



Anschluß der Thermoelemente am Ringglühofen
in der Haubenglüherei (siehe Artikel Seite 63)

3/58

UNSER WERK



Frühlingsglaube Ludwig Uhland

Die linden Lüfte sind erwacht,
sie säufeln und weben Tag und Nacht,
sie schaffen an allen Enden.

O frischer Duft, o neuer Klang!
Nun, armes Herz, sei nicht bang!
Nun muß sich alles, alles wenden.

Die Welt wird schöner mit jedem Tag,
man weiß nicht, was noch werden mag;
das Blühen will nicht enden.
Es blüht das fernste, tiefste Tal;
nun, armes Herz, vergiß der Qual!
Nun muß sich alles, alles wenden.

Die andere Handschrift

Jede Handschrift, die noch nicht ausgereift ist, läßt sich formen, nur gehören zwei dazu: einer, der es besser machen möchte, und ein anderer, der ihm dabei hilft. So haben wir es in der Schule erlebt. Wenn wir uns zurück-erinnern, ist es nur zu natürlich, daß die Schriftbilder trotz bester Zusammenarbeit zwischen Lehrer und Schüler einander nicht gleichen konnten. Sie waren geprägt von Wesenszügen der Persönlichkeit und trugen diese Merkmale um so hervorstechender, je mehr der Schüler schon eine Individualität war.

Aber dieser Tatsache muß man sich bewußt werden, denn genau daran liegt es, daß so viele meinen, sie müßten alles selber machen – im Betrieb natürlich, bei der Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern. Sie können nicht ertragen, daß die Arbeit des anderen ebenso die Merkmale der anderen Persönlichkeit zeigt.

Menschlich ist das durchaus verständlich. Es bedeutet Verzicht! Einmal nicht mehr im Vordergrund stehen zu wollen und den anderen, den Jüngeren, handeln und die Wesenszüge seiner Persönlichkeit gelten zu lassen, dazu ist schon fast Format notwendig.

Vor langer Zeit berichteten einmal unsere Zeitungen, der indische Ministerpräsident Nehru habe eine Reihe von Ämtern in andere Hände gelegt, um Zeit zum Nachdenken zu gewinnen. Dieser Entschluß wird verständlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß mit dem Nachlassen gewisser körperlicher Funktionen und Fähigkeiten im zunehmenden Alter die hier freiwerdenden Kräfte vom Menschen seiner verstärkten geistigen Tätigkeit zugeführt werden sollten. Dieser Lebensabschnitt dient bevorzugt dazu, denen zur Seite zu stehen, die ausgewählt wurden, weil man bestimmte persönliche Voraussetzungen für bestimmte Aufgaben bei ihnen fand, die bereit sind, hinzuzulernen und Verantwortung zu übernehmen. Dazu gehört aber ebenso die Erkenntnis, daß die „Handschrift“ des Mitarbeiters notwendigerweise eine andere sein wird als die eigene. Es führen eben viele Wege nach Rom; das gilt auch hier.

Zeit zum Nachdenken zu gewinnen, ist eine Notwendigkeit, um dem Nachwuchs ein Ziel angeben zu können, für das er sich einsetzen kann, um ihn für neue Aufgaben zu interessieren und seinen Eifer zu befeuern. Der Weg zum Erfolg wird von nun an die schon erwähnte „Handschrift“ des Mitarbeiters zeigen, die seiner Persönlichkeit. Es gehört zu den wünschenswerten menschlichen Eigenschaften Vorgesetzter, daß sie solche Individualität anzuerkennen vermögen. Diese Fähigkeit ist eine wesentliche Voraussetzung, um sich selbst freie Hand zu schaffen. So entsteht die Luft, in der Mitarbeiter atmen und sich zu wirklichen Mit-Arbeitern entwickeln können.

J. M.

UNSER WERK

Gemeinsame Werkszeitschrift der Hüttenwerke
Siegerland AG, Siegen, der Friedrichshütte AG,
Herdorf, und der Blefa Blechwaren- und Fass-
fabrik GmbH, Kreuztal, für ihre Mitarbeiter

Aus dem Inhalt:

Die andere Handschrift	59
Die Lage der Friedrichshütte AG	60
Die Unfallstatistik	62
Gas – eine wichtige Energie für die Blechherstellung	63
Europa-Verkehr fordert großräumiges	
Denken und Handeln	67
Weltausstellung Brüssel 1958	68
Vom Metallarbeiter zum Montanpräsidenten	73
Kanonen aus dem Siegerland	75
Probe-Vierteljahr für technisch-gewerbliche Lehrlinge	76
Traute Freunde	78
Karikaturen	79
Raten Sie mal	80
Familiendchronik	81

Zeichnungen:

Seite 62: Lotz, Werk Wissen

Fotos:

Titelseite: Mörlen, Werk Eichen; Innentitel vorn:
Blume, Hauptverwaltung Siegen; Seiten 63-65:
Klein, Werk Wissen; Seiten 68-71: Weltausstellung
Brüssel, Generalsekretariat; Seite 73: Schloesser,
Bad Godesberg; Seite 74: Kampmann, Herdorf;
Seite 77: Hütten- und Walzwerksberufsgenossen-
schaft; Seite 78: Hoffmann, Werk Niederschelden.

Herausgeber: Direktor Carl Kerkmann, Siegen,
und Direktor Paul Seeger, Herdorf · Schriftleitung:
Ekkehard Wanach, Siegen, Hindenburgstraße 5/7,
Fernruf 2061 · Klischees: F. K. Kettner und
E. Besser, Siegen · Druck: Bernh. Bonn KG, Siegen.
Nachdruck, auch auszugsweise, sowie jede an-
derweitige Veröffentlichung nur mit Genehmigung
der Herausgeber · Auflage 11 820 Exemplare.

DIE LAGE

der Friedrichshütte AG im I. Quartal des Geschäftsjahres 1957/58

Wir stellen unserem Bericht über das I. Quartal des neuen Geschäftsjahres 1957/58 einige allgemeine Betrachtungen der Wirtschaftslage voran, die uns für die Beurteilung der Entwicklung bezüglich unserer Gesellschaft wichtig erscheinen.

Bei der eisenschaffenden Industrie übersteigen schon seit dem frühen Herbst des Jahres 1957 die Lieferungen die Auftragseingänge, wobei jedoch die Lieferungen um etwa 6 Prozent höher liegen als vor einem Jahr.

Im letzten Quartal des Jahres 1957 hat sich die Marktsituation für die westdeutschen Stahlwerke durch rückläufige Exportmöglichkeiten auch hinsichtlich der Exportpreise weiter verschoben. Das kommt deutlich zum Ausdruck im Auftragseingang der Feinblechwalzwerke:

im Jahre 1957 betrug der Auftragseingang im Monatsdurchschnitt rd. 170 000 t, der Auftrags-
eingang im Dezember war mit 115 000 t dagegen außergewöhnlich niedrig. Rund 20 000 t des Rückganges entfallen auf den Export.

Der Feinblechmarkt galt bisher als besonders widerstandsfähig, das ist deshalb beachtenswert, weil man angesichts der starken Ausweitung der westdeutschen Feinblechkapazität hier zuerst einen Einbruch hätte erwarten können.

Die saisonübliche Abschwächung im November/Dezember 1957, verstärkt durch die allgemeine Abkühlung der Weltkonjunktur (Amerika), wird nun auch auf dem Feinblechmarkt wirk-

sam. Die sinkenden Rohstoffpreise brachten für viele Wirtschaftszweige Absatzschwierigkeiten, da die Kunden mit ihren Bestellungen zurückhalten und auf weitere Preissenkungen warteten. Die Rohstoffbaisse verstärkt nicht nur die allgemeine Unsicherheit, sondern bedeutet zugleich einen starken Rückgang der Exporterlöse für die überseeischen Rohstoffländer mit der Folge, daß diese Länder bei ihren Bestellungen in Europa und speziell in Deutschland kurztreten. Eine nicht zu unterschätzende Rolle spielt außerdem der verschärfte Wettbewerb, d. h. die Steigerung des internationalen Angebots auf dem Weltmarkt. Unter anderem ist wieder japanisches und nordamerikanisches Material auf den Markt gekommen.

Die Preise sind infolge der verringerten Nachfrage auf dem Weltmarkt rückläufig.

Der inländische Stahlmarkt ist in der Bundesrepublik von diesen Weltmarkttendenzen erst im letzten Monat des Jahres 1957 berührt worden. Die nach wie vor gute Absatzlage der Autoindustrie und der hohe Beschäftigungsgrad der Werften sowie der zunehmende Exportanteil der Investitionsgüter-Industrie sind wichtige Faktoren für eine Beständigkeit des Binnenabsatzes.

Die gesamte Entwicklung des Marktes war noch zufriedenstellend, da unsere Werke während der Berichtszeit voll beschäftigt waren.

Im Absatz unseres Werkes Wehbach konnte der Engpaß, der durch den Getriebeschaden im Feinblechwalzwerk entstanden war, überwunden

werden. Durch besondere Anstrengungen wurden die eiligsten Bedarfsfälle befriedigt und die Rückstände aus dem Lieferprogramm so abgebaut, daß nunmehr die größten Schwierigkeiten behoben sind.

In den ersten Monaten des I. Quartals 1957/58 setzte sich die rege Nachfrage der vorhergehenden Monate fort. Der Ausfall bzw. die Stilllegung anderer Feinblechwerke verstärkte noch die Auftragsfreudigkeit des Marktes.

In den Liefergesprächen der Monate Oktober und November nahm das Problem der Eisenpreise einen besonderen Platz ein. Die seit langem erforderliche Angleichung an die veränderte Kostenlage fand ihren Niederschlag in einer Anhebung des Preisgefüges ab 28. November 1957, die für unsere Erzeugnisse im Schnitt bei 4,8 Prozent lag.

Zum Jahresende hin war – auch für unser Werk – auf dem Walzstahlmarkt ein Nachlassen der Konjunktur zu spüren. Auf dem süddeutschen Markt schufen die Währungsmanipulationen der französischen Regierung ein verändertes Walzstahlangebot. Den Feinblechsektor erreichte diese Erscheinung zunächst nur mit Abschwächung und in unserem Bereich ergaben sich – abgesehen von einem leichten Fallen des Auftragseinganges im Dezember – fast keine Schwankungen.

Der laufende Entfall an Vorratsblechen konnte stetig abgesetzt werden. Auf dem Exportmarkt setzte sich die ruhige Entwicklung der Vormonate fort. In einem angemessenen Verhält-

nis zum Jahresbedarf konnten wir aber auch hier unseren Marktanteil sichern und einige interessante Geschäfte tätigen.

Die Roheisenseite stand in der Berichtszeit ebenfalls im Zeichen der nachlassenden Konjunktur. Die Nachfrage aus dem Inland, den anderen Ländern der Montanunion und dritten Ländern ließ bei Stahleisen, Spiegeleisen und Spezialroheisen nach, wobei Stahleisen am stärksten, Spezialroheisen am wenigsten betroffen war. Unsere Kapazität war trotz dieses Nachfrageausfalles ausgelastet, da zunächst nur der Ueberhang an Anfragen beseitigt werden konnte und ca. 80 Prozent unserer Stahleisen-Erzeugung an unser SM-Stahlwerk in Wehbach gehen.

Die Preissituation blieb in den Monaten Oktober und November konstant. Im Dezember trat dann eine Preiserhöhung für sämtliche Roheisensorten ein. In den anderen Ländern der Montan-Union – mit Ausnahme von Italien – blieben die Preise unverändert. Durch die Preissenkung der italienischen Roheisenerzeuger (ab Januar um durchschnittlich 4 Prozent) und einen leichten Rückgang in anderen Ländern hatten wir bereits fühlbar gegen die ausländische Konkurrenz zu kämpfen.

Ein weiteres Absinken der Nachfrage nach Roheisen ist wahrscheinlich zu erwarten.

Im Augenblick besteht in der Bundesrepublik bereits ein Produktionsüberschuß von rd. 10 000 t Stahleisen. Der Versand war reibungslos; in dritte

Länder lieferten wir wie bisher nur kleinere Mengen.

Die Rohstoffversorgung unserer Werke Herdorf und Wehbach war zufriedenstellend. Feste Brennstoffe gingen in ausreichender Menge ein. Die Verknappung der Industriebriketts hielt weiter an, die Belieferung entsprach aber der vorgesehenen Zuteilung. Die Fehlmengen an Braunkohlenbriketts mußten in Wehbach durch Mehreinsatz von Steinkohlen ersetzt werden.

Die Inlands- und Auslandserze konnten den betrieblichen Erfordernissen entsprechend beschafft werden.

Die übrigen Hilfsstoffe standen ausreichend zur Verfügung.

Die Schrottversorgung unserer Werke bereitete keine Schwierigkeiten. Der Bedarfsrückgang hat auf dem Schrottmarkt zu einer Beruhigung und sinkenden Preistendenz geführt. Der benötigte Fremdschrott konnte unserem Wunsche entsprechend beschafft werden.

Der Stand der Belegschaft entwickelte sich wie folgt:

	Arbeiter	Angest.	Gesamt
am 30. 9. 1957	1 598	283	1 881
am 31. 12. 1957	1 588	282	1 870

Die Zahl der Arbeiter ging um 10 Praktikanten zurück.

An Ausfallstunden durch Krankheit fielen an (in Prozent):

	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.
Herdorf	10,0	9,6	7,0	7,1
Wehbach	9,0	11,6	6,0	6,8
Gesamt	9,3	11,1	6,2	6,8

Die Ausfallstunden durch Krankheit gingen in den Monaten November

und Dezember wieder zurück, lagen jedoch noch über dem Stand der Vergleichszeit des Vorjahres.

Alle Werke mit günstigen Quoten

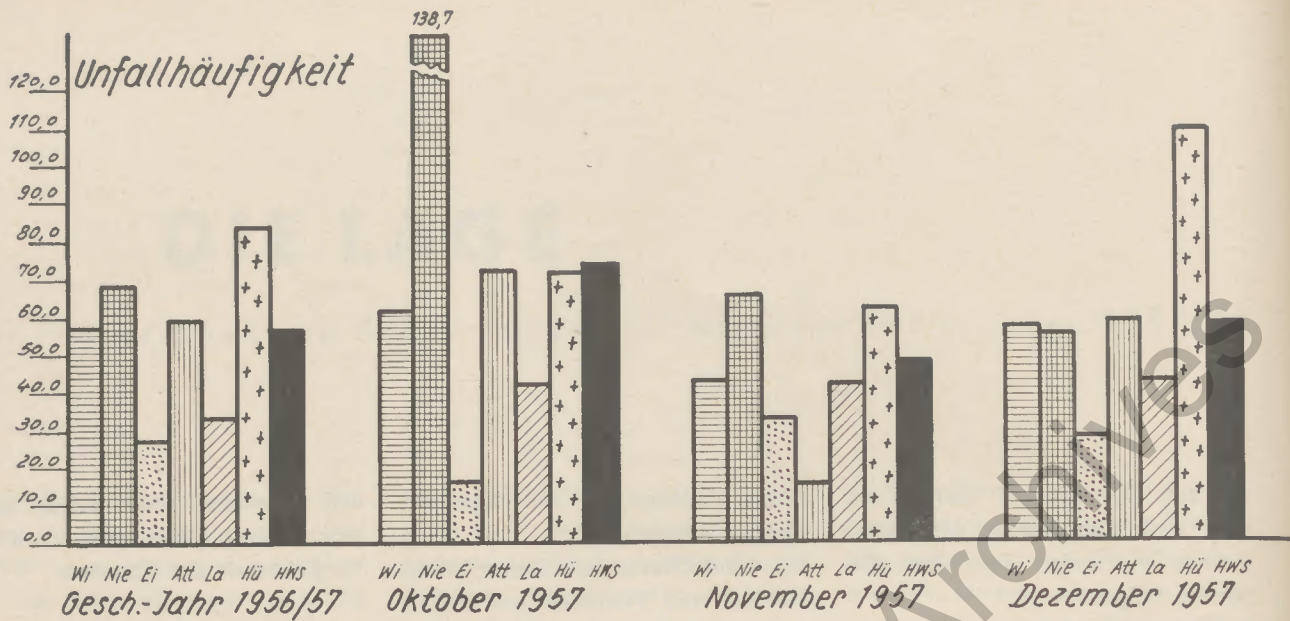
Schon mehrfach herausgestellt, verdient auch diesmal wieder das Werk Eichen für seine erfolgreichen Bemühungen um eine Reduzierung der Betriebsunfälle eine ganz besondere Anerkennung. Eichen liegt, wie schon des öfteren, mit einer 1 000-Mann-Quote von 2,0 mit weitem Abstand an der Spitze aller 65 Mitgliedswerke der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft, deren Januar-Monatsdurchschnitt im vorliegenden Fall 13,5 beträgt.

Doch auch die anderen Werke der Hüttenwerke Siegerland AG haben durchweg Quoten aufzuweisen, die unter dem Durchschnitt der Berufsgenossenschaft liegen, und zwar Werk Wissen 5,2, Werk Niederschelden 10,8 und Werk Hüsten 12,2. Die Werke Attendorn und Langenei treten in dieser Statistik nicht in Erscheinung, weil nur Werke mit einer Belegschaft über 1 000 Mann erfaßt werden.

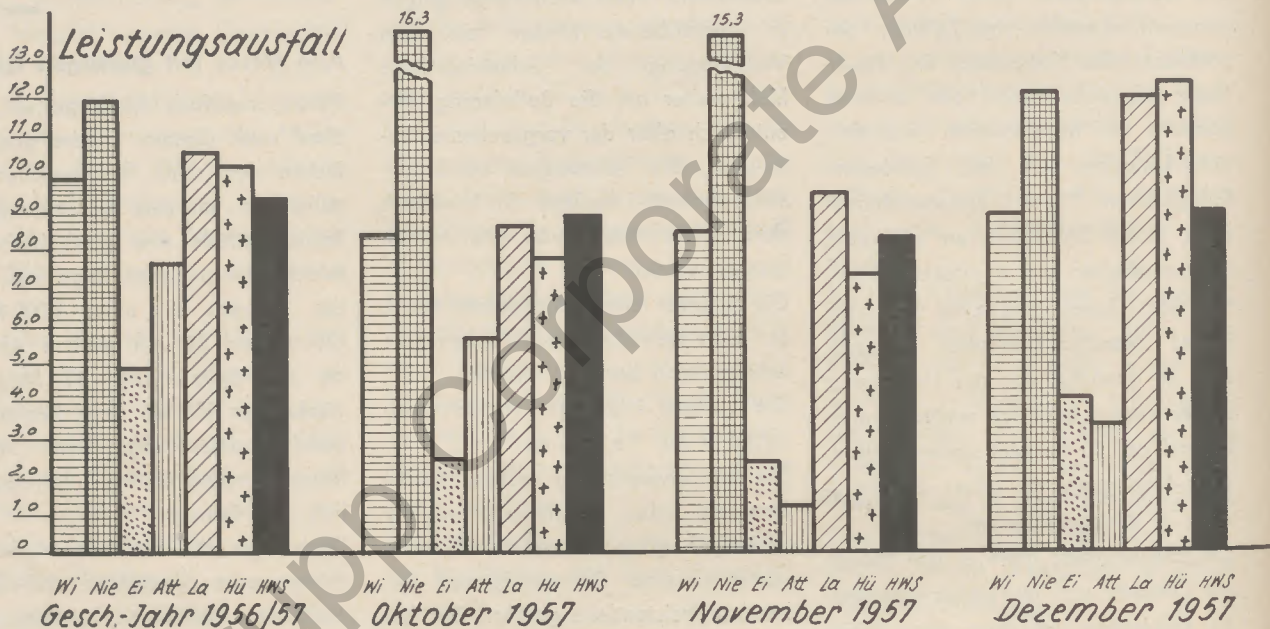
Personalien

An Hbv. Dr. Wolfgang Klein, Hauptverwaltung der Hüttenwerke Siegerland AG, wurde mit Wirkung vom 12. Februar 1958 Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Firma vertreten kann.

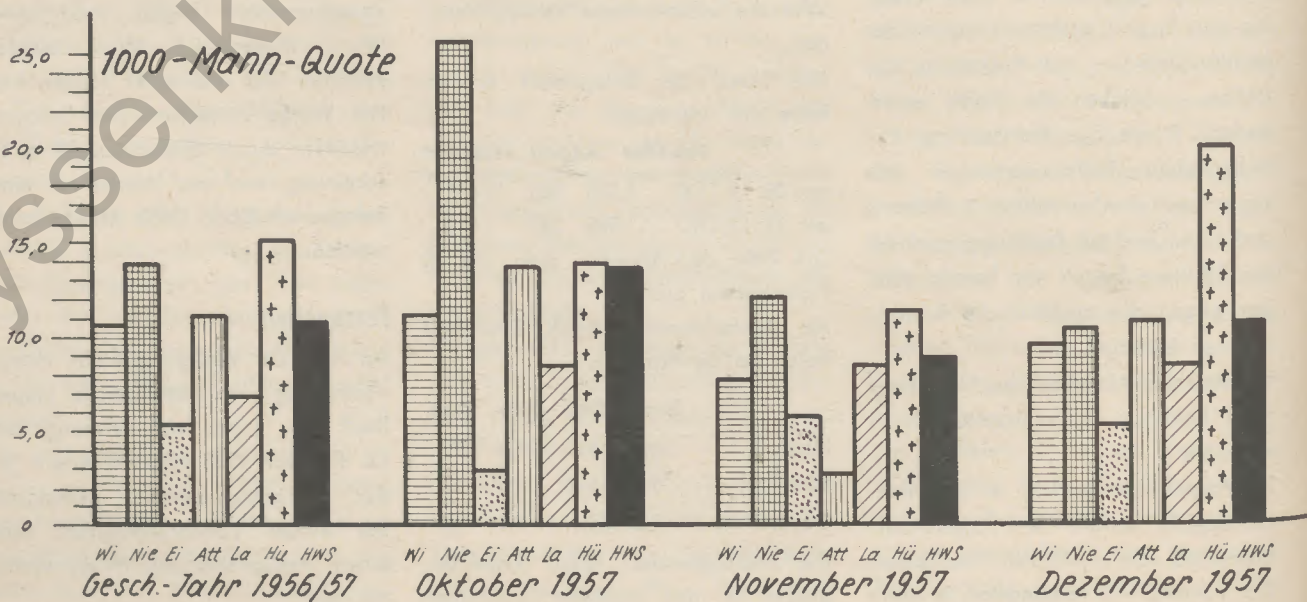
Betriebsunfälle der Lohnbelegschaft
je 1 Mill. bezahlte Arbeitsstunden.



Ausfallstunden der Lohnbelegschaft
je 1000 bezahlte Arbeitsstunden



Betriebsunfälle je 1000 Mann
Lohnbelegschaft.



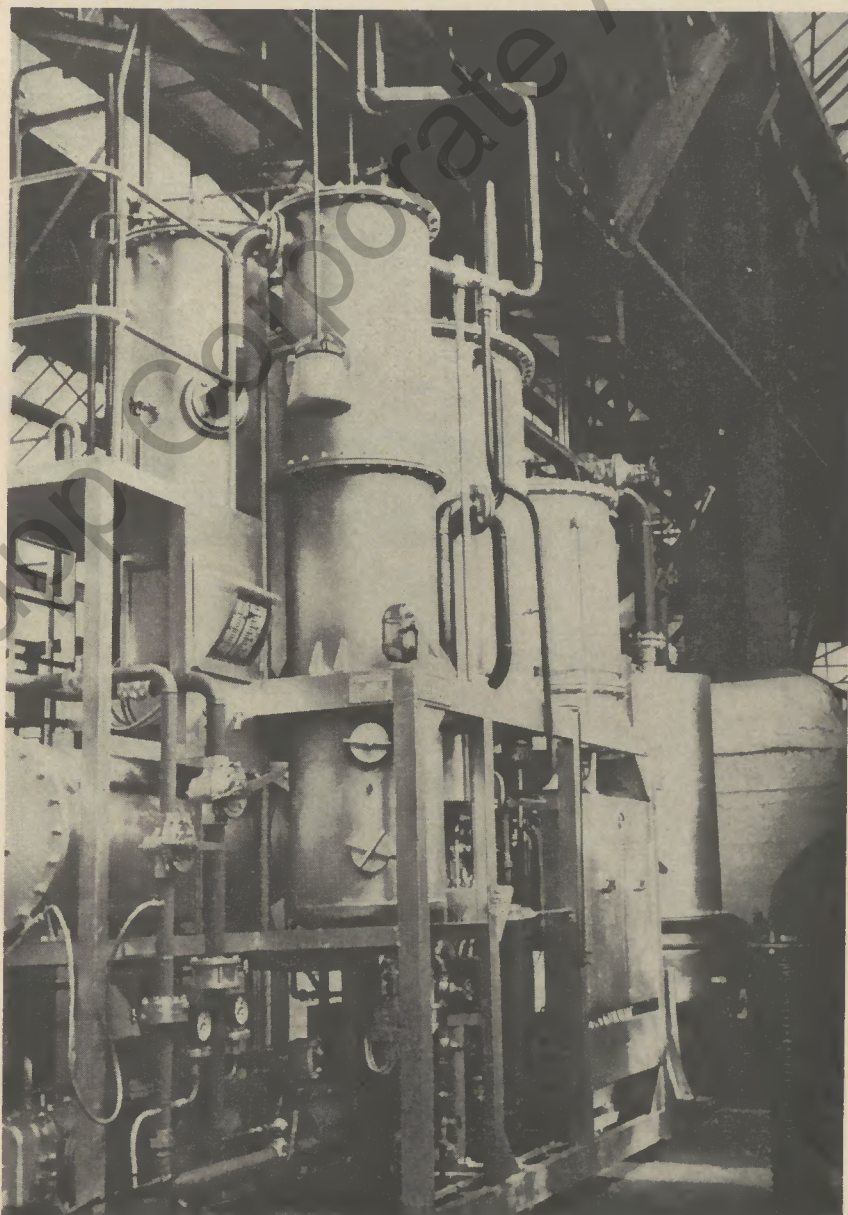
GAS

EINE WICHTIGE ENERGIE FÜR DIE BLECHHERSTELLUNG

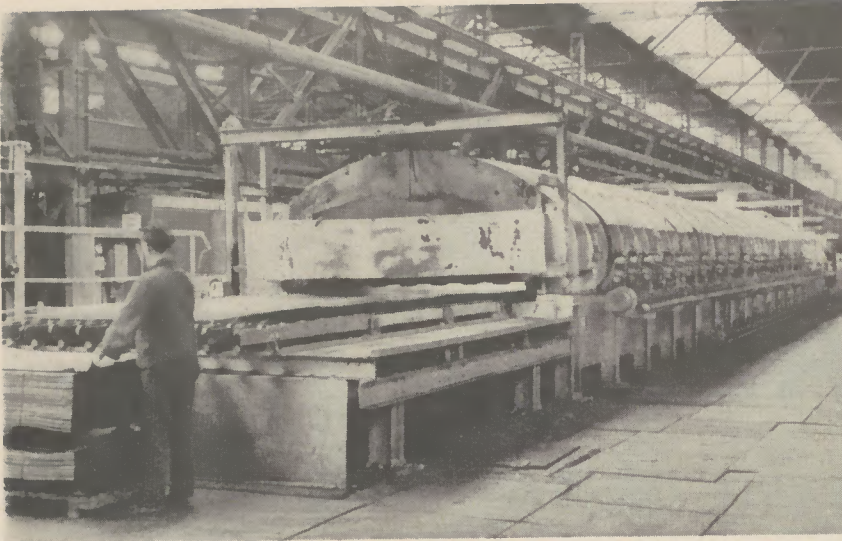
Mit dem nachfolgenden Bericht setzen wir unseren Artikel über die Gasversorgung, den wir im letzten Heft begonnen haben, fort.

Der größte Gasabnehmer ist zweifellos das Warmwalzwerk. Hier befinden sich die Rollen- und Hubbalkenöfen, die in ihrer Form langgestreckten Backöfen ähneln. Die zugeschnittenen Platinen durchwandern kontinuierlich einen der Rollen- bzw. Hubbalkenöfen, wobei sie in der Ofenkammer allmählich die zum Walzen erforderliche Temperatur von ca. 800 Grad erreichen. An der Stirnseite des Ofens faßt die geübte Hand des Walzers mit einer Zange jeweils zwei rotglühende Platinen und führt sie zum Walzgerüst. An jedem Ofen befinden sich zur Messung der Ofentemperatur mehrere Thermoelemente. Die jeweilige Temperatur ist vorbestimmt und kann hierdurch genau überwacht werden. Denn gerade die genaue Einhaltung der Temperatur ist für die Beschaffenheit des Walzgutes, insbesondere der Oberfläche, wichtig (Ausschußentfall). Ebenfalls befinden sich an den Ofen Anzeige- und Registriergeräte. An Hand der von diesen täglich gelieferten Diagramme kann der Gasverbrauch usw. laufend überschaut werden.

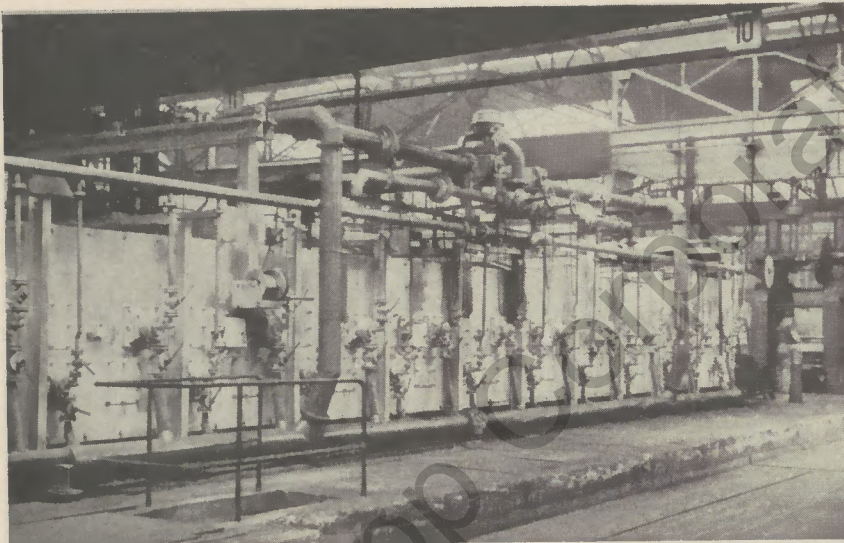
Vor der Weiterverarbeitung müssen die Bleche zuerst geglüht werden, da durch das Walzen große Kaltverfor-



Schutzgas-Erzeugungsanlage



Normalisierofen in der Glüherei



Hubbalkenofen im Warmwalzwerk

mungsspannungen eingetreten sind, die das Metall gehärtet haben. In der Glüherei werden der Kanalo-fen, die Normalisieröfen und die Haubenglüherei mit Ferngas gespeist. Das Glühen der warmgewalzten Bleche erfolgt entweder im Kanal- oder Normalisierofen, teilweise auch unter Schutzgas in der Haubenglüherei, während die kaltgewalzten Rollen ausschließlich die Haubenglüherei durchlaufen. Bei der erstgenannten Glühart kommen die Bleche aufeinander-gestapelt in eine Glühkiste aus Stahlguß, die mit einem schweren

Deckel verschlossen und luftdicht mit Sand abgedichtet wird, um den Inhalt gegen die unmittelbare Einwirkung der Hitze und den Einfluß der Luft bei der nunmehr im Kanalo-fen erfolgten Glühung zu schützen. Die Glühkisten benötigen für das Durchwandern des Ofens einschließlich der Abkühlzone 36 Stunden bei einer Temperatur von zirka 720 Grad, bis die Bleche weich und schmiegsam werden. Oder die Glühung erfolgt in modernen, 32 m langen Normalisier-öfen, durch die die Bleche in Paketen von 4 bis 6 mm Auflagestärke hin-

durchgeführt werden. Hierbei erreichen sie eine Glühtemperatur von 930 Grad bei einer Ofentemperatur von etwa 1 000 Grad, wodurch eine Neubildung des Gefüges im Stahl hervorgerufen und die nachherige Verarbeitungsfähigkeit, insbesondere auch die Ziehfähigkeit der Bleche, erreicht wird.

Wir unterscheiden z. B. in Wissen die alte Haubenglüherei, welche mit sechs Gruppen oder auch Ofeneinheiten genannt (eine Gruppe gleich drei Grundplatten mit drei Schutzhauben und einer Heizhaube) arbeitet, und die neue Haubenglüherei, wo mit vier Gruppen geblüht wird. Die Grundplatten in der alten Haubenglüherei (rechteckiger Boden) haben je eine nutzbare Packfläche von 2x4 m und eine Packhöhe von 0,90 m bei Tafelblechen bzw. 1,80 m bei Rollen. Sie sind in der Lage, je Platte entweder 8 Stapel à 2 Blechrollen, insgesamt also zirka 53–54 t kaltgewalztes Band oder zirka 40 t Tafelbleche (Schwarzbleche im Großformat) aufzunehmen. In der neuen Haubenglüherei werden ausschließlich kaltgewalzte Bänder geblüht. Jede Grundplatte (runder Boden mit 1,40 m Durchmesser) ist in der Lage, einen Stapel mit 3 Rollen gleich 20–22 t aufzunehmen.

Über die auf den Bodenplatten nunmehr fertig gepackten Bleche bzw. Bunde wird nun, nachdem die Thermoelemente angeschlossen sind, die Schutzhaube, aus Grobblech hergestellt, gestülpt und auf der Grundplatte mit Sand abgedichtet. Nun kommt über das Ganze die Heizhaube – der Glühprozeß kann beginnen.

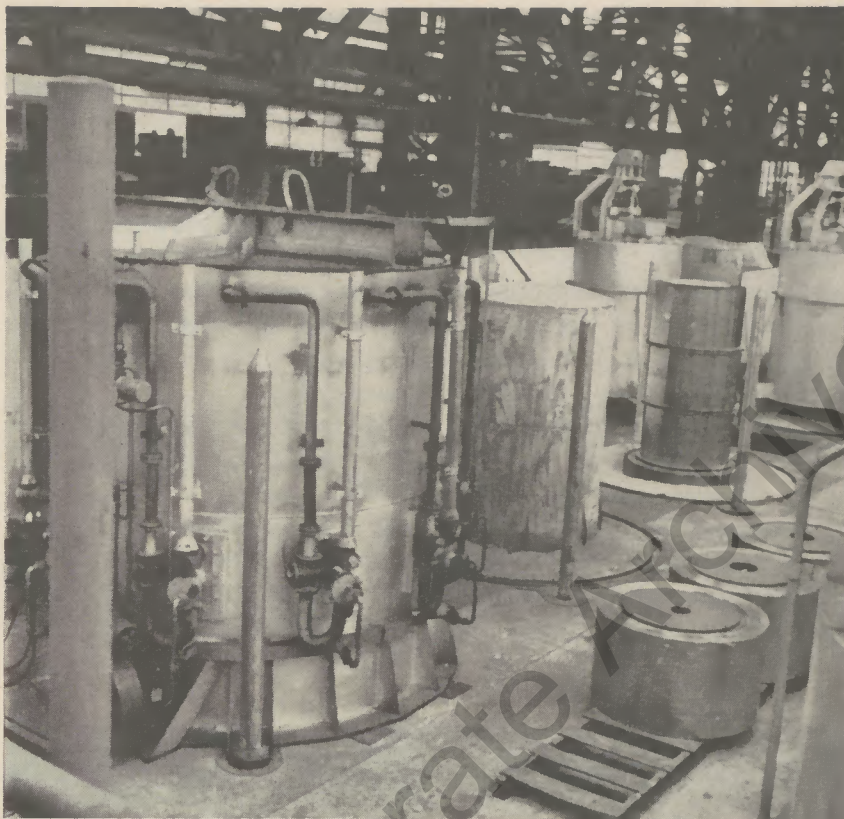
Die Wärmeübertragung durch die Heizhaube auf das Glühgut erfolgt indirekt über Strahlrohre. Um in jedem Falle eine zunderfreie Oberfläche zu erhalten, ist es erforderlich, daß die Bleche und Bunde unter Schutzgas geblüht werden. Zu diesem Zweck befindet sich in jeder Bodenplatte eine Öffnung, durch die das geförderte Schutzgas dem Haubeninnern zugeführt wird. Dieses Schutzgas wird durch teilweise Verbrennung von Ferngas in 3 Schutzgasanlagen gewonnen.

Es hat die Aufgabe, jeglichen Luft-sauerstoff von dem Glühgut fernzuhalten, und darf durch seine Zusammensetzung das Glühgut nicht schädlich beeinflussen.

Die Temperaturführung jeder Haube erfolgt automatisch. Zu diesem Zweck hat jede Ofengruppe eine Meßwarte, mit den nötigen Instrumenten versehen. Es fällt dem Laien schwer, sich in diesem Gewirr von Temperaturreglern, Sechsfarbenschreibern, Temperaturablesegeräten, Gas-Luftgemisch-Anzeigern und den vielen Schaltern, die benötigt werden, um die Instrumente auf die einzelnen Grundplatten schalten zu können, zurechtzufinden. Doch jedes Teil hat in diesem Wunderwerk seine Aufgabe.

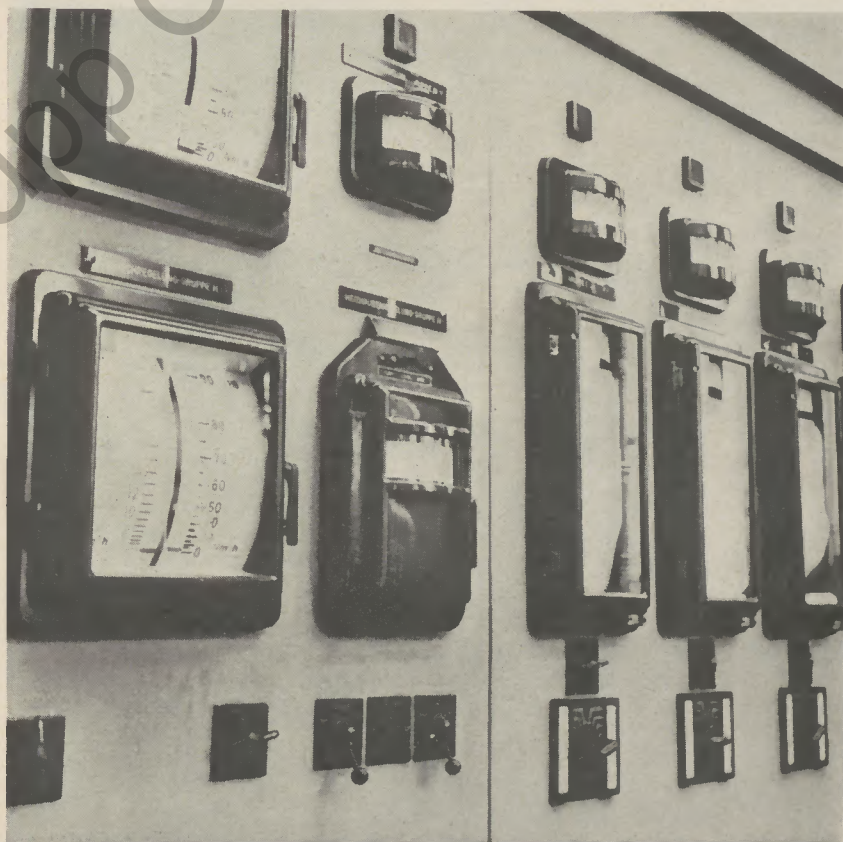
Auf den Sechsfarbenschreibern werden die Temperaturen sämtlicher Thermoelemente des in Glühung befindlichen Untersatzes registriert. Die Temperaturregler steuern automatisch die Temperatur der Heizhaube und des Glühgutes im Innern der Haube. An den Temperaturablesegeräten kann man durch einen vielpoligen Umschalter alle Temperaturen, auch die der in Abkühlung befindlichen Untersätze, feststellen. Schließlich ermöglicht der Gas-Luftgemisch-Anzeiger einmal die Überwachung des den Brennern der Heizhauben zugeführten Gas-Luftgemisches sowie die im Augenblick der Ablesung verbrauchte Gasmenge in Nm³/Std. Auch die Zusammensetzung des Schutzgases wird durch registrierende Gasanalysengeräte laufend überwacht.

Nachdem die geglühten Bänder bzw. Bleche die Glüherei verlassen und das Dressierwerk zwecks Kaltverformung durchlaufen haben, gelangen die nunmehr fertigen Schwarzbleche, soweit sie nicht als Blankmaterial Verwendung finden, zu einem der Zinnherde, einem mit flüssigem Zinn gefüllten Bottich, dessen Zinnspiegel zur Vermeidung von Oxydationen mit Palmöl abgedeckt ist. Jede Schwarzblechtafel durchläuft nach dem Verzinnen ein Alkalibad, um dann nach dem Polieren mit Weizenkleie schließlich als



Blick in die Haubenglüherei. Deutlich sichtbar sind die Grundplatten mit Blechstapeln, die Schutzhauben und Heizhauben

Teilansicht der Meßwarte in der Haubenglüherei



spiegelblanke Weißblechtafel den Zinnherd zu verlassen. Auch hier wird das Ferngas benötigt zur Erwärmung und zum Schmelzen von Zinn und Fett in den Verzinnherden. Dieses Gas wird in einem sogen. Turbogebläse zu einem besonders wirtschaftlichen Verbrennungsgemisch (Gas-Luftgemisch) hergestellt und durch eine gemeinsame Leitung an die einzelnen Herde weitergeleitet. Zur genauen Einhaltung der Temperatur befinden sich auch an jedem Zinnherd Regelanlagen.

Außer all diesem werden auch die zur Beheizung verschiedener Hallen verwendeten Strahlgeräte mit Ferngas gespeist. Diese sogenannten Schwankbrenner sind Heizgeräte, die den

überwiegenden Teil des Gases in Strahlungsenergie umwandeln. Das Gas wird flammenlos an der Oberfläche einer Keramikplatte verbrannt, die sich bis auf eine Temperatur von ca. 850 Grad erhitzt und eine intensive Infrarot-Strahlung aussendet. Die Zündung geschieht durch elektrische Fernschaltung. Diese Strahlgeräte haben sich in unseren hohen Hallen mit ihrem starken Luftwechsel besonders bewährt.

Auch für die Warmwasserheizungen einer Anzahl Räume, Büros usw. wird Ferngas benötigt.

Der durchschnittliche Tagesbedarf z. B. des Weißblechwerkes Wissen beläuft sich auf 150 000 cbm, das ergibt einen Monatsverbrauch von etwa 3,5

bis 4 Millionen cbm. Diese enorme Menge ist vielleicht noch besser zu verstehen, wenn man die monatliche Verbrauchsmenge des Ortes Wissen gegenüberstellt: sie beträgt im Durchschnitt etwa 60 000 cbm. Man könnte also mit dem **Tagesverbrauch** des Weißblechwerkes die Gemeinde Wissen mindestens 2 bis 2½ Monate mit Ferngas versorgen. Diese Vergleiche kann man noch beliebig fortsetzen. Erst so ist es möglich, den hohen Bedarf des Werkes in etwa zu erfassen, und diese Zahlen bestätigen die eingangs getroffene Feststellung, daß das Gas einen nicht zu unterschätzenden Kostenfaktor in der Blecherzeugung darstellt.

Klemens Klein, Werk Wissen



Beheizung einer Halle mit Strahlgeräten

Europa-Verkehr fordert großräumiges Denken und Handeln

„Der moderne Verkehr und seine Technik lassen die Entfernungen immer mehr zusammenschrumpfen und zwingen einfach zu einem großräumigen Denken und Handeln, das über die engen Grenzen der europäischen Einzelstaaten hinausgreift.“ Diese Auffassung vertritt der Bonner Professor Dr. Dr. Berkenkopf in einem Beitrag zum Gemeinschaftswerk „Europa – Vermächtnis und Verpflichtung“ (Kerber-Verlag, Frankfurt/Main), an dem 29 Wissenschaftler des In- und Auslandes mitgewirkt haben. Gerade der moderne Verkehr erweist sich als ein Wegbereiter für den Zusammenschluß, der durch die Verträge über die Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und EURATOM einen wichtigen Schritt weitergekommen ist. Als Verkehrsteilnehmer werden die Menschen zu europäischem Denken und Empfinden erzogen. Ähnlich wie die Eisenbahnen der deutschen Kleinstaaten im 19. Jahrhundert Wegbereiter für den Zollverein und die Gründung des Reiches waren, so wachsen sie nunmehr, zusammen mit den anderen europäischen Verkehrsmitteln, in die europäische Einheit hinein.

Fortschrittliche Zusammenarbeit der Eisenbahnen

Mit dem Vordringen der europäischen Idee haben die meisten internationalen Verkehrsorganisationen nach dem zweiten Weltkrieg eine starke Ausdehnung erfahren. Die Bundesrepublik gehört fast allen diesen Organisationen an. Die Union Internationale des Chemins de Fer (UIC) umfaßt fast alle europäischen Eisenbahnen sowie die Bahnen Nordafrikas und Japans. Diese Vereinigung will im internationalen Verkehr die Bedingungen für Anlage und Betrieb der Eisenbahn vereinheitlichen und verbessern und die Zusammenarbeit und einheitliche Arbeitsweise sowie ihre einheitliche Vertretung gegenüber anderen internationalen Organisationen sicher-

stellen. Zu ihren Aufgaben gehören auch die europäische Fahrplankonferenz für Reisezüge, die europäische Fahrplankonferenz für Güterzüge, der internationale Güterwagenverband sowie der internationale Personen- und Gepäckwagenverband. Dem deutsch-französischen Abkommen über den gegenseitigen Austausch von Eisenbahnwagen von 1951 traten Anfang 1953 zehn weitere europäische Eisenbahnverwaltungen bei. Sie gründeten den europäischen Wagenpool, der über etwa 160 000 Eisenbahnwagen verfügt. Diese genießen innerhalb Westeuropas freien Verkehr über die Landesgrenzen hinweg und ermöglichen dadurch eine rationelle Ausnutzung des Wagenparks und die gegenseitige Aushilfe zur Erleichterung des zeitweiligen Spitzenverkehrs. Die Zentralstelle ist das europäische Wagenbüro in Bern. Mehrere europäische Eisenbahnverwaltungen, unter ihnen auch die Deutsche Bundesbahn, schlossen sich 1954 zur EUROFIMA zwecks gemeinsamer Finanzierung der Beschaffung von Eisenbahnwaggons zusammen. Die Tätigkeit der EUROFIMA (Sitz Bern) wirkt sich in einer gewissen Vereinheitlichung des Wagenparks aus.

Der Rhein, ein europäischer Strom

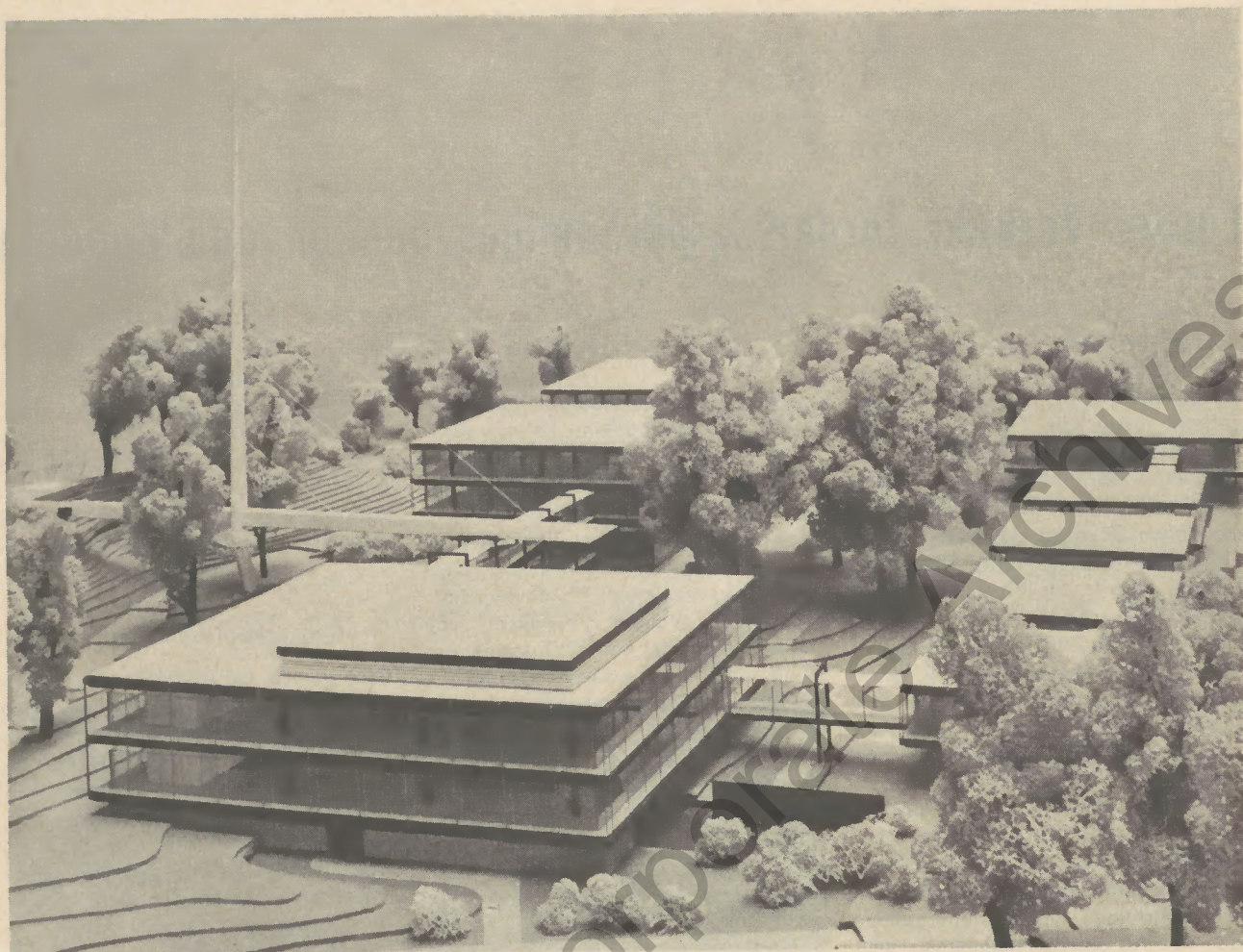
Die europäische Binnenschifffahrt, die sich in erster Linie auf den Rhein konzentriert, wird durch die Rheinzentralkommission (Sitz Straßburg) geregelt. In ihr sind alle Rheinuferstaaten und England vertreten. Im Jahre 1952 wurden die Internationale Binnenschifffahrts-Union und die Arbeitsgemeinschaft Rheinschifffahrt gegründet. Das gegenwärtig bestehende Vertragswerk macht den Rhein zu einem wirklich europäischen Strom, nicht nur auf Grund von staatlichen Vereinbarungen (z. B. Mannheimer Schifffahrtsakte), sondern noch stärker durch die große Anzahl der internationalen Abkommen auf privater

Grundlage der Schifffahrtsreisenden. Die Union Internationale de la Navigation Fluviale (UNIF) nimmt die Interessen der europäischen Binnenschifffahrt auf den internationalen Verkehrs- und Wirtschaftskonferenzen wahr.

Straßenverkehr und Luftfahrt

Wenn auch die Probleme des europäischen Straßenverkehrs nicht so leicht zu lösen sind, so konnten doch bereits einige Vereinbarungen erzielt werden. Diese Abkommen erstrecken sich auf Verkehrszeichen, Sicherheitsvorschriften, die Regelung des Transitverkehrs, die Zulassungsverfahren im internationalen Verkehr, die Festsetzung von Höchstmaßen und Gewichten bei Lastkraftwagen sowie auf die Planung und den Ausbau großer europäischer Durchgangsstraßen. Internationale Straßenverkehrsorganisationen auf privater Basis sind die Fédération Internationale de l'Automobile (FIA), die Alliance Internationale du Tourisme (AIT) sowie die Union Internationale des Transports Routiers (IRU).

Die fünf „Freiheiten der Luft“ wurden durch die im Jahre 1944 in Chicago gegründete Convention on International Civil Aviation festgelegt: das Recht, ohne Landung über das Gebiet der angeschlossenen Länder zu fliegen, sowie das Recht zu technischen Landungen in diesen Staaten. Die International Civil Aviation Organisation (ICAO) hat folgende Aufgaben: Förderung des Luftverkehrs, Erhöhung der Sicherheit und die Entwicklung des Luftverkehrs zu einem einheitlichen Band zwischen den Ländern und Völkern. Außerdem besteht eine Organisation der Luftverkehrsunternehmen, die International Air Transport Association (IATA), die 1945 mit dem Sitz in Montreal gegründet wurde. Sie dient dem internationalen Erfahrungsaustausch und der Zusammenarbeit auf zahlreichen Luftverkehrslinien.



Gesamtansicht der deutschen Pavillons auf der Brüsseler Weltausstellung

WELTAUSSTELLUNG BRÜSSEL 1958

*Vom 17. April bis 19. Oktober 1958 findet in Brüssel die große Weltausstellung statt,
an der sich 51 Länder und acht internationale Organisationen der Welt beteiligen*

Die Weltausstellung ist keine Messe im üblichen Sinne, kein Wettbewerb der Nationen und auch keine Veranstaltung zur Absatzsteigerung oder Exportförderung. Die Weltausstellung will vielmehr ihren Beitrag zur Verständigung der Völker liefern und gleichzeitig den Fortschritt auf kulturellem, wirtschaftlichem und technischem Gebiet vor Augen führen. Wir brauchen einmal einen Gesamtüberblick über den Stand der Dinge in unserer gegenwärtigen bewegten Zeit. Bewußt hat man in Brüssel den humanistischen Gedanken in den Vordergrund gestellt, es steht der Mensch im Mittelpunkt und nicht die Technik.

Alle internationalen Weltausstellungen glichen bisher einer Arena, in der jedes Volk seine Farben verteidigte: Denken, Kunst, Handel und Industrie der Erde fochten Wettkämpfe aus. Die Weltausstellung Brüssel 1958 bleibt wohl ihrer Form nach einer hundertjährigen Tradition treu, doch wird es weitaus kein Wettbewerb sein. Diesmal schlossen sich 51 Länder und 8 internationale Organisationen zusammen, um gemeinsam eine einzige Stadt zu erbauen.

Es wurde als Ausstellungsgelände der Park von Heysel gewählt. Er liegt vor den Toren der Stadt Brüssel, etwa 7 km vom Zentrum entfernt, und ist direkt dem belgischen Königsschloß Laeken benachbart. Das Ausstellungsgelände ist 200 Hektar groß, die zahlreichen und ausgedehnten Parkplätze nicht mitgerechnet.

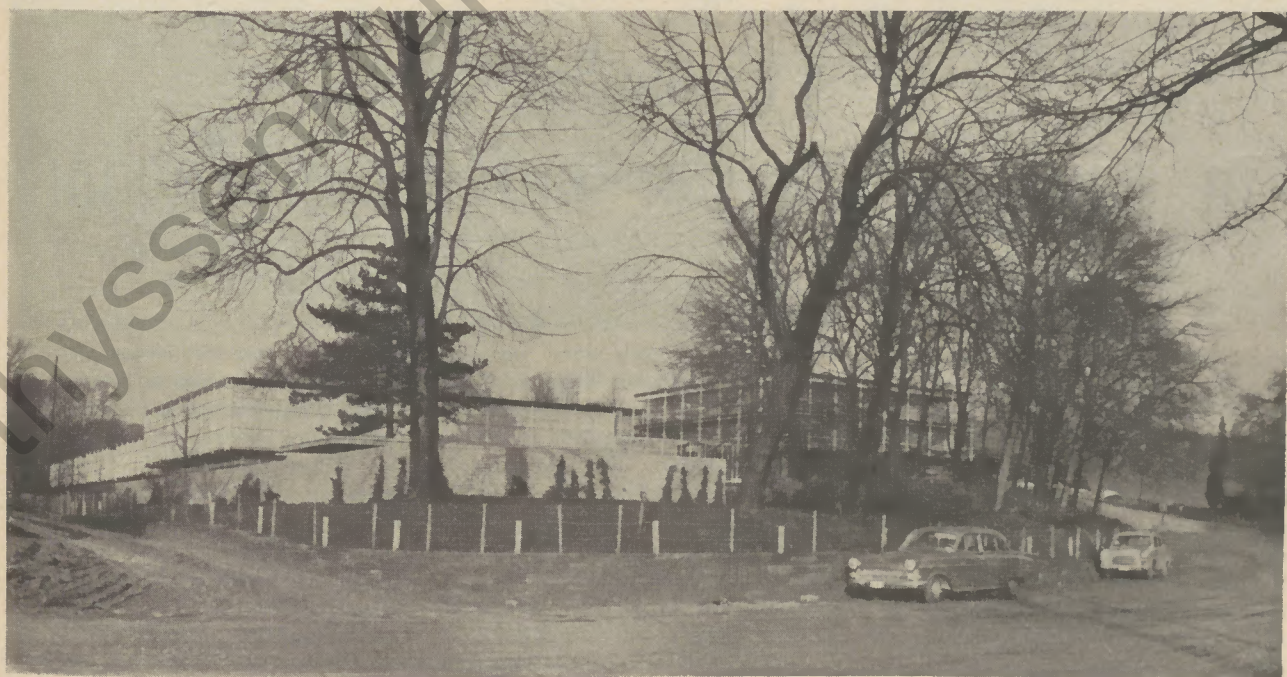
Jede der 51 ausstellenden Nationen ist bemüht, in ihren Pavillons einen Gesamtüberblick zu geben. Es sind hier keine Kosten gescheut worden. Um einige Beispiele zu geben: Bau und Ausstattung des Pavillons der USA kosten 80 Millionen D-Mark – der der Bundesrepublik 23 Millionen D-Mark – Frankreichs und Englands ca. 25 Millionen D-Mark. Den Vogel schießen die Russen ab. Man schätzt, daß die Sowjetunion ca. 160 Millionen D-Mark in die Weltausstellung investiert. Belgien als Gastgeber trägt mit ca. 3 Milliarden D-Mark natürlich die Hauptlasten der Ausstellung, denn es kommt ja nicht nur auf die Gestaltung des Ausstellungsparkes an, sondern die Zufahrtswege mußten alle neu gemacht werden. Nach Abschluß der Umbauarbeiten ist das Verkehrsproblem in großzügigster Weise gelöst. Brüssel trägt das Gesicht einer großen Hauptstadt. Eine zentrale Verkehrsstelle mit Radioverbindung zu Hubschraubern und Polizeiwagen wird den Verkehr lenken. Bei Unfällen oder Stockungen sind Umleitungen vorgesehen. Zu bestimmten Stunden werden Hauptverkehrsstraßen auf Einbahnstraßen umgestellt. Mehrere Hundert Polizeibeamte mit tragbaren Empfangs- und Sendegeräten können zu jeder Zeit drahtlose Anweisungen der zentralen Überwachungsstelle aufnehmen.

Für die Anreise nach Brüssel ist ebenfalls Sorge getragen. Der Flugverkehr nach Brüssel wird verstärkt. Ein neuer,

ganz moderner Flugplatz wird anläßlich der Weltausstellung eröffnet. Ein Hubschrauberlandeplatz befindet sich innerhalb des Ausstellungsgeländes, so daß Gäste aus den benachbarten Gebieten sogleich per Hubschrauber zur Ausstellung gelangen können. Der Zugverkehr ist ebenfalls verstärkt worden. Die Bundesbahn hat sich bereit erklärt, täglich eine Anzahl zusätzlicher fahrplanmäßiger Züge nach Brüssel einzusetzen. Eine Anzahl von Reisegesellschaften werden Sonderzüge von Deutschland nach Brüssel fahren lassen.

Mit welch gigantischen Größenordnungen die Weltausstellung rechnet, dokumentieren einige Zahlen: Insgesamt werden 35 Millionen Besucher erwartet. Während der sechs Monate – vom 17. April bis 19. Oktober 1958 – bedeutet das einen durchschnittlichen Besuch von täglich 175 000 Menschen und sonntags über 700 000. Für 60 000 Personenkraftwagen sind Parkplätze angelegt worden. Die Straßen des Ausstellungsgeländes sind insgesamt 25 km lang. LOGEXPO – das Ausstellungsquartierbüro – hat zahlreiche Quartiervermittlungsstellen eingerichtet, die mit modernsten Elektronengehirnen in 1½ Minuten jedem Kunden seinen Quartierschein beschaffen. Brüssel verfügt über 12 000 zusätzliche Schlafgelegenheiten. Heute sind es 46 000 Betten, daneben Campingplätze und Jugendherbergen. Außerdem wurden zwei Motels mit allem Komfort eingerichtet. Ein einziges

Auf dem Brüsseler Weltausstellungsgelände erstellt die Bundesrepublik Deutschland acht Pavillons. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt während der Bauarbeiten



Motel kann 9000 Gäste aufnehmen und erinnert an eine kleine selbständige Stadt, wo man von der Tankstelle über Friseur und eigenes Postamt eigentlich alles findet, was zu einer Kleinstadt gehört.

Die von Architekten aus aller Welt errichteten Pavillons sind durchweg waghalsige Konstruktionen. Neue Ausdrucksformen wurden gefunden und die neuesten Techniken auf breiter Basis angewandt. Als modernste Bauten gelten die Pavillons von Frankreich und England. Extravagant ist der von Le Corbusier für den Philips-Konzern errichtete Pavillon, in dem elektronische Musik und besondere Lichteffekte bewundert werden können. Rußland hat einen riesigen viereckigen Kasten aus Stahl und Glas hingestellt. Das gewaltige Gebäude mit seinen 1500 t Stahlträgern, 200 t Aluminium und 16 000 qm Glas wurde in allen Einzelteilen wie ein Fertighaus von Moskau nach Brüssel gebracht und dort aufgestellt. In seinem Innern wird, umgeben von den Ausstellungsstücken der Industrie, Wladimir Iljitsch Lenin thronen. Amerika errichtete in Brüssel mit 110 m Durchmesser und 30 m Höhe den größten Rundbau der Welt ohne innere Stützsäulen. Ein großer Garten wird in dem riesigen Rundbau angelegt. Das Ausstellungsthema heißt: „Amerikanischer Humanismus“.

Die aufgelockerte Form, in der die acht deutschen Pavillons – vier große und vier kleinere – auf einem 18 000 qm großen Gelände errichtet wurden, steht in auffallendem Gegensatz zu dem benachbarten Monumentalbau Großbritanniens. Für die deutschen

Architekten war es nicht leicht, die auf einem terrassenförmig abfallenden Gelände stehenden Pavillons der Bundesrepublik in eine Baumgruppe einzuordnen, von der kein einziges Exemplar entfernt werden durfte. Das von der Bundesrepublik gewählte Thema lautet: „Leben und Arbeit in Deutschland“. Es gliedert sich nach den einzelnen Pavillons, eingeteilt in:

1. Handwerk und Landwirtschaft
– mit besonderer Betonung der Flurbereinigung.
2. Arbeit und Produktion
Hier wird vor allem die eisenverarbeitende Industrie mit dem Sonderbeispiel des Formmaskengießverfahrens zum Zuge kommen. Ferner wird die Arbeitsweise einer Breitbandstraße demonstriert.
3. Siedlung, Städtebau und Wohnungsgestaltung
– wo eine Wohnung gehobener Ansprüche, ein Beispiel des sozialen Wohnungsbaues und eine Jungesellenwohnung gezeigt werden.
4. Persönlicher Bedarf
5. und 6. Soziales und Freizeit
– wobei Sport, Feste, Theater und Musik als Freizeitziele der Deutschen herausgestellt werden.
7. Deutsche Heilbäder
und Heileinrichtungen sowohl in ihrer Wirkungsmöglichkeit als auch unter dem Motto „Vorbeugen ist besser als Heilen“.
8. Kongreß und Kultur
Dazu gehört eine Bibliothek, in der interessierten Besuchern eine Auswahl von 2000 bis 4000 deutschen Büchern zur Verfügung stehen wird,

außerdem ein Kongreß- und Kunstsaal mit 300 Plätzen.

Zum ersten Male haben auf einer Weltausstellung auch die internationalen Organisationen ausgestellt, wie die Vereinten Nationen, die Montan-Union, OEEC, Gatt usw. Ihre Teilnahme an der Brüsseler Weltausstellung ist bedeutungsvoll. Kooperation und Integration sind Grundlage und Ziel der Arbeit der internationalen Wirtschaftsorganisationen.

Neben den nationalen und internationalen Ausstellungen auf allen Gebieten, dem „Palast der Wissenschaften“, der „Atomschau“, „Diamantenschau“ oder „Blumenschau“ mit ihren 2 Millionen verschiedenen Pflanzen aus allen Teilen der Erde, wird Brüssel noch eine „Kunstschau“ ohnegleichen servieren. Sämtliche Museen der Welt wurden gebeten, ihre wertvollsten Gemälde in Brüssel auszustellen, einschließlich der sowjetischen, die zum ersten Male ins Ausland Leihgaben versenden. Man soll hier einen Überblick erhalten über die Malerei der ganzen Welt.

Selbstverständlich wird der Ausstellung auch ein großer Vergnügungspark angeschlossen. Er grenzt an das „Brüssel 1900“, der getreulichen Wiedergabe einer belgischen Kleinstadt aus der goldenen Zeit der Jahrhundertwende. 75 Restaurants und Kaba-retts erwarten dort die Besucher. Auch die Trachten der Bedienung und die Einrichtungen sind stilet.

Die Ausstellung wird, wie vorgesehen, am 17. 4. 1958 ohne Verzögerung und nach Abschluß sämtlicher Arbeiten durch den König der Belgier eröffnet.

Ein Wunderwerk der modernen Technik

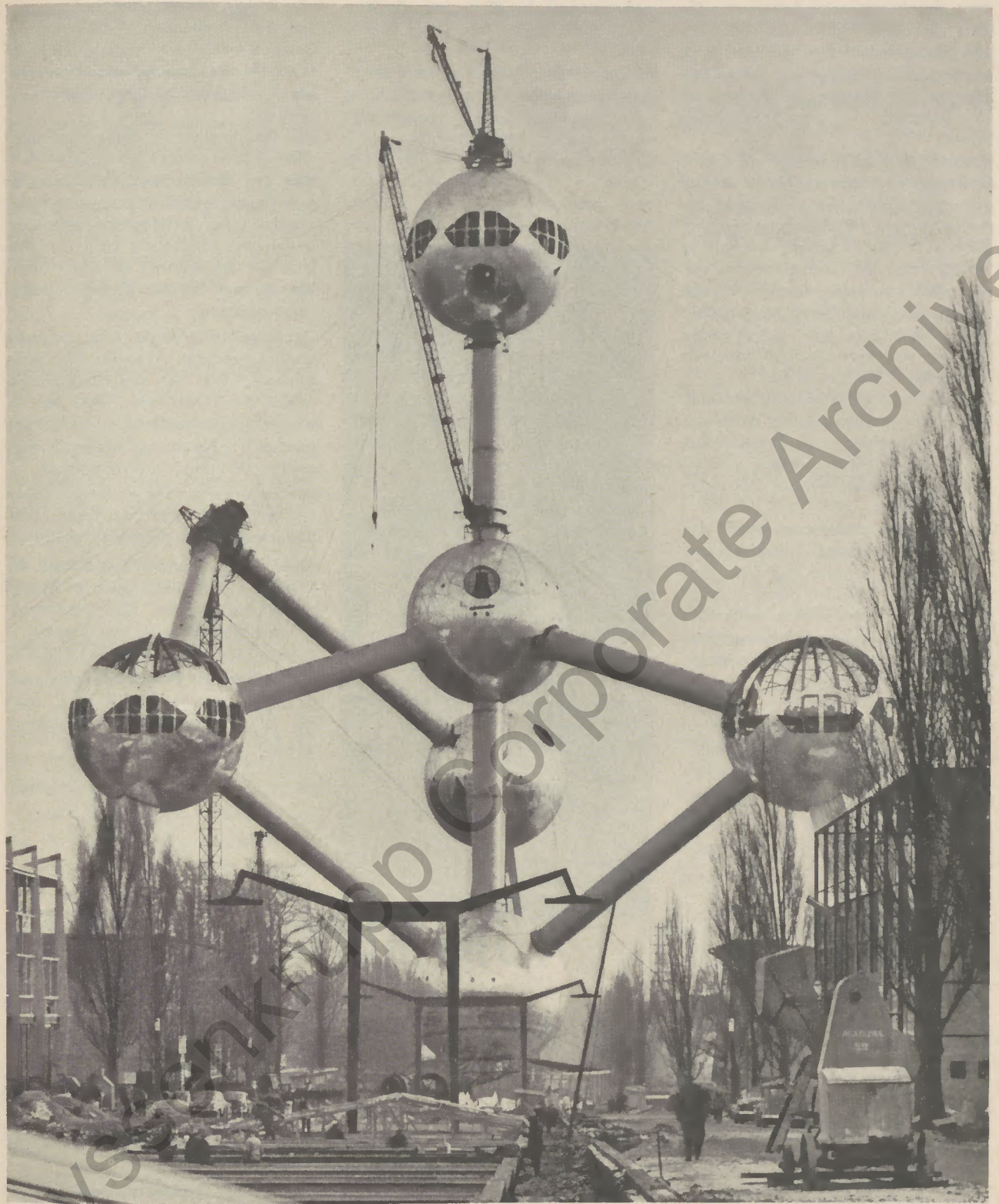
Das Atomium, ein Bauwerk völlig neuer Art, erreicht eine Höhe von ungefähr 110 m. Es besteht aus einem Komplex von neun Kugeln von je 18 m Durchmesser, die untereinander durch 3 m breite Rohre verbunden sind. Die Struktur der Kugeln und der Rohre soll aus Spezialstahl mit hoher Elastizitätsgrenze und die Verkleidung der Kugeln aus einer Leichtmetalllegierung bestehen, die ihnen einen spiegelnden Glanz verleiht.

Die neun Kugeln stellen die neun Atome eines Kristalls dar; sie sind gemäß der klassischen Bildung in der Kristallographie, dem zentrierten kubischen System, angeordnet. Das Bauwerk symbolisiert also ein metallisches Elementarkristall. Acht Kugeln befinden sich an den Ecken und eine im Mittelpunkt des Würfels. Die Seitenlänge des Würfels von Kugel zu Kugel beträgt 29 m. Der Bau ruht auf der „Grundkugel“; der Würfel ist so angeordnet, daß eine Diagonale

vertikal verläuft, die drei unteren Kugeln, außer der Grundkugel, werden von drei Masten aus außerordentlich festem Stahl getragen, in denen Abstiegtreppen eingebaut werden. Die vier Stützen ruhen auf in den Boden gegossenen Fundamenten aus Betonpfählen.

Alle neun Kugeln und deren Verbindungen untereinander sind dem Publikum zugänglich.

Die fünf unteren Kugeln werden zur Ausstellung der friedlichen Anwen-



Das Atomium, eine großartige Metallkonstruktion von 110 m Höhe, besteht aus neun Hohlkugeln und stellt in 150milliardenfacher Vergrößerung die Elementarzelle eines Metallkristalls dar.

dung der Atomenergie bestimmt, während die obere Hälfte des Atomiums als „Aussichtspunkt“ eingerichtet wird. In der Mittelsäule läuft ein Schnellaufzug, der die Besucher in weniger als 25 Sekunden in die Spitzenkugel bringt.

Die unteren Kugeln werden mit einem Rolltreppensystem ausgerüstet; da sich dort keine gewöhnlichen Treppen befinden, wird die Besichtigung sehr bequem sein. Die technische Ausstellung verfügt über den runden Pavillon von etwa 700 qm unter der Grundkugel und in den fünf unteren Kugeln über neun Stockwerke von je ungefähr 240 qm, was eine Gesamtfläche von annähernd 2800 qm ergibt.

Das Bauwerk wird ganz aus Metall hergestellt, es wird schalldicht gemacht, klimatisiert und künstlich belüftet. Der Publikumsverkehr verläuft in einer Richtung, um so Stauungen zu vermeiden.

Das Atomium kann nur durch den unter der Grundkugel liegenden runden Pavillon betreten werden. Man verläßt das Bauwerk durch die jeweils 90 m voneinander entfernten Pfeiler. Die beiden Hauptausgänge stehen in Verbindung mit den umgehenden Gebäuden.

Im Anfang wurde bereits gesagt, daß die Gesamthöhe des Bauwerkes etwa 110 m beträgt. Die unteren Kugeln

befinden sich in 40 m und die Aussichtskugeln des oberen Teiles in 80 m Höhe.

Ferner ist eine Außenbeleuchtung vorgesehen worden. Die symmetrisch um jede der neun Kugeln verlaufenden neun großen Kreise werden durch Lichtpunkte beleuchtet. Da die Glühbirnen in fortlaufender Weise ein- und ausgeschaltet werden, entsteht der Eindruck von neun rasch um jede der Kugeln laufenden Lichtpunkten, wodurch die um jeden Atomkern kreisenden Elektronenbahnen dargestellt werden sollen.

Wie bereits gesagt, dienen manche Kugeln zur Ausstellung der friedlichen Anwendung der Kernenergie.

Es handelt sich um einen Komplex von Ausstellungen, die die jeweilige nationale Eigenart widerspiegeln und für die kein Gesamtplan auf gemeinsamen Beschluß der Teilnehmer aufgestellt worden ist, wie es z. B. für die Internationale Halle der Wissenschaft der Fall ist. Es handelt sich also nicht um eine kollektive und anonyme Ausstellung, sondern vielmehr um Demonstrationen der nationalen Errungenschaften, um diese Wissenschaft gemeinverständlicher zu machen.

Der Grundgedanke ist, zu diesem Zweck einen noch nicht dagewesenen prunkvollen Bau zu errichten, der in sich selbst bereits symbolisch bezeugt,

wie wichtig die Nutzbarmachung des stets fortschreitenden Wissens um die Beschaffenheit der Materie und die friedliche Anwendung der Atomenergie für die wirtschaftliche Zukunft der Welt ist.

Da das Bauwerk in seiner geometrischen Form an den atomischen Aufbau der Materie erinnert, scheint es angebracht, seine Säle dazu zu verwenden, die technischen Fortschritte derjenigen Länder ins Licht zu rücken, die am meisten zu den Entdeckungen auf diesem Gebiete beigetragen haben.

Unzweifelhaft wird das Atomium durch seine gewaltigen Ausmaße und seine zentrale Lage der Hauptanziehungspunkt für 35 Millionen Besucher. Es ist der geeignete Ort, um die Erfolge irgendeiner Nation auf einem Gebiete solcher Aktualität hervorzuheben.

Die Bauarbeiten des Atomiums haben im April 1956 begonnen. Ende Oktober waren die Fundamente gelegt.

Inzwischen ist auch die Montage der Kugeln in den Werkstätten in Angriff genommen worden. Die Metallstruktur war Ende August 1957 beendet.

Der die Achse des Bauwerkes bildende Mittelpfeiler ist 1957 aufgerichtet worden. Wie man sieht, ist auch darin die allgemeine Planung respektiert worden!

das steilufrige Tal der Petrusse, über die sich in 46 Meter Höhe die imposante Adolphbrücke spannt. Auf seinem Stahlschreibtisch, an dem vor ihm die Franzosen Jean Monnet und René Mayer saßen, türmt sich ein Berg gefüllter Zigarettenschachteln mit den gängigen Marken Westeuropas. Mit einer freundlichen Ironie in den hellen Augen fordert er uns zur Auswahl auf: „Der Gemeinsame Markt des Tabaks en miniature.“ Gleichzeitig nimmt er eine schwarze Belgische. Rauch umgibt den weißhaarigen Kopf, der auf einem schlanken Körper ruht. Die tiefen Furchen im Gesicht sagen uns, daß er auch schon auf der Schattenseite des Lebens stehen mußte. Wenn Körperbau mit Charakter zusammenhängt, so könnte man ihn in die Gruppe der Asketen einreihen.

Meine Heimat ähnelt der Ruhr

Auf seinem Schreibtisch steht aber auch neben dem Korb für Ausgänge eine Grubenlampe, ein Geschenk seiner früheren Arbeitskameraden aus Charleroi, die ihn einen „einfachen und stets hilfsbereiten Freund“ nennen. Dort liegt Montignies-sur-Sambre, wo er am 4. November 1897 als Sohn eines Stahlarbeiters geboren wurde. „Meine Heimat ähnelt dem Land zwischen Rhein und Ruhr – die Sambre ist unsere Ruhr, wenn auch nicht so bedeutend.“ Es ist Belgiens Industriegebiet mit Zechen, Hütten und Stahlwerken. In der Rohstahlerzeugung und Steinkohlenförderung nimmt Belgien den dritten Platz in der Montanunion ein.

Mit 15 Jahren auf Arbeit

Schon früh begegnet dem kleinen Paul der Ernst des Lebens. Nach dem Besuch der Volks- und Mittelschule mußte er bereits mit 15 Jahren zum täglichen Brot der Familie beisteuern. Der Vater nahm ihn mit in die „Usine Sambre et Moselle“, die ihn zunächst als Büroboten beschäftigte. Als er mit 19 Jahren den Vater verlor, mußte er seine Lehre in einer Lokomotivwerk-

statt abbrechen, um als Maurergehilfe, Gärtner und schließlich als Metallarbeiter die Familie zu ernähren. In jenen Jahren nahm der strebsame junge Wallone schon Kontakte zu seiner Gewerkschaft auf, bei der er vom



sondern als neuntes Mitglied auf Grund der Vertragsbestimmungen hinzugewählt („kooptiert“). Keiner war daher mehr überrascht als er, als ihn der Ministerrat Anfang dieses Jahres zum Präsidenten der Hohen Behörde ernannte. Zwei Jahre beträgt die Amtsdauer des Präsidenten, der „im Rahmen der von der Hohen Behörde erlassenen allgemeinen Organisationsanordnung die Dienststellen der Hohen Behörde zu verwalten und für die Durchführung ihrer Beschlüsse zu sorgen“ hat. Der Präsident, der in diesem übernationalen Kollegium die Stellung eines „Primus inter pares“, des Ersten unter Gleichen, innehat, kann wiedergewählt werden. Nach der Bedeutung seiner Vorgänger für den europäischen Zusammenschluß befragt, findet Finet anerkennende Worte für Monnet und Mayer: „Sie sind zugleich außergewöhnlich und beispielhaft gewesen. Beide werden uns fehlen. Aber ihr Beispiel wird mich immer beeinflussen. Auf ihren neuen Posten werden sie der Hohen Behörde als treueste Diener des europäischen Ideals zur Verfügung stehen. Ebenfalls Etzels Leistungen als Vizepräsident und seine europäische Einstellung sind für uns von unschätzbarem Wert.“

Im Sinne der Arbeitnehmer

Befürchtungen, daß als Folge der Präsidentschaft eines Gewerkschaftsführers künftig nur die Sozialpolitik im Vordergrund der Arbeit der Hohen Behörde stehen würde, weist Finet zurück. „Maßgebend für uns ist die Erfüllung des Vertrages, der alle Gebiete gleich stark berücksichtigt wissen will.“ Allerdings stimmt er mit seinem Präsidenten-Kollegen Hallstein überein, daß Gelingen oder Mißerfolg der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft davon abhängt, wie ihre wirtschaftlichen Erfolge es ihr ermöglichen, die sozialen Ziele zu erreichen. „Europa schaffen heißt: den Arbeitern der Gemeinschaft einen Lebensstandard zu geben, den sie nie erreicht hätten, wenn ihre Länder getrennt geblieben wären.“

W. R. S.

VOM METALLARBEITER ZUM MONTANPRÄSIDENTEN

Ein Gespräch mit Paul Finet

Dreimal mußte der Termin verschoben werden, ehe diese Unterredung zustande kam: der Präsident der Hohen Behörde der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl, dessen Tageskalender ohnehin keine freie Rubrik enthält, ist in diesen Februartagen „vollauf besetzt“, wie man uns in seinem Vorzimmer zu verstehen

gab. Zu den vielen prominenten Besuchern, den Managern von Kohle und Stahl aus den sechs Ländern der Montanunion kommen jetzt die Präsidenten des Gemeinsamen Marktes und von EURATOM hinzu, die bei dem älteren Mitglied der europäischen Wirtschaftsfamilie Rat suchen. So mußte der neue Präsident Paul

Finet seine Mittagspause opfern, um während eines einstündigen Gespräches aus seinem Leben zu erzählen und unsere Fragen zu beantworten.

Der Gemeinsame Markt des Tabaks

Von seinem Arbeitszimmer im Hauptquartier der Hohen Behörde am Metzler Platz in Luxemburg blickt man auf



Eine der Kanonen am Oberen Schloß in Siegen

Kanonen aus dem Siegerland

Die Bedeutung der Siegerländer Hammerindustrie für die Eisenwirtschaft des Mittelalters ist allgemein anerkannt. Der Einfluß der Siegerländer Waffenproduktion auf die Entscheidung des 80jährigen Krieges der nassau-niederländischen Macht gegen Spanien ist allerdings noch nicht untersucht worden, und es gibt Stimmen, die diesen Einfluß gering schätzen.

Nun bietet das Staatsarchiv Marburg in seinen Beständen 4 f Nassau-Dillenburg Nr. 32, 39, 44 und 46 eine Reihe von Quellen aus der Zeit von 1570/80, aus denen hervorgeht, daß im Verlaufe dieses Jahrzehntes seitens des Grafen Johann VI. (des Älteren) alle zwei bis drei Jahre – und schließlich auch wohl häufiger – „Kanonguß“ vorgenommen wurde. Dabei verfuhr er so, daß er zunächst Erze und Roheisen sammelte. Dann verhandelte er mit allen möglichen Potentaten, um die notwendigen Büchsenmeister und Handwerker, d. h. das erforderliche technische Personal, zusammenzubringen, erst dann ging man diesseits und jenseits der Kalteiche an die Arbeit. Kanonen, die für das Feldheer in den Niederlanden oder die Bestückung von Siegen, Liebenscheidt oder Dillenburg gebraucht wurden, wanderten dorthin, die überzähligen aber wurden zur Bereicherung der Staatskasse verkauft.

Dieses Verfahren läßt zweierlei erkennen: einmal, daß die Siegerländer Eisenindustrie bei Ausbruch des niederländischen Krieges im Jahre 1568 weder nach dem verfügbaren technischen Personal noch, zum andern, nach der industriellen Kapazität den Erfordernissen einer damals modernen Rüstungsindustrie gewachsen war. Vielmehr kann man wohl sagen, daß eine solche überhaupt nicht vorhanden war, weil man in Nassau in den letzten 100 Jahren lediglich Geschütze zur Bewaffnung der Befestigungen in Dillenburg und Siegen benötigt hatte. Sie mußte also unter dem Druck

der Umstände aufgebaut werden, und hierzu bediente sich Graf Johann zunächst wohl der wenigen Hämmer und Hütten, die in der Spätzeit des Grafen Wilhelm des Reichen nicht reprivatisiert worden waren, sich also noch in der Hand der Landesherrschaft befanden. Doch schon bald wird es zu einem Einspannen aller Hämmer und Hütten in die nationale Aufgabe gekommen sein. Damit durchbrachen die Erfordernisse des Krieges die streng regulierten Betriebsordnungen nach Hammer-, Hütten- und Wassertagen. Das genossenschaftlich gehütete Geheimnis des Gußverfahrens mußte weiteren Kreisen preisgegeben werden. Immer zahlreicher ließen sich fremde Waffenspezialisten insbesondere in Siegen nieder. Das war die Folge einer gesteigerten Erzförderung und Kohleproduktion an Sieg und Dill. Es wurden größere Mengen Roheisen gewonnen. Eine breitere Veredelungsindustrie konnte sich aufbauen. Meister und Handwerker, die zunächst nur „leihweise“ nach Siegen gekommen waren, erkannten ihre Chance und siedelten sich an. So wurde Siegen seit 1570 unter Anleitung des Landesherrn zu einem Sammelplatz waffenhandwerklichen Könnens.

Und wo kamen die Leute her? 1575 z. B. erbat sich Graf Johann beim Landgrafen Ludwig in Marburg hessische Büchsenmeister, die er beim Kanonguß gebrauchen könne. Als der Landgraf sich 1578 nach Feldgeschützen umsah, schrieb er nach Dillenburg. Johann antwortete darauf am 8. März, Feldgeschütze besitze er genug. Er gedenke, jetzt zwei Kartauten zu gießen, mit denen man 28 Pfund Eisen schießen könne, und auch 4 bis 5 Sturmbüchsen wollte er produzieren lassen. Er hoffte, die nötigen Handwerker aus Trier, Hanau und Saarbrücken zu bekommen. Beim Kanonguß spielte also die Konfession zunächst keine Rolle, doch nur ausnahmsweise wird Johann den

Kurfürst von Trier angegangen haben, mit dem er gewöhnlich nicht besonders stand. Zumeist stützte er sich – das zeigen andere Fälle – auf die Zeug- und Waffenmeister der einzelnen Wetterauer Grafen und der Stadt Frankfurt. Gelegentlich nahm er aber auch hessische und pfälzische Hilfe in Anspruch. Johann beschränkte sich aber nicht nur darauf, zu berichten, was er beabsichtige und was er habe, sondern er machte dem Landgrafen auch ein Angebot: Jüngst – vermutlich also 1577 – hatte er zwölf Feldstücke gegossen. Sie waren zusammen 87 Zentner schwer. Es handelte sich also um Sieben-Zentner-Geschütze, die in der nassauischen Schlachtordnung jener Zeit als Infanterie-Begleitbatterien auf den Flügeln der zur Linie formierten Fähnlein mit vorrückten, um den Angriff auf mittlere Entfernungen zu unterstützen. Nun aber machte Johann seinem fürstlichen Klienten nicht einen Stückpreis mit Hinweis auf die technischen Vorzüge und Feinheiten seiner Geschütze – dieses bürgerlich-kaufmännische Verfahren hätte seiner Grafenreihe schlecht angestanden –, sondern er rechnete seine Unkosten vor: Ein Zentner Eisen kostet 18 fl 15 Batzen und demzufolge kommt die 87-Zentner-Batterie der zwölf Geschütze auf 1567 fl 4 Albus. Zur Deckung seiner Unkosten rechnete er weiter auf: 155 fl 18 Albus für Materialverluste und 350 fl für Räder, Schäfte und Beschlüge. Die Batterie, so meinte er in seinem Brief an Landgraf Ludwig, koste ihn also so summa summarum 2072 fl und 22 Albus.

Der Landgraf nahm die Unkostenrechnung ganz richtig als ein Angebot und fand die Geschütze – auf die er längst scharf war – ausgesprochen teuer. Er sei bereit, so erwiderte er, 1500 fl zu blechen. Zugleich betonte er, daß er auch Munition benötige, woraus zu folgern ist, daß Johann auch sein eigener Munitionslieferant war.

Das Angebot des Landgrafen nahm Johann ein wenig sauer. Er antwortete, er sei ein „armer Geselle“, dessen Renommee es nicht erlaube, auch nur einen Pfennig nachzulassen, zumal der Landgraf anderswo viel mehr bezahlen müsse. Ludwig sollte sich schnell entscheiden, weil er die Geschütze sonst auf der Frankfurter Messe losschlagen werde. Er schrieb diesen Brief eigenhändig an den Landgrafen und fügte in einem Postscriptum hinzu, der Landgraf möge dies sein freimütiges Schreiben nicht ungnädig aufnehmen, aber er habe nun einmal Lust am „Pferdehandel“. Wieder erfahren wir etwas Bedeutsames über die Frankfurter Messe: nicht nur mit Schafwolle, Herden und Getreide warteten dort die nassauischen Verkäufer auf, sondern sie konnten auch Waffen, selbst Kanonen liefern. Das mußte bekannt sein. Denn das Argument machte auf Landgraf Ludwig einen so tiefen Eindruck, daß er Johann samt seiner Gemahlin Elisabeth von Leuchtenberg zu einem Besuch nach Marburg einlud. Dabei könne man über die Geschütze sprechen. Er wolle bar bezahlen, aber mehr als 1 500 fl könne er nicht geben. Nun begriff der nassauische Landesvater, daß es ihm von Mann zu Mann und von einer lebenswürdigen Landgräfin wohl traktiert schwergemacht werden sollte, „Nein“ zu sagen. Und er dachte gar nicht daran, sich derart überlisten zu lassen. So nahm er die Einladung für sich und Frau Elisabeth

an, teilte jedoch zugleich mit, daß er die Geschütze nicht unter der Selbstkostenrechnung abgeben könne. Er verhandle auch schon mit einem andern, und Ludwig müsse sich schnell entscheiden. Dieser antwortete: „Komm nur bald, damit wir über die Kanonen sprechen.“

Jetzt mußte Johann endlich Farbe bekennen: er bedauerte in seiner Antwort sehr, den Tag seines Kommens noch nicht nennen zu können, Dan E. L. ich dienstlich nicht verhalten mag, welchergestalt die Geldrische Staden newlicher zeit an mich in schriften begeret, das ich mich etliche tage inheimisch halten wolte, damit sie durch ihre gesandten, welche sie in kurtze zu mir zu schicken bedacht, auf die beschehene einhellige wahl des Statthalterampts halben mit einer ferner handlung phlegen lassen möchten. Johann hatte sich vorsichtig und höflich von seinem Partner distanziert, denn er wußte zu dieser Zeit bereits mehr, als er dem Landgrafen anzeigte. Als dieser sich am 12. Mai daher unter dem Vorwand, einige Kopeln Jagdhunde zu benötigen, noch einmal nach Dillenburg wandte, antwortete „Elisabeth, Gräfin und Frau von Nassaw“, ihr Gemahl sei am vergangenen Freitag nach den Niederlanden verritten und habe seine Räte zum größeren Teil mitgenommen.

Damit bricht die Korrespondenz über den beabsichtigten Kanonenhandel

ab, und wir können annehmen, daß er niemals zustande kam. Vielmehr werden die Feldgeschütze und vielleicht auch die später gegossenen Kartäunen und Büchsen nach den Niederlanden gewandert sein und bei der Calvinisierung Gelderns und bei der Gründung der Utrechter Union eine Rolle gespielt haben. In Marburg war man darüber keineswegs verschnupft. Als 1579 Frau Elisabeth plötzlich starb, nahm sich Landgräfin Hedwig ihrer zahlreichen Kinder an und trug Sorge dafür, daß sie in Berlin, Stuttgart und Henneberg wie auch in Marburg erzogen wurden. Die Landgräfin lud selbst die alte Gräfin Juliane – die nun als Letzte allein auf der Dillenburg saß – nach Marburg ein. Aber die leidgeprüfte Frau, die einstmals einem so großen Verwandtenkreis vorgestanden hatte, lehnte ab: auf dem Schloß, von dem aus sie in die Geschicke der Welt eingegriffen hatte, wollte sie ausharren bis in den Tod und ihre Untertanen nicht verlassen. Das war 20 Jahre nach der Beilegung des Katzenelnbogischen Erbfolgestreites, und Graf Johann, der noch in den Zeiten unversöhnlicher Feindschaft zwischen Dillenburg und Marburg aufgewachsen war, war jetzt von der Hilfsbereitschaft der Landgräfin so tief betroffen, daß er seinen Rat Dr. Jakob Schwartz aus Siegen von Arnheim aus anwies, bei der Entscheidung schwerer Sachen den Rat des Landgrafen Ludwig einzuholen.

unterentwickelten Lehrlingen vorkommen, kann die Probezeit bis zu einem Jahre verlängert werden, wenn zu hoffen ist, daß sich ihre Gesamt-Konstitution noch entwickeln wird.

Damit eine rechtzeitige Ermittlung der beruflichen Arbeitsanlagen erfolgen kann, muß sogleich bei Beginn der Lehrzeit mit der Grundausbildung, und zwar in Form einer systematischen praktischen wie theoretischen Aufbauschulung, begonnen werden.

Für den praktischen Teil der Berufserprobung sind neben anfänglichen Einzelübungen mit den gebräuchlichsten Handwerkzeugen noch eine Anzahl verschiedenartigster Lehrstücke anzufertigen, bei denen die hauptsächlich vorkommenden Arbeitstechniken für die jeweilig vertretenen Berufssparten in fachgerechter Weise zur Durchführung gelangen.

Die zugehörige Kenntnisvermittlung zur geistigen Durchdringung der praktischen Tätigkeit muß dabei durch parallellaufende theoretische Unterweisungen in der Arbeitskunde wie auch durch Übungen im technischen Zeichnen, Rechnen und der Führung des Werkstattwochenbuches erfolgen. Da nun für Facharbeiterlehrlinge das betriebspraktische Können dominierend sein muß, empfiehlt es sich, die Auswertung der praktischen Lehrstücke nach dem üblichen Punktwertungssystem besonders gewissenhaft vorzunehmen. Die theoretischen Leistungen dagegen lassen sich durch die ledigliche Erfassung der erreichten Durchschnittsnoten deutlich genug erkennen.

Zur besseren Leistungsübersicht wie auch für die Ermittlung einer notwendigen beruflichen Umlenkung ist es zweckmäßig, die praktischen Einzelergebnisse in Form eines „Arbeitsdiagramms“ aneinanderzureihen. Aus dieser Leistungskurve des praktischen Teils ist sodann mehr zu ersehen als die bloße Brauchbarkeit oder Nicht-eignung für den jeweilig erwählten Beruf. Vielmehr ergibt diese graphische Darstellung ein Charakterbild des Lehrgangverlaufes, aus welchem man unter Mitberücksichtigung der theoretischen Leistungen deutlich ersehen kann, ob der betreffende Lehrling in dem Beruf verbleiben kann, ob er sich besser für eine andere Berufsart eignet oder nur für eine an- bzw. ungelernte Tätigkeit in Frage kommt.

Wenn dann am Ende des Probe-Vierteljahres sowohl der Betriebsführung als auch den Eltern neben den praktischen Lehrstücken und theoretischen Arbeiten noch eine diesbezüg-

liche Leistungsauswertung vorliegt, so wird sicherlich beiden Teilen offenbar, ob die zuvor getroffene Berufswahl zu Recht besteht oder das Ergreifen eines anderen Berufes gegebener erscheint.

Für den Fall einer notwendigen beruflichen Umlenkung aber müssen sich

alle Beteiligten darüber im klaren sein, daß bei weiterem Verbleiben in einem für den Lehrling ungeeigneten Beruf nur vergebliche Aufwendungen an Mühen und Kosten die Folgen sind.

Ing. Otto Sauerwald
Ausbildungsleiter der Gemeinschafts-Lehrwerkstatt Neh.-Hüsten G. m. b. H.

Probe-Vierteljahr für technisch-gewerbliche Lehrlinge

Bekanntlich werden die schulentlassenen Jugendlichen mit ihrem Eintritt in das praktische Berufsleben entgegen ihrer bis dahin ausgeübten rein schulischen Lerntätigkeit einer völlig anders gearteten Betätigung zugeführt. Schon vor Beginn der Lehrzeit haben sie bereits einen Beruf erwählt, über dessen Anforderungen sie oft ebensowenig eine rechte Vorstellung haben können wie über ihre persönliche Eignung hierfür. Zur Vermeidung etwaiger beruflicher Fehlleitungen wurde deshalb im Rahmen der Lehrzeit ein Probe-Vierteljahr eingeschaltet, in welchem ihre berufliche Eignung zu-

nächst einmal festgestellt werden soll. Die zweckmäßigste berufliche Verwendungsmöglichkeit aber wird wiederum erst klar ersichtlich, wenn man ihre gesamten Leistungsergebnisse während dieser Zeit genauestens auswertet und übersichtlich zusammenstellt.

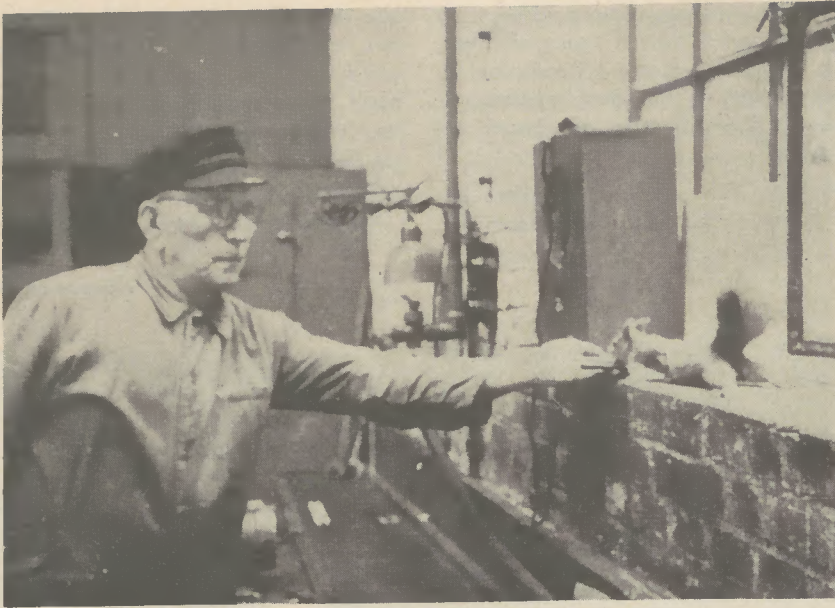
Jedoch im Falle schwacher oder gar unzureichender Leistungen kann der Lehrling nur dann einer ihm besser liegenden Berufslaufbahn zugeführt werden, wenn beide Vertragspartner nach solchen Feststellungen auch bereit sind, hieraus die notwendigen Folgerungen zu ziehen.

Wie in der Praxis so oft erwiesen, sprechen weder Schulzeugnisse noch Beurteilungen aus den Ergebnissen der psychologischen Eignungsprüfung das letzte Wort für die wirkliche berufliche Eignung des Anwärters, weil eine Erprobung desselben bis dahin noch nicht vorgelegen hat. Erfahrungsgemäß lassen erst die erreichten Ergebnisse seiner gesamten Arbeitsübungen über die Dauer von mindestens 3 Monaten, und zwar in den grundlegendsten Fertigkeiten und Kenntnissen, seine wirkliche berufliche Fähigkeit voll und ganz erkennen. In Zweifelsfällen, welche meistens bei



Blick in einen Schulungsraum in der »Schulungsstätte für Arbeitsschutz« der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft in Gelsenkirchen





Traute Freunde

„Das Idyll am Fallwerkskran“, wo im vorigen Jahr ein Amselpaar direkt über den Laufrädern sein Nest gebaut hatte und Junge ausbrütete, fand an der Werkzeugausgabe – Mech. Werkstätte – ein graziöses Gegenstück.

Eineinhalb bis mitunter drei Meter von der Hallenwand entfernt, ragt eine 20 m hohe Felswand der Berkeley empor. Ihre Krone ist oben mit Hauberggebüsch bewachsen.

An dieser Wand beobachteten die Werkzeugschlosser monatelang einige Eichhörnchen und bewunderten deren elegante Schwünge und Sprünge. Auch die hohe Hallenwand gehörte zu ihrem Sportgelände.

Wilhelm, der Älteste im Werk Niederschelden, baute den possi-lichen Tierchen vorerst mal an der Wand neben dem Fenster einen geräumigen Futterkasten, den er mit Haselnüssen belegte. Sie wurden angenommen. Da die Eichkätzchen auch

oft über die Fensterbank vor der Werkbank huschten, legten die Werkzeugspezialisten auch dort Nüsse aus. Zutraulich näherten sich die Flinken, öffneten die Nüsse an Ort und Stelle und verzehrten die Kerne vor dem Fenster unter drolligen Männchen und Frätzchen.

Als im warmen Sommer bei geöffneten Fenstern gearbeitet wurde, holten sie sich ihren Obulus auch von der inneren Fensterbank.

Die Arbeit der Handwerker ging unentwegt weiter, aber die zierlichen Geschöpfe ließen sich nicht stören in ihrem Tun.

Interessant war es aber zu beobachten, daß Vater Eichhorn seine Partnerin nicht in die Werkstatt hineinließ, sondern sie immer heftig abwehrte, wenn sie Miene machte vorwitzig zu sein.

So war das Tierchen zuletzt so zutraulich geworden, daß Wilhelm es wagen konnte, ihm die Nüsse mit der

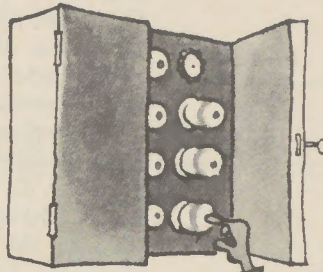
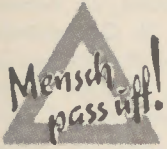
Hand anzubieten. Er erlebte die Freude und Genugtuung, daß es tatsächlich die Scheu gegen die Menschen überwand und ihm im richtigen Sinne des Wortes aus der Hand fraß. Es war sogar möglich, eine solche Szene mit dem Fotoapparat einzufangen.

So ließen sich die „Kawräetzjer“ gerne mit Haselnüssen füttern und dankten dafür mit den tollsten Kapriolen vor dem Fenster.

Bleibe noch hinzuzufügen, daß die Tierfreunde ihren Schützlingen samstags bei Schichtende eine Sonntagskost in deren Kasten deponieren, wo sie während der arbeitsfreien Zeit von den Eichkätzchen vertilgt wird. Aber nicht ein Schälchen lassen sie zurück. Fein säuberlich wird immer der Futterkasten befunden. Sie beschmutzen ihr eigenes Nest nicht.

Nur Rohlinge könnten solchen liebenswerten Wesen etwas zuleide tun.

A. Kl.

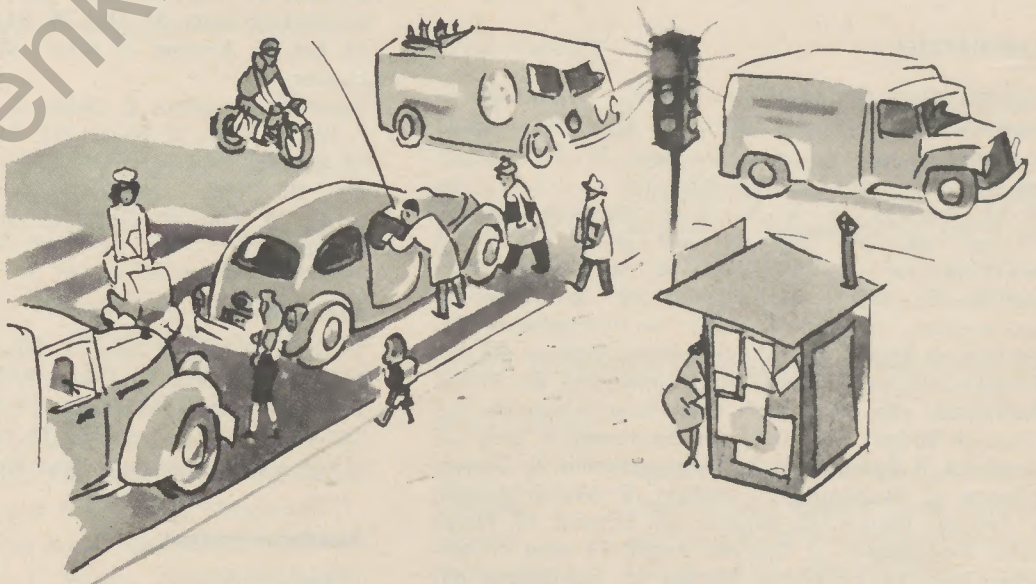


Wenn wa bohr'n, drückta uff den Automaten, wejen den „Kurzen“ in de Maschine! Praktisch, wa?

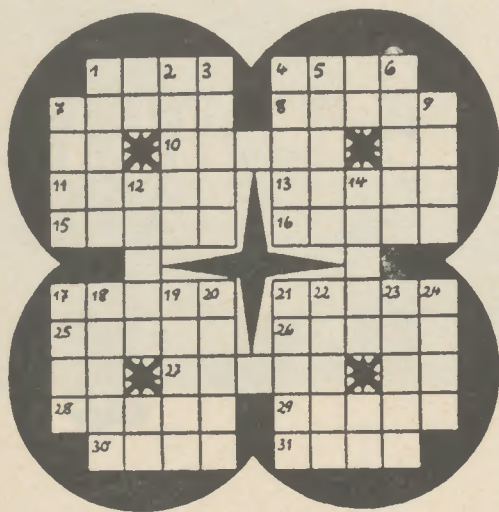


So, nu kann nischt mehr passier'n!

Mach' wenichstens die Türe uff, damit wa durchloofen können!



Raten Sie mal ...



KREUZWORTRÄTSEL

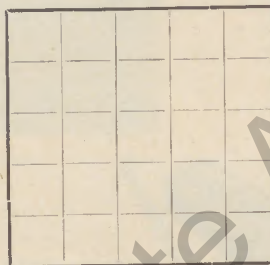
Waagerecht: 1. Bundeshauptstadt, 4. Gegenteil von „unten“, 7. Halbinsel in Ostasien, 8. weibl. Vorname, 10. nordischer Dichter, 11. juristischer Begriff, 13. Ehemann, 15. Windfang, 16. europäische Hauptstadt, 17. Gestalt aus Wagners „Flieg. Holländer“, 21. gebräuchlicher Ruf beim Gläseranstoßen (anstelle von „Zum Wohl!“), 25. männl. Vorname, 26. Zahlenreihe, 27. Alters- oder Versichertenunterstützung, 28. Männername, 29. Großstadt an der Ruhr, 30. Mädchenname, 31. sauber. — **Senkrecht:** 1. dickes Brett, 2. Rest, 3. Körperstelle, 4. griech. Buchstabe, 5. Landschaft zwischen Donau, Theiß und Südkarpaten, 6. Fehllös, 7. Brennstoff, 9. Gebetsschluß, 12. Geschäftsvermittler, 14. Kaiser- oder Königsstuhl, 17. gekörntes Stärkemehl aus Palmenmark, 18. Hülsenfrucht, 19. Stadt in Italien, 20. Kampfbahn, 21. männl. Vorname, 22. Märchengestalt, 23. chem. Grundstoff, 24. Fischfett.

SILBENRÄTSEL

Aus den Silben: a - bar - be - ber - ber - bren - ca - ce - dam - de - del - den - der - der - di - die - dil - do - du - e - e - ei - ei - en - er - ern - es - fall - fé - fle - fre - gat - ge - gel - gel - ger - han - hi - hin - hir - i - i - i - i - ir - ke - ki - kö - kra - la - le - le - le - le - li - ment - nar - nar - ne - ne - nei - ner - nie - nig - nis - non - o - on - ra - ran - re - re - rei - rer - rha - ris - ruh - se - sel - sen - sit - sta - stat - ta - tät - te - te - te - te - te - tel - to - tre - un - un - un - wi - zaun - ze sind 42 Wörter von nachstehender Bedeutung zu bilden. Bei richtiger Lösung ergeben die Anfangsbuchstaben von unten nach oben einen Ausspruch von Friedrich Rückert. — 1. Gott der Germanen, 2. Berg bei Innsbruck, 3. Sprengstoff, 4. Kriegsegelschiff, 5. Gartenpflanze, 6. Laubbaum, 7. Lurchart, 8. Wundrückstand, 9. Teil des Hauses, 10. Berg in der Schweiz, 11. Name eines Alpenpasses, 12. Teil des Auges, 13. alter italienischer Tanz, 14. Hauptstadt Japans, 15. Einbringung der

Frucht, 16. junger Mann mit schlechten Manieren, 17. Schluß, 18. Unwirklichkeit, 19. inneres Körperorgan, 20. kleiner Vogel, 21. unvorhergesehenes Ereignis im Verkehr oder im Betrieb, 22. Sportstätte, 23. Verwandter, 24. Viehbetreuer auf der Weide, 25. Ortsveränderung, 26. Wörterbuch, 27. weibl. Vorname, 28. Häkchen (in der Schreibweise), 29. Wirtschaftszweig, 30. Rest, 31. stacheliges Tier, 32. Gaststättenart, 33. Hemmung auf dem Wege, 34. Rückstand beim Keltern, 35. Baum mit wertvollem Holz, 36. Teil der Uhr, 37. Grundstoff, 38. vom letztvergangenen Kriege her gebräuchliche Abkürzung für „Hilfswilliger“, 39. Teilzahlung, 40. Industriestadt an der Ruhr, 41. Klosterschwester, 42. Mann mit Sprachfehler.

Magisches Quadrat



Aus den Buchstaben: a - a - e - e - e - e - e - e - e - e - g - g - l - l - n - n - n - n - o - o - r - r - t - t - t - t - sind fünf fünfbuchstabile Wörter folgender Bedeutung zu bilden. Bei richtiger Lösung sind sie waagerecht und senkrecht gleichlautend.

1. Muse der Liebesdichtung,
2. Gesetzmäßigkeit, 3. Vermittler, 4. Dachboden (Scheune), 5. Stadt in der Schweiz.

BESUCHSKARTENRÄTSEL

DR. TILO SEISIK
NEUSS

Dieser Herr hat bei einer Filmclub-Veranstaltung auf Einladung die ihm zugedachte Funktion übernommen. Welche?

Ulrich Sahn, Werk Niederschelden

Auflösungen aus Heft 2/1958

Kreuzworträtsel

Waagerecht: 1. Lorenz, 5. Hopfen, 10. Enzo, 12. Folie, 13. Stiefel, 16. Tee, 18. Erben, 19. Fes, 20. Elke, 22. Met, 23. Irre, 24. Saga, 26. Toni, 28. atra, 29. Eden, 31. also, 33. Bled, 35. easy, 37. Mal, 39. Rega, 41. Boe, 42. Aarau, 44. Ras, 45. Alraune, 47. etwas, 48. Zille, 49. Lawson, 50. Henker.

Senkrecht: 1. Leiter, 2. Onkel, 3. Eis, 4. Note, 6. Ofen, 7. Pol, 8. Eimer, 9. Nessel, 11. Rebe, 14. Irma, 15. Fett, 17. Ekstase, 19. Frieder, 21. early, 23. Inder, 25. Gas, 27. Oel, 30. Hebbel, 32. Omar, 33. blau, 34. Kaspar, 36. Aorta, 38. Aral, 40. Galle, 42. also, 45. Unze, 45. Aas, 46. ein.

Silbenrätsel

1. Laboratorium, 2. Irma, 3. Eisen, 4. Baron, 5. Elli, 6. Univac, 7. natürlich, 8. Diktat, 9. Hüftner, 10. Udine, 11. Senator, 12. Tunis, 13. Eiszeit, 14. Normandie, 15. Kodak, 16. Ammoniak, 17. Narkose, 18. Navigation.
„Liebe und Husten kann man nicht verstecken.“

Besuchskartenrätsel

Fotolaborantin.

WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT



HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung

Frank-Rainer Horst und Thea Drey, Siegen

Werk Wissen

Dorothee-Martha Erh. u. Ingeborg Häring, Hamm (Sieg)
 Marion-Ursula Leonhard und Brunhilde Herz, Wissen
 Rita-Beate Franziskus u. Gertr. Weitz, Honigsessen
 Beate-Maria Christian u. Maria Schmidt, Mühlenthal
 Christoph Walter u. Katharina Rinke, Weideacker
 Christoph-Heinrich

Martin und Gertrud Theis, Selbach
 Klaus-Peter Bruno und Thekla Osinski, Selbach
 Manfred Werner u. Veronika Klein, Gebhardsh.
 Peter Paul u. Maria Reifenröther, Gebhardsh.
 Lothar-Willi Ernst und Gisela Porwich, Morsbach
 Ursula-Henriette Paul und Agnes Solbach, Böcklingen
 Elisabeth Alois und Maria Hoberg, Honigsessen
 Maria-Gabriele Hubert und Ursula Weitz, Birken
 Klaus Ernst und Elisabeth Groß, Altenkirchen
 Dorothea-Maria Heinrich und Helena Nilius, Nister
 Anita Josef und Elisabeth Nilius, Molzhain
 Maria-Margarethe Klemens und Agnes Leidig, Wildenburg
 Kathrin Heinz und Ingeb. Worrings, Steinebach
 Ute-Rita Fr.-Josef u. Emmi Matuszewski, Wissen

Werk Niederschelden

Birgit K.-H. u. Thea Rosenthal, Mundersbach
 Rolf-Friedrich-Alfred
 Cornelia
 Rainer
 Sigrid
 Ludwig
 Siegfried
 Jürgen
 Karl-Heinz
 Martin
 Marita
 Petra

Wolfg. u. Gisela Drusche, N'schelderh.
 Albert u. Helene Mohr, Niederschelden
 Alex u. Margarete Kölzer, Mundersbach
 Willi und Hildegard Hering, Eiserfeld
 Albrecht u. Hiltrud Griffel, Brachbach
 Richard u. Waltraud Mager, N'schelden
 Franz u. Inge Wäschenbach, Scheuerfeld
 Wilh. u. Margarete Stark, Mundersbach
 Erich und Maria Jung, Wingendorf
 Felix u. Annel. Großmann, Brachbach
 Siegr. u. Margar. Krämer, N'schelden

Werk Eichen

Christiane Heinz u. Elfriede Marx, Fellinghausen
 Dagmar Herbert und Edith Klappert, Eichen
 Maria-Rita Anton und Olga Alfes, Brün
 Susanne Winfried u. Doris Schmidt, Osthelden
 Barbara-Maria Joh. u. Maria Handrikmann, Fellingh.

Werk Attendorn

Rolf Gerhard u. Herta Schirmeyer, Attendorn
 Hermann Josef und Paula Stemmer, Helden

Werk Hüsten

Werner-Heinz Herbert und Alma Becker
 Klaus Günther und Hannelore Strojnowski
 Martina Wilhelm und Martha Erlmann
 Wolfgang-Johannes
 Otto und Anna Dalhoff
 Herbert Herbert und Elisabeth Kranz
 Jutta Rudolf und Maria Schütte

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

Anette Ew. u. Charl. Hasselmeier, Wehbach
 Manfred Rudolf und Ruth Stinner II, Herdorf
 Gerhard Bernhard und Gisela Oerter, Gilsbach
 Sylvia Elisabeth Otto und Ruth Heidrich, Herdorf

Werk Wehbach

Günther Helmut u. Gertrud Staudt, Hüttseifen
 Detlef K.-H. u. Hedwig Schirmuly, Buchenhof
 Thomas Hub. u. Rosa-Maria Hermann, Harbach
 Monika Edmund und Anna Binder, Betzdorf
 Axel-Rainer Berthold u. Irmgard Pfeifer, Offhausen
 Hans-Joachim Otto u. Hildegard Alzer, Fischb'hütte
 Monika Horst und Helga Degenhardt, Kirchen

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Bettina Norbert und Irmgard Görnig, Littfeld
 Gabriele Friedhelm und Irmgard Siebel, Kreuztal
 Martina Josef und Marta Rademacher, Wenden
 Reiner-Artur Arnold und Charlotte Birkoben, Eichen

Zur Hochzeit  wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung Siegen

Heinz Pflümer und Frau Charlotte geb. Batz

Werk Wissen

Bernfried Pick und Frau Wilma geb. Ottershagen

Werner Hahmann und Frau Rita, Margarete geb. Blum

Hubert Schmidt und Frau Luise geb. Brenner

Werner Humbach und Frau Maria geb. Hermann

Werk Hüsten

Heinz Radomski und Frau Waltraud geb. Dransfeld

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Wehbach

Johannes Gerhardus und Frau Elisabeth geb. Wolf

Horst Vogt und Frau Ilse geb. Jung

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Gerd Hass und Frau Edith geb. Homrighausen



U N S E R E T O T E N

Am 11. Januar 1958 verstarb im Alter von 40 Jahren der Kranfahrer des Werkes Eichen

Fritz Wahl

Der Verstorbene war 25 Jahre im Werk tätig.

Am 14. Januar 1958 verstarb im Alter von 74 Jahren der Werksinvalide des Werkes Attendorf

Fritz Schwane

Der Verstorbene war 41 Jahre im Werk tätig.

Am 8. Dezember 1957 verstarb im Alter von 73 Jahren der Werksinvalide des Werkes Hüsten

Klemens Rahmann

Der Verstorbene war 14 Jahre im Werk tätig.

Am 28. Dezember 1957 verstarb im Alter von 56 Jahren der Kranbediener des Werkes Hüsten

Fritz Voss

Der Verstorbene war 42 Jahre im Werk tätig.

Am 17. Januar 1958 verstarb im Alter von 28 Jahren der Kranfahrer des Werkes Herdorf

Eberhard Schneider

Der Verstorbene war 8 Jahre im Werk tätig.

Am 9. Februar 1958 verstarb im Alter von 81 Jahren der Werksinvalide des Werkes Herdorf

August Haas

Der Verstorbene war 15 Jahre im Werk tätig.

Am 24. Januar 1958 verstarb im Alter von 30 Jahren der Angestellte des Werkes Wehbach

Hans Brenner

Der Verstorbene war 9 Jahre im Werk tätig.

Am 2. Februar 1958 verstarb im Alter von 68 Jahren der Werksinvalide des Werkes Wehbach

Wilhelm Schönborn

Der Verstorbene war 23 Jahre im Werk tätig.

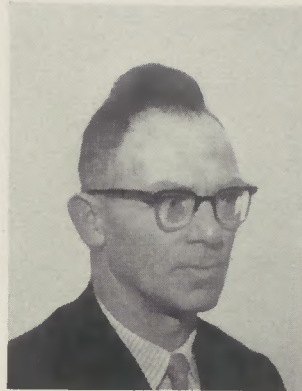
Wir werden unseren Toten ein ehrendes Andenken bewahren

Unsere Jubilare

25 JAHRE



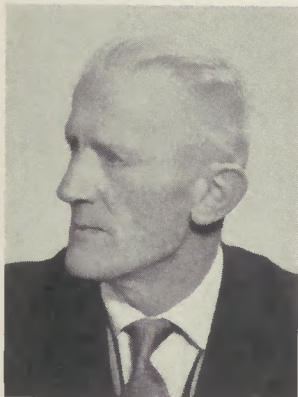
ALOYS WELLER
geb. 28. 8. 1913
Wärter im Werk Wissen



JULIUS BECKER
geb. 1. 12. 1904
Schraubensteller im Werk Wissen



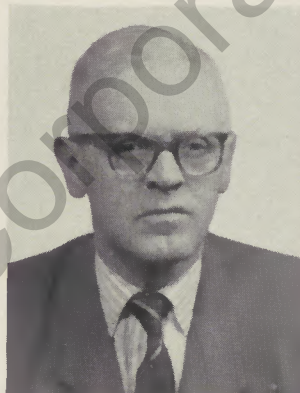
JOHANN REUBER
geb. 5. 2. 1904
Wärter im Werk Wissen



OTTO BALDUS
geb. 22. 3. 1903
Magazinarbeiter
im Werk Niederschelden



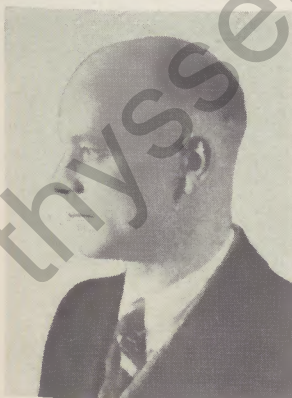
ADOLF BREDENBACH
geb. 16. 8. 1912
Platinenaufleger im Werk Eichen



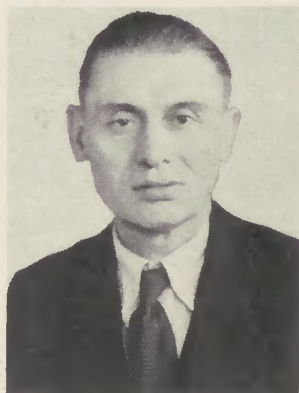
Dipl.-Ing. KURT BEIGE
geb. 14. 10. 1899
Abteilungsleiter im Werk Hüsten



FRIEDRICH SCHMIDT
geb. 27. 7. 1908
Hausmeister im Werk Wehbach



ERICH LICHTENTHÄLER
geb. 19. 8. 1908
Schreiner im Werk Wehbach



HUBERT HOF
geb. 10. 4. 1904
Kranführer im Werk Wehbach



FRANZ STOCKSCHLÄDER
geb. 23. 12. 1916
I. Pfannenmann im Werk Wehbach



FRANZ PLASSMANN
geb. 30. 11. 1896
Faßprüfer im Werk Attendorf



Foto : Ackenhausen, Werk Niederschelden