

UNSER WERK



Hochofenabstich im Werk Niederschelden der Hüttenwerke Siegerland AG

Hüttenwerke Siegerland AG

Friedrichshütte AG

Heft 5-6 1966 14. Jahrgang

Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH



MILCHENBACH, in der Abgeschlossenheit der Lenneberge, vom Kahlenberg
aus gesehen

Unser Werk

Gemeinsame Werkszeitschrift

der Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen,
der Friedrichshütte AG, Herdorf,
und der Blefa

Blechwaren- und Fassfabrik GmbH, Kreuztal,
für ihre Mitarbeiter.

Inhalt:

Wir Werkleut all'	59
Hauptversammlung 1966	60
Pressestimmen	61
Lehrabschluß-Prüfungen	62
Karl Ginsberg †	63
Walter Ebener †	63
Machen Sie mit!	64
Blefa-Wohnraum-Dachfenster	65
Transport von Feinblechrollen	67
Unfalltecke „Lästig . . .“	68
Röntgen-Reihenuntersuchungen	69
Der mündliche Dienstweg	69
Sonnenfinsternis	69
Berufskrankheiten	70
Elektrizität	72
Geschichte des Weißblechs	74
Komm gut heim!	76
Max Reger	77
Fernseh-Probleme	78
Rätsel	79
Familiennachrichten	80
Unsere Toten	81
Unsere Jubilare	82

Bildnachweis:

Titelbild: Gilles (†), Niederschelden
S. 58 und 73: Manfred Becker, Kreuztal
S. 65, 66: Blefa-Werbeabteilung
S. 67, 68: Gottfried Blume, HV Siegen
S. 72, 73 oben: Bechtold-Kuriosa
S. 84: Zentralwerbestelle Dortmund

Herausgeber: Direktor Rudolf Nungesser, Siegen,
und Direktor Paul Seeger, Herdorf.
Schriftleitung: Alfred Lück,
Siegen, Hindenburgstraße 5/7, Ruf Siegen 28 61.
Klischees: E. Besser, Siegen.
Druck: Bernh. Bonn KG, Siegen.
Nachdruck, auch auszugsweise,
sowie jede anderweitige Veröffentlichung
nur mit Genehmigung der Herausgeber.
Auflage: 8 250 Exemplare.



*Ich will in das Herz deines Körpers schauen,
Stahlwerk, mit deinem grauen und blauen
Staub- Rauchmantel, der Ofen und
Kamine bedeckt, -
will sehen, was sich unter den halligen
Dächern versteckt,
will schauen, was mit Gestöhn und Geschnauf
die Werkbahn über Straßen und Höfe rollt,
und warum das Brausen der Räder tollt.*

*Wir Werkleute all
tragen unter dem blauen Tuch
wie ihr eine Seele,
die weint und jubelt unter Segen und Fluch,
und neben dem lauten Leben
ein Menschsein mit allen Gefühlen,
in Liebe und Frühling,
in Armut und Not,
Erde und Himmel wühlen . . .*

Heinrich Lersch (1889-1936)

Hauptversammlung am

19. April 1966

Die diesjährige Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG fand am 19. April 1966 im Industrieklub, Düsseldorf, statt. Zu Beginn der Versammlung begrüßte der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Herr Dr. Harders, im Namen von Aufsichtsrat und Vorstand die anwesenden Aktionäre und Gäste sowie ferner die Damen und Herren der Presse.

Vor Eintritt in die Tagesordnung gedachte Herr Dr. Harders derer, die im vergangenen Geschäftsjahr durch den Tod von uns genommen wurden.

Besonders gedachte der Aufsichtsratsvorsitzende des am 3. Februar 1966 unerwartet verstorbenen technischen Leiters unseres Werkes Langenei, Herrn Dipl.-Ing. Herbert Finke, der in vorbildlicher Pflichterfüllung und mit großem fachlichen Können seine ganze Kraft zum Wohle des Werkes Langenei und des gesamten Unternehmens eingesetzt hat.

Ehrende Worte des Gedenkens widmete Herr Dr. Harders den 33 anderen Mitarbeitern der Hüttenwerke Siegerland AG und ihrer Tochter-

gesellschaften, die im abgelaufenen Geschäftsjahr von uns gingen.

Die Anwesenden erhoben sich zur Ehrung der Verstorbenen von den Plätzen.

Anschließend gab Herr Direktor Ganz einen ausführlichen Bericht über den Jahresabschluß 1964/65 sowie über die Marktlage in der Eisen- und Stahlindustrie, besonders beim Feinblech, im letzten Geschäftsjahr und in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres.

Das Jahr 1964/65 begann, wie Herr Direktor Ganz ausführte, hoffnungsvoller als das Jahr zuvor. Im weiteren Verlauf des Geschäftsjahres führten jedoch steigender Importdruck sowie verstärkter Wettbewerb der deutschen Feinblechproduzenten untereinander — vor allem infolge neuer Kapazitäten — zu einem zunehmenden Erlösrückgang, der durch positivere Resultate in den ersten Monaten des Jahres nur zu einem Teil ausgeglichen werden konnte. Im laufenden Geschäftsjahr fielen die Erlöse bei

einem in den letzten Monaten besseren Auftragsaufkommen noch weiter ab, und erst seit einiger Zeit berechtigten vereinzelte Anzeichen zu der Hoffnung, daß eine gewisse Ordnung im Marktgeschehen bei allseitigem diszipliniertem Marktverhalten nicht unerreichbar sein sollte. Die Ausführungen von Direktor Ganz wurden von der Hauptversammlung mit großem Interesse zur Kenntnis genommen. Wie in den vergangenen Jahren werden wir den Wortlaut des Berichtes in dem Sonderdruck „Rückschau und Ausblick“ herausgeben.

Dr. Harders ging dann zu Punkt 1 der Tagesordnung über, und zwar Vorlage des Jahresabschlusses, der Berichte des Vorstandes und des Aufsichtsrates für das Geschäftsjahr 1964/1965. Auf Grund des Organschaftsvertrages zwischen der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG und der Hüttenwerke Siegerland AG, der die Gewinn- und Verlustübernahme mit Wirkung vom 1. Oktober 1961 festlegt, weist die Hüttenwerke Siegerland weder einen Gewinn noch einen Verlust aus, so daß eine Beschlußfassung über die Verteilung des Reingewinns entfällt. Dr. Harders erwähnte in diesem Zusammenhang, daß die freien Aktionäre der Hüttenwerke Siegerland für das abgelaufene Geschäftsjahr 1964/65 die garantierte Dividende von 10 Prozent erhalten.

Unter Punkt 2 der Tagesordnung erfolgte die Beschlußfassung über Entlastung von Aufsichtsrat und Vorstand. Zu Punkt 3: „Beschlußfassung über die Vergütung an den Aufsichtsrat für das Geschäftsjahr 1964/45“ wurde die von der Verwaltung vorgeschlagene Gesamtvergütung von der Hauptversammlung beschlossen.

Als Abschlußprüfer für das Geschäftsjahr 1965/66 wurde unter Punkt 4 der Tagesordnung wiederum Herr Dr. h. c. Herbert Rätsch, Düsseldorf, gewählt.

Unter Punkt 5 wurden die vor allem in Anpassung der Satzung an das am 1. Januar 1966 inkraft getretene neue Aktiengesetz vorgeschlagenen Satzungsänderungen beschlossen.

Die zu einzelnen Tagesordnungspunkten von Aktionärsseite gestellten Fragen wurden vom Aufsichtsratsvorsitzenden ausführlich beantwortet.

Abschließend sprach Dr. Harders im Namen der Aktionäre den Herren des Vorstandes und des Aufsichtsrates sowie allen Mitarbeitern unseres Unternehmens für die Einsatzbereitschaft und Arbeit im verflossenen Geschäftsjahr Dank und Anerkennung aus.

Pressestimmen

Industriekurier

UNABHÄNGIGE ZEITUNG FÜR POLITIK, WIRTSCHAFT UND TECHNIK

15. März 1966

Bei der Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen, war das Geschäftsjahr 1964/65 (30. 9.) durch ein ungünstiges Mengenaufkommen sowie einen ständigen Preisverfall gekennzeichnet. Die Produktion mußte der geringen Nachfrage angepaßt werden. Die Warmwalzanlagen im Werk Attendorf mußten im Frühjahr 1965 stillgelegt werden. So konnte die Hütte Siegerland auf Grund der Ergebnisausschlußvereinbarungen trotz eigener Organ- und Beteiligungserträge in Höhe von 1,24 (0,58) nur 0,48 (0,76) an die Hüttenunion abführen. Dr. Harders sieht das Übel der Hütte Siegerland darin, daß sie als reiner Weiterverarbeiter allein dasteht, während andere Werke dieser Art die Produktion kontinuierlich an die Vorarbeiten anschließen können. Das Kostengefüge von Siegerland sei jedoch in Ordnung und nicht schlechter als bei anderen Werken.

21. April 1966

Eine neue Dividendengarantie hat Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Friedrich Harders in der HV der Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen, für die freien Aktionäre des Unternehmens in Aussicht gestellt. Auf Anfrage erklärte Harders, es müsse eine befriedigende Lösung für die mit noch etwa 9% am AK von 46 Mill. DM der HWS beteiligten Minderheiten gefunden werden, nachdem die Dividendengarantie (10%) der Dortmund-Hörder Hüttenunion durch deren Organschaftsvertrag mit Hoesch ihren Sinn vom Geschäftsjahr 1966/67 (30. 9.) an verlieren werde. Zur Zeit werde auch die Möglichkeit eines Abfindungsangebots geprüft. Obwohl noch keine Entscheidung gefallen ist, räumt Dr. Harders eine Erneuerung der Dividendengarantie die größeren Möglichkeiten ein. In der HV war das Kapital zu 95,9% vertreten.

Zuvor hatte Rudolf Ganz, Vorstandsmitglied der Hütte Siegerland, einen ausführlichen Überblick über die Entwicklung des Unternehmens und des Feinblechmarktes im abgelaufenen Jahr gegeben. Die Feinblechimporte seien zwar in den letzten Monaten etwas zurückgegangen, nachdem sie im April 1965 eine Spitze von 114 000 t

und damit einen Marktanteil von 36 Prozent erreicht gehabt hätten, dennoch dürfe nicht darüber hinweggesehen werden, daß sie im Schnitt des letzten Jahres bei 102 300 t gelegen hätten gegenüber 85 700 t pro Monat im Vorjahr. Dabei sei der Anteil der Importe an der Marktversorgung im Durchschnitt des gesamten Jahres von 28 auf 33% angestiegen. Für das Ziel einer Marktberuhigung ist es nach Ansicht von Rudolf Ganz nach wie vor von entscheidender Bedeutung, daß der preisliche Einfluß der hohen Importe unverzüglich durch wirksame Maßnahmen eingeengt wird.

Handelsblatt

DEUTSCHE WIRTSCHAFTSZEITUNG

20. April 1966

Auf die Hüttenwerke Siegerland eingehend, erklärte Rudolf Ganz, daß die Gesellschaft in den ersten fünf Monaten des laufenden Geschäftsjahres 1965/66 (30. 9.) ein Auftragsvolumen von 33 200 t pro Monat gegenüber 34 400 t im letzten Geschäftsjahr verbucht habe. Dabei stehe einer Zunahme bei den kaltgewalzten Blechen von 1700 t ein Rückgang von 2900 t pro Monat bei warmgewalztem Material gegenüber. Aus diesem Grunde habe man die Produktion des Warmwalzwerkes Hütten reduzieren und die Belegschaft der Beschäftigungslage anpassen müssen. Ganz rechnet mit einem noch weiteren Absinken des Anteils der Warmwalzbleche am Gesamtfleinblechbedarf. Bei rückläufigen Feinblecherlösen und niedrigerem Versand an warmgewalzten Blechen sei der Umsatz bei Siegerland in den ersten fünf Monaten des laufenden Jahres im Monatsdurchschnitt von 35,1 auf 31,5 Mill. DM zurückgegangen. Einschließlich der Tochtergesellschaften habe sich eine Ermäßigung von 41,3 auf 37,5 Mill. DM ergeben. Die Roheisenerzeugung betrug im gleichen Zeitraum 10 100 t gegenüber 11 300 t monatlich im Schnitt des letzten Geschäftsjahres. Auch die Rohstahlerzeugung war mit 25 400 t im Monat niedriger als 1964/65. Der Produktionsrückgang stehe u. a. im Zusammenhang mit der Umstrukturierung des Werkes Niederschelden, d. h. des Umbaus der früheren Platinenstraße zu einer Halbzeugstraße für Platinen

und Knüppel. Die Halbzeugstraße lief im Januar 1966 an, zunächst für die Erzeugung von Platinen und später auch für die Produktion von Qualitätsstahlknüppeln. Die Hüttenunion sei an den Warmbreitbandzügen von Siegerland nach wie vor zu etwa zwei Drittel beteiligt.

21. April 1966

Das Feinblech-Auftragsvolumen in der Bundesrepublik betrug im Monatsdurchschnitt von Oktober 1965 bis einschließlich Februar 1966 337 400 t. Damit liegt es um 17 200 t über dem durchschnittlichen Bestelleingang 1964/1965 (30. 9.). Für den gesamten Walzstahlbereich wird für das Jahr 1966 eine Zuwachsrate von 2% angenommen (3 bis 4% im Jahr zuvor). Wie Vorstandsmitglied Rudolf Ganz in der HV der Hüttenwerke Siegerland AG weiter erklärte, beurteile man die mengenmäßigen Zukunftsaussichten für das Feinblech nicht ungünstig, wobei zur Marktbeurteilung andererseits die zusätzlich erheblichen Kapazitäten zu berücksichtigen seien. Es habe sich daher auch bei den Feinblechproduzenten weitgehend die Einsicht bemerkbar gemacht, daß „unbedingt Mittel und Wege gefunden werden müssen, um aus diesem Dilemma heraus- und zu einer gewissen Marktordnung zurückzufinden.“ Wenn dieses Ziel erreicht werden soll, sei nach Ansicht von Direktor Ganz allerdings Voraussetzung, daß alle Beteiligten durch diszipliniertes Verhalten im Markt ihr Teil dazu beitragen. Um eine Marktberuhigung zu erreichen, sei ferner von entscheidender Bedeutung, daß der preisliche Einfluß der hohen Importe unverzüglich durch wirksame Maßnahmen eingeengt werde. Der Anteil der importierten Feinbleche am Gesamtverbrauch im Bundesgebiet blieb von Oktober 1965 bis März 1966 mit 32,7% gegenüber dem letzten Geschäftsjahr praktisch unverändert. Nach wie vor stammt also etwa jede dritte im Inland verbrauchte Tonne Feinblech aus dem Ausland.

Siegener Zeitung

15. März 1966

Welche Auswirkungen der Zusammenschluß von Hoesch und Hüttenunion auf das betriebliche Geschehen bei den Hüttenwerken Siegerland haben wird, läßt sich heute noch nicht übersehen. DHHU-Vorstandsvorsitzer Dr.

Harders gab jedoch auf eine Frage hin zu verstehen, daß man sich in der Konzernspitze überlegen müsse, wie von Hoesch bis zu den Hüttenwerken Siegerland einheitlich „regiert“ werden solle. Dabei könnten „erhebliche Änderungen gesellschaftsrechtlicher Art“ notwendig werden. Auf eine Vorkhaltung zur schlechten Ertragslage bei HWS betonte Dr. Harders, daß er die Hüttenwerke Siegerland als einen Verarbeitungsbetrieb für kaltgewalzte Bänder betrachte, der z. B. bei Hoesch oder der August-Thyssen-Hütte im Anschluß an die Breitbandstraße betrieben werde. In diesem Unternehmen werde von der Erzeugung bis zum Walzen durchgerechnet, so daß die schlechten Zahlen aus dem Walzwerksbetrieb nicht gesondert in Erscheinung träten. „Wir haben mit den anderen Betrieben keinen Vergleich zu scheuen“, erklärte Dr. Harders.

Frankfurter Allgemeine

ZEITUNG FÜR DEUTSCHLAND

20. April 1966

Am Feinblechmarkt müßte der Einfluß der hohen Einfuhren auf das deutsche Preisniveau unverzüglich gebremst werden. Diese Ansicht hat R. Ganz vom Vorstand der Hüttenwerke Siegerland in der Hauptversammlung des Unternehmens vertreten. In der Zeit von Oktober 1965 bis Februar 1966 habe der Importanteil am deutschen Feinblechmarkt mit 32,7 Prozent gegenüber dem Vorjahr unverändert hoch gelegen. Nach wie vor stamme also jede dritte im Inland verbrauchte Tonne Feinblech aus dem Ausland.

Ganz berichtete über einen seit Dezember 1965 verbesserten Auftrags-eingang. Die Auftragsbestände der Feinblechproduktion, die im November 1965 mit 672 800 Tonnen einen Tiefstand erreicht hätten seien bis Anfang März wieder auf 899 400 Tonnen gewachsen. Der Besserung in den Mengen habe ein weiterer Verfall der Erlöse gegenübergestanden. Erst seit kurzem gebe es vereinzelte Anzeichen, die zu der Hoffnung berechtigten, daß bei „allgemeiner Einsicht“ und „diszipliniertem Marktverhalten“ aller Beteiligten eine Marktberuhigung und eine gewisse Ordnung im Marktgeschehen nicht unerreichbar sein sollten. Für eine dauerhafte Lösung sei es erforderlich, daß es bald gelinge, geeignete Maßnahmen mit dem Ziele gleicher Wettbewerbsverhältnisse in

der Montanunion zu treffen. Insgesamt würden die Aussichten für das Feinblech, soweit es um die Mengen gehe, nicht ungünstig beurteilt, andererseits müsse man die beträchtlichen zusätzlichen Kapazitäten berücksichtigen.

21. April 1966

Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen. In den ersten fünf Monaten des Geschäftsjahres 1965/66 (30. September) betrug der monatsdurchschnittliche Umsatz der Kerngesellschaft 31,5 Mill. DM gegenüber 35,1 Mill. DM 1964/65, teilte Vorstandsmitglied Ganz in der Hauptversammlung mit. Einschließlich der Töchter habe das Unternehmen einen Umsatzrückgang von monatlich 41,3 auf 37,5 Mill. DM hingenommen. Die Umsatzminderung resultiere einerseits aus einem Rückgang von Produktion und Versand und andererseits aus sinkenden Feinblecherlösen. Die Mengenabnahme sei im wesentlichen bei warmgewalzten Feinblechen entstanden. In den ersten fünf Monaten habe die Gesellschaft monatlich Aufträge über 33 200 Tonnen gegenüber 34 400 Tonnen im Vorjahr hereingenommen; dabei stehe einer Zunahme bei den kaltgewalzten Blechen um 1700 Tonnen ein Rückgang um 2900 Tonnen bei warmgewalzten Blechen gegenüber. Was wird aus der Dividendengarantie der außenstehenden Aktionäre, die heute vom Großaktionär der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG gewährt wird? Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Harders sagte dazu, mit dem Umtausch von Aktien der Hüttenunion gegen die Aktien der Hoesch AG ent-falle die Berechnungsgrundlage für die Dividendengarantie. Ob man einen neuen Vertrag abschließe oder eine den veränderten Verhältnissen angepaßte Garantiedividende wähle, darüber seien die Überlegungen noch nicht abgeschlossen.

WESTFALENPOST

17. März 1966

Die beiden HWS-Töchter Blefa Kreuztal und Friedrichshütte Herdorf haben das Geschäftsjahr 1964/65 relativ gut überstanden. Bei der Friedrichshütte lag lediglich die Produktion von Stahleisen wesentlich unter dem Ergebnis des Vorjahres, während Spiegeleisen, Spezialroheisen, Platinen und selbst die Feinbleche in der Produktion höher lagen. Für Rationalisierungs- und Modernisierungszwecke investierte die HWS 1,2 Mill. DM.

Die Blefa Kreuztal war der „Hüttenwerke liebstes Kind“, denn sie konnte in allen Sparten beachtliche Steigerungen erzielen. Die Gesamtproduktion der Blefa stieg im Geschäftsjahr von 15 498 auf 17 805 t (Groß- und Leichtapparate, Blechwaren, Dachfenster und Fässer), 0,4 Mill. DM wurden investiert. Durch die Übernahme einer Reihe von Arbeitern aus dem Walzwerk Attendorn stieg die Belegschaftszahl von 739 auf 881 Personen.

Die Welt

15. März 1966

Weniger günstig als die Hüttenunion selbst entwickelten sich 1964/65 im Konsolidierungskreis der Unternehmen die Hüttenwerke Siegerland. Infolge des auf dem Feinblechmarkt in Mengen und Preisen besonders starken Importdrucks wuchs der Fremdsatz von Siegerland (einschließlich Tochtergesellschaften) nur noch um 0,6 (8,3) Prozent auf 496. Daraus wurden nach 13,3 (14,5) Anlageabschreibungen sowie 3,6 (3,7) Ertrag- und Vermögenssteuern nur 0,48 (0,76) Organschaftsgewinn an die Hüttenunion abgeführt, die dort gerade noch die den freien Siegerland-Aktionären garantierte Dividende von 10 Prozent decken. Mit ihrem eigenen Anteil am AK von Siegerland, der mit rund 117 (Durchschnittskurs 280 Prozent) zu Buch steht, ist die Hüttenunion mithin leer ausgegangen. Müßte sie diesen Buchwert, der noch um 21 über den Hüttenunion-Anteil am gesamten Eigenkapital von Siegerland hinausgeht und insoweit in der Konzernbilanz der Hüttenunion schon zu einer entsprechenden Eigenkapitalminderung führt, nicht kräftig abschreiben?

WESTFÄLISCHE

RUNDSCHAU

Generell-Analysen für das Ruhrgebiet, Westfälische Industriegebiete
Nachrichten aus Politik, Wirtschaft, Kultur und Sport

15. März 1966

Die Hüttenwerke Siegerland AG mußte infolge der Nachfrageabschwächung und des Preisverfalls am Feinblechmarkt erneut Rückschläge hinnehmen. Die Weiß- und Feinstblecherzeugung ist im Berichtsjahr noch um rund 1800 auf 81 400 Tonnen gestiegen, jedoch wird die Erlössituation auch hier als unbefriedigend bezeichnet. An die Dortmund-Hörder Hüttenunion AG wurde ein Gewinn von 0,48 (0,76) Millionen DM abgeführt.

**Mayo -
Junio 1966**

Friedrichshütte AG · Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH

Queridos compañeros de España:

En el último suplemento dedicado a Vds. les habíamos prometido contar algo del origen de la industria del hierro en el Siegerland. Ya en la antigüedad romana hubo metalurgia del hierro en la zona de Bilbao, y en Italia los romanos elaboraron el mineral de hierro en la isla de Elba. Las culturas de los países del Mar Mediterráneo occidental son mucho más viejas que nuestra, pero podemos señalar una producción más antigua en grande escala. Eran miembros del gran grupo étnico de los Celtas que en 500 años antes de Jesucristo se dedicaron a la explotación y fundición del mineral de hierro, e incluso elaboraron ya el acero. Han sido excavados abundantísimos hornos de hierro, algunos bien conservados. El mejor de ellos hoy está en el museo del Siegerland en el Castillo Alto (Oberes Schloß) de Siegen, y puede verse allí. En el año 400 a 300 años antes de Jesucristo penetraron, procedentes del Norte, pueblos germánicos en nuestra país. Generalmente los Germanos expulsaron los Celtas que pasaron a Francia, donde se llamaban Galos, o bien a la Isla Británica donde la zona montañosa de Wales deriva su nombre de ellos, o a Suiza - el Valois recuerda su presencia todavía -, a Austria, e incluso en Turquía fundaron un reino llamado Galacia, a cuyos habitantes, los gálatos, San Pablo escribió una de sus epístolas. Del Siegerland los celtas no fueron arrojados dado que los Germanos los apreciaron mucho por su capacidad de elaborar el hierro, p.e. para hacer espadas de buen temple que eran mejores que las espadas de bronce de los Germanos. Por de pronto era suficiente el carbón vegetal y la corriente de aire natural para convertir el mineral en hierro. Más tarde se llegó a saber que soplando el oxígeno del aire en los hornos mediante un fuelle se podían alcanzar temperaturas elevadas y mayor extracción de hierro. Por esto los hornos se hacían más estrechos y más altos, y quedaron así hasta la Edad Media. Del hierro obtenido en ellos se forjaron rejas de arado, guadañas, armas, chapas y calderos, o se fundieron ollas, tubos, placas de estufas y cañones. La pieza de fundición más bella y artísticamente adornada es la puerta de entrada al mausoleo de principes en el Castillo Bajo (Unteres Schloß) de Siegen, que en ocasión de un paseo podrán ver allí.

Sólo en el siglo XVIII se introdujo un grande progreso técnico cuando en vez del carbón vegetal se usó siempre más la hulla en la metalurgia. Esta hulla procedía de la cuenca del Ruhr y podía comprarse a buen precio sólo cuando se construyeron nuevas vías de comunicación ferrocarril.



Cari colleghi d'Italia:

Nel nostro ultimo supplemento dedicato a Voi Vi abbiamo promesso di raccontare qualche cosa dell'origine dell'industria siderurgica nel Siegerland. In Spagna già ai tempi dei romani si sapeva fondere il minerale di ferro nella regione di Bilbao, e in Italia i romani elaborarono il minerale nell'Isola d'Elba. Le civiltà dei paesi del Mediterraneo occidentale sono molto più vecchie che la nostra, ma in quanto all'estrazione su larga scala la nostra ebbe il predominio. Sono stati popoli del grande gruppo etnico dei Celti che nel 500 a.C. estrassero il minerale di ferro nel Siegerland e lo fusero in ferro, anche lo fucinarono già in acciaio. I nostri dintorni hanno restituito resti dei loro forni di ferro in abbondanza, alcuni ben conservati. Il più bello e meglio conservato oggi si trova nel museo del Siegerland nel Castello Alto (Oberes Schloß) e vien esposto là. Nel 400 - 300 a.C. i popoli germanici invadono il nostro paese dal Nord e generalmente dove essi arrivano il popolo Celta è obbligato d'andarsene. I Celti si spostarono in Francia - chiamandosi i Galli -, nell'Isola britannica, dove la zona montagnosa Wales ricorda la loro presenza; in Svizzera - il Vallese ne deriva il suo nome -, in Austria e persino nella Turchia, dove fondarono un regno chiamato Galazia ai cui abitanti San Paolo più tardi scrisse una delle sue epistole. I Celti non furono espulsi dal Siegerland dai Germani. Ancora molti nomi di fiumi, e villaggi ricordano la presenza antica dei Celti, apprezzati dai Germani per la loro capacità di elaborare il ferro, p.e. per spade d'acciaio che erano migliori che quelle in bronzo dei Germani. Dapprima bastava il carbone di legno e la corrente d'aria naturale per trasformare il minerale in ferro. Poi fu scoperto che era possibile raggiungere alte temperature e una migliore estrazione del ferro soffiando l'ossigeno dell'aria nel forno mediante un mantice. I forni vennero costruiti poi più stretti e più alti e così sono rimasti fino al medioevo. Il ferro ottenuto in questi forni fu forgiato in arati, falci, armi, latta e padelle o serviva per fare vasi, tubi, lastre di stufe e cannoni. Il getto più bello e artisticamente ornato è la porta al mausoleo dei principi nel Castello Basso (Unteres Schloß) di Siegen che in l'occasione d'un passeggio potete vedere là.

Soltanto nel secolo 18 era avvenuto il grande progresso tecnico di usare in vece del carbone di legno il carbone fossile nella metallurgia. Questo carbone fossile veniva dal bacino del Ruhr e si poteva comprare a buon mercato soltanto dopo di aver costruite nuove linee ferroviarie di collegamento.

Erfolgreiche Lehr-Abschluß-Prüfungen

An der Fröhjahrs-Facharbeiterprüfung nahmen in diesem Jahre 16 Lehrlinge der Hüttenwerke Siegerland AG teil, von denen 14 die Prüfung bestanden. Mit der Note **sehr gut** schnitt der Chemielaborant Wolfgang Moritz, Werk Niederschelden, und mit der Note **gut** der Stahlbauschlosser Raimund Kramer, Werk Langenei, ab. Die Ergebnisse der Prüfung gehen aus dieser Tabelle hervor:

Wissen	6	2,2	3,2	2,7
Niederschelden	6	1,8	3,2	2,5
Eichen	2	4,0	3,0	3,5
Langenei	2	3,0	2,0	2,5
Insges. HWS	16	2,4	3,0	2,7

Zum Vergleich:

Fröhjahr 1963	2,20	3,73	2,96
Herbst 1963	2,45	3,37	2,91
Fröhjahr 1964	2,15	3,26	2,71
Fröhjahr 1965	2,52	3,24	2,88
Herbst 1965	1,95	3,09	2,52

Wie die Übersicht zeigt, haben sich die Durchschnittsnoten geringfügig verschlechtert.

An den Lehrabschlußprüfungen für **Industriekaufleute** bzw. **Bürogehilfinnen** nahmen teil:

5 Lehrlinge und 8 Anlernlinge der Hüttenwerke Siegerland AG, sowie
2 Lehrlinge und 2 Anlernlinge der Friedrichshütte AG.

Es bestanden mit **gut** die Bürogehilfinnen:

Gabriele Achenbach, HWS,
Sigrid Kossok, HWS,
Edeltraud Roßmann, HWS,
Kläre Schmidt, HWS,
Ruth Gerhardus, Friedrichshütte.
Bei den Industriekaufleuten bestand mit **sehr gut**:

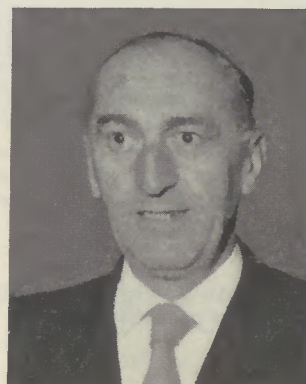
Helmut Schönfelder, Friedrichshütte,
mit **gut**:
Joachim Reuter, HWS,
Friedr. Wilh. Stahlschmidt, HWS,
Gerd-Wolfgang Stolz, HWS,
Dieter Stötzel, HWS.

KARL GINSBERG †

Am 29. 3. 1966 verstarb nach längerer Krankheit unser ehemaliger Prokurist, Leiter der Finanzbuchhaltung und des Rechnungswesens, Karl Ginsberg aus Struthütten, im Alter von 68 Jahren. Seit dem 11. 4. 1911 hat Karl Ginsberg im Dienst der Friedrichshütte gestanden. Im Juni 1937 war ihm Handlungsvollmacht und 1954 Prokura erteilt worden. Am 1. Mai 1961 wurde ihm der Verdienstorden der Bundesrepublik Deutschland am Bande ver-

liehen. In den fünf Jahrzehnten seiner Tätigkeit bei der Friedrichshütte AG hat er mit großer Verantwortung und vorbildlichem Pflichtbewußtsein, in seltener Treue, ganz besonders in den zurückliegenden schweren Zeiten, beigetragen.

Mit Prokurist Karl Ginsberg ist ein Mann von uns gegangen, der in seiner bescheidenen, aufrichtigen Art von seinen Vorgesetzten und seinen Mitarbeitern hoch geschätzt und geehrt war.



WALTER EBENER †

Am 9. April 1966 verstarb nach kurzer schwerer Krankheit unser Mitarbeiter Walter Ebener aus Struthütten im Alter von 63 Jahren. Über drei Jahrzehnte hat der Verstorbene in Pflichterfüllung, Verantwortung und Treue der Friedrichshütte AG gedient. Von 1955 bis 1965 gehörte er dem Betriebsrat und von 1960 bis 1965 dem Aufsichtsrat der Friedrichshütte an, wo er sich um das Unternehmen und

seine Belegschaft verdient gemacht hat. Durch seine freundliche und stets hilfsbereite Art war er bei seinen Vorgesetzten und Mitarbeitern sehr beliebt und geachtet. In vielen Ehrenämtern war Walter Ebener außerdem tätig. Eine große Trauergemeinde gab ihm das letzte Geleit. Mit Walter Ebener ist ein aufrechter Mann von uns gegangen, dem unser Dank und unser ehrendes Gedenken gilt. Wi.



Machen Sie mit!

Ein Preisausschreiben zur Arbeitssicherheit



Wer so eifrig die Werkszeitschrift liest wie Sie, lieber Kollege, oder wer ab und zu einen Blick in die Unfallverhütungsvorschriften wirft, die u. a. bei jedem Sicherheitsingenieur, jedem Sicherheitsbeauftragten und jedem Meister eingesehen werden können, dem dürfte die Beantwortung der folgenden Fragen aus dem Gebiete der Arbeitssicherheit nicht schwerfallen.

Zu gewinnen sind:

- | | |
|-------------------|---------|
| 1. Preis | DM 50,- |
| 2. Preis | DM 30,- |
| 3. Preis | DM 20,- |
| und 10 Buchpreise | |

Folgende Fragen sollen beantwortet werden:

1	Wie lang dürfen maximal Anlegeleitern sein, wenn sie nicht durch ihre Bauart bedingt gegen Durchbiegen und Umstürzen besonders gesichert sind?	a) 6 m b) 7 m c) 8 m d) 9 m
2	Bei welcher Höhe über dem Fußboden müssen Galerien, Rampen, Bühnen, feste Übergänge, Laufbrücken usw. mit sicheren Geländern und Fußleisten zum Schutz gegen Abstürzen, Ausgleiten und Herabfallen von Gegenständen geschützt sein?	a) höher als 0,50 m b) höher als 1,00 m c) höher als 2,00 m d) höher als 3,00 m
3	Ab wieviel Stufen müssen Treppen mindestens an einer Seite eine Handleiste haben?	a) 2 Stufen b) 3 Stufen c) 4 Stufen d) 5 Stufen
4	Wie hoch darf maximal der Arbeitsdruck bei Druckminderern für Acetylen eingestellt sein?	a) 0,5 atü b) 1 atü c) 1,5 atü d) 2 atü
5	Nach jedem neuen Aufspannen von Schleifkörpern sind diese mit der vollen Betriebsgeschwindigkeit im Probelauf eine bestimmte Mindestzeit zu kontrollieren. Wie lange muß dieser Probelauf mindestens durchgeführt werden?	a) 3 Minuten b) 5 Minuten c) 10 Minuten d) 15 Minuten
6	Wie alt müssen Kranführer für schienengebundene Auslegerkrane, also solche Auslegerkrane, die auf Bundesbahngleisen fahren, mindestens sein?	a) 16 Jahre b) 18 Jahre c) 21 Jahre d) 24 Jahre

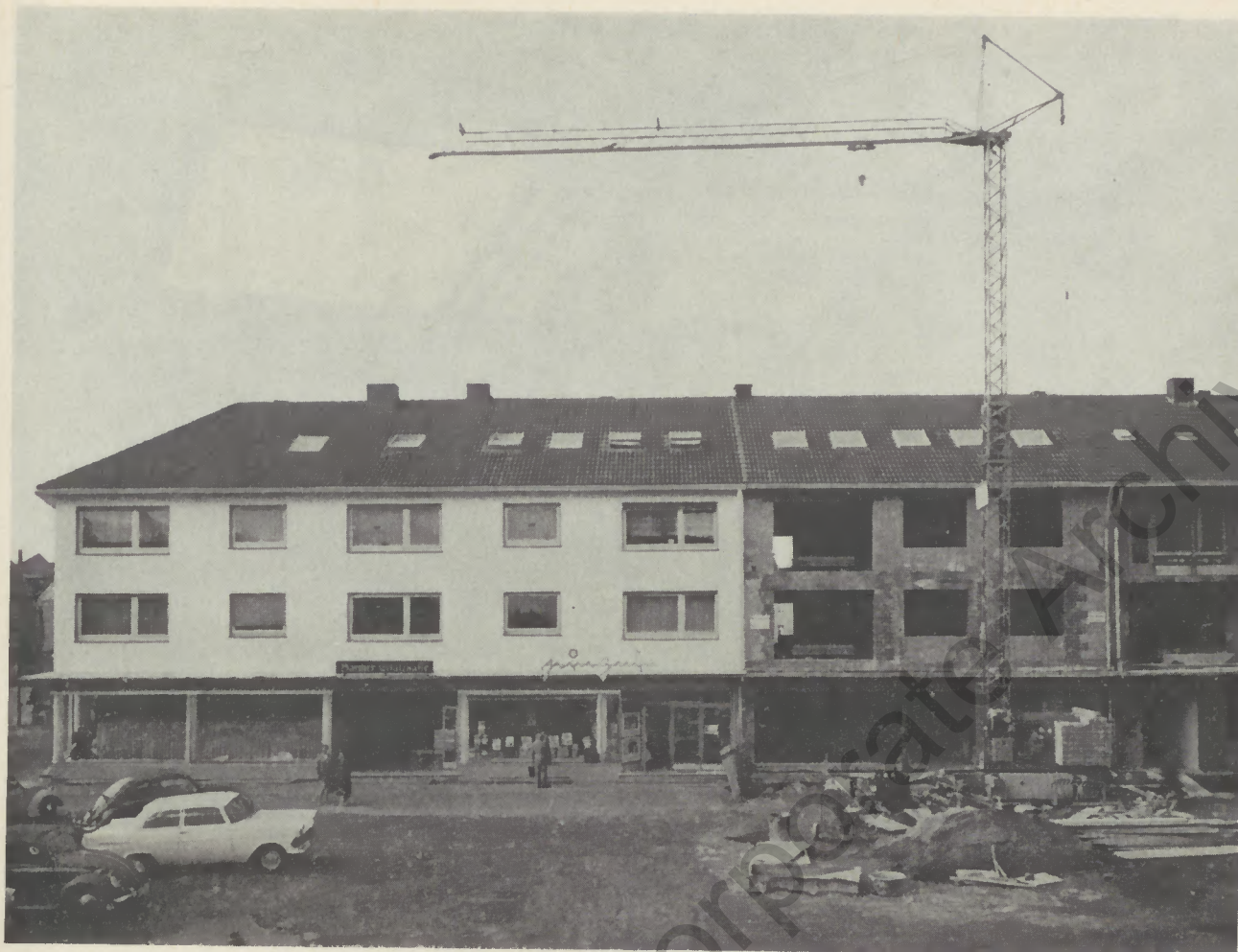
Bitte schreiben Sie Ihre Lösung auf eine einfache Postkarte und senden Sie diese bis zum 1. Juni 1966 (Poststempel ist maßgebend) an: **Hüttenwerke Siegerland AG, 59 Siegen, Postfach 46, z. Hd. des Herrn Obering. Dr. Schneider.**

Sollten mehr richtige Lösungen eingehen, als Preise ausgesetzt sind, entscheidet das Los.

Das Preisgericht besteht aus je einem Mitglied der Gesamtbetriebsräte der Hüttenwerke Siegerland AG, Friedrichshütte AG und Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH.

Der Rechtsweg ist ausgeschlossen.

Teilnehmen dürfen alle Belegschaftsmitglieder der Hüttenwerke Siegerland AG, der Friedrichshütte AG und der Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH mit Ausnahme der im Bereich der Arbeitssicherheit Beschäftigten.



BLEFA-Wohnraum-Dachfenster in einem Siegerländer Geschäftshaus

BLEFA- Wohnraum-Dachfenster

Die Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH hat eine jahrzehntelange Erfahrung in der Herstellung von Dachfenstern und ist in der Lage, u. a. Wohnraum-Dachfenster anzubieten, deren Vorteile Architekten, Handwerker und Bauherren sehr bald erkannten, so daß BLEFA Wohnraum-Dachfenster heute in steigendem Maße eingebaut werden.

Sie gestatten in ausgebauten Dachräumen eine großzügige und indivi-

duelle Innendekoration und -einrichtung und geben somit dem Bewohner eine angenehme Behaglichkeit. Damit leisten sie einen hervorragenden Beitrag zur modernen fortschrittlichen Wohnkultur.

Einbaufertig werden die BLEFA Wohnraum-Dachfenster – universell und für jede Bedachungsart passend – geliefert. Sie lassen sich in kürzester Zeit leicht mit geringem Lohnaufwand und ohne jegliche Nebenkosten montieren.

Bei einer Neigung der Dachfläche zwischen 25° und 60° ermöglichen sie einen direkten Lichteinfall, und da sie keinen störenden Mittelsteg besitzen, garantieren sie eine bestmögliche Ausleuchtung der Dachräume.

Sie werden stets mit Mehrglas-Isolierscheiben geliefert und ersparen das bauseitige Verglasen. Sie bieten Schall- und Kälteschutz. Zwischen den Scheiben können sich weder Schwitzwasser noch Staub bilden. Durch die Verwen-



BLEFA-Wohnraum-Dachfenster mit Sperrholz verkleidet (Innenansicht)

dung von PVC-Spezial-Dichtleisten und einem neuartigen Deckrahmen sind die BLEFA Wohnraum-Dachfenster garantiert wasserdicht und zugfrei. Alle Stahlteile sind feuerverzinkt und deshalb korrosionsbeständig. Für die innenverarbeiteten Holzteile, wie Zar-

genfutter und Schwingflügel werden nur ausgesuchte Hölzer verwendet, die mit einem imprägnierenden Anstrich versehen sind. Damit ist die Garantie für eine sehr lange Haltbarkeit gegeben. Fenster und Eindeckrahmen mit den angeschlossenen La-

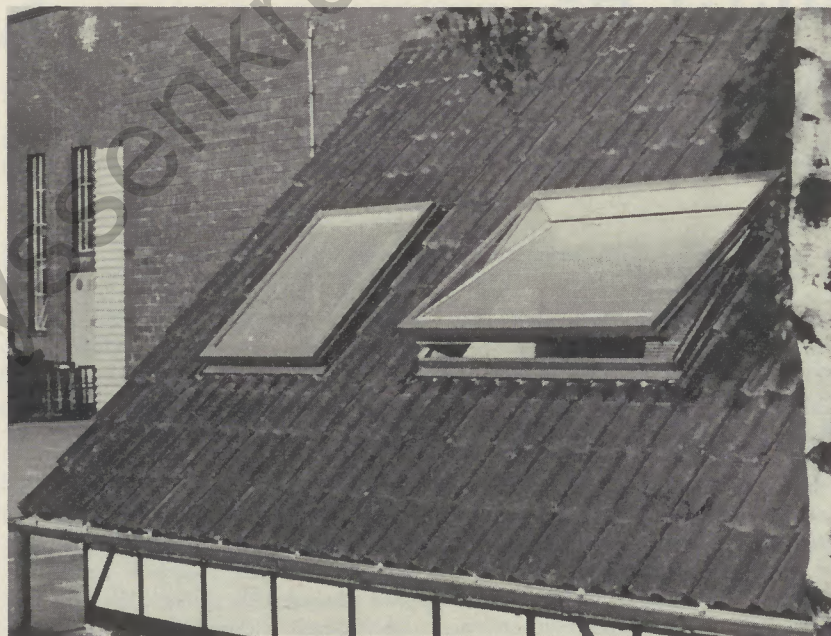
mellen bilden eine Einheit. Die seitlichen Lamellen sind schuppenförmig überlappt eingefalzt. Sie werden unter bzw. zwischen den Pfannen verlegt und sind nach dem Einbau von außen nicht mehr zu sehen.

BLEFA Wohnraum-Dachfenster sind praktisch wartungsfrei, einfach zu bedienen und leicht zu öffnen und zu schließen durch einen Spezialverschluß ohne störende Stellstangen. Sie sind ferner bei jeder beliebigen Lüftungsöffnung sturmsicher festzustellen. Die Scheibenaußenflächen lassen sich leicht reinigen. Leichtes und gefahrloses Aushängen der Schwingflügel ermöglichen den Notausstieg auf das Dach. BLEFA Wohnraum-Dachfenster erfüllen damit die entsprechenden Bedingungen der Baubehörden.

Die geschlossenen Fenster sind einbruchssicher verriegelt.

Die BLEFA Wohnraum-Dachfenster werden in fünf Größen hergestellt, die sich als zweckmäßig und ausreichend erwiesen haben.

Kurzum: BLEFA Wohnraum-Dachfenster sind technisch vollkommen und in der Praxis bewährt. Sie tragen helle Wohnfreude auch in Dachzimmer mit schrägen Wänden.



Transport von Feinblechrollen in schweren Stückgewichten



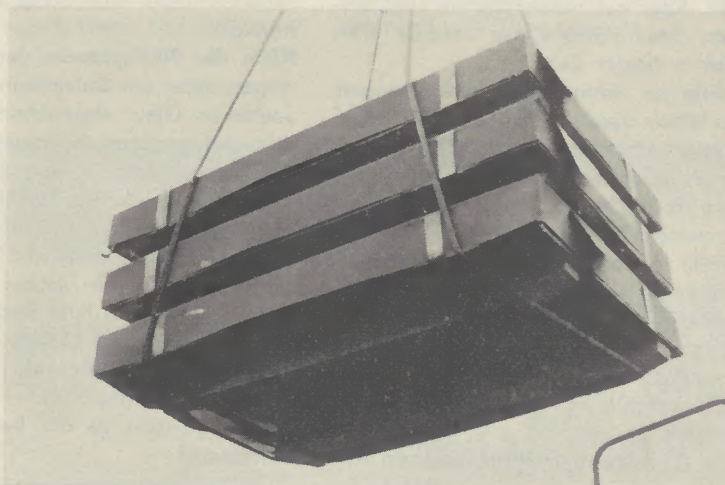
①



②

Die technische Entwicklung in der Feinblechherstellung geht immer mehr von warmgewalzten Tafelblechen zu kaltgewalzten Blechen in Rollen – auch Coils genannt – über. Damit verbunden ist eine Steigerung der Stückgewichte vom 1-t-Blechpaket zu Coils in wesentlich höheren Gewichten. Zur Zeit werden von unserem Werk Eichen Rollen bis max. 18 t Stückgewicht geliefert. Diese Entwicklung stellt auch die Verkehrsträger vor neue Überlegungen.

Die bisher beim Bahntransport verwendeten und für den Blechversand idealen Schiebedachwagen (Bild 1) der Gattung Kmmks können wegen ungenügender Festigkeit der Wagenbrücke und der begrenzten Tragfähigkeit für solche schweren Stückgewichte nicht benutzt werden. Der mit einer Tragfähigkeit von max. 59,5 t gedeckte Bundesbahnwagen des Typs Kkks steht

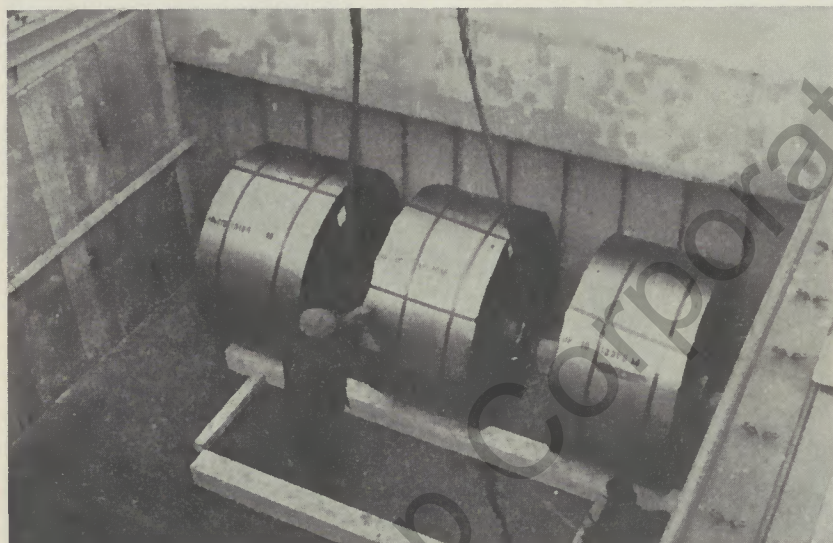
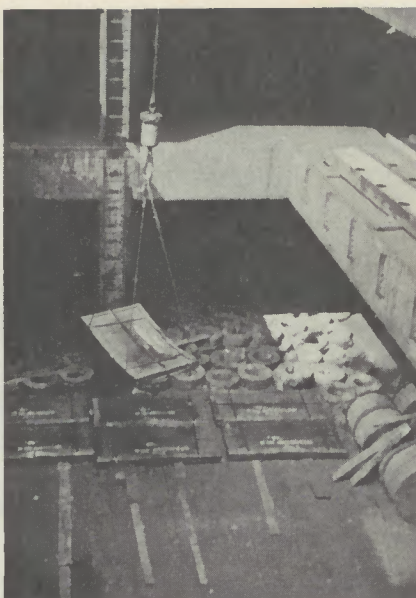


③

④



⑤



⑥

Lästig

erscheinen manchen Kollegen immer noch die ständig wiederholten Mahnungen, auf die Arbeitssicherheit zu achten und Unfälle verhüten zu helfen. Aber wie notwendig sie sind, zeigen diese Vorfälle aus unseren Werken in letzter Zeit:

Hätte er Schutzgamaschen getragen, so hätten unserem Kollegen, der Probestücke abbrannte, die Stahlspritzer nichts ausgemacht. So aber flogen sie ihm in den (normalen) Schuh und verbrannten ihm den linken Fuß.

Hätte er Sicherheitsschuhe getragen, wären seine Füße heute noch unbeschädigt. So aber brach die rechte Großzehe, als unser Kollege beim Transport eines Eisengestells in der Scherenhalle mit dem Fuß unter das Gestell geriet.

Ein Gesichtsschutz hätte unserem Kol-

legen, der beim Ausbrennen einer Gießpfanne beschäftigt war, sicherlich geholfen. Aber da er ihn nicht trug, flog ihm ein Funke in den Mund, und verbrannte die Mundhöhle recht empfindlich.

Hätte der Platinenlader den Platinenwagen unter der Katzenbahn auf dem unebenen Gleis abgesichert, so wäre alles gut gewesen. So aber rollte der Wagen zurück und verursachte unserem Kollegen einen Sehnenriß der rechten Verse.

Das ist eine kleine Auswahl aus den Unfallanzeigen der letzten Wochen. Wundern Sie sich jetzt noch, daß wir nicht aufhören, zur Sicherheit zu mahnen? Man kann es nicht oft genug sagen (und befolgen!!!):

Eigene Vorsicht ist die beste Unfallverhütung!

nur begrenzt zur Verfügung und ist nicht mit fest eingebauten Ladegestellen für Blechrollen ausgerüstet. Weitere geeignete Güterwagen sind bei der Bundesbahn erst in der Entwicklung. In der Übergangszeit werden offene SSKm-Wagen mit Höckergestellen (Bild 2) benutzt, wie sie von den Halbzeugwerken für die Breitbandtransporte eingesetzt sind. Diese offenen Wagen haben bei einer Benutzung für Blechcoils den Nachteil, daß Deckkleider verwendet werden müssen, die dem Blech nur bedingten Schutz gegen Witterungseinflüsse geben.

Eine weitere Frage ist, wie die Verladung der Schwercoils aus den Wagons in Schiffe durchgeführt werden kann. Die herkömmlichen Umschlaggeräte in den Häfen sind Drahtseile und Ketten, die unter Berücksichtigung des weiten Schwenkbereichs der Kräne und des zu überwindenden großen Höhenunterschiedes den höchsten Grad an Sicherheit gewährleisten. Gegen die Verwendung von Drahtseilen bei den verhältnismäßig leichten Hubs (Bild 3) der Blechpakete bestehen keine Bedenken. Aber bei den schweren Rollen (Bild 4), die auch mit dem Drahtseil verladen werden, würden die inneren Windungen und die Kanten des Blechs beschädigt. Deshalb legt man zwischen Drahtseil und Blech Kantenschutzschuhe, die eine Beschädigung des Umschlaggutes verhindern. Es ist zu überlegen, ob in Zukunft ein besonderes Gerät benutzt werden sollte, das eine ebenso sichere, aber noch einfachere und rationellere Handhabung zuläßt.

Ferner ist dem Stauen der Blechcoils in den Schiffsräumen besondere Beachtung zu schenken. Während die Tafelbleche in Paketen ohne Holz (Bild 5) verstaут werden können, sind bei den schweren Blechrollen Unterlagshölzer (Bild 6) nötig, wodurch die Belastung gleichmäßig auf der Strau (Schiffsboden) verteilt und ein Fortbewegen der Rollen während der Fahrt verhindert wird.

Die Zukunft gehört dem Feinblech in Rollen. Auch die elektrolytisch verzinn-ten und die sendzimir-verzinkten Bleche werden mehr und mehr in Band gefertigt und sicherlich in Zukunft in Rollen und als Spaltband zum Versand kommen. Die auf der Transportseite entstandenen Fragen sind deshalb von weitreichender Bedeutung. Es ist für die Lieferwerke wichtig, hierbei die beste Lösung in technischer und kostenmäßiger Hinsicht zu finden.

Blu.

Wieder Röntgen-Reihenuntersuchungen

In den Werken der Friedrichshütte AG fanden bereits im Februar wieder die bekannten Röntgen-Reihenuntersuchungen statt. Die Teilnahme darin ist freiwillig, doch kann nicht genug darauf hingewiesen werden, wie wertvoll diese Gesundheitskontrolle für jeden von uns ist.

Immer wieder stellen die Lungenärzte fest, daß Lungenerkrankungen bei Menschen vorhanden waren, die nicht die geringsten Beschwerden hatten und deren Erkrankung beim Auftreten von Schmerzen bereits sehr weit fortgeschritten war. Der rechtzeitigen Erkennung von derartigen Lungenerkrankheiten, insbesondere der gefährlichen Lungentuberkulose (von der die Familienangehörigen und die Kollegen sehr leicht angesteckt werden) sowie von

anderen Erkrankungen im Bereich des Brustkorbes dient die regelmäßige Röntgen-Reihenuntersuchung, die ja gerade auf die hier gebotene Weise ohne Zeitverlust und ohne besondere Umstände durchgeführt werden kann. Die dem Körper dabei zugeführten Röntgenstrahlen sind entgegen allen manchmal geäußerten Meinungen nicht gesundheitsgefährdend. Im Werk Herdorf ließen sich 183 Kollegen und Kolleginnen (= 45 % der Belegschaft) röntgen, gegenüber nur 35 % der Belegschaft im Jahre 1965.

Im Werk Wehbach waren es 439 Personen (= 62 %) gegenüber nur 57 % im Vorjahre. Wie die Röntgenstelle mitteilte, waren in 5 Fällen Nachuntersuchungen notwendig, bei

denen eine etwaige Erkrankung genau festgestellt und rechtzeitig behandelt werden kann.

Bei der Hüttenwerke Siegerland AG und der Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH werden Röntgen-Reihenuntersuchungen an folgenden Tagen durchgeführt:

Attendorf: 2. Mai 1966;

Hüsten: 3. Mai 1966;

Langenei: 4. Mai 1966;

Eichen: 4. und 5. Mai 1966;

Kreuztal: 5. und 6. Mai 1966;

Hauptverwaltg. Siegen: 6. Mai 1966;

Niederschelden: 9. u. 11. Mai 1966;

Wissen: 12. und 13. Mai 1966.

Wir empfehlen allen Betriebsangehörigen in ihrem eigenen Interesse, sich an der Röntgen-Reihenuntersuchung zu beteiligen.

Der mündliche Dienstweg

Der Chef, sehr eilig, zu seinem Assistenten: „Was ich noch sagen wollte: Morgen früh um zehn ist eine Sonnenfinsternis, etwas, was nicht alle Tage passiert. Die Leute sollen auf den Werkshof kommen und sich das seltsame Schauspiel ansehen. Ich werde es ihnen erklären. Falls es regnet, werden wir natürlich nichts sehen. Dann sollen alle im Werk an der Arbeit bleiben,“ - Chef und Assistent ab. Eine halbe Stunde vergeht . . .

Der Assistent, sehr eilig, zum Betriebsleiter: „Ehe ich's vergesse. Anordnung vom Chef: Morgen um zehn ist Sonnenfinsternis, die der Chef erklären will, wenn es regnet, kann man das seltene Schauspiel vom Werkshof nicht sehen, dann findet es im Werk statt, wenn alle bei der Arbeit bleiben,

etwas, das nicht alle Tage passiert.“ - Assistent und Betriebsleiter ab.

Eine halbe Stunde vergeht . . .

Der Betriebsleiter, sehr eilig, zum Abteilungsleiter: „Da fällt mir gerade ein: Anordnung von oben. Morgen früh um zehn ist Einweihung der Sonnenfinsternis im Werk. Der Chef wird ein seltenes Schauspiel bieten und es auf dem Werkshof erklären, wenn es regnet, etwas, das alle Tage passiert.“ - Betriebs- und Abteilungsleiter ab.

Eine halbe Stunde vergeht . . .

Der Abteilungsleiter, sehr eilig, zum Meister: „Ach, da war noch was: Morgen früh um zehn wird der Chef im Werk erklären, warum er die Sonne verfinstern will, was nicht alle Tage passiert, wenn es ein schöner Tag ist; wenn es regnet, findet das Schauspiel

auf dem Werkshof statt.“ - Abteilungsleiter und Meister ab.

Eine halbe Stunde vergeht . . .

Der Meister, sehr eilig, zum Vorarbeiter: „Noch was: Morgen um zehn ist Verfinsternung des Chefs wegen der Sonne. Falls es im Werk regnet, etwas, das nicht alle Tage passiert, wird er erklären, warum auf dem Werkshof kein Schauspiel stattfindet.“ - Meister und Vorarbeiter ab.

Eine halbe Stunde vergeht . . .

Gespräch unter den Arbeitern: „Haste schon gehört: Falls es morgen regnet, will uns der Meister das Schauspiel der Verfinsternung des Chefs auf dem Werkshof vorführen. Zu dumm, daß das nicht alle Tage passiert.“

Eine Sonnenfinsternis brachte den Frieden

Vor über 2500 Jahren bekriegten sich die Meder und die Lyder in Kleinasien jahrelang. Mitten in der Schlacht wurde der Tag zur Nacht. Beide Heere erblickten darin ein Zeichen der Götter und schlossen Frieden. In Wirklichkeit war nur der Mond vor die Sonne getreten und hatte eine Sonnenfinsternis verursacht, ein für heutige Menschen wenig aufregender Vorgang.



Die 6. Berufskrankheiten-Verordnung und mögliche Berufskrankheiten in unseren Werken

von Dipl.-Ing. Friedrich Hofmann (Fortsetzung)

Arbeiten mit Preßluftwerkzeugen

Als der Gesetzgeber die Erkrankungen durch Erschütterungen bei der Arbeit mit Preßluftwerkzeugen und gleichartig wirkenden Werkzeugen sowie solche durch Arbeiten an Klopfmaschinen erfaßte, hat er weniger an die Antriebskraft, in diesem Fall an die Preßluft, gedacht, als vielmehr an den Körperschaden, der durch die Bedienung derartiger Werkzeuge hervorgerufen wird.

Für die Beurteilung, ob durch das Arbeiten mit Preßluftwerkzeugen die Voraussetzung für eine Entschädigungspflicht vorliegt, müssen drei Gesichtspunkte geklärt sein, nämlich die Bedienungsart, die Schlagzahl und die Bedienungsdauer des Werkzeuges.

In der Regel wird bei der Erwähnung von Preßluftwerkzeugen zwangsläufig an Preßluftschlämmer gedacht. Diese Preßluftschlämmer sind Musterbeispiele für die Preßluftwerkzeuge im Sinne der 6. BKVO. Daneben gibt es aber auch sogenannte Preßluftstämper, die eine grundsätzlich andere technische Bedienungsart haben.

Bei Arbeiten mit Preßluftschlämmern wird vom Bedienungsmann nicht nur das Eigengewicht des Hammers gehalten, sondern der Hammer muß außerdem gegen den zu trennenden Stoff, sei es Kohle, Stein oder Stahl, mit der ganzen Körperkraft geführt werden. Ohne Anpreßdruck kann der Preßlufthammer nicht in Tätigkeit gesetzt werden. Das eigentliche Werkzeug, der Bohrer, der Meißel oder der Niethammer, ist im Gerät lose geführt. Das Antriebsmittel, also die Preßluft, hat die Aufgabe, dem angesetzten Bohrer oder Hammer die Richtungsänderung im Endpunkt zu geben. Durch den Druck des Bedienenden wird der Bohrer oder Hammer und damit auch der Schlagbolzen zurückgedrückt, der im Augenblick der Zufuhr neuer Preßluft die entgegengesetzte Bewegung des Werkzeuges bewirkt. Dem starken Anpreßdruck folgen in der Minute 2000- bis 3000-malige starke Gegendruckstöße, ausgelöst durch hartes Gestein oder Stahl, die allein von der ganzen Körperkraft aufgefangen werden müssen. Dieses Abfangen der Hammerwirkung mit Hilfe der Armgelenke wirkt gelenkabnutzend. Es bringt die Voraussetzungen für die Anerkennung einer etwaigen Berufserkrankung im Sinne der 6. BKVO mit sich.

Während der mit dem Preßlufthammer

Arbeitende in den Wirkungsbereich voll eingeschaltet ist, wird bei der Betätigung eines Preßluftstämpfers das Gerät lediglich geführt. Die Schlagrichtung des Stämpfers und die Gegenstöße wirken nicht in Richtung des Bedienenden, sondern bei senkrechter Führung des Stämpfers (die senkrechte Führung ist die übliche Arbeitsweise) parallel zum Körper. Der Bedienende fängt somit den Gegenstoß des Werkzeuges nicht ab. Die in Richtung des Armes auftretende Kraft ergibt sich nur bei Schräglage des Stämpfers aus einem Teil des Eigengewichtes, keinesfalls entsteht eine zusätzliche Gegenstoßkomponente. Lediglich Vibrationsbewegungen, je nach Schlagzahl des Stämpfers 450 bis 700 pro Minute, müssen aufgefangen werden.

Durch die beiden Beispiele soll gezeigt werden, daß bei der Beurteilung über die Anerkennung dieser Berufserkrankung überprüft werden muß, ob der Versicherte in die Wirkungsweise einer Maschine oder eines Werkzeuges aktiv eingreift oder nur beiläufigen Erschütterungen ausgesetzt ist, wie fast jeder Werkstätige Erschütterungen erleidet, bei Benutzung des Preßluftstämpfers weit weniger als ein Straßenbahnschaffner oder ein LKW-Fahrer. Ein wesentlicher Gesichtspunkt bei der Beurteilung ist auch die Zeitdauer, während der das Gerät bedient wird. Ein Former z. B. wird nur zu einem verhältnismäßig geringen Teil seiner Schicht den Preßluftstämpfer bedienen, denn er muß außerdem die Form richten, nach Fertigstellung mit Sand füllen und lediglich zum Feststampfen des Sandes den Stämpfer benutzen.

Die Ausführungen sollen zeigen, daß nur in enger Zusammenarbeit des behandelnden Arztes mit dem Gewerbe- und dem Technischen Aufsichtsbeamten Härten durch eventuelle Nichtanerkennung vermieden werden können.

Staublungerkrankungen

An den verschiedensten Arbeitsplätzen unserer Werke besteht durch Einwirkung der freien Kieselsäure Silikosegefahr, wenngleich sie nicht so ins Auge fällt, wie im Steinkohlebergbau an der Ruhr. Staublungerkrankungen werden durch die Einwirkung von freiem, kristallinem Siliziumdioxid ausgelöst. Alle Stäube von Materialien, die im wesentlichen aus freier Kieselsäure bestehen, sind so-

mit gefährlich. In der Hauptsache handelt es sich hierbei um Quarz, Quarzid, Sandstein, Quarzsand, Quarzkies und Quarzschiefer. Silikate, als solche Verbindungen, in denen die Kieselsäure in gebundener Form vorliegt, lösen keine Silikose aus. Auch die nichtkristallinen, auch amorphen Formen der Kieselsäure erzeugen keine Silikose.

Neben dem reinen Quarz treten kristalline Modifikationen, wie Tridymit und Cristobalit, auf. Im besonderen enthalten die Silikasteine in Gewölben von Siemens-Martin-Öfen Tridymit und Cristobalit. Die Umwandlung des Quarzes in diese Phasen der freien Kieselsäure tritt in feinkörnigen Stoffen schnell, in groben langsamer auf; außerdem nimmt der Umwandlungsprozeß mit der Temperatur zu.

Der an den Gußteilen anhaftende Formsand enthält ebenfalls Cristobalit und Tridymit. Je höher die Gießtemperatur z. B. in der Stahlgießerei ist, desto größer ist der Anteil an Tridymit.

Die angeführten Stäube sind weit gefährlicher als Quarzstaub. Durch die großen Anteile an Tridymit und Cristobalit im Staub in ausgebrannten Industrieöfen und abgebrannten Formsand sind die mit dem Abbruch von Industrieöfen Beschäftigten sowie die Gußputzer besonderen Gefahren ausgesetzt.

Für die Entstehung einer Staublungerkrankung ist die Korngröße des Staubes von Bedeutung. Besonders gefährlich sind Staubteilchen unter 0,5 µm (5/1000 mm). Es ist also der Staub, der mit bloßem Auge nicht mehr wahrnehmbar ist, am gefährlichsten. Dies ist eine wichtige Tatsache bei der Beurteilung von Entstaubungsanlagen. Oft wird die sichtbare Staubfreiheit der Luft als voller Erfolg angesehen, während eine Staubmessung einen nicht unbeträchtlichen Gehalt an unsichtbaren und damit gefährlichen Staubteilchen zeigt. Die Wirkung des gefährlichen Staubes auf den menschlichen Körper hängt nicht allein von dem zu bearbeitenden und staubenden Material ab, sondern wesentlich von den äußeren Umständen, unter denen der Staub eingeatmet wird.

Im allgemeinen wächst die Staubgefahr, abgesehen von persönlichen Unterschieden, mit der Menge des vorhandenen Staubes. Die Erfahrung lehrt hierbei, daß erst von einem be-

stimmten Staubgehalt an mit der Gefahr einer Staublungerkrankung zu rechnen ist. Es sind Fälle bekannt, bei denen eine außerordentlich große Staubmenge mit einem sehr hohen Gehalt an freier Kieselsäure in kürzester Zeit die schwersten Silikoseerkrankungen bewirkt hat. In Amerika z. B. sind bei einem Tunnelbau, bei dem ohne Schutzmasken quarzhaltiges Gestein in zwölfstündigen Schichten gebohrt wurde, schwerste Silikosefälle nach 7 bis 17 Monaten aufgetreten. Bei einem Arbeiter wurde bereits nach 35 Tagen eine schwere Silikose festgestellt.

Staubschädigungen mit solchen Folgen sind bisher in Deutschland nicht bekannt geworden. Sie werden auch kaum auftreten, da eine systematische Erfassung aller mit quarzhaltigen Stoffen Beschäftigten bereits bei Aufnahme der Tätigkeit und durch genau festgelegte laufende Überprüfung überwacht werden. Die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahl-Industrie hat eine besondere fahrbare Röntgenstation, die auch bei unseren Werken Reihenuntersuchungen durchführt. Bereits bei beginnender Silikose wird der Geschädigte auf einen Arbeitsplatz versetzt, an dem er keinen Stäuben mehr ausgesetzt ist, die eine Silikose verursachen können. Tritt dadurch eine wesentliche Lohnminderung ein, wird von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eine Übergangsrente gewährt.

Die Eisen- und Stahl-Berufsgenossenschaften haben eine systematische Überwachung der Beschäftigten wie Sandstrahlbläser, Schleifer an Sandsteinen, Ofenmaurer einschließlich der Bedienungsleute an den Schleifsteinmaschinen sowie Personen, die mit der Herstellung und Bearbeitung feuerfester Silika- und Schamottesteine beschäftigt sind, festgelegt. Darüber hinaus hat die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft die Personen erfaßt, die mit dem Ausbau oder Ausmauern von Winderhitzern, Gasleitungen, Pfannen, Trichtern, Gesspannen beschäftigt sind sowie Ausleerer, Gußwalzer und Former, die mit ihnen im gleichen Raum arbeiten. Von staubgefährdeten Arbeiten müssen alle Beschäftigten ausgeschlossen werden, die an chronischen Erkrankungen der Luftwege und des Herzens leiden oder Mundatmer sind. Bei den aufgeführten Arbeiten sind stets Atemschutzgeräte zu tragen. Bei bestimmten Arbeiten eignen sich Frischluftgeräte, die durch den Wegfall des Atemwiderstandes nicht stark belasten oder Feinstaubmasken. Es ist sicherzu-

stellen, daß für staubgefährdete Arbeiten nur Feinstaubmasken der Schutzstufe II getragen werden. Das Tragen von Mundschwämmen ist verboten, da diese nur den Grobstaub zurückhalten und keinesfalls ein Ersatz für die Feinstaubmasken der Schutzstufe II sind.

Da die Staublungerkrankungen dauernde Veränderungen der Lunge mit sich bringen, die nicht mehr ausgeheilt werden können, muß es Aufgabe aller Aufsichtsführenden sein, bereits vor Beginn und während der Arbeiten im Gefahrenbereich alle erforderlichen Maßnahmen anzuordnen und zu überwachen, die das Entstehen von Staublungerkrankungen unterbinden.

Lärmerkrankungen

Die Ursache der Lärmerkrankungen ist vielfach die Vernachlässigung der Lärmbekämpfung bei der Entwicklung von Maschinen und Apparaten in den früheren Jahren. Die für höhere Leistungen erforderlichen größeren Drehzahlen der Maschinen brachten Lärmpegel mit sich, die zwangsläufig bei längerer Einwirkung zu Lärmschädigungen der Ohren führen mußten. Hierbei sind zwei Schädigungsarten zu unterscheiden, nämlich der kurze intensive Schallstoß, wie z. B. ein Explosionsknall, der Zerstörungen am Trommelfell und am Mittelohr bewirkt, und der länger anhaltende Schall, der von einer bestimmten Intensität an zerstörend auf die Gehörsinneszellen im Innenohr wirkt.

Der Schaden, der durch eine Lärmeinwirkung ausgelöst wird, ist, abgesehen von bestimmten individuellen Schwankungen, gleichzusetzen den physikalischen Bestimmungsgrößen des Schalles, nämlich der Intensität, der Dauer und der Frequenz der Schalleinwirkung.

In der Literatur wird übereinstimmend angenommen, daß Gehörschäden von der Geräuschintensität abhängig sind; ab 85 dB treten sie mit großer Wahrscheinlichkeit ein.

Eine ähnliche Auswirkung haben die Schallfrequenzen, wobei die mittleren Frequenzbereiche weniger gefährlich sind, hingegen die tiefen und besonders die hohen Frequenzen wirken sich stark lärmschädigend aus, wie im Bereich von 4000 bis 6000 Schwingungen pro Sekunde.

Je länger und je intensiver die Lärmeinwirkung war, um so mehr Zeit benötigt das Gehörorgan für die Wiederherstellung der ursprünglichen Empfindlichkeit. Bei Wiederholung oder dauernder Einwirkung, bei der keine längere Lärmunterbrechung

möglich ist, muß zwangsläufig eine Lärmschädigung die Folge sein.

Dem Technischen Aufwandsdienst der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft steht ein Schallpegelmesser sowie ein Oktavbandpaß zur Verfügung; damit können nicht nur die Lautstärken, sondern vor allem kann die Höhe der Frequenzen bei den einzelnen Lautstärken, die für die Lärmerkrankungen von wesentlicher Bedeutung ist, festgestellt werden.

Die technische Entwicklung der Lärmbekämpfung hat bereits die Voraussetzungen geschaffen, Anlagen derart schallschützend zu erstellen, daß gefährliche Lautstärken und Tonfrequenzen vermieden werden können.

Starke Geräuschbelästigungen werden häufig durch die Schallabstrahlung einzelner Maschinen, Motore, Getriebe, Kompressoren und der davon ausgehenden Rohrleitungen verursacht. Eine erhebliche Geräuschminderung kann dabei durch Schall-Verschaltung, ähnlich der einer Wärmeschutz-Isolierung und Ummantelung von Gehäusen, erreicht werden, die auch nachträglich ohne wesentliche Störung des Betriebes erstellt und eingebaut werden kann.

Die besondere schallschutztechnische Wirkung der Gehäuse und Verschaltung kann durch eine mehrschalige Innenauskleidung erzielt werden. Die Teile sind so aufgebaut, daß ihre Demontage bei Reparaturen oder bei Überprüfung der Maschinen und Rohrleitungen leicht möglich ist.

Die Maßnahmen gegen Lärmentwicklung erreichen in günstigsten Fällen Geräuschminderungen bis zu 40 DIN-phon. Diese Minderung entspricht einem subjektiven Lärmempfinden um mehr als 90 Prozent.

Darüber hinaus sind für den Gehörschutz als Organschutz Weiterentwicklungen auf den Markt gekommen, die angenehm zu tragen sind und einen sicheren Schutz gegen Geräuscheinwirkungen bieten.

Zusammenfassung

Den Berufskrankheiten ist durch technische Weiterentwicklungen, medizinische Erkenntnisse, organisatorische Maßnahmen und soziale Aufwendungen die Geißel, die ihnen in früheren Jahren innewohnte, genommen worden.

Aufgabe aller Verantwortlichen der Betriebe muß es sein, im ständigen Bemühen um die Sicherheit der Beschäftigten diesen Gefahrenstellen besonderes Augenmerk zu widmen und die Maßnahmen zu veranlassen, die ein Entstehen einer Berufserkrankung unterbinden.

Elektrizität, seit wieviel hundert Jahren?

Einige Tatsachen, gesammelt von Peter Omm

Von ihr sind nur Wirkungen bekannt – alles andere ist Geheimnis. Elektrizität besteht aus Energiequanten. Energie potentieller Art als Ladung (Spannung) – Energie kinetischer (dynamischer) Art als Strom. Statische Elektrizität wird durch Reibung erzeugt, dynamische Elektrizität aus Licht oder Wärme, und nur diese ist technisch verwendbar. Das Verlangen nach technischer Perfektion gipfelt in der Möglichkeit, einfach „auf den Knopf zu drücken“. Bei den ersten Anzeichen zu einer bewußten Elektrizitätswirtschaft erfüllte sich dieses Verlangen. Ein verändertes Wirtschaftsbild entstand, das dem Massenbedürfnis entsprach. Noch ehe der Erkenntnisstand abgeschlossen war, erschloß man theoretisch die Anwendungsgebiete. Kraft, Licht und Wärme aus einer Quelle . . . das war die Verheißung, die Erfüllung wurde. Elektrizität ist das Mädchen für alles: Küche, Kino, Schiff, Auto, Flugzeug, Messen, Sichern, Kontrollieren, Licht, Antrieb, Telefon, Radio . . . nichts ohne die geheimnisvolle Naturkraft, die vor mehr als zweieinhalb Jahrtausenden die Menschen zum ersten Male wahrnahmen, als sie schöne Stücke Bernstein rieben, um ihm größeren Glanz zu verleihen.

Elektrizität – Zeitafel

585 vor Chr.: Beim Reiben und Putzen von Bernstein sind geheimnisvolle Kräfte spürbar. Man glaubt, Bernstein (griechisch: elektron) habe eine Seele. Thales von Milet entdeckt die Eigenschaften des Magneten, Eisensplitter anzuziehen, und des Bernsteins, Wollfäden anzuziehen. Selbst eiserne Ringe werden von dieser Zauberkraft durchdrungen, sogar eine Kette von Ringen. Thales entdeckt die Reibungselektrizität und beschreibt den Magnetismus.

350 vor Chr.: Klearchos, ein Schüler

von Aristophanes, verfaßt eine wissenschaftliche Abhandlung über die eigentümlichen Krafterscheinungen beim Zitterrochen.

300 vor Chr.: Diphilos stellt fest, daß nur Teile des Zitterrochens die kurzen,



Der Magnetberg
Eine alte Beschreibung von der geheimnisvollen Anziehung magnetischer Kräfte in Bergen auf die Schiffe.
(Aus der „Historie eines edlen Fürsten“)

schmerzhaften Schläge austeilen.

50 nach Chr.: Der Leibarzt des römischen Kaisers Claudius, Scribonius Largus, verwendet den Zitterrochen als Heilmittel bei Kopfweh, Gicht usw. Das wäre der Uranfang der Elektromedizin und der Schocktherapie.

1554: Mattioli prüft die Kräfte des Magneten, die er für identisch hält mit der Wirkung der Zitterrochen-Schläge und stellt den Zusammenhang zwischen Magnetismus und Elektrizität fest.

1600: William Gilbert, Arzt in London, erkennt nach zahlreichen Versuchen mit der Reibung bei Diamanten, Opalen, Schwefelstücken, Salz- und Alaunkristallen, Siegellack usw. eine selbständige Naturkraft und gibt ihr die Bezeichnung „vis electrica“, elektrische Kraft.

1641: Das Wort „Elektromagnetismus“

wird zum ersten Male von dem Jesuiten Kircher benutzt (Anlaß unbekannt).

1663: Elektrisiermaschine (mit Schwefelkugel) erfunden von Otto Guericke.

1727: Leitfähigkeit der Elektrizität durch Stephen Gray entdeckt.

1733: Dufay unterscheidet (und gibt die Namen) positive und negative Elektrizität.

1745: Kleistsche oder Leydener Flasche, in der man Elektrizität speichern kann (1. Kondensator), erfunden von Edwald Jürgen von Kleist, Domdekan in Pommern.

1753: Benjamin Franklin erfindet nach mehreren Drachen-Experimenten den Blitzableiter.

1778: Georg Christoph Lichtenberg führt die Zeichen + und – ein für die bis dahin gebrauchten Bezeichnungen Glas-Elektrizität und Harz-Elektrizität.

1785: Charles Augustin de Coulomb findet das Grundgesetz des Magnetismus und der Elektrizität und beweist, daß man beide messen und berechnen kann.

1786: Luigi Galvani, Anatom in Mailand, entdeckt – nach den sechs Jahren zuvor erfolgten ersten Froschenkel-Beobachtungen – die Berührungselektrizität.

1799: Alessandro Volta baut ein galvanisches Element aus Kupfer- und Zinkplatten, die „Voltasche Säule“, und schafft die Voraussetzung für Schwachstromtechnik durch diese Erfindung, einer Stromquelle, die auf der Umsetzung chemischer in elektrische Energie fußt.

1802: Die 1. Batterie mit Platten aus Zink und Kohle wird gebaut von zwei österreichischen Majoren namens Hellwig und Tihavsky.

1819: Elektromagnetismus entdeckt von Hans Christian Oersted, Physikprofessor in Kopenhagen.

1822: Elektrodynamik (Lehre von der Kraftwirkung, die von elektrischen Strömen nach außen hin ausgeübt wird) begründet von André Marie Ampère, Physikprofessor in Paris.

1826: Der Elektro-Magnet, Drahtwicklungen um einen Eisenkern (unentbehrlich für alle elektrischen Maschinen), erfunden von W. Sturgeon.

1827: Zusammenhang zwischen Strom, Spannung und Widerstand – das Ohmsche Gesetz –, entdeckt von G. S. Ohm, Physiker.

1831: Induktion, das Urprinzip des elektrischen Generators, entdeckt von Michael Faraday, Physiker.

1832: Gauss entwickelt die ersten Grundbegriffe über Länge, Maß und Zeit in Bezug auf elektrische Kräfte.

1846: Wilhelm Eduard Weber schafft

Voraussetzungen für das elektrische Maßsystem (1852 erschienen seine „Elektrodynamischen Maßbestimmungen“).

1848: Bogenlampe erfunden von Dubocq und Foucault.

1854: Eine Glühlampe (75-Watt-Lampe), betrieben aus Batterien mit 42,5 Volt Spannung, erfunden von dem Uhrmacher Heinrich Goebel.

1866: Erste verwendbare Dynamomaschine (Anfang der Starkstromtechnik), erfunden von Werner v. Siemens.

1878: Erster verwendbarer Elektromotor gebaut.

1879: Kohlenfaden-Glühlampe, serienmäßig hergestellt, von Edison erfunden.

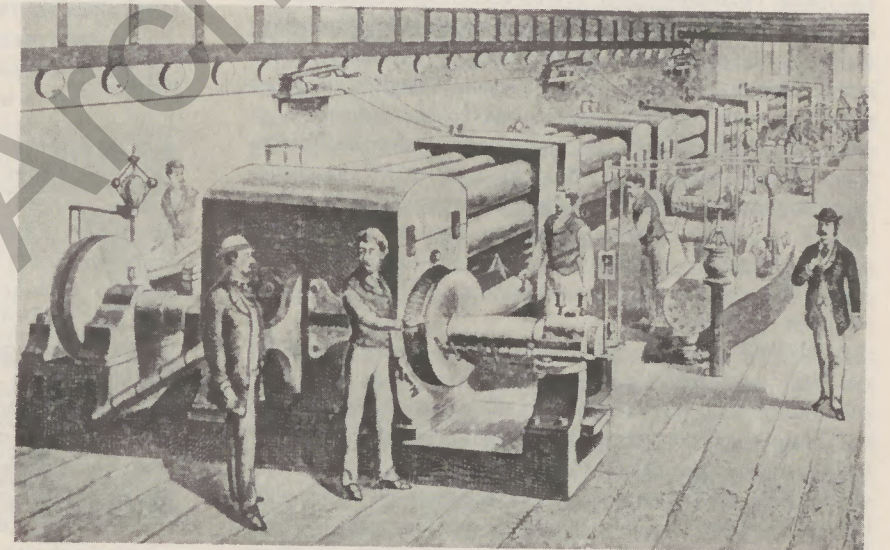
1879: Erste elektrische Lokomotive auf der Berliner Gewerbe-Ausstellung vorgeführt (1881: erste elektrische Straßenbahn in Lichterfelde, 1896: erste elektrische Untergrundbahn in Budapest).

1883: Auf der Wiener Ausstellung werden die ersten elektrischen Haushaltsgeräte gezeigt, u. a. Wasserkocher und Wärmekissen.

1887: Erster Drehstrommotor gebaut, Begründung der Wechselstromtechnik durch Nicola Tesla.

1891: Erste Hochspannungsleitung mit 15 000 Volt zwischen Lauffen und Frankfurt, 175 km, in Betrieb genommen.

Das erste Elektrizitätswerk, von Edison im Jahre 1882 in der Pearl Street in New York erbaut



Schlangenzur auf der Ginsberger Heide



Rätselaufösungen

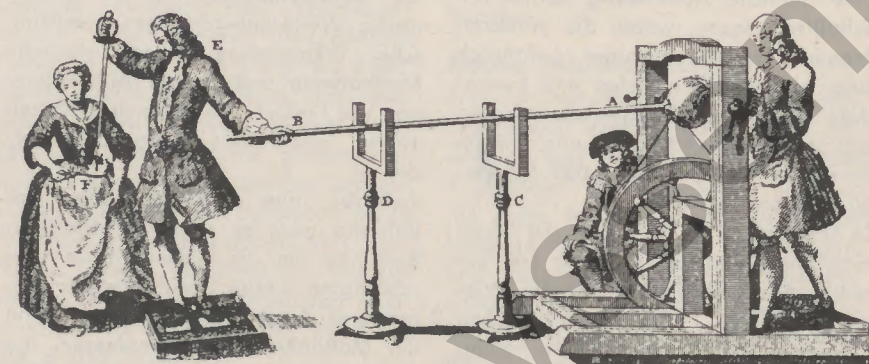
„Aus dem Berufsleben“

Waagerecht: 1. Manager, 5. Bass, 8. Asien, 9. Unrast, 11. trees, 12. Terror, 15. As, 16. Sekretärin, 20. Hausfrau, 25. anno, 26. eine, 27. Otter, 28. rein, 29. Mann, 31. Iago, 33. Roma, 35. Dekan, 38. Tara, 39. Boe, 40. Anis, 42. Pastor, 43. Arie, 45. Lar, 47. Toto, 49. innen, 51. Karat, 52. parat, 54. Bar, 56. pro, 57. Inch, 59. Parole, 61. Eidam, 63. Reisen, 65. Keller, 68. See, 69. Bassin, 70. Aar, 71. Allee, 72. Nehrung, 75. Ti, 76. erst, 78. Ehe, 80. Eta, 81. Ur, 82. tea, 84. Tupi, 86. Osten, 89. Onan, 90. Bier, 91. Ewers, 93. Eimer, 94. Karton, 96. Rennen, 98. eat, 100. Arbeit, 101. Tang, 102. Thea, 103. Zeder, 105. Lire, 107. Lot, 108. Stola, 109. Reh, 110. Maus, 111. Sen.

Senkrecht: 1. Matte, 2. Asketen, 3. Aehren, 4. Rur, 5. Brecht, 6. Aas, 7. Stoss, 10. neu, 11. tri, 13. Raine, 14. Orel, 15. Aurora, 16. Sandale, 17. Ente, 18. Roman, 19. Nogat, 21. Aera, 22. Fra, 23. Aino, 24. Unternehmer, 30. Anita, 32. aus, 34. Maria, 36. Kar, 37. Apotheker, 38. Trapper, 39. Ben, 41. Sorbonne, 44. intim, 46. Alb, 48. Bari, 50. Elche, 51. krass, 53. Radel, 55. Apis, 58. Arbeiter, 60. reine, 62. Aller, 64. ear, 66. LAN, 67. Lage, 68. Sestine, 71. Ai, 73. Hase, 74. Ulema, 75. Tankwart, 77. Tee, 78. Epen, 79. Hirn, 81. Unrat, 83. Arzt, 85. Uwe, 87. Tiegel, 88. nett, 90. Bob, 92. Setzer, 95. Truman, 97. Naeh, 99. heiss, 104. Rom, 106. Eos.

„Der Mai ist gekommen!“

Waagerecht: 3. Blueten, 7. Lan, 8. Era, 9. Gag, 10. Eva, 11. Erz, 12. Rel., 16. Ephesos, 19. rue, 20. été, 21. Rinne, 22. Mai.
Senkrecht: 1. à la, 2. Ger, 3. Blaetter, 4. Ungar, 5. Tegel, 6. Narzisse, 13. Ehe, 14. Spur, 15. Gote, 17. Heim, 18. Seni.



Die Elektrisiermaschine, die Bosse 1744 in Magdeburg konstruiert hat

Beiträge zur Geschichte der Weißblecherzeugung

(Vorgetragen in der 27. Vollsitzung des Geschichtsausschusses des Vereins deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf am 27. April 1965. Nachdruck mit frdl. Genehmigung des Verlags aus „Stahl und Eisen“ 85 - 1965 - Heft 26.)

Im Jahre 1909 hielt Otto Vogel vor der Hauptversammlung des Vereins deutscher Eisenhüttenleute einen Vortrag über die Geschichte des Weißblechs. Er bedauerte darin immer wieder, daß es bisher kaum Literatur darüber gebe.¹⁾ Das hat sich inzwischen insofern geändert, als es viele kleinere Veröffentlichungen über örtliche Weißblechfabrikationen gibt, aber wohl immer noch keine zusammenfassende deutsche Darstellung. Wenn wir heute einen Versuch zu einer solchen Zusammenfassung machen, so muß auch dieser unvollständig bleiben, weil z. B. über die Entwicklung in östlichen Ländern auch heute kaum Material vorhanden ist.

„Weißblech“ besagt, daß wir uns heute einmal nicht nur mit Eisen zu beschäftigen haben, sondern auch mit einem zweiten Metall, mit Zinn. Als Bestandteil der Bronze hat Zinn immerhin mitgeholfen, den Menschen aus der Steinzeit herauszuhelfen, wenn ich das einmal so primitiv ausdrücken darf. Und da Kupfer und Zinn durchaus nicht immer nah beieinander gefunden wurden, zum Zwecke der Bronzeherstellung aber zusammenkommen mußten, so glauben manche Historiker, hierin Gründe für die immerhin schon bedeutenden Seefahrten der Bronzezeitleute zu sehen.²⁾

Verzinnung im Altertum

In Mitteleuropa fand und findet man Zinn in Cornwall, in Böhmen und in Sachsen. Die Vorkommen in Bolivien, Banka, Malakka und Australien wurden erst in der Neuzeit entdeckt und ausgewertet. Allerdings konnten bereits die alten Chinesen Zinnbleche und Zinnfolien.³⁾ Die frühen Europäer und Phönizier beuteten bereits die Zinnvorkommen in Cornwall aus. Über Kleinasien dürfte es den Mittelmeervölkern bekannt geworden sein. Der griechische Philosoph Theophrastus (um 327–287 v. Chr.) erwähnt in seiner Schrift „Vom Feuer“: „Die Athener tauchten rotglühendes und blankes Eisen in ein Erzgefäß und setzten Zinn zu.“ Und Plinius d. Ä. (23–79 n. Chr.) rühmt im 34. Buche seiner Naturgeschichte die Verzinner-Technik der Gallier so hoch, daß er diese Leute gleich auch für die Erfinder des Verfahrens hält.⁴⁾ In der Tat hat man z. B. schon 1874 im Périgord Schnallenplatten, Schild- und Wagenbeschläge, ja sogar Handspiegel gefunden, die Reste einer sie ehemals bedeckenden Zinnschicht aufwiesen.⁵⁾ Aber es besteht der Verdacht, daß die Zinndecke nicht absichtlich angebracht, sondern beim Erkalten der Bronze nach dem Guß entstanden ist.⁶⁾ Das Verzinnen metallischer Gefäße ist jedenfalls uralte.

Die Wiegen der Weißblechfertigung

Uns hingegen interessiert das verzinnte Eisenblech. Seiner Geschichte wollen wir nachgehen. In englischen und amerikanischen Abhandlungen wird noch heute ohne Quellenangabe gesagt, das erste Weißblech sei in Böhmen um 1240 hergestellt worden. Ich nehme an, daß man hier den Angaben des englischen Chronisten Matthaeus Parisiensis folgt, der allerdings nur sagt, um 1240 hätten

deutsche, aus Eger nordwärts wandernde Kolonisten bei Graupen Zinn gefunden.⁷⁾ In Wirklichkeit stammten die ersten Graupenzinnseifner aus dem Meißner Land. Wahrscheinlicher ist, daß nicht weit von Eger, im oberfränkischen Bergstädtchen Wunsiedel, die Wiege der Weißblechindustrie zu suchen ist.

Nürnberg

Allerdings erhebt auch Nürnberg den Anspruch, der Ort der ältesten Weißblecherzeugung zu sein. In der Tat wissen wir, daß bereits im Jahre 1428 einem Nürnberger Kaufmann in Holland 28 Viertel-Fässer mit Weißblech geraubt wurden.⁸⁾ Daß die Nürnberger schon im 14. Jahrhundert Schwarzbleche herstellten, ist bekannt, ebenso daß sie gute Handelsbeziehungen zu dem Zinnbergbau im Fichtelgebirge pflegten. In einem Nürnberger Zollsatz aus dem Jahre 1351 wird unmittelbar neben Eisen auch Unschlitt genannt, und Unschlitt war ein wichtiges Hilfsmittel bei der alten Weißblechfabrikation.⁹⁾ In den ältesten Verzeichnissen Nürnberger Handwerker, die in den Rat gewählt wurden, befinden sich auffallend viele Blechschmiede mit dem Namen „Zinner“, und die Blechschmiedordnung von 1534 beginnt mit den Worten: „Nachdem die Plechschmied, die man sonst Verzinner nennt . . .“¹⁰⁾ Seltsamerweise hört das Blechschmiedhandwerk in der Mitte des 16. Jahrhunderts in Nürnberg plötzlich auf. Der letzte Blechschmied im Nürnberger Rat war von 1528 bis 1542 Georg Winkler, von dem wir noch hören werden. Eine anonyme Handwerksgeschichte Nürnbergs aus dem 18. Jahrhundert will wissen, daß im Jahre 1475 infolge einer Teuerung die Blechschmiedegesellen schlecht gepflegt worden und deshalb nach Wunsiedel und Dinkelsbühl, andere nach Amberg und Donauwörth ausgewandert seien. Von einer solchen Teuerung wissen die Nürnberger Akten und die damals lebenden Chronisten allerdings nichts.¹¹⁾ Und wenn auch der Versuch des Nürnberger Rates, von Amts wegen dem Verkauf Wunsiedler Weißbleche einen Riegel vorzuschieben, für die Folgen einer Abwanderung spricht, so muß man doch beachten, daß das Blechverzinner-Handwerk in der Stadt Nürnberg immerhin noch volle 67 Jahre weiterbetrieben wurde.¹²⁾ Als interessante Einzelheiten aus der Geschichte der Nürnberger Weißblechfertigung seien Vereinbarungen zwischen den Gesellen, oder – wie sie damals hießen – den „Knechten“ und den Meistern erwähnt. Die unbrauchbar gewordene Beize beanspruchten die Knechte für sich, und die Meister erklärten sich damit einverstanden. Offensichtlich enthielt die alte zur Weißblechfabrikation nicht mehr brauchbare Kleinenbeize noch essigsaures Eisen, das die Knechte den Färbereien verkauften, die dafür noch Verwendung hatten.¹³⁾ Übrigens wird trotz des Niedergangs der Weißblecherzeugung in Nürnberg noch ein von 1650–1711 lebender Mechanikus Johann Dein erwähnt, der „auch im Verzinnen von Eisenblechen eine oder andere feine Vorteile“ besaß.

Michael Schwaiger, Bürgermeister von Amberg, berichtet in seiner Chronik vom Jahre 1564, daß „die Plech . . . hie vor vill Jahr allein zu Niernberg und Wunsiedel seynd verzinnet worden“, und in der 1544 erlassenen und 1611 erneuerten Wunsiedler „Zinnerordnung“ heißt es, daß das Handwerk „vor langen Zeiten und vor anderen Nationen

seinen Ursprung und Anfang vornemblich zu Wunsiedel genommen".¹⁴⁾ Die kursächsische Hammerordnung vom 26. März 1660 schreibt u. a. vor: „In allen Ziehn-Häusern sollen die Bleche in einerley Größe, Länge und Breite nach dem alten Wohnsiedler Maass beschnitten, verziehnnet und verfertigt werden.“¹⁵⁾

Wunsiedel

Wir müssen uns deshalb nunmehr der kleinen Stadt Wunsiedel im Fichtelgebirge zuwenden. Daß in unmittelbarer Nähe der Stadt ein uralter Zinnbergbau betrieben wurde, steht außer Zweifel. Einige Forscher glauben sogar, daß die Zinnbronze der Bronzezeit u. a. auch von hier stamme. Jedenfalls wurden in den ersten Jahrzehnten des 15. Jahrhunderts Gänge mit Zinnkristallen in der Gegend von Wunsiedel und Weißenstadt an Bergleute verliehen, und vor dem Dreißigjährigen Kriege waren allein um Weißenstadt, einem Ort mit eigenem Berg- und Zinnergericht, 500 Bergleute tätig. 1356 kauften die Nürnberger Burggrafen u. a. das Zinnbergwerk bei Kirchenlamitz. 1495 erhielt ein Nürnberger Bürger, Hans von Pleben, das Zinnbergwerk am Ochsenkopf zum Lehen. Die Weißenstädter Zinnschmelzhütte erhielt schon 1411 fürstliche Bewilligung. Dorthin sandten die Wunsiedler um 1440 ihren Zinnstein zum Schmelzen. Zwischen dem 15. und dem 17. Jahrhundert waren im Fichtelgebirge 24 Zinnherde im Betrieb.¹⁶⁾

Im Wettbewerb mit Amberg

Die Rohbleche bezog Wunsiedel bis in das 16. Jahrhundert aus der Oberpfalz, obwohl es auch im Fichtelgebirge Eisenerzbergwerke gab. Deshalb stellte die Gründung der Zinnblechgesellschaft zu Amberg im Jahre 1534 eine schwere Gefährdung für die Wunsiedler Weißblecherzeugung dar, denn nun wurde allen oberpfälzischen Hammermeistern zur Pflicht gemacht, ihre Schwarzbleche nach Amberg statt nach Wunsiedel zu liefern. Der Wunsiedler Bürgermeister schlug deshalb in einem Schreiben vom 17. Januar 1537 dem Markgrafen Georg von Brandenburg-Bayreuth vor, die im Lande vorhandenen Eisenhämmer, die bisher nur grobes Eisen geschmiedet hätten, schnellstens zum Schmieden dünner Bleche herzurichten, damit „der fürgenommene Blechhandel zu Amberg wiederumb gestopft und zu pden gehen würde, wie hievor auch ainsmats geschehen.“ 1590, so wissen wir aus einem Schriftwechsel der Amberger Zinnblechhandelsgesellschaft mit Wunsiedler Blechzinnern, arbeiteten im Fichtelgebirge 12 Blechhämmer, wogegen die Anzahl der oberpfälzischen Blechhämmer, die noch in Betrieb waren, von 30 auf 15 zurückgegangen war.¹⁷⁾ Es scheint so, als ob die Männer des Fichtelgebirges in technischer Hinsicht bei der Verarbeitung der strengflüssigen Eisenerze die alten Oberpfälzer Hüttenleute überholt hätten. Sie verfügten über große Holzkohlenmengen und hielten ihre hohen Öfen und Frischöfen in kontinuierlichem Betrieb, während man in der Oberpfalz anscheinend noch mit unrationellen Rennherden arbeitete. Jedenfalls verkauften die Wunsiedler ihre Bleche zu jener Zeit billiger als die Oberpfälzer, und 1677 schreibt Pertsch sehr stolz, das verzinnte Eisenblech aus Wunsiedel wäre bis in die entlegensten Provinzen und Königreiche verkauft worden, „so daß das eine Wunsiedel die gemeinsame Werkstätte aller Königreiche und diese Berufsart in ihm allein fast nur heimisch war“.¹⁸⁾

Natürlich hat eine solch mächtige Industrie der Stadt Wunsiedel einen erheblichen Wohlstand eingetragen, und gerade die reichsten Familien, die Leubel, Pachelbel, Klotz, Rößler, Schlick und Wann waren sämtlich in der Zinnerzunft vertreten. Siegmund Wann, dessen Reichtum nachweislich aus der Erzeugung von Weißblechen und dem Handel damit erwachsen war, stiftete 1451 das Wunsiedler Männerhospital, und eine ähnliche Stiftung machte er in Eger. Übrigens kamen gerade aus dem böhmischen Eger in der Gegenreformation nach der Schlacht am Weißen Berge (1620) viele Flüchtlinge nach Wunsiedel, und das waren meist Leute, die den Zinnhandel aus ihrer Heimat gut kannten. Eger hatte schon seit 1321 das Recht, Zinn umzuschmelzen, zu prüfen und mit einer Gütemarke zu versehen. Ja sogar aus Amberg strömten in den Krisenjahren um 1622 Fachleute in die Wunsiedler Zinnblechindustrie. Die Überlegenheit Wunsiedels war in jenen Jahren so groß, daß der Bürgermeister Gropp 1636 die Zinnpfanne zu Amberg mieten konnte, um dort seine in der Opferpfalz gekauften Bleche zu verzinnen.¹⁹⁾

In der Wunsiedler Blechzinnerordnung heißt es u. a., daß 6 Fäßlein auf ein Tagewerk gerechnet würden, und daß in jedes Fäßlein 300 Bleche verpackt sein müßten. Die Bleche waren etwa 16 x 28 cm groß. Die Wunsiedler Meister durften neben ihrem Namen einen Adler oder eine Lilie auf die Fässer malen. Dienstboten und „gemietete Weiber“ durften nur zu dem Kleie-Wischen (d. i. vielleicht das Abreiben der eingefetteten Bleche mit Kleie) und Ehefrauen und Töchter durften notfalls zum „Schwarzwischen“, „wie vor Alters herkommen“, herangezogen werden.²⁰⁾

Auch die benachbarte alte Bergstadt Weißenstadt hatte an der Blüte der Weißblechproduktion einen angemessenen Anteil. Sie verhandelte ihre Bleche hauptsächlich nach Leipzig, Magdeburg und Naumburg.

Aber in beiden Orten machten sich die Folgen des Dreißigjährigen Krieges doch recht bald verheerend bemerkbar. Im Jahre 1785 erwähnt Freiherr von Hofmann im Wunsiedler Bergamtsrevier nur noch ein einziges Zinnhaus, und zwar auf dem Leupoldsdorfer Hammer, der dem größten Eisenindustriellen Bayreuths, dem Kommerzienrat Müller, gehörte. Am längsten hielt sich ein interessanter Zweig der Weißblechindustrie, nämlich die Löffelfabrikation.²¹⁾ Der billige verzinnte Blechlöffel war ein sehr begehrter Artikel. Er bildete sozusagen ein Kennzeichen des Mittelstandes zwischen dem Silberlöffel der Reichen und dem Holzlöffel der Armen. Daß ein so unscheinbarer Gegenstand wie ein Löffel Grundlage einer ganzen Industrie sein kann, beweist u. a. die Tatsache, daß sich im eisenerzeugenden Siegerland bis in das neunzehnte Jahrhundert hinein das Dorf Helberhausen allein von der Herstellung hölzerner Löffel ernährte. Der verzinnte Löffel nimmt, so kann man wohl sagen, eine wesentliche, spätere Verwendung des Weißblechs vorweg, nämlich die der den Geschmack nicht beeinträchtigenden Lebensmittelkonservierung. Schon der Grieche Theophrast hatte gesagt, als er das Verzinnen eherner Gefäße durch die Athener beschrieb: „Dies geschah nicht des Gewichtes, sondern des Geschmacks wegen . . .“²²⁾

Die Technik des Blechverzinnens

An dieser Stelle sollte wohl etwas gesagt werden über die Technik des Blechverzinnens in mittelalterlicher Zeit: Die Bleche mußten zunächst in einer Beize entzundert werden. Diese Beize bestand aus Kleie bzw. aus zer-

schrotetem Roggen, der durch Hinzufügung von Sauer-
teig in Gärung übergegangen war. In einem durch einen
Ofen erwärmten Gewölbe, in dem die Beizer nur in
Hemd und Hose arbeiten konnten, befand sich die Beize.
Die Bleche standen darin in Paketen zu 300 Stück zu-
nächst 8–14 Tage, später – nach Vervollkommnung des
Verfahrens – nur noch 3 Tage. Sie wurden sorgfältig
gereinigt (wir hörten, daß zu solchen Arbeiten auch
Frauen herangezogen wurden) und in großen Wasser-
behältern kurze Zeit aufbewahrt, bis man sie einzeln
in ein heißes Unschlittbad tauchte, so daß jede Seite der
Tafeln völlig mit Talg bedeckt wurde. Mitsamt dem an-
hängenden Fett kamen die Tafeln paketweise, meist 100
Stück, in das danebenliegende Zinnbad und wurden darin
eine Viertel- bis eine halbe Stunde belassen. Die eisernen
Zinnpfannen waren nur 50 x 40 cm groß und 50 cm tief.
Das Zinn wurde mit etwa 1 1/2 % Kupfer versetzt. Diesen
kleinen Kupferzusatz hüteten später die alten französi-
schen Verzinner als ihr Geheimnis. Sie sprachen von
ihrem „Arcanum“, aber schon der Enzyklopädist Diderot
wußte 1756, was es war.²³⁾ Nach dem „Einbrennen“ oder
„Vorverzinnen“ erkalteten die Bleche auf einem rechen-
artigen Gestell und wurden schließlich in einem Zinnbad,

dessen Temperatur nicht wesentlich über dem Schmelz-
punkt des Zinns lag, „fertigverzinkt“. Der Zinnauftrag
war sehr reich und etwa 3- bis 4mal so hoch wie bei der
heutigen Feuerverzinnung. Schließlich reinigte man die
Weißbleche in Kleie und Mehl oder mit Putzlumpen und
Sägespänen von dem anhaftenden Fett. Die Tropfkante,
die beim Ablaufen des Zinns von den in einem Gestell
hochkant stehenden Blechen entstanden war, wurde auf
einer erwärmten Platte abgeschmolzen und der Rand mit
Moos abgewischt. Zum Schluß wurden sie mit Tüchern
„überfahren“ und erhielten so ihre Politur. Mitunter muß-
ten Beulen ausgeglichen werden. Das geschah durch
Klopfen mit einem Holzschlägel auf dem „Klopstock“.
Schließlich wurden die Bleche zusammengerollt und meist
zu 300, höchstens jedoch zu 450 Stück in Fässern ver-
packt und verschickt. Wir wollen uns noch einmal vor
Augen halten, daß es sich durchweg um kleine Abmes-
sungen handelt. Die Bleche überschritten wohl nie die
Größe von 30 x 25 cm oder höchstens 40 x 30 cm. Im
allgemeinen waren sie jedoch sehr dauerhaft, und die
daraus hergestellten Geschirre und Bedachungen usw.
tretzten Jahrhunderten.²⁴⁾

(Fortsetzung folgt)

Komm gut heim!

Verkehrssicherheitstage Mai 1966

Für die im gesamten Zeitraum des
Monats Mai in den Betrieben der ge-
werblichen Wirtschaft in der Bundes-
republik und Westberlin durchgeführten
Verkehrssicherheitstage 1966 lautet das
Motto wieder „Komm gut heim“. Die
Bedeutung dieser von den Trägern der
gesetzlichen Unfallversicherung, den
Sozialpartnern und anderen Stellen
gemeinsam getragenen Aktion ist un-
bestritten, forderte der Straßenver-
kehr doch im vergangenen Jahre
15 710 Menschenleben und 432 770 Ver-
letzte. Über ein Viertel der von den
gewerblichen Berufsgenossenschaften

erstmals entschädigten Unfälle ereig-
neten sich im Straßenverkehr. Nahe-
zu die Hälfte aller tödlichen Unfälle
der bei den Berufsgenossenschaften
versicherten Beschäftigten der gewerb-
lichen Unternehmen sind Verkehrs-
unfälle.

3 000 DM in bar — das ist auch in
diesem Jahr der erste Preis des gro-
ßen **Preis ausschreibens** der in unseren
Betrieben verteilten Sondernummer der
UNFALLWEHR zu den Verkehrssicher-
heitstagen 1966. Insgesamt stehen 595
Preise im Gesamtwert von 20 000 DM
zur Verteilung bereit.

Mit diesem Preisausschreiben will die
vom Hauptverband der gewerblichen
Berufsgenossenschaften, Zentralstelle
für Unfallverhütung, herausgegebene
Zeitschrift UNFALLWEHR das Wissen
ihrer Leser testen. Zur Diskussion ste-
hen fünf Aufgaben aus dem prakti-
schen Leben. Von drei Möglichkeiten
a, b, und c ist jeweils eine die richtige
Lösung. Allein vier der Aufgaben be-
treffen die Praxis des Radfahrers, eine
dagegen geht jeden Fußgänger an.
Alle Fragen sollte jedoch jeder Ver-
kehrsteilnehmer lösen können.
Einsendeschluß für das Preisausschrei-
ben ist der 1. Juli 1966.

Vor 50 Jahren starb der Komponist Max Reger

Als Max Reger sich in ein Gästebuch
eintragen sollte, sah er, daß vor ihm
eine große Anzahl Namen mit hoch-
trabenden Titeln stand. Das war ihm
in der Seele zuwider, und deshalb
trug er ein: „Max Reger, Akkordarbei-
ter“. Das entsprach der Wahrheit. Er
arbeitete, zwar nicht im Akkord, aber
mit Akkorden. Mit Akkorden, die den

einen sehr mißfielen, die anderen zu
spontaner Begeisterung hinrissen.
Wie die Väter von Schubert und
Bruckner war auch Max Regers Vater
Lehrer. Der Hauptlehrer Josef Reger
und seine Frau Philomena Reichen-
berger (aus einem Geschlecht von
Landwirten und Handwerkern, wie die
Vorfahren von Händel, Mozart und

Brahms) hatten fünf Kinder, von denen
nur zwei am Leben blieben, ein Mäd-
chen namens Emma und Max, der am
19. März 1873 zu Brand in der Ober-
Mutter ein wenig zur Mystik und einer
etwas übersteigerten Religiosität
neigte, war der Großvater Johann
Reichenberger ein Tiftler und Erfinder,
der lange vor Reis und Bell ein tele-
fonähnliches Gerät bastelte. Als Max
ein Jahr alt war, wurde der Vater
nach Weiden versetzt. Dort besuchte
Max die Volksschule und die Real-
schule. „Er zählt zu den besten Schü-
lern. Sein Fleiß ist sehr groß, sein

Betragen sehr gut!", meinten die Lehrer. Die Weidener Bürger schlossen sich dieser Ansicht nicht ganz an, denn Max Reger war als „springender Hirsch“ der Anführer einer wilden Horde von „Indianer“-Jungen. Zu Hause prahlte man ein wenig mit seinem Klavierspiel, und jedesmal, wenn Besuch kam, mußte Max vorspielen, was ihm (nach seinen eigenen Worten) die Lust an der Musik fast ganz verdorben hatte. Aber als er 11 Jahre alt war, fanden in und um Weiden Herbstmanöver statt. Die Militärkapelle gab ein Konzert, und zu Hause spielte Max Reger aus dem Gedächtnis die Märsche fehlerfrei auf dem Klavier nach. Ein Freund und Amtsgenosse des Vaters, Adalbert Lindner, erkannte das Talent und erteilte dem Jungen grundlegenden und guten Unterricht in der Musik. So kam es, daß er als 14jähriger erstmals in einem öffentlichen Konzert auftrat, und zwar gleich mit der schwierigen F-moll-Sonate von Schulhoff. Das große und erschütternde musikalische Erlebnis bescherte Bayreuth dem jungen Max Reger. Onkel Ulrich hatte ihn dorthin mitgenommen, und mit ihm durfte Max „Parsifal“ und „Die Meistersinger“ sehen und hören. Von diesem Zeitpunkt ab fühlte er sich zur Musik berufen.

Der gute Lindner hatte ihn zum Orgelspiel gedrängt, und eine eigene Orgelkomposition war es, die Reger erstmals einem berufenen Musikkritiker, Hugo Riemann, zusandte. Die Beurteilung war freimütig und verheerend. Aber gerade das spornte den jungen Komponisten an. Zwar machte er dem Vater zuliebe die Aufnahmeprüfung für das Amberger Lehrerseminar, aber schließlich ging er doch ganz zum Studium der Musik über. Josef Rheinberger, der Leiter der königlichen Akademie der Musik in München, legte ein Wort für ihn ein, so daß er schließlich im April 1890 zu Hugo Riemann nach Sondershausen gehen konnte. Dort büffelte er die Kontrapunktlehre bei dem strengen Lehrmeister, und dort lernte er durch Riemanns Frau, eine begabte Sängerin, die Lieder von Brahms kennen, die er später so liebte. Noch im selben Jahre wurde Riemann Leiter des Wiesbadener Konservatoriums. Reger zog mit nach Wiesbaden und erhielt dort eine Lehrtätigkeit. Von dieser Zeit sprach er später gern als von seinen „Sturm- und Trank-Jahren“. Lieder, Chöre und Kammermusikwerke sowie Orgelstücke, die hier entstanden, ließen schon das Genie Reger erkennen, wenn sie auch bei vielen noch auf kritische Ableh-

nung stießen. Als Einjährig-Freiwilliger diente Reger 1894 in Berlin, wo er sich eine Krankheit holte (ein Leberleiden), von dem er sich eigentlich nie mehr völlig erholte. Daran war nicht wenig seine ungezügelter Lebensführung und seine Freude an einem oder mehreren Gläsern guten Weines schuld. Von Berlin aus knüpfte er eine herzliche Brieffreundschaft mit Brahms in Wien an, aber kurz bevor Reger den großen Brieffreund persönlich kennenlernen konnte, starb dieser. Reger kehrte zurück nach Weiden, schuf Choralphantasien und eine Orgel-Phantasie und Fuge über das



Thema BACH. Mit dem Pensionierten Vater zog die ganze Familie 1901 nach München, wo Max zunächst sein Geld als Pianist (Begleiter für Sänger) verdiente und nur gelegentlich Selbstinterpret sein konnte. In München heiratete er Elsa von Bagenski, die in Wiesbaden seine Schülerin gewesen war. Sie und vor allem ihre Mutter hatten viel Verständnis für Regers Musik und förderten ihn, richteten ihn auf, wenn er wieder einmal (und das war oft der Fall) schlechte Kritiken erhielt. Man sprach allgemein vom „bäurischen Reger“. Als Musiktheoretiker dagegen fand er mehr und mehr Anerkennung. 1907 wurde er Universitätsmusikdirektor und Theorielehrer am Konservatorium zu Leipzig.

Aber er verlangte dem studentischen Chor zu viel ab, so daß die Mitglieder meuterten. Da legte Reger sein Amt nieder. Allmählich fand sein Schaffen als Komponist Anerkennung. Der sächsische König ernannte ihn zum Professor, die Universitäten Berlin und Leipzig verliehen ihm die Ehrendoktorwürde. Wie Max Reger als Mensch war, zeigt am besten die Tatsache, daß er zwei kleine Mädchen aus dem „Armeeleutenderhaus“ adoptierte und ihnen ein Heim, Sicherheit und Liebe gab. Mit einer geradezu rührenden Fürsorge hing er auch an Hunden. Seine Freigebigkeit wurde oft ausgenutzt. In einem Falle mußte sogar die Polizei einschreiten, um ihn vor Schmarotzern zu schützen.

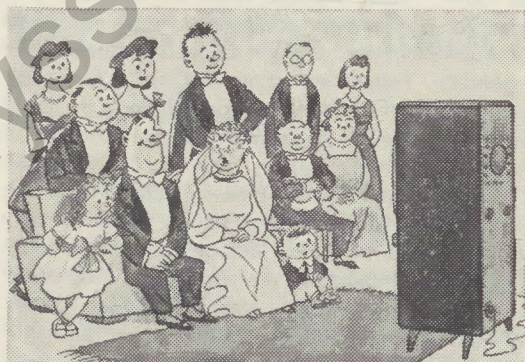
Seit 1911 leitete Max Reger die herzogliche Hofkapelle zu Meiningen, mit der er auf Reisen triumphale Erfolge und auch beträchtliche geldliche Gewinne erzielte. Erst nach dem Tode des alten Herzogs Georg verließ Reger Meiningen und übersiedelte nach Jena, wo er ein Haus erworben hatte und in Ruhe schaffen wollte. Da brach der Erste Weltkrieg aus. Reger, ein glühender Patriot, meldete sich sofort freiwillig, konnte jedoch wegen seiner starken Kurzsichtigkeit nur als Schreiber Verwendung finden. Da blieb er doch lieber bei seiner Musik. 1916 spielte er in Wittenberg zugunsten des Roten Kreuzes. Auf der Heimreise besuchte er in Leipzig seinen Freund Straube, und die beiden zechten gemütlich in einer kleinen Gastwirtschaft. Im Hotel überfiel Reger eine plötzliche Unpäßlichkeit. Der herbeigerufene Arzt gab ihm eine Morphiumspritze. Am nächsten Morgen, am 11. Mai 1916, fand man den großen Komponisten tot in seinem Bette. Um ihn trauerten nicht nur seine vielen persönlichen Freunde, unter denen sich Männer wie Dehmel, Eucken und Max Klinger befanden, um ihn trauerten jetzt alle, die in ihm das Genie erkannt hatten. Und das waren nicht mehr wenige. Man wußte nicht, was man mehr schätzen sollte, seine Orgelwerke, z. B. die Choralphantasien „Ein feste Burg ist unter Gott“, „Freu dich sehr“, Variationen und Fuge zu „Heil dir im Siegerkranz“, oder seine Chöre mit Orchester, wie z. B. den 100. Psalm, die Hymne an den Gesang, die „Nonnen“ oder ähnl. Seine Klavierwerke, seine Kammermusik und seine Orchesterwerke waren nun nicht mehr Gegenstand einer boshaften Kritik, sondern hatten eine neue Zeit mit Verständnis für das Gefundene, was Reger selbst die „absolute Musik“ nannte. Lk.



„Solange der Krimi läuft, können wir ungestört arbeiten, Edel!“



„Wieso meinst du, du hättest nichts, wofür es sich zu leben lohnt? Es sind noch Raten zu zahlen fürs Haus, fürs Auto, für die Waschmaschine und den Fernsehapparat!“



„Unsere Hochzeitsfeier habe ich mir aber ganz anders vorgestellt, Wilfried!“

FERNSEH- Probleme



„Nein, wir kennen ihn wirklich nicht! Er kommt jeden Abend und sieht sich die Wetterkarte an.“



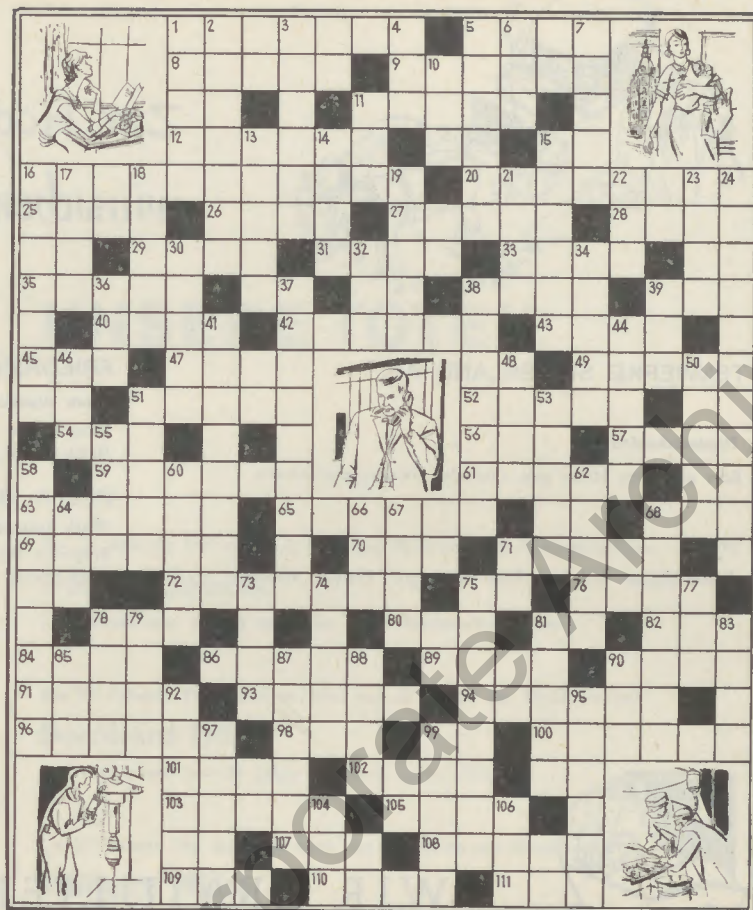
„Wenn das ein Kind im Fernsehen gemacht hätte, hättest du dich totgelacht!“

Raten Sie mal

Aus dem Berufsleben

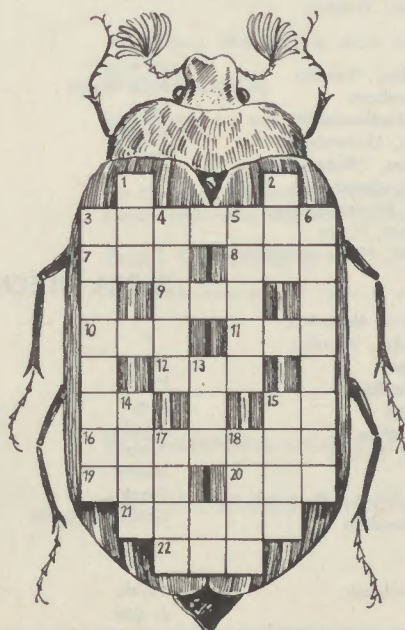
Waagerecht: 1. Chef, um den sich alles dreht (Bild Mitte), 5. tiefe Männerstimme, 8. Erdteil, 9. Ruhelosigkeit, 11. englisch: Bäume, 12. Schreckensherrschaft, 15. Spielkarte, 16. die rechte Hand des Chefs (Bild links oben), 20. und seine Betreuerin im Heim (Bild rechts oben), 25. im Jahre, 26. unbestimmter Artikel, 27. Schlangenart, 28. unbeschmutzt, 29. Gatte, 31. italienisch: See, 33. italienische Stadt in der Landessprache, 35. Vorsteher einer Fakultät, 38. Gewicht der Verpackung, 39. plötzlicher Windstoß, 40. Kuchengewürz, 42. evangelischer Geistlicher, 43. Opernlied, 45. Hausgott der alten Römer, 47. Sportwette, 49. nicht außen, 51. Edelsteingewicht, 52. bereit, 54. Nachtkloak, 56. lateinisch: für, je, 57. angelsächsisches Längenmaß, 59. Erkennungswort, 61. veraltet: Schwiegersohn, 63. zeitweiliges Verlassen des Wohnortes (Mehrzahl), 65. unterstes Geschoß im Haus, 68. Gewässer, 69. künstlich erbauter Wasserbehälter, 70. Wappenvogel, 71. Straße zwischen Baumreihen, 72. Landstreifen zwischen Meer und Haff, 75. Titan-Zeichen, 76. unlängst, 78. Lebensbund, 80. griechischer Buchstabe, 81. Auerochs, 82. englisch: Tee, 84 Indianervolk im mittleren Brasilien, 86. Himmelsrichtung, 89. biblische Männergestalt, 90. alkoholisches Getränk, 91. Schriftsteller, Verfasser grausiger und grotesker Romane und Erzählungen, 93. Kübel, 94. Pappschachtel, 96. sportliche Veranstaltung, 98. englisch: essen, 100. Berufstätigkeit, 101. Meeresalgen, 102. Frauenname, 103. immergrüner Nadelbaum, 105. italienische Münzen, 107. Senkblei, 108. breiter Damenschal, 109. kleine Hirschart, 110. Nagetier, 111. japanische Münze.

Senkrecht: 1. Gebirgswiese, 2. enthalten am Lebende, 3. Blüten- und Fruchtstand (Mehrzahl), 4. Nebenfluß der Maas, 5. expressionistischer Schriftsteller („Dreigroschenoper“), 6. Tierleiche, 7. untergesetztes Stück Zeug bei einem Kleidungsstück, 10. ungebraucht, 11. in Fremdwörtern: drei, 13. Ackergrößen, 14. Stadt an der Oka, römische Göttin der Morgenröte, 16. Riemchenschuh, 17. Schwimmvogel, 18. lange Prosaerzählung, 19. Mündungsarm der Weichsel, 21. Zeitalter, 22. italienischer Klosterbruder, 23. japanische Urbevölkerung, 24. auch so wird der Chef genannt (Bild Mitte), 30. Frauenname, 32. zu Ende, 34. Frauenname, 36. Nische oder Mulde im Gebirge, 37. staatlich approbierter Heilmittelbereiter, 38. nordamerikanischer Pelzjäger, 39. arabisch: Sohn, 41. das Pariser Universitätsgebäude, 44. vertraut, 46. Gebirge (z. B. Schwäbische . . .), 48. italienische Hafenstadt, 50. riesige Hirsche, 51. unerhört, in hohem Grade, 53. Schlitten, 55. altägyptischer



tischer Gott in Stiergestalt, 58. ausführendes Organ des Chefs (Bild links unten), 60. französisch: Königin, 62. Nebenfluß der Weser, 64. englisch: Ohr, 66. Kfz.-Zeichen von Landau (lsar), 67. die augenblicklichen Verhältnisse, 68. Lied- und Strophenform, 71. Faultier, 73. Nagetier, 74. islamischer Rechtsgelehrter, 75. Angestellter an einer Verkaufsstelle für Betriebsstoff, 77. aromatisches Getränk,

78. Heldengedichte, 79. Sitz des Bewußtseins, 81. Müll, Abfall, 83. er hilft, wenn der Chef sich übernommen hat (Bild rechts unten), 85. Männername, 87. Pfanne, 88. gefällig, freundlich, 90. Sportschlitten, 92. Druckereiangestellter, 95. ehemaliger Präsident der USA, 97. Nachbarschaft, geringe Entfernung, 99. nicht kalt, 104. europäische Hauptstadt, 106. griechische Göttin der Morgenröte.



Der Mai ist gekommen!

Waagerecht: 3. Fortpflanzungsorgane höherer Pflanzen, 7. Nebenfluß des Pripiet in Polen, 8. Nebenfluß des Arno, 9. plötzlicher Einfall in Filmen, 10. Frauenname, 11. Mineral mit großem Metallgehalt, 12. Abkürzung für Religion, 16. bedeutende Handelsstadt im Altertum an der Westküste Kleinasien, 19. französisch: Straße, 20. französisch: Sommer, 21. lange schmale Vertiefung, 22. Wonnemond.

Senkrecht: 1. Französisch: nach Art von, 2. germanische Wurfwanne, 3. Pflanzenteile, 4. Europäer, 5. Ortsteil von Berlin, 6. Frühlingsblume, 13. Lebensbund, 14. Fährte, 15. Germane, 17. Hausstand einer Familie, 18. astrologischer Berater Wallensteins.



Zur Hochzeit
wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Werk Niederschelden

Willi Bals und Frau Hilde geb. Giebeler, Niederschelderhütte

Werk Wissen

Bruno Diedershausen und Frau Rosa-Maria geb. Ersfeld, Wissen

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Wehbach

Hans-Jürgen Lolla und Frau Irmgard geb. Hoffmann
Helmut Kühn und Frau Elisabeth geb. Nolden

BLEFA BLECHWAREN- UND FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Siegfried Hering und Frau Marianne geb. Heinz, Eisfeld
Erich Dienst und Frau Erika geb. Otto, Kreuztal



WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung Siegen

Angelika Antonius und Marianne Baumeister, Brachbach

Werk Wissen

Uwe Karl-Heinz und Sieglinde Zeuner, Niederhausen
Andrea Erhard und Maria Reifenrath, Wissen
Werner Paul Heinz Werner und Annemarie Kurtz, Thal
Andrea Karl Heinz und Rita Oberender, Wissen

Werk Niederschelden

Martin Reinhold und Brunhilde Schneider, Kundert
Jutta Emil und Erika Narres, Mundersbach
Brigitte Kurt und Brigitte Kleikamp, Niederschelden
Martin Georg und Gertrud Gnatowski, Mundersbach
Uwe Hans-Hermann und Ursula Sens, Niederschelden
Jochen Adolf und Margarete Stein, Niederschelden
Sabine Rudolf und Ilse Lehmgrübner, Niederschelden
Elvira Herbert und Beate-Helga Krämer, Eisern
Lutz Gerhard und Waltraud Hanisch, Niederschelden

Werk Eichen

Claudia Wilhelm und Magdalene Meurer, Möllmücke
Ute-Elisabeth Antonius und Elisabeth Schneider, Wenden
Ludger Josef und Agnes Jung, Wenden
Angela Günter und Irmgard Simon, Dahlbruch
Stefan Horst und Sonja Munker, Eichen
Jörg Robert und Karin Hegmann, Eichen
Anke Helmut und Ingrid Baumgardt, Littfeld

Werk Attendorn

Klaus Franz und Josefine Selter, Attendorn

Werk Hüsten

Thomas Friedhelm und Helga Schwingenheuer,
Neheim-Hüsten 2

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

Margitta Konrad und Gertrud Jungk, Herdorf
Susanne Helmut und Else Nassauer, Herdorf
Thomas Theo und Käthe Haack, Herdorf
Michael Paul und Rita Weber, Salchendorf
Karl-Josef Karl und Maria Schmidt, Herkersdorf
Wolfgang Josef und Helene Bender, Herdorf

Werk Wehbach

Gerhard Kurt und Elisabeth Pfeifer, Alsdorf
Anke Regina Lothar und Marianne Urrigshardt, Wingendorf
Doris Helmut und Hannelore Jung, Wehbach
Andreas Josef und Ursula Schnittchen, Honigsessen
Helga Franz-Josef und Mathilde Rosenthal, Hüttseifen

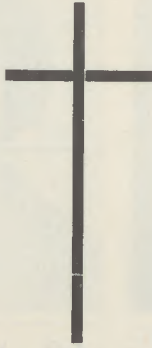
BLEFA BLECHWAREN- UND FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Jürgen Ernst und Rosa-Maria Wurm, Schönauf
Heike Helmut und Edith Völkel, Eichen
Jörg Anneliese und Armin Fischer, Littfeld
Martin Peter und Anneliese Römer, Littfeld
Petra Robert und Elisabeth Alfres, Altenhof
Martin Georg und Margret Schlüßlermann, Eichen
Frank Waldemar und Gertrud Weber, Krombach
Gabriele Annette Joachim und Ilse Schultz, Kreuztal

Werk Attendorn

Guido Horst und Margret Reisel, Attendorn
Jürgen Günter und Irmgard Knüppel, Attendorn



UNSERE TOTEN

Am 12. Februar 1966 starb im Alter von 36 Jahren der Betriebsschlosser

Helmut Osbeck

Der Verstorbene war 13 Jahre im Werk Niederschelden tätig.

Am 12. Februar 1966 starb im Alter von 82 Jahren der Werksinvalide

Bernhard Otto

Der Verstorbene war 39 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 12. Februar 1966 starb im Alter von 61 Jahren der Kranbediener

Wilhelm Wilke

Der Verstorbene war 28 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 13. Februar 1966 starb im Alter von 77 Jahren der Werksinvalide

Heinrich Schütte

Der Verstorbene war 43 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 7. März 1966 starb im Alter von 77 Jahren der Werksinvalide

Eugen Kloft

Der Verstorbene war 35 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 7. März 1966 starb im Alter von 82 Jahren der Werksinvalide

Peter Bock

Der Verstorbene war 33 Jahre im Werk Attendorn tätig.

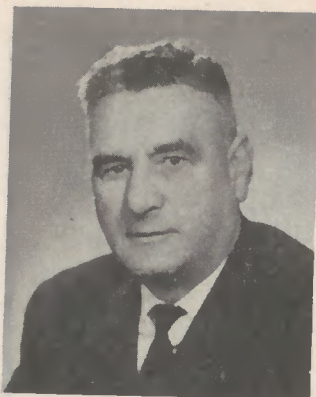
Am 29. März 1966 starb im Alter von 68 Jahren der frühere Leiter der Finanzbuchhaltung und des Rechnungswesens, Prokurist

Karl Ginsberg

Der Verstorbene war 52 Jahre in der Friedrichshütte Herdorf tätig.

Wir werden unseren Toten

ein ehrendes Andenken bewahren



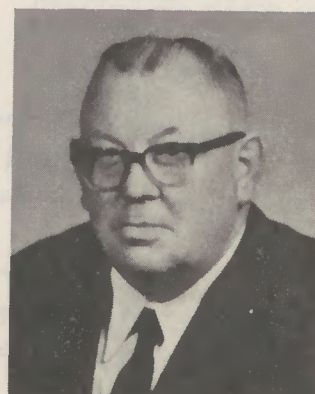
FRITZ HARTMANN
geb. 18. 11. 1900
Bürokräft im Werk Niederschelden



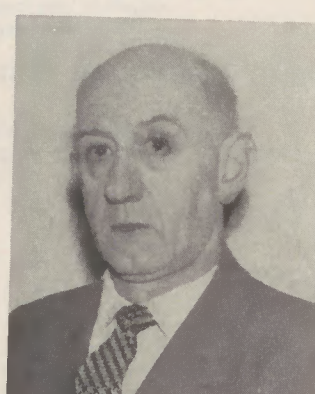
ALBERT JÄGER
geb. 5. 5. 1911
Büroleiter im Werk Niederschelden



ERNST SONNEBORN
geb. 6. 9. 1908
Pfortner im Werk Niederschelden



Oberging ERICH BILSTEIN
geb. 22. 8. 1903
Betriebsleiter im Werk Hüsten



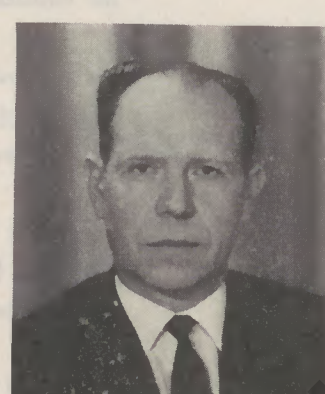
ALFONS HÄHNER
geb. 9. 3. 1912
Betriebsschlosser im Werk Wehbach



PAUL MARONNA
geb. 11. 6. 1914
Verzinker im Werk
Attendorf (Blefa)



WILLI TRAPP
geb. 17. 2. 1927
Kfm. Angestellter
im Werk Niederschelden



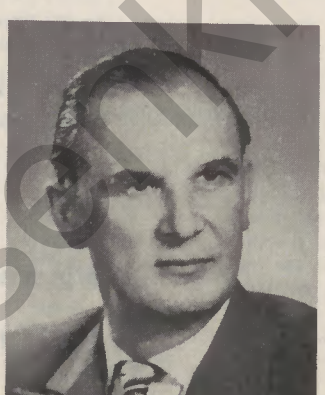
GOTTFRIED QUARZ
geb. 30. 9. 1920
Packer u. Sortierer im Werk Wissen



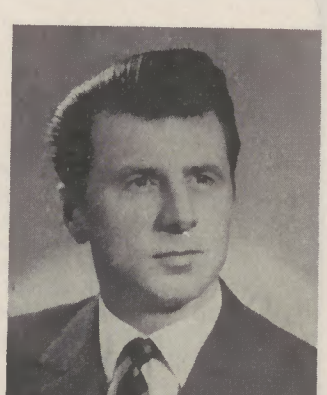
JOSEF KLEIN
geb. 21. 3. 1925
Kfm. Angestellter im Werk Wissen



RUDOLF WAGNER
geb. 20. 8. 1923
Ing.-Betriebsassistent
im Werk Wissen



HUBERT ZAICZEK
geb. 10. 3. 1917
Brenner im Werk Niederschelden



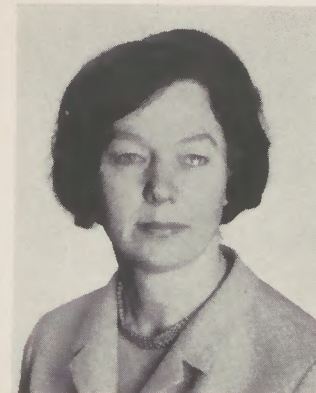
SIEGFRIED SOLMS
geb. 25. 1. 1926
Betriebselektriker
im Werk Niederschelden

50 JAHRE

Unsere Jubilare

40 JAHRE

25 JAHRE



HILDE EISEL
Kfm. Angestellte im Werk Wehbach



CHRISTINE COENS
Putzfrau im Werk Eichen



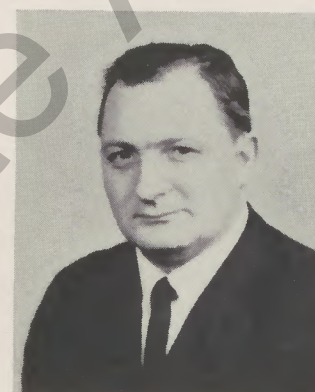
WILHELM MICHEL
geb. 19. 3. 1908
Schreiner im Werk Hüsten



RICHARD LINDNER
geb. 22. 11. 1922
Paketeinsetzer im Werk Hüsten



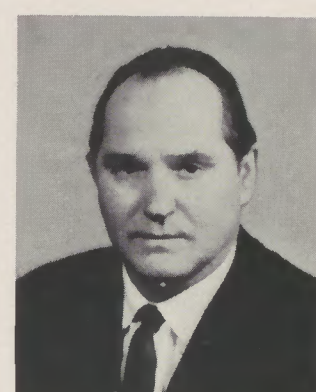
ALFONS BERENS
geb. 22. 7. 1926
Elektriker im Werk Hüsten



PETER ZIMMERING
geb. 11. 4. 1927
Telefonmechaniker im Werk Hüsten



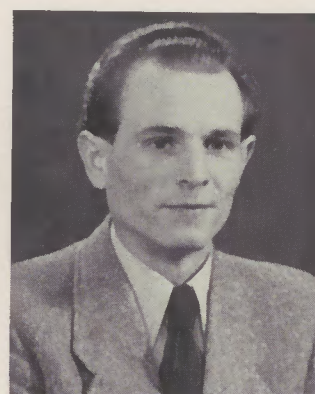
WILHELM THOMAS
geb. 7. 7. 1912
Vorarbeiter im Werk Hüsten



KLEMENS KAMPSCHULTE
geb. 8. 2. 1921
Blechlüfter im Werk Hüsten



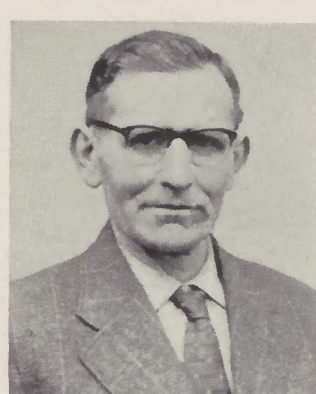
WILLI TRIESCH
geb. 10. 1. 1905
Obermeister im Werk Herdorf



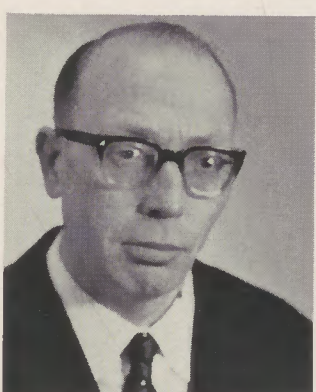
EWALD HOFFMANN
geb. 2. 9. 1921
Kfm. Angestellter im Werk Wissen



KARL HEUPEL
geb. 11. 8. 1926
Walzenschleifer im Werk Wehbach



WILHELM KEMMINER
geb. 3. 10. 1905
Verlader im Werk Kreuztal



HEINZ GERHARDS
geb. 7. 1. 1923
Kontrollleur im Werk Wissen



FRITZ HELD
geb. 31. 8. 1920
Vorarbeiter im Werk Niederschelden



EMANUEL GELHAUSEN
geb. 13. 12. 1920
Anhänger im Werk Wissen



WERNER DIEDERHAGEN
geb. 16. 4. 1926
Kranschlosser-Vorarbeiter
im Werk Wissen





RÜCKSCHAU
UND
AUSBlick

1964/1965

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AKTIENGESELLSCHAFT SIEGEN/WESTF.



**HÜTTENWERKE SIEGERLAND AKTIENGESELLSCHAFT
SIEGEN**

Ausführungen

des kaufmännischen Vorstandsmitgliedes

Direktor Rudolf Ganz

auf der 13. ordentlichen Hauptversammlung

am 19. April 1966 zu Düsseldorf



Hüttendirektor Rudolf Ganz

Wie schon seit Jahren möchte UNSER WERK auch diesmal wieder in dem vorliegenden Sonderdruck alle Belegschaftsmitglieder der Hüttenwerke Siegerland AG sowie deren Tochtergesellschaften, Friedrichshütte AG und Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH, über das abgelaufene Geschäftsjahr 1964/65 informieren.

Im Auftrag des Vorstandes der Hüttenwerke Siegerland AG wird auf den folgenden Seiten die Rede wiedergegeben, die Hüttendirektor Rudolf Ganz in seiner Eigenschaft als kaufmännisches Vorstandsmitglied vor den Aktionären der Hüttenwerke Siegerland AG, vor zahlreichen Gästen und den Vertretern der Presse am 19. April 1966 in Düsseldorf auf der Hauptversammlung gehalten hat. Diese Ausführungen spiegeln in ihrer Offenheit und Ausführlichkeit den ganzen Ernst der augenblicklichen Situation wider und geben einen Einblick in die vielfältigen Bemühungen, der allgemein angespannten Lage im Walzstahlbereich der Eisen- und Stahlindustrie gerechtzuwerden. Die Anwesenden wie auch der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Hüttendirektor Dr. Harders, dankten Direktor Ganz für seinen Bericht.

Die Hauptversammlung als solche nahm einen sachlichen und in den Abstimmungen fast einstimmigen Verlauf. Im Anschluß daran konstituierte sich der Aufsichtsrat in seiner bisherigen Zusammensetzung.

Meine sehr geehrten Damen und Herren!

Anläßlich der vorjährigen Hauptversammlung bemerkten wir zur Entwicklung in den ersten Monaten des heute zur Verabschiedung anstehenden Geschäftsjahres 1964/65, daß gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum Steigerungen in Produktion und Umsatz erzielt werden konnten. Auch die Ergebnislage war im Vergleich der beiden Zeiträume günstiger. Allerdings machten sich vor allem erlösmäßig Abschwächungstendenzen bemerkbar, die jedoch in ihrem Ausmaß und ihrer weiteren Auswirkung damals noch nicht vorausgesehen werden konnten.

Der Ablauf der ersten Jahreshälfte 1964/65 berechtigte zu der Hoffnung, daß das Berichtsjahr insgesamt günstigere Resultate bringen würde als das vorhergehende. Im weiteren Verlauf des Geschäftsjahres führten jedoch steigender Importdruck sowie verstärkter Wettbewerb der deutschen Feinblechunternehmen untereinander – vor allem infolge der neuen Kapazitäten – zu einem zunehmenden Erlösrückgang, der nur zu einem Teil durch positivere Ergebnisse in den ersten Monaten des Jahres ausgeglichen werden konnte.

Erzeugung, Versand und Umsatz

Wie Sie dem Ihnen übersandten Geschäftsbericht entnehmen haben, erreichten **Produktion** und **Versand** nicht die Vorjahreshöhe, wobei sich entscheidend der weitere **Rückgang** des Anteils der **warmgewalzten Handelsbleche** am Gesamt-Feinblechverbrauch ausgewirkt hat. Aus diesem Grunde mußten wir uns – wie seinerzeit mitgeteilt – zur Stilllegung unseres Warmwalzwerkes Attendorf zum 1. April 1965 entschließen. Auch Werk Hüsten unterlag in Produktion und Resultat den gleichen Einflüssen.

Die im **Jahresdurchschnitt ungünstigere Erlössituation** sowie die **Absatzminderung** hatten zur Folge, daß die **Umsatzerlöse** der Hüttenwerke Siegerland AG von 430,1 Mio. DM in 1963/64 auf 421,8 Mio. DM, d. h. um 1,9 % im Berichtsjahr zurückgingen.

Bei unserer Tochtergesellschaft Friedrichshütte AG ergab sich eine leichte Erhöhung der Umsatzerlöse um 1,6 % von 88,1 Mio. DM auf 89,5 Mio. DM. Die Blefa erzielte im letzten Geschäftsjahr bei beachtlicher Steigerung von Versand und Umsatz eine Zunahme der Umsatzerlöse um 32,7 % von 32,4 Mio. DM auf 43,0 Mio. DM.

In der konsolidierten Rechnung, in der sich die gegenseitigen Lieferungen der Gesellschaften im HWS-Bereich nicht auswirken, stiegen die Umsatzerlöse von 492,8 Mio. DM auf 495,7 Mio. DM = 0,6 %.

Die Marktlage im Geschäftsjahr 1964/65

Bevor wir die wesentlichen Punkte der Bilanz und der Gewinn- und Verlustrechnung per 30. 9. 1965 erläutern, halten wir es im gegenwärtigen Zeitpunkt für unerlässlich, ausführlicher auf das Geschehen im abgeschlossenen Geschäftsjahr einzugehen.

Eine solche Übersicht ist gerade in ernsten Zeiten, wie wir sie seit Monaten durchstehen müssen, von besonderer Wichtigkeit.

Meine Damen und Herren! Als wir im Vorjahr zu Ihnen

sprachen, hatten wir ein Geschäftsjahr hinter uns, das in seiner ersten Hälfte trotz mengenmäßig besserer Auftragslage erlösmäßig unzufriedenstellend verlief, während es in den letzten Monaten bessere Erlöse brachte, sich andererseits die Nachfrage gegen Jahresende beruhigte und der ausländische Einfluß, vor allem auf das Preisniveau, wieder stärker fühlbar war.

Immerhin begannen wir das am 30. September 1965 beendete Geschäftsjahr 1964/65 relativ hoffnungsvoll. Der weitere Verlauf des Jahres brachte jedoch eine enttäuschende Entwicklung, sowohl in den Mengen als auch besonders in den Erlösen.

Die bis dahin teils lebhaftete Nachfrage, verursacht durch positive Konjunkturerwartungen, längere Lieferfristen und die Befürchtung steigender Preise, hatte zu einer weitgehenden Wiederauffüllung der Vorratslager bei Handel und Verarbeitung geführt. Infolgedessen ging im Laufe der Zeit die Nachfrage zunächst allmählich zurück und schwächte sich dann seit Mitte 1965 fühlbar ab.

Gleichzeitig stiegen die eingeführten Mengen aus den Ländern (u. a. Frankreich), in denen die Binnennachfrage ebenfalls rückläufig war, erschreckend an und übten vor allem einen nachteiligen Druck auf die Preise und damit auf die Ergebnisse aus.

Zugleich verstärkte sich der **Wettbewerb der inländischen Produzenten** auf dem innerdeutschen Markt. Da jeder versuchte, seine Kapazitätsauslastung möglichst hoch zu halten, begann der Kampf um die Anteile am Gesamt-Auftragsaufkommen. Die Folge davon war – wie wir es ja allzu gut aus der Vergangenheit kennen – daß wieder erhebliche Preiszugeständnisse gemacht werden mußten, um am Auftragsvolumen einigermaßen beteiligt zu bleiben. Erschwerend kam noch hinzu, daß neue Kapazitäten in den Markt stießen, und zwar über den Preis. Dies alles führte zu einer zunehmenden Erlösabschwächung im **Inland**, die durch die vorher günstigere Erlösentwicklung nicht kompensiert werden konnte.

Auf den **Exportmärkten** unterlag das Geschäft einem wachsenden Angebotsdruck, der die Erlöse z. T. auf den Tiefstand Ende 1963 fallen ließ.

Während die Auftragseingänge bei **Walzstahl** gesamt und beim **Feinblech** in 1964/65 im Bundesgebiet rückläufig waren, nahmen Produktion und Versand zu, d. h. die Werke haben im Laufe des letzten Jahres weitgehend ihre Auftragsbestände abgebaut, um eine sonst notwendige Drosselung ihrer Erzeugung nach Möglichkeit zu vermeiden.

So gingen die **Auftragseingänge** bei **Walzstahl** allgemein im Vergleich der beiden letzten Geschäftsjahre im Monatsdurchschnitt von 2 097 000 t auf 1 964 000 t zurück. Demgegenüber stiegen die **Lieferungen** von 1 942 000 t auf 2 042 000 t, wodurch die **Auftragsbestände** per Ende 1964/65 mit 3 741 000 t einen Tiefstand erreichten, wie er seit etwa zwei Jahren nicht zu verzeichnen war.

Die **Feinblech-Auftragseingänge** ermäßigten sich von 340 800 t/Monat in 1963/64 auf 320 200 t im letzten Geschäftsjahr, während sich die **Lieferungen** von 313 100 t auf 329 100 t erhöhten. Der **Auftragsbestand** erreichte auch beim Feinblech mit 774 000 t den tiefsten Stand seit etwa zwei Jahren.

Im **Montanunionraum** war die Entwicklung ähnlich. Auch hier berichteten die einzelnen Länder über nachlassende Inlandsnachfrage, ohne daß entscheidende Produktionsanpassungen erfolgten.

Die **Feinblecherzeugung** zeigte innerhalb der Montan-

union im Vergleich der beiden letzten Geschäftsjahre folgende Veränderungen:

Bundesgebiet	+ 4,7 %
Belgien	– 3,6 %
Frankreich	– 4,2 %
Italien	+ 22,1 %
Luxemburg	– 4,2 %

In Holland ergab sich keine Veränderung. Die Steigerungsquote der Montanunion gesamt betrug + 2,6 %. Angesichts der Diskrepanz in der Auftrags- und Produktionsentwicklung hat die Hohe Behörde immer wieder an die beteiligten Länder appelliert, eine Anpassung der Produktion an den tatsächlichen Verbrauch vorzunehmen. Diese Appelle sind in den einzelnen Montanunionländern recht unterschiedlich befolgt worden.

Zu alledem werden sich die **Kapazitäten** der Gemeinschaft in den nächsten Jahren noch wesentlich erhöhen. Die **Walzwerksfertigungskapazitäten** werden – so lautet die Voraussage – von 1964 bis 1968 von etwa 68 Mio. t pro Jahr auf rd. 81 Mio. t steigen, im Bundesgebiet von rd. 27 Mio. auf etwa 35 Mio. Jahrestonnen.

Die genannten Zahlen stellen die vorläufig untere Grenze der zu erwartenden Kapazitäten dar; sie enthalten lediglich bereits stehende oder zum Bau beschlossene Anlagen, dagegen nicht die in Planung befindlichen Kapazitäten.

Bedenklich stimmt auch das Ergebnis einer Untersuchung der Hohen Behörde über die „Lage auf den Stahlmärkten in Dritten Ländern“, in der vor allem auf das weiter wachsende Rohstahlangebot auf dem Weltmarkt hingewiesen wird sowie auf die Konsequenzen, die sich daraus für die Gemeinschaft ergeben müssen. Bis 1970 wird ein **Wachstum der Rohstahlproduktionsmöglichkeiten** in der Welt – einschließlich UdSSR, ohne übriges Osteuropa – von 486 auf 570 Mio. t erwartet. Schon bis 1964 hat das maximale Exportangebot auf dem Weltmarkt 54,5 Mio. t erreicht bei einem Weltimportbedarf von 42 Mio. t. Zu diesem Überhang von 12,5 Mio. t kommen weitere 44 Mio. t ungenutzte Produktionsanlagen allein in den USA.

Der ständige Angebotsüberhang führte im vergangenen Jahr – wie gesagt – auf den Binnenmärkten der Gemeinschaft ebenso wie auf internationalen Märkten zu einem zunehmenden Druck auf das Preisniveau, der sich besonders stark auf dem Feinblechmarkt der Bundesrepublik ausgewirkt und in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres noch weiter verstärkt hat.

Die gegenwärtige Situation wird weiter zu einem ernsten Preiskampf führen, wenn nicht allgemeine Vernunft und Einsicht einen Ausweg aus diesem Dilemma bringt.

Sie werden verstehen, meine Damen und Herren, daß es schwierig und verantwortungsvoll ist, ständig vor der Alternative zu stehen, den niedrigen und verlustbringenden ausländischen bzw. inländischen Konkurrenzangeboten zu folgen oder aber auf den Auftrag und damit auf Arbeit zu verzichten.

Weiter gestiegene Feinblechimporte

Betrachten wir die Entwicklung der **Feinblech-Importe** in den beiden letzten Geschäftsjahren, so müssen wir einen **bedauerlichen Anstieg feststellen**, worüber auch nicht hinwegtäuschen kann, daß die eingeführte Tonnage in den letzten Monaten etwas zurückging, nachdem sie im April 1965 eine Spitze von 114 000 t erreicht hatte, somit ein

Marktanteil von 36 %, also mehr als ein Drittel des inländischen Verbrauchs. Im Schnitt des letzten Jahres wurden 102 300 t importiert, gegenüber 85 700 t pro Monat im Jahr vorher, das ist eine **Zunahme von 19,3 %**. Dabei stieg der Anteil in der Marktversorgung von 28 auf 33 %. Sie wissen aus vorausgegangenen Ausführungen, daß das **Feinblech** von den Importen besonders betroffen wird, auch innerhalb der Gesamt-Walzstahlimporte mit seinem Anteil weitaus an erster Stelle liegt. Besonders betrüblich ist dabei die Feststellung, daß es nicht Qualitätsvorteile sind, die den Kunden zum ausländischen Blech abwandern lassen, sondern allein Preisvorteile der westlichen Konkurrenz, bedingt in der Hauptsache durch die bekannten Wettbewerbsverzerrungen auf steuerlichem Gebiet.

Der **Exportmarkt** unterlag im vergangenen Geschäftsjahr verstärkten Abschwächungstendenzen und bietet auch zur Zeit keine erfreulichen Aussichten. Im letzten Geschäftsjahr wurden monatlich von der Gesamtheit aller Werke der Bundesrepublik 82 000 t Feinbleche exportiert, gegenüber 61 000 t im Jahr vorher. Dabei war der einzig entscheidende Grund, eine bessere Auslastung der Anlagen zu erreichen. Auch wir mußten in 1964/65 aus gleichen Erwägungen heraus diesen Weg gehen und uns stärker am Auslandsgeschäft beteiligen.

Ein Vergleich der **Feinblechbezüge der Hauptabnehmergruppen innerhalb der weiterverarbeitenden Industrien** in den beiden letzten Geschäftsjahren ergibt eine Zunahme bei der elektrotechnischen Industrie von 28 000 t auf 30 400 t pro Monat, einen gleichgebliebenen Bezug des Fahrzeugbaus mit 91 000 t/Monat und einen Rückgang bei der EBM-Industrie von 44 100 t auf 40 300 t im Monat sowie beim Binnenstahlhandel von 31 500 t auf 25 400 t/Monat. Also eine uneinheitliche Entwicklung.

Das **Weiß- und Feinstblechgeschäft** war im letzten Geschäftsjahr mengen- und preismäßig nicht befriedigend. Auf die Auftragshöhe hat sich insbesondere die schlechte Witterung in diesem Jahr und der dadurch bedingte Ernteausfall nachteilig ausgewirkt. In 1964/65 wurden von den deutschen Werken insgesamt – bei nicht wesentlich veränderten Auslandslieferungen – 532 000 t Weiß- und Feinstbleche einschl. Weiß- und Feinstband geliefert, gegenüber 488 000 t im Jahr vorher.

Die **Importe** haben sich ebenso wie die **Exporte** im Vergleich der beiden letzten Geschäftsjahre leicht ermäßigt. Im letzten Geschäftsjahr war der Wettbewerb unter den einzelnen Produzenten sehr fühlbar. Ferner machten sich zunehmend die mit dem Weißblech konkurrierenden Verpackungstoffe, hier besonders Glas, Kunststoff und Papier, bemerkbar.

Trotz der dem Weißblech weiterhin eingeräumten guten Chancen bedarf es großer Anstrengungen seitens der Produzenten und Verarbeiter, nicht nur die bisherigen Märkte zu erhalten, sondern auch in den Bereichen weiter an Boden zu gewinnen, die, wie z. B. die Getränkeindustrie, bisher im wesentlichen anderen Verpackungsarten vorbehalten waren.

Im **Montanunionraum** ist die Weiß- und Feinstblecherzeugung im vergangenen Geschäftsjahr gegenüber dem Vorjahr leicht um 0,6 % zurückgegangen, wobei einer erheblichen Zunahme in Italien von 25 % und einer Steigerung von 9,1 % in der Bundesrepublik ein Rückgang von 15,8 % in Belgien und von 11,1 % in Frankreich gegenüberstand. In Holland ergab sich keine Veränderung.

Das **VV-Blechgeschäft** war im Berichtsjahr mengenmäßig günstiger als im Vorjahr, preislich stand es unter dem

Einfluß westlicher Konkurrenzpreise sowie des Kapazitätszuwachses im Inland.

Seit längerem geht bekanntlich der Trend immer mehr zum kontinuierlich bandverzinkten Blech, mit dem auch wir nach Fertigstellung der Bandverzinkungsanlage in Eichen jetzt in den Markt kommen.

Die **Lieferungen** der Werke in der Bundesrepublik erhöhten sich von 236 000 t in 1963/64 auf 296 000 t im letzten Geschäftsjahr.

Die **Importe** hielten sich mit 71 000 t etwa auf Vorjahreshöhe, die **Exporte** stiegen von 57 000 t auf 69 000 t, so daß sich Importe und Exporte in etwa ausgleichen. Die Exportpreise zeigten nach einer leichten Aufbesserung im vorhergegangenen Geschäftsjahr in 1964/65 wieder abschwächende Tendenz.

Die Absatzmöglichkeiten werden nach wie vor günstig beurteilt. Es gibt noch viele neue Anwendungsgebiete für VV-Bleche, auf denen man uns im Ausland voraus ist. Wir erwähnen z. B. Wand- und Balkonverkleidungen, Stahlfertighäuser, Silos für die Landwirtschaft, Hallenbau, Bauzäune etc. Weiter sind Überlegungen für die Entwicklung von Bauelementen im Gange. Alle diese Gebiete eröffnen – auch für unsere neue Anlage in Eichen und damit auch für die Konstruktionsaufgaben Langenei – erfolgversprechende Perspektiven.

In der **Montanunion** nahm die Produktion an VV-Blechen im Vergleich der beiden letzten Geschäftsjahre um 7,0% zu. Italien verzeichnet auch hier einen erheblichen Zuwachs; beachtlich ist ferner die Steigerung im Bundesgebiet von 33,3%. Belgien und Frankreich wiesen dagegen eine Minderung von 15,2 bzw. 11,9% auf.

Soweit der Überblick über den Verlauf des abgeschlossenen Geschäftsjahres mit einigen kleinen Vorbemerkungen auf die Zukunft.

Zur Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung

Meine Damen und Herren!

In der Ihnen vorliegenden Gewinn- und Verlustrechnung wird für die Zeit vom 1. Oktober 1964 bis 30. September 1965 ein **Jahresüberschuß** von 481 765,93 DM ausgewiesen, gegenüber 763 230,07 DM im vorhergehenden Jahr. Dieser Betrag wurde auf Grund des Organschaftsvertrages mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion verrechnet, so daß die Gewinn- und Verlustrechnung ohne Ergebnis abschließt. Das Ergebnis des letzten Geschäftsjahres hat sich somit gegenüber dem Vorjahr um 281 000,00 DM ermäßigt. Während die ersten Monate des Berichtsjahres bei vergleichsweise besseren Feinblecherlösen und höherer Kapazitätsauslastung verhältnismäßig gut verliefen, gingen unsere Ergebnisse entsprechend der zunehmenden Rezession des innerdeutschen Marktes ab Jahresmitte 1965 zurück. Da sich die Inlandsnachfrage bei unverändert starken Feinblechimporten, zusätzlichem Angebotsdruck durch neue Kapazitäten und relativ hohen Lagerbeständen mehr und mehr zurückhielt, waren wir im Interesse der Beschäftigung unserer Betriebe gezwungen, uns – ebenso wie die Gesamtheit aller Feinblechwerke – trotz erheblicher Preisnachteile vorübergehend mehr im Export zu engagieren, was als Folgerung zu einem weiteren Absinken der Durchschnittserlöse im Feinblechgeschäft führte.

Wenn wir die Jahresergebnisse 1964/65 und 1963/64 miteinander vergleichen, so haben vor allem diese **Erlöschmälerungen** die Ergebnisrechnung des Berichtsjahres nachteilig beeinflusst. Hinzu kamen Tarifierhebungen im Personalsektor sowie Kostensteigerungen bei Brennstoffen und NE-Metallen.

Wie auch in den vergangenen Jahren waren wir bemüht, durch Rationalisierungsmaßnahmen Mehrbelastungen aufzufangen, doch konnte dieses nur zum Teil gelingen.

Zu den wichtigsten **Bilanz- und GV-Posten aus der Jahresrechnung HWS und konsolidiert** ist zu sagen:

Das **Sachanlagevermögen** wurde, wie bisher, mit Nettowerten bilanziert. Es belief sich einschließlich der im Bau befindlichen Anlagen und der Anzahlungen für Neuanlagen am 30. September 1965

bei den Hüttenwerken

Siegerland auf 96,7 Mio. DM (Vj. 91,9 Mio. DM)

und konsolidiert auf 115,3 Mio. DM (Vj. 111,2 Mio. DM)

Investiert wurden

bei Hüttenwerke

Siegerland 17,0 Mio. DM (Vj. 4,9 Mio. DM)

und einschl. unserer

Tochtergesellschaften

Friedrichshütte u. Blefa 18,5 Mio. DM (Vj. 6,3 Mio. DM)

Die **Investitionen** des Berichtsjahres betrafen in der Hauptsache

die fertiggestellte Besäum- und Zerteilanlage in Wissen sowie die noch laufenden Arbeiten zur Wiederinbetriebnahme des Platinenwalzwerkes in Niederschelden mit gleichzeitigem Ausbau zu einer Halbzeugstraße für Knüppel und Platinen

und zur Errichtung einer kontinuierlichen Bandverzinkungsanlage in Eichen.

Seit **Neugründung unserer Gesellschaft am 1. März 1952** haben wir

bei den Hüttenwerken Siegerland 219,4 Mio. DM

und einschließlich

Friedrichshütte und Blefa 274,8 Mio. DM

investiert.

Die Höhe der **Warenvorräte** haben wir im Berichtsjahr den Erfordernissen der jeweiligen Produktions- und Absatzsituation angepaßt. Sie gingen mit der Verminderung des Geschäftsvolumens gegen Ende des Berichtsjahres zurück und wurden am 30. September 1965 bei HWS um 5,2 Mio. DM und konsolidiert um 4,1 Mio. DM niedriger ausgewiesen als im Vorjahr.

Die Forderungen aus der Bereitstellung von Mitteln für den **Wohnungsbau** wurden am 30. September 1965 bei HWS brutto mit 8,1 Mio. DM (Vj. 7,5 Mio. DM) und in der konsolidierten Rechnung mit 10,9 Mio. DM (Vj. 10,5 Mio. DM) ausgewiesen.

Zu Gunsten des Wohnungsbaues für die Belegschaft wurden in 1964/65 Darlehen in Höhe von insgesamt 0,8 Mio. DM (Vj. 0,4 Mio. DM) bei HWS und 0,9 Mio. DM (Vj. 0,5 Mio. DM) konsolidiert neu gewährt.

Seit der Währungsreform bis zum 30. September 1965 sind einschließlich unserer Tochtergesellschaften insgesamt

933 Wohnhäuser mit 2 220 Wohnungseinheiten fertiggestellt worden.

Ferner befinden sich zur Zeit insgesamt 16 Wohnhäuser mit 40 Wohnungseinheiten im Bau. Dem Wohnungsbau werden wir im Interesse unserer Belegschaft auch weiterhin unsere Aufmerksamkeit schenken.

Die **Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen** gingen bei vermindertem Fremdsatz gegen

Ende des Berichtsjahres bei HWS um 9,9 Mio. DM und einschließlich Friedrichshütte und Blefa um 8,9 Mio. DM zurück.

Bei den **Anderen Rücklagen**, die sich um 0,6 Mio. DM auf 42,6 Mio. DM (Vj. 43,2 Mio. DM) ermäßigten, handelt es sich in beiden Bilanzen um die Anderen Rücklagen der Hüttenwerke Siegerland. Die Anderen Rücklagen der Friedrichshütte und Blefa, die sich am 30. September zusammen auf 11,9 Mio. DM (Vj. 12,2 Mio. DM) beliefen, werden in der konsolidierten Rechnung als „Rücklage aus der Konsolidierung“ gesondert ausgewiesen.

Wie in den Vorjahren wurde den Anderen Rücklagen der steuerlich nicht abzugsfähige Teil ($\frac{2}{3}$) der Lastenausgleich-/Vermögensabgabe entnommen; dagegen standen bei HWS Zuführungen im Zusammenhang mit der Abwicklung von Ansprüchen und Verpflichtungen aus der Zeit vor der Entflechtung der früheren Vereinigten Stahlwerke.

Die **Pensionsrückstellungen**, die bei den Hüttenwerken Siegerland um 0,4 Mio. DM und konsolidiert um 0,1 Mio. DM zurückgingen, entsprechen dem versicherungsmathematisch errechneten Deckungskapital.

Die **Rückstellungen für sonstige ungewisse Schulden** konnten bei HWS um 1,7 Mio. DM bzw. konsolidiert um 2,1 Mio. DM niedriger gehalten werden als im Vorjahr. Die Ermäßigung steht vornehmlich im Zusammenhang mit verminderten Risiken aus unterlassenen Reparaturen und schwebenden Abrechnungen bei Hüttenwerken Siegerland und Friedrichshütte sowie aus Garantieverpflichtungen im Apparatebau bei der Blefa.

Die **Langfristigen Darlehen** in Höhe von 20,1 Mio. DM (Vj. 21,6 Mio. DM) betreffen Investitions- und Umschuldungskredite der Hüttenwerke Siegerland. Im Geschäftsjahr 1964/65 wurden von den Bankdarlehen 0,2 Mio. DM und den Schulscheindarlehen 1,3 Mio. DM getilgt.

Bei niedrigerer Vorratshaltung gingen die **Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen** bei HWS um 0,5 Mio. DM und konsolidiert um 1,2 Mio. DM zurück.

Unter der Position „**Verbindlichkeiten gegenüber Konzernunternehmen**“ werden in beiden Bilanzen die Schuld-salden aus dem Leistungs- und Abrechnungsverkehr mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion und den sonstigen nicht zum Konsolidierungsbereich der Hüttenwerke Siegerland gehörenden Konzerngesellschaften ausgewiesen. Sie ermäßigten sich gegenüber dem Vorjahr um 6,8 Mio. DM bzw. 7,6 Mio. DM, und zwar hauptsächlich im Zusammenhang mit der Abwicklung des laufenden Geschäfts.

Die **Wechselverbindlichkeiten** erhöhten sich im Zuge der Ablösung sonstiger kurzfristiger Verbindlichkeiten bei HWS um 4,2 Mio. DM auf 26,2 Mio. DM (Vj. 22,0 Mio. DM) und einschließlich Tochtergesellschaften um 5,0 Mio. DM auf 32,5 Mio. DM (Vj. 27,5 Mio. DM).

Bei den **Umsatzerlösen**, dem ersten Posten der GV-Rechnung, handelt es sich um die Nettoerlöse aus den Produktionsumsätzen und den sonstigen Umsätzen des Berichtsjahres. Sie ermäßigten sich infolge Versandrückgangs und ungünstigerer Durchschnittserlöse im Feinblechgeschäft bei HWS um 8,3 Mio. DM auf 421,8 Mio. DM. In der konsolidierten Rechnung haben sich die Umsatzerlöse, vor allem durch die Versand- und Umsatzsteigerung bei der Blefa, um 2,9 Mio. DM auf 495,7 Mio. DM erhöht.

Bei niedrigeren Feinblechtonnagen verminderten sich auch die in der GV-Rechnung HWS unter der Position

„**Stoffaufwand, Fremdleistungen und bezogene Waren**“ zusammengefaßten Aufwendungen, die für das Berichtsjahr mit insgesamt 331,6 Mio. DM ausgewiesen werden, gegenüber 340,8 Mio. DM für 1963/64. Es handelt sich um den Verbrauch an fremdbezogenen Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen einschließlich Brennstoffen, Gas, Strom und Wasser sowie um die Aufwendungen für die dem Stoffverbrauch gleichzusetzenden Fremdleistungen für den Erzeugungs-, Verwaltungs- und Vertriebsbereich.

In der konsolidierten Rechnung waren Stoffaufwand und Fremdleistungen mit insgesamt 369,8 Mio. DM nur um 1,5 Mio. DM niedriger als im Vorjahr (371,3 Mio. DM), und zwar vornehmlich infolge Produktionssteigerung bei der Blefa.

Die **Erträge aus der Auflösung von Wertberichtigungen** in Höhe von 0,3 Mio. DM in beiden Rechnungen (Vj. 0,2 Mio. DM bzw. 0,1 Mio. DM) betreffen die durch Realisierung von Aktivwerten freigewordenen Wertberichtigungen auf Forderungen.

Bei den **Erträgen aus der Auflösung von Rückstellungen**, die sich bei HWS auf 0,5 Mio. DM (Vj. 0,3 Mio. DM) und einschließlich Tochtergesellschaften auf 0,7 Mio. DM (Vj. 0,9 Mio. DM) belaufen, handelt es sich um die Vereinnahmung verschiedener, nicht mehr benötigter Rückstellungsbeträge.

Die **Lohn- und Gehaltssumme** ist trotz verminderter Belegschaft bei den Hüttenwerken Siegerland um 1,9 Mio. DM und konsolidiert um 5,3 Mio. DM angestiegen, wobei sich die weitere Erhöhung des Tarifniveaus und bei den Tochtergesellschaften, insbesondere bei der Blefa, auch die Produktions- und Versandsteigerung im Berichtsjahr ausgewirkt haben.

Rechnet man die **Zinsaufwendungen und -erträge** 1964/65 gegeneinander auf, so ergibt sich im Saldo ein Aufwand von 2,0 Mio. DM (Vj. 2,1 Mio. DM) bei HWS und 2,2 Mio. DM (Vj. 2,2 Mio. DM) einschließlich Friedrichshütte und Blefa.

Bei den **Steuern vom Einkommen, vom Ertrag und vom Vermögen** – in der GV-Rechnung HWS mit 2,6 Mio. DM (Vj. 2,9 Mio. DM) und konsolidiert mit 3,6 Mio. DM (Vj. 3,6 Mio. DM) ausgewiesen – handelt es sich primär um die Körperschaftsteuer auf das eigene Einkommen und die Vermögensteuer.

Die **Sonstigen Steuern**, darunter als Hauptposten die Umsatzsteuer, ermäßigten sich um 1,4 Mio. DM bzw. 0,9 Mio. DM auf 13,1 Mio. DM (Vj. 14,5 Mio. DM) bei HWS und 17,7 Mio. DM (Vj. 18,6 Mio. DM) einschließlich Tochtergesellschaften.

Die **Sonstigen Aufwendungen** betreffen die Konzernumlage der Dortmund-Hörder Hüttenunion, die Montanunion-Umlage und andere, nicht gesondert ausgewiesene Posten. Der Gesamtbetrag dieser Aufwendungen belief sich auf 1,1 Mio. DM (Vj. 1,5 Mio. DM) bei HWS und 1,4 Mio. DM (Vj. 1,6 Mio. DM) konsolidiert.

Zur Marktlage beim Feinblech in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres ist zu bemerken:

Zu Beginn des neuen Geschäftsjahres hielt die starke Zurückhaltung der Weiterverarbeitung in der Auftragserteilung bei hoher Lagerhaltung zunächst noch an. So betrug das **Feinblech-Auftragsvolumen in der Bundesrepublik** im Schnitt der beiden ersten Monate 277 800 t, gegenüber 320 200 t im Monatsdurchschnitt 1964/65. In den darauffolgenden Monaten war dagegen eine stärkere Bestelltätigkeit zu verzeichnen, so daß sich im Schnitt

Oktober 1965 bis einschließlich Februar 1966 ein Auftragsaufkommen von 337 400 t ergibt, das um 17 200 t pro Monat über dem durchschnittlichen Bestelleingang 1964/65 liegt.

Unsere Gesellschaft verbuchte in den ersten 5 Monaten des laufenden Geschäftsjahres 33 200 t pro Monat, gegenüber 34 400 t pro Monat im letzten Geschäftsjahr. Dabei steht einer Zunahme bei den kaltgewalzten Blechen von 1 700 t ein Rückgang von 2 900 t pro Monat bei warmgewalztem Material gegenüber. Wir mußten aus diesem Grunde die Produktion unseres Warmwalzwerkes Hülen reduzieren und die Belegschaft der Beschäftigungslage anpassen.

Im Bundesgebiet ging der Anteil der **warmgewalzten Bleche** an der Gesamt-Feinblechproduktion gegenüber dem vergangenen Geschäftsjahr von 16,2% auf 12,3% zurück. Unser Anteil, der im letzten Geschäftsjahr bei etwa 25% lag, ermäßigte sich auf rd. 19%. Mit einem noch weiteren Absinken des **Anteils der Warmwalzbleche am Gesamt-Feinblechbedarf** ist zu rechnen.

Die **Feinblech-Lieferungen** hielten sich in den Monaten Oktober und November 1965 auf Vorjahreshöhe und lagen damit wesentlich über den Auftragseingängen. Die Folge davon war, daß die am Schluß des vergangenen Geschäftsjahres mit 774 000 t bereits sehr niedrig ausgewiesenen Auftragsbestände sich noch weiter ermäßigten, und zwar auf 672 800 t Ende November 1965. Infolge der in den letzten Monaten gestiegenen Bestellungen und demgegenüber etwas niedrigeren Lieferungen konnten die Auftragsbestände wieder aufgefüllt werden auf 899 400 t Anfang März 1966. HWS verzeichnete zu diesem Zeitpunkt einen Auftragsbestand von 80 400 t, gegenüber 52 900 t Ende-November 1965 und 73 000 t am Schluß des letzten Geschäftsjahres.

Es bleibt abzuwarten, wie sich die mengenmäßige Auftragslage beim Feinblech weiter entwickeln wird. Für den **gesamten Walzstahlbereich** wird für 1966 eine Zuwachsrate von etwa 2% angenommen (3 bis 4% im Jahr vorher und rd. 11% in 1964). Erfahrungsgemäß verläuft jedoch die Entwicklung in den einzelnen Walzstahlsparten mehr oder weniger unterschiedlich, so daß spezielle Prognosen sehr schwierig sind. Grundsätzlich werden die mengenmäßigen Zukunftsaussichten für das Feinblech nicht ungünstig beurteilt, wobei zur Marktbeurteilung andererseits die zusätzlich erheblichen Erzeugungs-Kapazitäten zu berücksichtigen sind.

Von dieser Entwicklung sind alle Feinblechwerke der Bundesrepublik betroffen worden, auch ist das westliche Ausland nicht verschont geblieben. Es hat sich daher auch bei den Feinblechproduzenten weitgehend die Einsicht bemerkbar gemacht, daß unbedingt Mittel und Wege gefunden werden müssen, um aus diesem Dilemma heraus- und zu einer gewissen Marktordnung zurückzufinden. Es gibt verschiedentlich Anzeichen, die zu der Hoffnung berechtigen, daß dieses Ziel nicht unerreichbar ist. Allerdings ist Voraussetzung, daß alle Beteiligten durch diszipliniertes Verhalten im Markt ihren Teil dazu beitragen.

Nur so kann erreicht werden, daß die in letzter Zeit einzeln zu beobachtenden leichten Aufwärtstendenzen allmählich zu einer Marktberuhigung und zu einer befriedigenden Erlösentwicklung führen.

Wir begrüßen und unterstützen alle Bestrebungen und Überlegungen, die geeignet sind, den innerdeutschen Wettbewerb wieder auf eine gesunde Basis zu stellen und werden bemüht bleiben, dabei mitzuwirken.

Feinblechimporte nach wie vor hoch

Für das Ziel einer Marktberuhigung ist es nach wie vor von entscheidender Bedeutung, daß der preisliche Einfluß der hohen **Importe** unverzüglich durch wirksame Maßnahmen eingeengt wird. Zwar sind die eingeführten Feinblechmengen von 102 300 t/Monat in 1964/65 auf 94 100 t im Schnitt Oktober 1965 bis Februar 1966 – dem letzten Berichtsmonat – zurückgegangen. Der Anteil der importierten Feinbleche am Gesamt-Verbrauch im Bundesgebiet blieb dagegen in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres mit 32,7% gegenüber dem letzten Geschäftsjahr unverändert hoch, d. h. daß nach wie vor etwa jede dritte im Inland verbrauchte Tonne Feinblech aus dem Ausland stammt.

Im **Export** waren die Preise im letzten Geschäftsjahr teilweise bis auf den Tiefstand 1963 zurückgegangen. Sie haben sich in letzter Zeit bei zurückhaltendem Angebot etwas gebessert, bewegen sich jedoch nach wie vor auf einem sehr unbefriedigenden Stand, so daß für Auslandsabschlüsse weiterhin sehr vorsichtige Überlegungen angestellt werden müssen.

In den ersten 5 Monaten 1965/66 lagen die monatsdurchschnittlichen Exportlieferungen aus dem Bundesgebiet mit 70 000 t wesentlich niedriger als im Schnitt 1964/65 mit 82 000 t. Analog dazu ermäßigten sich im Vergleich der beiden Zeiträume auch die HWS-Lieferungen, und zwar von 9 000 t auf 8 100 t pro Monat.

Für die Beschäftigung der **weiterverarbeitenden Industrien** war es zu Beginn des vergangenen Jahres die allgemein positive Investitionsneigung, die zunächst noch zu einer beachtlichen Expansion der Investitionsgüterindustrie führte. Später zeigte sich eine fühlbare Abschwächung.

Die **Feinblechbezüge** der Weiterverarbeitung beliefen sich im vergangenen Kalenderjahr 1965 auf 2,5 Mio. t, das sind 8,3% weniger als im vorangegangenen Jahr. Die Bezüge aller Abnehmergruppen gingen zurück, vor allem bei der EBM-Industrie und dem Stahlhandel.

Der Stahlhandel war bestrebt, die Feinblechlager, die im Herbst 1964 mit 144 300 t einen Höchststand erreicht hatten, allmählich abzubauen. Diese Nachfrage orientierte sich deshalb in der Folgezeit mehr am laufenden Bedarf. Die Feinblechbestände ermäßigten sich auf 122 000 t im Februar 1965. Zwischenzeitlich stiegen sie dann nochmals auf 136 300 t, um dann bis Ende 1965 wieder auf 122 400 t zurückzugehen.

Für die Verbraucherländer sind keine konkreten Zahlen bekannt, es dürfte jedoch auch hier anzunehmen sein, daß die in 1964 aufgestockten Bestände sich inzwischen dem Normal-Vorrat angenähert haben.

Zu den oberflächenveredelten Blechen, d. h. den **Weiß- und Feinstblechen** sowie den **verzinkten und verbleiten Blechen** ist folgendes zu bemerken:

In der Zeit Oktober 1965 bis Februar 1966 war das monatsdurchschnittliche Auftragsaufkommen an **Weiß- und Feinstblechen** mit 45 800 t gegenüber 44 900 t im vergangenen Geschäftsjahr etwas höher.

Auch bei HWS erhöhte sich der Bestelleingang in den ersten 5 Monaten 1965/66, und zwar auf 8 000 t gegenüber 6 200 t pro Monat in 1964/65.

Das Weiß- und Feinstblechgeschäft unterliegt in den Wintermonaten bekanntlich den üblichen saisonalen Einflüssen. Grundsätzlich wird das Jahr 1966 besser beurteilt als das vergangene Jahr.

Über die inzwischen erfolgte Einführung von Euronormen

für Weiß- und Feinstblech in der Montanunion mit Gültigkeit ab Januar 1966 ist in der Presse ausführlich berichtet worden.

Die **preisliche Situation** läßt im Inland und Ausland zu wünschen übrig.

Der **prozentuale Anteil der elektrolytisch verzinnnten Bleche an der Gesamt-Weißblecherzeugung**, auf dessen steigende Tendenz wir mehrfach hingewiesen haben, hat in allen Ländern außer Holland im Vergleich der beiden letzten Kalenderjahre weiter zugenommen. In der Bundesrepublik war eine Steigerung von 73% auf 76% zu verzeichnen. Trotz dieser Erhöhung steht das Bundesgebiet nach Italien, das von 59% auf 74% erheblich aufgeholt hat, nach wie vor an zweitletzter Stelle. Es ist damit zu rechnen, daß der deutsche Anteil bei steigendem Gesamt-Weißblechbedarf weiter nach oben tendiert.

Beim **verzinkten und verbleiten Blech** stiegen die Auftragsgänge im Bundesgebiet von monatsdurchschnittlich 28 500 t im letzten Geschäftsjahr auf 33 400 t im Schnitt der ersten 5 Monate 1965/66 (bei HWS von 1 900 t auf 2 800 t pro Monat), also eine erfreuliche Entwicklung.

Der Verbrauch verzinkter Bleche in der Bundesrepublik, der schon 1964 nach Inbetriebnahme neuer Kapazitäten um 40% auf 240 000 t gestiegen war, betrug in 1965 310 000 t, das ist eine nochmalige Steigerung von 29%. Die deutsche Produktion war an diesem stark erhöhten Bedarf in den vergangenen Jahren mit etwa 80% beteiligt.

In **preislicher Hinsicht** hielt der Druck der westlichen Importe an. Im Schnitt Oktober 1965 bis Februar 1966 wurden 6 900 t VV-Bleche eingeführt, das sind gegenüber den in 1964/65 monatsdurchschnittlich importierten Mengen 1 000 t pro Monat mehr.

Zur Situation bei Hüttenwerke Siegerland AG in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres noch folgendes:

Die **Roheisenerzeugung** betrug von Oktober 1965 bis Februar 1966 monatsdurchschnittlich 10 100 t gegenüber 11 300 t im Schnitt des letzten Geschäftsjahres. Auch die **Rohstahlerzeugung** war mit 25 400 t/Monat niedriger als in 1964/65.

Der Produktionsrückgang steht einmal im Zusammenhang mit der zu Beginn des laufenden Geschäftsjahres durch die verschlechterte Auftragslage bedingten allgemeinen Einschränkung in der Rohstahlproduktion, zum anderen mit der Umstrukturierung im Werk Niederschelden, d. h. des Umbaus der früheren Platinenstraße zu einer **Halbzeugstraße für Platinen und Knüppel**. Die Halbzeugstraße lief im Januar 1966 an, zunächst für die Erzeugung von Platinen und später auch für die Produktion von Qualitätsstahlknüppeln.

Erzeugung und Versand an Feinblechen haben sich in den ersten 5 Monaten 1965/66 auf der Kaltwalzseite gegenüber dem letzten Geschäftsjahr nicht wesentlich verändert, während auf der Warmwalzseite ein weiterer Rückgang hingenommen werden mußte, wodurch sich im Saldo eine Produktions- und Versandminderung von rd. 43 700 t auf rd. 39 000 t pro Monat ergab.

Unser **Werk Langenei für Stahlbau und Blechkonstruktionen** konnte die monatsdurchschnittliche Produktion gegenüber dem abgelaufenen Geschäftsjahr von 598 auf 775 t steigern. Das Werk ist auch zur Zeit zufriedenstel-

lend beschäftigt. Die Hereinnahme neuer Aufträge wird allerdings erschwert durch den sich verschärfenden Konkurrenzkampf.

Die **Umsatzerlöse HWS** gingen bei rückläufigen Feinblecherlösen und niedrigerem Versand an warmgewalzten Blechen gegenüber dem vergangenen Geschäftsjahr von monatsdurchschnittlich 35,1 Mio. DM auf 31,5 Mio. DM zurück. Einschließlich der Tochtergesellschaften, d. h. bei den **Außenumsatzerlösen**, ergab sich eine Ermäßigung von 41,3 Mio. DM auf 37,5 Mio. DM pro Monat.

Zur Entwicklung bei unseren Tochtergesellschaften **Friedrichshütte AG** und **Blefa Blechwaren- u. Faßfabrik GmbH** kurz folgendes:

Die Roheisenerzeugung der **Friedrichshütte AG** lag im Berichtsjahr – bei weiter gesteuertem Rückgang der Stahleisenerzeugung und demgegenüber leicht erhöhter Produktion an Spiegeleisen und Spezialroheisen – insgesamt etwas unter Vorjahreshöhe.

An Feinblechen wurde mehr produziert als im Jahr 1964/65, die Auftragslage war dagegen analog zur Entwicklung bei der HWS und im Bundesgebiet rückläufig. Die Friedrichshütte wurde auch von der Erlösabschwächung in den letzten Monaten des vergangenen Geschäftsjahres betroffen. Das Unternehmen ist der Entwicklung beim Warmblech voll ausgesetzt.

In den ersten 5 Monaten 1965/66 wurde an Roheisen und Feinblechen im Schnitt weniger produziert als im Berichtsjahr. Auch die monatsdurchschnittlichen Umsatzerlöse konnten die Höhe des letzten Geschäftsjahres nicht erreichen.

Die **Blefa** erzielte in 1964/65 gegenüber dem Vorjahr eine bemerkenswerte Produktionssteigerung. Der Umsatz zeigte trotz des weiter anhaltenden Preisdrucks eine günstige Entwicklung. In den letzten Monaten waren Produktion und Umsatz allerdings einem allgemeinen Marktdruck unterworfen.

Meine Damen und Herren!

Damit beschließen wir unsere Ausführungen über das Geschäftsjahr 1964/65 und die Entwicklung in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres.

Zusammenfassend ist zu sagen, daß das letzte Geschäftsjahr nicht das gebracht hat, was es zu Beginn noch versprach. Außerdem hat sich die zunehmende Erlösabschwächung in der zweiten Jahreshälfte nachteilig auf die Ergebnislage ausgewirkt.

Im laufenden Geschäftsjahr ergab sich zwar – nach einer zunächst weiteren mengenmäßigen Abschwächung – in den letzten Monaten ein besseres Auftragsaufkommen. Die Erlöse fielen jedoch weiter ab, und erst seit kurzem berechtigen vereinzelte Anzeichen zu der Hoffnung, daß durch allgemeine Einsicht und diszipliniertes Marktverhalten aller Beteiligten eine Marktberuhigung und eine gewisse Ordnung im Marktgeschehen nicht unerreichbar sein sollten. Gilt das auf die Dauer?

Neben einem gesunden Wettbewerb unter den deutschen Produzenten ist dabei eine wesentliche Voraussetzung, daß es baldigst gelingt, geeignete Maßnahmen zu treffen mit dem Ziel der Herstellung gleicher Wettbewerbsverhältnisse im Montanunionraum. Wir haben angesichts

der besonders beim Feinblech außerordentlich hohen Importe immer wieder auf die dringende Notwendigkeit der Wettbewerbsgleichheit hingewiesen, und auch von maßgeblicher Stelle der deutschen Eisen- und Stahlindustrie ist wiederholt betont worden, daß die Wettbewerbsfähigkeit dieses wichtigen Industriezweiges ernstlich bedroht ist, wenn die bekannte Steuerungleichheit im Montanunionraum nicht bald beseitigt wird.

Auf der Kostenseite ist im laufenden Geschäftsjahr insbesondere eine fühlbare Mehrbelastung eingetreten durch die Lohn- und Gehaltserhöhung um 6% auf den Tarif aus dem Erbacher Abkommen, die rückwirkend ab 1. 1. 1966 in Kraft getreten ist.

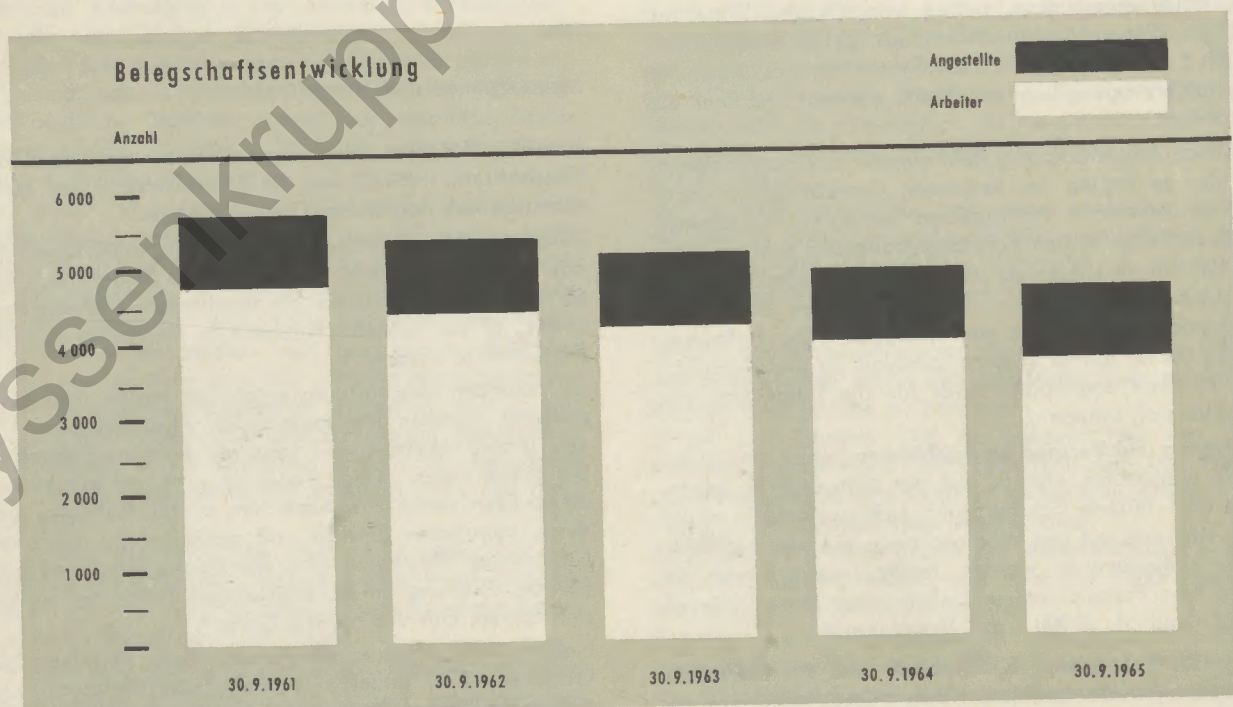
Wir werden wie bisher bemüht bleiben, alle Rationalisierungsmöglichkeiten auszunutzen, im Interesse einer Verbesserung unserer Ertragslage. In diesem Zusammenhang möchten wir auch noch einmal darauf hinweisen, daß wir im letzten Geschäftsjahr im Zuge der Stilllegung

unseres Warmwalzwerkes Attendorf die Produktion unseres Werkes Langenei für Stahlbau und Blechkonstruktionen ausgeweitet haben, unter Benutzung der freigeordneten Attendorner Werkshallen.

Die langjährige und auf allen Gebieten positive Zusammenarbeit mit unserer Obergesellschaft Dortmund-Hörder Hüttenunion hat sich im vergangenen Geschäftsjahr weiter vertieft. Im Zuge dieser Zusammenarbeit stieg der Anteil der Hüttenunion an unseren Gesamtwarmbreitbandbezügen weiter auf 67%, d. h. zwei Drittel unseres Vormaterials für kaltgewalzte Bleche.

Wir möchten auch heute unsere Ausführungen beenden mit einem besonderen Dank an unsere Mitarbeiter, die uns durch verantwortungsbewußte Erfüllung der ihnen gestellten Aufgaben bei der Lösung der nicht immer einfachen Probleme geholfen haben und dies – davon sind wir fest überzeugt – auch weiterhin tun werden.

Glückauf!



Erzeugung an Roheisen und Rohstahl

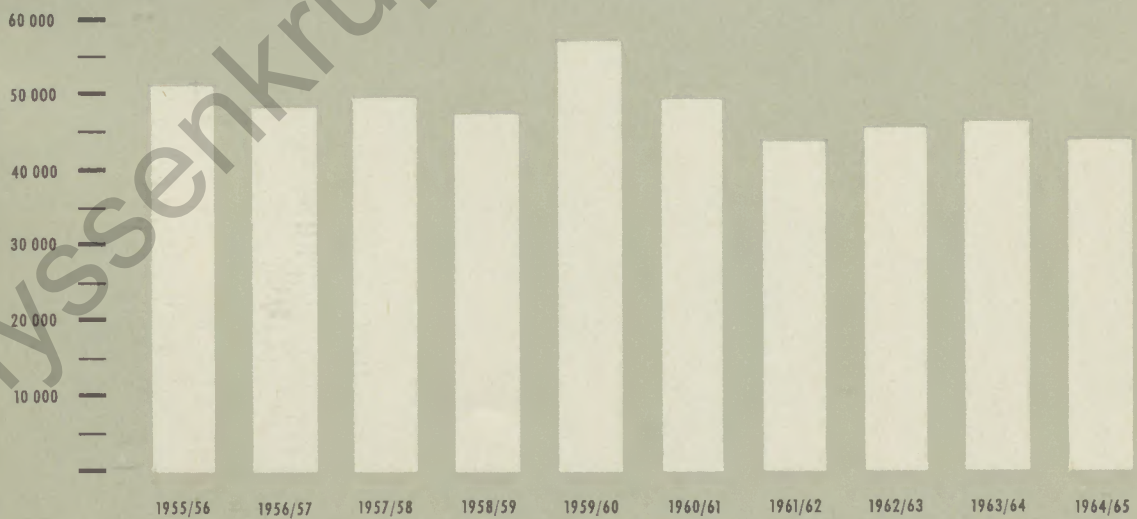
† Monatsdurchschnitt

Rohstahlerzeugung —
Roheisenerzeugung ● — ●



Erzeugung an Feinblechen

† Monatsdurchschnitt



Erzeugung an Weiß- und Feinstblechen
sowie an verzinkten und verbleiten Blechen

† Monatsdurchschnitt

Weiß- und Feinstbleche

Verzinkte und verbleite Bleche

