung aller schmiedbaren Eisen-Kohlenstoff-Legierungen (Stähle) in Frage kommenden Temperaturen.

In den bisher erschienenen Teilen dieser Aufsatzreihe wurden kurze Ueberblicke über die Geschichte des Eisens, über die wesentlichen Vorgänge im Hochofen und in den verschiedenen Stahlgewinnungsapparaten sowie über die Bedeutung und Rückwirkung des Eisenhüttenwesens auf das gesamte technische Leben gegeben. Auch über Werkstoffprüfung und über den inneren Aufbau des Eisens wurde, soweit es im Rahmen unserer Werkzeitung möglich ist, einiges gesagt. Nun soll noch kurz über die wichtigsten Sorten oder „Marken“, die unter den Begriff „Werkstoff Eisen“ fallen, gesprochen werden. Es ist heute leichter, darüber zu schreiben als vor etwa zwanzig Jahren. Damals herrschte auf dem Gebiet der Eisen- und Stahlbezeichnungen ein großer Wirrwarr. Jedes Erzeugerwerk gab seinen Stählen irgendeine Bezeichnung, deren Sinn wohl dem Erzeuger, aber selten dem Verbraucher näher bekannt war. Chemische Zusammensetzung und Eigenschaften von für gleiche Zwecke bestimmten Werkstoffen verschiedener Lieferwerke gingen oft weit auseinander. So kosteten die Fehlschläge bei einem Wechsel des Lieferwerkes viel Geld. Es war schwer, für irgendeinen Verwendungszweck den richtigen Werkstoff ohne eingehende Beratung durch die Lieferwerke zu bekommen.

Hier hat die Einführung der deutschen Normen eine gründliche Besserung bewirkt. Heute ist es leicht, für jeden Verwendungszweck den richtigen Werkstoff genau zu bestimmen, und dann auch von einem beliebigen Lieferwerk zu beschaffen.

Bei der Normung des Eisens ist zuerst eine Unterteilung in vier Hauptgruppen geschaffen: Flußstahl, Stahlguß oder Stahlformguß, Gußeisen und Temperguß.

Den breitesten Raum im Normenwerk nehmen die Stähle ein, dabei sind hier nur Baustähle einbegriffen. Baustähle sind Stähle, die wir zum Bau unserer Maschinen und Apparate gebrauchen. Werkzeugstähle, also Stähle, aus denen Werkzeuge wie Hämmer, Sägen,



042232/40

FR.-Aufnahme: Kriegsberichter Graf 1 (Sch.)

Hauptverbandplatz hinter der Front von Aertisch

Bohrer, Messer, Drehstäbe und Fräser gefertigt werden, sind vorläufig im Normenwerk nicht erfasst.

Wie alle Normenblätter, führen auch die die Werkstoffnormen behandelnden das Zeichen DIN, d. h.: Das ist Norm. — Bei den Baustählen stehen im Vordergrund die Blätter Din 1611, 1661, 1662 und 1663. Din Blatt 1611 gibt die Zusammenstellung der gebräuchlichsten unlegierten Maschinenbaustähle. „Unlegiert“ heißt hier: die Stähle enthalten als wirksamen Legierungsbestandteil nur Kohlenstoff. Da ist z. B. der Stahl St. 34.11. Was sagen uns hier Kurzzeichen und Zahlengruppen? St. heißt natürlich Stahl, 34 ist die für diesen Stahl im ausgeglühten, „normalisierten“ Zustand geltende Mindestfestigkeit in Kilogramm je Quadratmillimeter. 11 ist die Endzahl des Normenblattes 1611, der also mindestens 60 kg/mm² Festigkeit hat. Das Normenblatt gibt weiter Angaben der für die einzelnen Stähle geltenden Mindestdehnungswerte. Diese Werte sind nun nicht allein vom Werkstoff abhängig, sondern auch von der sogenannten Versuchslänge des zur Dehnungsermittlung dienenden Probestabes. Für die Din gelten durchweg Stäbe, deren Versuchs- oder Meßlänge gleich dem fünffachen oder zehnfachen Stabdurchmesser ist. Die am Kurzstab mit fünfjähriger Meßlänge ermittelten Werte sind auf 100 Millimeter Meßlänge bezogen, immer größer als die am Stab gleichen Werkstoffes, aber mit zehnfacher Meßlänge. So sind die Dehnungswerte für St. 34.11 = 30 Prozent für den Kurzstab und 25 Prozent für den Langstab.

Es wurde schon erwähnt, daß die Stähle des Blattes 1611 praktisch nur mit Kohlenstoff legiert sind, also reine Kohlenstoffstähle. Die kleinen Mengen von Silizium und Mangan, die diese Stähle enthalten, sind nur von geringer Bedeutung. Tatsächlich werden die für St. 34.11 und St. 60.11 so verschiedenen Festigkeits- und Dehnungswerte nur durch die unterschiedlichen Kohlenstoffgehalte bewirkt. Dasselbe gilt natürlich für alle übrigen Stähle dieses Blattes und auch für die Stähle des Blattes 1661.

Auch von den Stählen des Blattes 1661 sollen zum Vergleich zwei Marken herausgestellt und eine weitgehende Übereinstimmung mit den Stählen des Blattes 1611 gefunden werden.

Da ist der Stahl St. C. 10.61. Zuerst die Erklärung der Zeichen und Zahlen. St. heißt natürlich wieder Stahl, C. kennzeichnet diesen als Kohlenstoffstahl, 10 gibt den mittleren Kohlenstoffgehalt dieses Stahles in Hundertstel Prozent an und 61 ist wieder die Endzahl der Blattnummer 1661.

Ein anderer Stahl dieses Blattes ist der St. C. 45.61, ein Stahl, der, wie wieder die Bezeichnung sagt, 0,45 Prozent Kohlenstoff enthält. Hier ist also aus der Normenbezeichnung nicht ein Festigkeitswert, sondern die Höhe des Kohlenstoffgehaltes ersichtlich.

Nachstehende Zusammenstellung läßt die Gleichheit im Kohlenstoffgehalt und in den Festigkeits- und Dehnungswerten zwischen den Stählen der beiden Normenblätter erkennen:

Bezeichnung	Zerreißfestigkeit kg/mm ²	Dehnung	Kohlenstoff in %
St. 34.11	34	30	0,12
St. C. 10.61	34	30	0,10
St. 60.11	60	17	0,45
St. C. 45.61	60	19	0,45

Ein wesentlicher Unterschied zwischen beiden Stahlgruppen, also z. B. zwischen St. 60.11 und St. C. 45.61 besteht allerdings, und zwar im Reinheitsgrad. In jedem Stahl sind die Schädlinge Phosphor und Schwefel enthalten, doch soll ihr mengenmäßiger Anteil so gering sein, daß eine schädigende Wirkung auf die Eigenschaften des Stahles nicht erfolgen kann. Schwefel macht Stahl rotbrüchig, Phosphor kaltbrüchig. Je nach den Anforderungen, die an die aus dem Stahl zu fertigenden Bauteile gestellt werden, dürfen die P- und S-Gehalte bestimmte Grenzen nicht überschreiten. Diese Grenzen sind bei den Stählen des Blattes 1661 wesentlich niedriger als bei den Stählen des Blattes 1611.

Wie bereits früher dargelegt, wirkt ein mehr oder weniger hoher Kohlenstoffgehalt bestimmend auf die technologischen Eigenschaften von Stahl und Eisen:

bis 1,50 Prozent C schmiedbar, also Stahl; von 0,35 Prozent C härter Stahl; von 2,50 Prozent C Gußeisen.

Das Blatt 1661 bringt nun eine Unterscheidung vor: Ein sahtahl und Vergütungsstahl.

(Fortsetzung folgt)

Unfälle sind Ausfälle im Abwehrkampf!

Wenn in früheren Jahren jemand durch Betriebsunfall an seinem Arbeitsplatz ausschied, waren meistens mehr als genügend Kräfte vorhanden, um ihn zu ersetzen. Den Schaden hatte zunächst der Verletzte selbst. Die Krankenkasse gewährte Krankengeld, bei besonderen Verletzungen übernahm die Berufsgenossenschaft das Heilverfahren und zahlte eine Unfallrente, wenn eine Erwerbsbeschränkung zurückblieb. Die Allgemeinheit nahm Betriebsunfälle als etwas Unvermeidliches und mit der Arbeit Zusammenhängendes hin.

Auch jetzt ist noch vieles so geblieben. Heute steht aber das ganze deutsche Volk geschlossen im Kampf für seine Freiheit und sein Leben. In der Heimat gehört jeder Arbeitsfähige in die Heimatfront, und hier weiß jeder, besonders wenn er im Rüstungsbetrieb tätig ist, daß der Ausfall seiner Arbeitskraft **Ausfall an Wehrkraft** bedeutet. Die Auffassung, daß Betriebsunfälle vermeidbar sind und vermieden werden müssen, hat sich daher heute immer mehr durchgesetzt, und allen Sicherheitsmaßnahmen, insbesondere den Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften, ist erhöhte Bedeutung beizumessen.

Trotzdem gibt es noch Unfallquellen, die aus Gewohnheit oder Unkenntnis übersehen werden und die Opfer fordern. Oft sind es nur kleine Ursachen, die zu lange dauernder Erkrankung und Arbeitsausfall führen. Die Erfahrung hat gezeigt, daß z. B. Splitterverletzungen der Finger und Hände, besonders bei der Holz- und Leichtmetallverarbeitung, zu wochen- und monatelangen Arbeitsausfällen führen können. Auch Fußverbrennungen heilen meist sehr langsam und sind oft Ursache größerer Verluste an Arbeitskraft. Als besonders langdauernd und folgenschwer erwiesen sich auch Verstauchungen scheinbar geringerer Schwere, und zwar besonders, wenn sie die Kniegelenke betrafen.

Hierfür ein Beispiel für viele andere ähnlicher Art aus den Akten einer Eisen- und Stahl-Berufsgenossenschaft:

Ein Lehrling zog sich beim Abspringen von einem Lastwagen eine Verstauchung des linken Knies zu. Er war

über ein Jahr in ärztlicher Behandlung und mußte mehrmals einige Wochen im Krankenhaus zubringen.

Als weiteres Beispiel mag ein Betrieb der Eisen- und Metallindustrie dienen, der in ländlicher Gegend liegt und in dem zahlreiche Frauen und Mädchen beschäftigt werden. Dort ereigneten sich häufig Unfälle, die schwere Fußverletzungen zur Folge hatten. Meistens handelte es sich um erhebliche Quetschungen der großen Zehe mit Brüchen der End- oder Grundglieder. Die Verletzten waren gezwungen, fast durchweg sechs bis acht Wochen der Arbeit fernzubleiben, bis sie wieder hergestellt waren. Eine überschlägige Rechnung ergab, daß die durch diese Unfälle verlorene Arbeitszeit ausgereicht hätte, um 100 Gefolgschaftsmitgliedern (im vorliegenden Falle etwa jedem Dritten) einen zufälligen Urlaub von eineinhalb bis zwei Wochen zu gewähren. Daß mit diesen Unfällen auch Produktionsausfälle verbunden waren, bedarf keines Beweises.

Die Unfälle hatten sich fast sämtlich auf die gleiche Art und Weise zugetragen: die Arbeitsstücke waren den Beschäftigten aus den Händen geglikt und auf die Füße gefallen.

Es war in diesem Falle gar nicht einfach, die nötigen Schutzmaßnahmen zu treffen. Sobald aber die Gefahr erkannt war, ging man auch an ihre Beseitigung.

Ähnliche oder anders gelagerte Unfallverhältnisse können auch in jedem anderen Betriebe vorliegen. Sie können sich plötzlich zeigen oder auch — zunächst un bemerkt — in längeren Zeitabschnitten auftreten.

Die Unfallverhältnisse eines Betriebes sind daher stets zu beobachten; jetzt im Kriege ganz besonders. Auch jedes einzelne Gefolgschaftsmitglied muß mehr als sonst bei seiner Arbeit an die Unfallsicherheit denken und danach handeln.

Unfallverhütung ist Leistungssteigerung. Die Heimat denkt und arbeitet nur noch für den Sieg. Je besser und größer aber die Leistung, desto sicherer und rascher der Sieg.

Stolzes Ergebnis der WJW.-Schlußsammlung im Annener Gußstahlwerk am 11. und 12. April 1942

Deutschland wird entweder Weltmacht oder überhaupt nicht sein. Zur Weltmacht aber braucht Deutschland jene Größe, die ihm in der heutigen Zeit die notwendigste Bedeutung und seinen Volksgenossen das entsprechende Leben verbürgt.

Ein Führerwort

Mit diesem Leitwort wurde unter der Parole „Nicht spenden, sondern opfern“ das Winterhilfswerk 1941/42 durch die WJW.-Sammlung im Annener Gußstahlwerk abgeschlossen.

Wenn auch infolge Einberufung zur Wehrmacht im Arbeitsprozeß manche Lücke zu stopfen ist, wodurch Mensch und Maschine einem verstärkten Einsatz unterliegen, so haben wir vom Annener Gußstahlwerk trotzdem ohne Ausnahme gezeigt, daß wir die große Schicksalswende begriffen haben und gewillt sind, am Aufbau mitzuhelfen. Uns allen ist völlig klar geworden, daß nicht allein vermehrte, sondern vor allem die bessere Leistung für den Sieg ausschlaggebend bleibt. Darüber hinaus sind wir uns bewußt, daß der totale Krieg jeden deutschen Menschen angeht und seine ureigensten Lebensverhältnisse von Grund auf umwirft.

Die vollbrachte einmalige gemeinschaftliche Leistung spricht für sich. Ein innerbetriebliches Wunschkonzert zu-

sammen mit der Büchsenammlung ergab den stolzen Betrag von 8317,67 RM., woran alle, aber auch jeder Arbeitskamerad ohne Ausnahme, angefangen vom Hilfsarbeiter bis zur Werksführung, beteiligt sind. Damit wurde das bisher höchste betriebliche Sammelergebnis um mehr als das Zehnfache übertroffen.

Das erfüllt uns mit stolzer Genugtuung, weil wir dem Führer und auch den übrigen Volksgenossen zeigen konnten, daß im Annener Gußstahlwerk eine Schicksalsgemeinschaft zusammensteht, die jedem Appell zur Befreiung unseres geliebten Vaterlandes mit letztem Einsatz folgt. Gleichzeitig kann unsere Gemeinschaft dereinst vor den Soldaten bestehen, wenn sie siegreich in die Heimat zurückkehren. Wir dürfen ihnen dann sagen, daß wir als Kämpfer der Heimatfront fest zusammengehalten haben, daß wir mehr und besser gearbeitet sowie darüber hinaus noch weitere Opfer gebracht haben, wodurch wir der Frontsoldaten würdig geworden sind.

Dr. Trommer

Wir alle fühlen uns als Mitglieder dieses einen großen Volkes. In jedem einzelnen sehen wir nun wieder den gleichberechtigten Volksgenossen, und über allem steht die Gewißheit, daß wir alle nur **gemeinsam** vorwärtskommen, oder, wenn es sein muß, gemeinsam untergehen können.

Hermann Göring in seiner Rede zur Ehrung des deutschen Arbeiters am 20. Mai

KLEINE MITTEILUNGEN

Auszeichnung

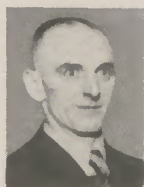
Der Gefolgschaftsführer, Herr Werkdirektor Hermann Lichte, Werk Gelsenkirchen, wurde am Geburtstag des Führers zum Wehrwirtschaftsführer ernannt.

Unsere Jubilarer

Henrichshütte Hattingen



Auf eine vierzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken: Werklager Hermann Krusch, Mech. Werkst. 4, am 25. 4. 42



Auf eine fünfundsundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken: Kranführer August Berger, Mech. Werkst. 1, am 25. 4. 42



Handlanger Wilh. Stoffer, Bauabteilung, am 26. 4. 42



Meister Gerhard ten Cate, Elektr. Abteilung, am 2. 5. 42



Rangierer Johannes Reich, Eisenbahn, am 3. 5. 42



Former August Soyman, Stahlformerei 2, am 5. 5. 42



Schlosser Heinrich Vorbed, Mech. Werkst. 1, am 7. 5. 42



Sintermann Paul Sausen, Walzwerk, am 8. 5. 42

Helmut Anforac	Bearb.-Werkst. 5	3. 5. 42	Heinz Dieter
Wilhelm Belder	Bearb.-Werkst. 5	5. 5. 42	Heinz Dieter
Fritz Töllner	Zentralglüherei	11. 5. 42	Heinz Günter
Wilh. Beulmann	Bearb.-Werkst. 5	12. 5. 42	Dieter
Eine Tochter:			
Hermann Bunte	Werkstück	10. 4. 42	Karin
Alfred Klech	Hammernwerk I	13. 4. 42	Marlies
Albert Frowein	Bearb.-Werkst. 5	7. 5. 42	Christel
Berbert Pluto	Stabzieherei	10. 5. 42	Ursula

Henrichshütte Hattingen

Ein Sohn:

Karl Durel	Mech. Werkst. 2	29. 4. 42	Hans Joachim
Friedr. Befeischel	Stahlwerk	2. 5. 42	Heinrich
Kof. van der Hoeft	Eisenegieherei	29. 4. 42	Mlaus
Ludwig Jung	Elektro-Werkst. 2	9. 5. 42	Harald
Herm. Pagemeister	Mech. Werkst. 6	5. 5. 42	Horst

Eine Tochter:

Emil Stod	Bergütung 6	28. 4. 42	Annegret
Alfred Krause	Stahlpuherei	9. 5. 42	Annegret
Ernst Pagel	Stahlwerk	5. 5. 42	Kofemarie
Fritz Schänder	Lohnbüro	2. 5. 42	Elte Elisabeth

Presswerke Brackwede

Ein Sohn:

Wilhelm Sebering	Kostenabteilung	16. 4. 42	Bernd
Bruno Fischer	El. Schweißerei	14. 4. 42	Hans Jürgen
Erich Strathfötter	Betrieb IV	15. 4. 42	Rolf
Paul Ottemann	Kontrolle	16. 4. 42	Berner
Franz Göhling	Betrieb III	12. 4. 42	Horst

Eine Tochter:

Fritz Karger	Betrieb IV	6. 4. 42	Erfa
Erich Lintromberg	Instandb.-Werkst.	6. 4. 42	Anneliese
Richard Lepper	Betrieb IV	17. 4. 42	Gisela
Otto Bratowski	Betrieb II	21. 4. 42	Karin
Karl Kammeher	Betrieb IV	30. 4. 42	Ursula

Annener Gussstahlwerk

Ein Sohn:

Wilh. Leuschner	Rep.-Betrieb	10. 4. 42	Adolf
Wilh. Klageholz	Formerei 2	14. 4. 42	Willy
Mar. Tielforder	Puherei 3	15. 4. 42	Horst
Wilhelm Niggett	Bearb.-Werkst. 2	17. 4. 42	Berhard
Aug. Fuchtemann	Bearb.-Werkst. 1	27. 4. 42	Mlaus

Eine Tochter:

Wilh. Demtröder	Puherei 1	9. 4. 42	Ursula
Hans Stredert	Formerei 3	10. 4. 42	Erfa
W. Junkermann	Puherei 3	12. 4. 42	Renate
Paul Hüggenberg	Puherei 3	15. 4. 42	Stille
Gustav Ruffin	Formerei 3	16. 4. 42	Erfa
Gustav Beckmann	Formerei 3	19. 4. 42	Ursula
Johann Boehm	Labor	25. 4. 42	Hofmittha
Ed. Herchenhahn	Formerei 4	28. 4. 42	Junge

Stahlwerk Krieger

Ein Sohn:

Matthias Gallas	Bearb.-Werkstatt (3. 3. Soldat)	19. 4. 42	Peter
Wilhelm Marisch	Stahlwerk (3. 3. Soldat)	9. 5. 42	Karlheinz

Eine Tochter:

Erich Grau	Gießerei (3. 3. Soldat)	8. 5. 42	Gisela
------------	-------------------------	----------	--------

Gelsenkirchener Gussstahlwerke

Ein Sohn:

Hermann Mertens	Stabgießerei 1	8. 3. 42	Karlheinz
Fritz Bahle	Kernmaderei 1	18. 3. 42	Heinz
Emil Luleb	Bearb.-Werkstatt	21. 3. 42	Heinz Dieter
Adolf Arosia	Stahlwerk	24. 3. 42	Hans Adolf
Johann Kircht	Stabgießerei 2	26. 3. 42	Adolf Friedrich
Johann Ernst	Trichterwerkstatt	7. 4. 42	Hans Dieter
Paul Jung	Bearb.-Werkstatt	18. 4. 42	Paul
Erich Rothmann	Bearb.-Werkstatt	3. 5. 42	Hans

Eine Tochter:

Karl Guder	Stabgießerei 1	11. 3. 42	Lieselotte
Franz Rossig	Fertigpuherei 2	16. 3. 42	Elisabeth
G. Schroerichwarz	Bewaltung	3. 5. 42	Doris

Dankagung

Für die überaus herzliche Anteilnahme beim Heim-gange unseres lieben Entschlafenen sagen wir allen Beteiligten der Ruhrstahl A.-G., besonders dem Walzwerk, unseren tiefempfundenen Dank.

Hattingen = Ruhr, im Mai 1942.

Frau Wilhelmine Böttmer und Kinder

Eheschließungen

Henrichshütte Hattingen

Heinrich Braam	Mech. Werkst. 6 (3. 3. Soldat)	11. 4. 42
Leonhard Hecken	Mech. Werkst. 6 (3. 3. Soldat)	1. 5. 42
Günter Büttner	Eisenegieherei	25. 4. 42
Richard Diekmann	Kostenabteilung	18. 4. 42
Ludwig Großturth	Verkauf Brechwerk (3. 3. Soldat)	7. 3. 42
Hermann Scheer	Mech. Werkst. 6	18. 5. 42

Gelsenkirchener Gussstahlwerke

Gustav Jeromin	Rep.-Schlosserei	7. 3. 42
Karl Saure	Fertigpuherei 1	23. 3. 42
Franz Reich	Stabgießerei 2	8. 4. 42

Stahlwerk Krieger

Fritz Koch	Bearb.-Werkstatt	18. 4. 42
Johann Müschen	Schreinerei	1. 5. 42

Geburten

Gussstahlwerk Witten

Ein Sohn:			
Heinz Thiemann	Werkstück	29. 4. 42	Harald
Erich Die	Bearb.-Werkst. 4	30. 4. 42	Rolf



für Deutschlands Ruhm und Größe starben den Heldentod die Werkkameraden

Gussstahlwerk Witten

Unteroffizier Josef Richter
Unteroffizier Hermann Schilbe

Schüze Karl Rauhut
Gefreiter Heinz Kretschmer

Henrichshütte Hattingen

Gefreiter Johann Kleer
Inh. d. Verwundetenabzeichens
Unteroffizier Rudolf Müller
Gefreiter Ewald Schmerlötter
Gefreiter Walter Senda
Obergefreiter Walter Kern
Unteroffizier Karl Wassermann

Unteroffizier Gustav Röder
In. d. E. R. II. Klasse
Unteroffizier Walter Schaber
Gefreiter Josef Herber
Gefreiter Karl Stiegelich
Inh. d. Schutzwalllehrenzeichens

Preßwerke Brackwede

Soldat Kurt Oberschelp
Obergefreiter Helmut Bos

Obergefreiter Hugo Knoke

Stahlwerk Krieger

Soldat Josef Kreuz
Gefreiter Heinz Bähr

Gefreiter Heinrich Klüßen

Annener Gußstahlwerk

Unteroffizier W. Bodenhäuser
Gefreiter Emil Witzkamp

Gelsenkirchener Gußstahlwerke

Soldat Herbert Seig
Soldat Heinrich Schramm
Soldat Karl Kadella

Gefreiter Heinrich Kleine
Gefreiter Anton Benedyczat

Sie starben für Volk, Führer und Vaterland

Wir werden den toten Helden ein getreues Andenken bewahren
Betriebsführung und Gefolgschaft der Ruhrstahl Aktiengesellschaft



Den Heimgang folgender Werkkameraden betrauern wir:

Gussstahlwerk Witten

Fritz Hahn, Stahlwerk, am 10. 4. 1942
Julius Freyer (Soldat), Bearb.-W., am 4. 5. 1942

Henrichshütte Hattingen

Otto Adam, Mech. Werkzeugmach., am 22. 4. 1942
Heinrich Schappei, Maschinenbetrieb, am 28. 4. 1942
Hermann Leimkühler, Verwaltung, am 1. 5. 1942
Johann Bier, Bearb.-Werkstatt 6, am 1. 5. 1942
Peter Schiffers, Stahlwerk, am 16. 5. 1942

Preßwerke Brackwede

H-Schüze Kurt Brinkmann, Koit.-Abt., am 7. 5. 1942

Gußstahlwerk Annen

Karl Garbrecht, Puherei 1, am 5. 4. 1942
Wilhelm Wohlfahrt, Formerei 3, am 30. 4. 1942

Gelsenkirchener Gußstahlwerke

Emil Dorin, Stahlgießerei 2, am 12. 2. 1942
Johann Pante, Stahlgießerei 1, am 10. 4. 1942
Johann Anus, Stahlgießerei 1, am 16. 4. 1942
Friedrich Papajewski, Kleindreherei, am 16. 4. 1942