

UNSER WERK



Heft 10 1960

Hüttenwerke Siegerland AG · Friedrichshütte AG · Blefa Blechwaren- u. Fassfabrik GmbH



Carl Spitzweg: Der Antiquar · Zum Artikel auf Seite 273

Verklärter Herbst

Gewaltig endet so das Jahr
Mit goldnem Wein und Frucht der Gärten.
Rund schweigen Wälder wunderbar
Und sind des Einsamen Gefährten.

Da sagt der Landmann: Es ist gut.
Ihr Abendglocken lang und leise
Gebt noch zum Ende frohen Mut.
Ein Vogelzug grüßt auf der Reise.

Es ist der Liebe milde Zeit.
Im Kahn den blauen Fluß hinunter
Wie schön sich Bild an Bildchen reiht -
Das geht in Ruh und Schweigen unter.

GEORG TRAKL

UNSER WERK

Gemeinsame Werkszeitschrift

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

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

Aus dem Inhalt:

Verwaltungsgebäude d. Werkes Hüsten	Titelbild
Der Antiquar, Gemälde von Spitzweg	254
Verklärter Herbst	255
Lagebericht der Blefa	256
Abschied von Hellmut Ziehm	257
Walter Weber 50 Jahre im Dienst	257
Bundesverdienstkreuz für verdiente Mitarbeiter	258
Wissens Veteranen am alten Arbeitsplatz	260
Die Kaltband-Spalt-, Umwickel- und Zerteilanlage im Werk Eichen	262
Was arbeitet mein Kollege?	264
Sonntagsarbeit	265
Einkommen aus Lohn und Rente	266
75 Jahre Hütten- und Walzwerks- berufsgenossenschaft	267
Warum es einen Vertrauensarzt der Ruhrknappschaft gibt	268
Sorgen der Menschheit	268
Schutzhelm und Sicherheitsschuhe	269
2 700 Jahre Olympia	270
Carl Spitzweg	273
Rätsel	274
Gefährlicher Haushalt	275
Familienchronik	276

Bildnachweis:

Titelbild und Seite 263: Foto Besser, Siegen;
Seiten 258 (oben), 264, 265: Walter Hoffmann,
Werk Niederschelden; Seiten 258 (unten), 259:
Foto Schriftleitung; Seite 261: G. Rödter, Werk
Wissen; Seiten 270, 272: Bernt Stallknecht,
Hauptverwaltung Siegen; Seite 280: Arnold Mör-
chen, Werk Eichen.

Zeichnungen:

Seite 275: Gerhard Vohl, Werk Niederschelden.

Herausgeber: Direktor Carl Kerkmann, Siegen,
und Direktor Paul Seeger, Herdorf.
Schriftleitung: Ekkehard Wanach,
Siegen, Hindenburgstraße 5/7, Ruf Siegen 2061.
Klischees: F. K. Kettner und E. Besser, Siegen.
Druck: Bernh. Bonn KG, Siegen.
Nachdruck, auch auszugsweise,
sowie jede anderweitige Veröffentlichung
nur mit Genehmigung der Herausgeber.
Auflage: 10 660 Exemplare.

DIE LAGE

der Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH, Kreuztal (Kreis Siegen)

III. Quartal · Geschäftsjahr 1959/60

Aus den letzten Vierteljahresberichten der Muttergesellschaft Hüttenwerke Siegerland AG und der Friedrichshütte AG werden die Leser mit Befriedigung und Freude ersehen haben, daß die Beschäftigungslage auf allen Gebieten eine recht gute ist und daß die Aussichten im Hinblick auf die vorliegenden und hereinkommenden Auftragsmengen sowie die allgemeine Wirtschaftslage eine günstige Beurteilung finden.

Als eisenschaffende Industrie sind die Hütten- und Walzwerke in bezug auf ihre Beschäftigung davon abhängig, daß die eisenverarbeitende Industrie hinreichend Abrufe erteilt, also ebenfalls gut beschäftigt ist. Umgekehrt ist die letztere nur dann voll beschäftigt, wenn es der ersteren gut geht und sie in der Lage ist, größere Aufträge für Investitionen und Instandsetzungen zu erteilen.

Genauso ist es im Verhältnis der eisenverarbeitenden Industrie zu anderen Wirtschaftsgruppen, z. B. der Chemischen und Farbstoff-Industrie, den Ölraffinerien, dem Bergbau, der Landwirtschaft usw.

Es ist dies ein ewiger Kreislauf. Je störungsfreier er funktioniert, um so besser geht es allen.

Die blechverarbeitende Industrie als Teil der eisen- und stahlverarbeitenden Gruppe ist in der glücklichen Lage, ebenfalls eine Beschäftigung melden zu können, bei der man fast von einer Vollbeschäftigung sprechen kann. Eine noch bessere Ausnutzung der Kapazität scheitert am Arbeitskräftemangel. Beschäftigungslücken für Artikel mit strukturell bedingter rückläufiger Tendenz konnten durch größeren Bedarf in anderen Fertigungen mehr als ausgeglichen werden.

Auch für sämtliche Betriebsabteilungen unseres Werkes lagen die ganze Zeit hindurch genügend Aufträge vor; unsere Betriebe konnten daher flott arbeiten. Die nach unten gehenden Schwankungen bei einem Gerät wurden durch stärkere Inanspruchnahme für günstig liegende neue Fertigungen kompensiert.

Für die nächsten 4 bis 5 Monate ist die Beschäftigung aller Abteilungen gesichert unter der Voraussetzung, daß die erfahrungsgemäß kurzfristig disponierten Aufträge für Geschirre, Dachfenster und teils auch Transportfässer in jahreszeitlich üblichem Rahmen eingehen. Es besteht gute Aussicht, daß

wir mit weiteren Fertigungen für den Leicht-Apparatebau zum Zuge kommen und damit eine breitere Basis für diese Betriebsabteilung geschaffen wird.

Am Samstag, dem 16. 7. 1960, unternahmen die Belegschaftsmitglieder des Werkes Kreuztal mit ihren Frauen den diesjährigen Werksausflug. Die Belegschaftsmitglieder des Werkes Attendorn dagegen hatten sich zu einer fröhlichen Werksfeier mit ihren Kollegen des Walzwerks am 11. 6. zusammengefunden.

Am vergangenen Samstag führten die Jubilare des Jahres mit ihren Frauen ihre Jubilarfahrt durch, die sie an Lahn und Rhein brachte, mit dem Höhepunkt „Rhein in Flammen“ in den Abendstunden.

Alle Feiern nahmen einen schönen Verlauf und trugen mit dazu bei, daß sich Menschen, die ein ganzes Jahr zusammen arbeiten, schätzen und verstehen lernen.

Der Belegschaftsstand ist zur Zeit wie folgt:

Arbeiter Kreuztal	538
Arbeiter Attendorn	219
Angestellte	145
zusammen	902

Abschied von Hellmut Ziehm



Völlig unerwartet ist am 8. September 1960 im Alter von 52 Jahren der technische Werksleiter unseres Werkes Langenei, Hellmut Ziehm, verstorben.

Unfaßbar für alle seine Mitarbeiter, für die Belegschaft des Werkes Langenei und alle die, die mit ihm in Verbindung standen, war diese Nachricht. Kein Anzeichen einer Krankheit war vorausgegangen, das auf sein so plötzliches Ableben hätte schließen können.

Ingenieur Hellmut Ziehm war im Jahre 1955 in die Dienste der Hüttenwerke Siegerland AG getreten und hatte die Leitung des Konstruktionsbüros im Werk Langenei übernommen. Zu Anfang dieses Jahres war ihm die technische Leitung des Werkes Langenei übertragen worden.

Der Heimgegangene hat reiche Erfahrungen aus seinem Berufsleben mitgebracht. Als Schlosserlehrling hatte er begonnen, die Ausbildung auf der Höheren Technischen Lehranstalt in Streilitz gab ihm das Rüstzeug für seinen Beruf als Maschineningenieur, und die Praxis in verschiedenen Arbeitsgebieten vervollkommnete sein fachliches Können. Schließlich konnte er seine Erfahrungen auf mehreren Auslandsreisen erweitern, die ihn nach Amerika, nach dem Vordenen Orient und in einige Länder Europas führten. In einer würdigen Trauerfeier im Werk Langenei nahmen seine Vorgesetzten, Mitarbeiter und die Belegschaft des Werkes von ihm Abschied.

Nach zu Herzen gehenden Worten des

Pastors Ziesen, die sich in erster Linie an die leidtragenden Angehörigen richteten, würdigte Hbv. Schuen für die Werksleitung und Betriebsratsvorsitzender Hanses für die Belegschaft den aufrechten Menschen und charaktervollen Vorgesetzten Hellmut Ziehm. Schließlich ergriff als Vertreter des Vorstandes Direktor Kerkmann das Wort zu einem Abschied von Hellmut Ziehm und sagte u. a.: „Hellmut Ziehm hat sich in den Jahren seiner Tätigkeit in Langenei die Wertschätzung und Hochachtung bei allen, die mit ihm

arbeiteten, bei seinen Vorgesetzten wie bei seinen Mitarbeitern, erworben. Gerade die Menschlichkeit, die bei all seinem Handeln ihm oberstes Gebot war, hat ihn in besonderem Maße bei der Belegschaft unseres Werkes Langenei beliebt gemacht. Hellmut Ziehm hatte für jeden ein offenes Ohr. Er half, wo er nur helfen konnte.“

Alle, die dieser ergreifenden Feierstunde beigewohnt hatten, gaben Hellmut Ziehm das letzte Geleit zu seiner Ruhestätte auf dem Friedhof in Langenei.

Walter Weber 50 Jahre im Werk Niederschelden

Am 31. August 1960 war Betriebsleiter Walter Weber 50 Jahre im Werk Niederschelden tätig. Aus diesem Anlaß fand im Arbeitszimmer des Werksleiters eine Feierstunde statt. Direktor Meyer sprach dem Jubilar die Glückwünsche des Vorstandes aus und würdigte mit Worten des Dankes und der Anerkennung die treuen Dienste des Jubilars in den verflossenen fünf Jahrzehnten.

Walter Weber hat am 31. August 1910 im Grobblechwalzwerk der Charlottenhütte als Anzeichner begonnen. Im Jahre 1911 wurde er ins Betriebsbüro

dieser Abteilung übernommen und übte dort seine Tätigkeit bis zu seinem Eintritt in den Militärdienst im Jahre 1914 aus.

Nach Kriegsende ging der Jubilar ins SM-Stahlwerk, wo er nach entsprechender Einarbeitung später mit Werkstoff- und Abnahmarbeiten betraut wurde. Ab 1. April 1923 übertrug ihm die Werksleitung die gesamte Materialprüfungs- und Abnahmestelle im Hammerwerk.

1933 wurden Walter Weber zusätzlich die Abteilungen Glüherei und Vergüterei unterstellt, die er bis zum Still-



Direktor Meyer gratuliert dem Jubilar Walter Weber

stand des Hammerwerks im Jahre 1951 leitete. Beim Aufbau des Platinenwalzwerkes erhielt der Jubilar von der Werksleitung neue Aufgaben. Mit der Inbetriebnahme dieser Anlage übernahm er die Verantwortung für den

gesamten Blockeinsatz und die Adjutante des Platinenwalzwerkes. Der Ansprache des Werksleiters war zu entnehmen, daß der Jubilar innerhalb eines halben Jahrhunderts das Auf und Nieder in der Geschichte des

Werkes Niederschelden voll miterlebt hat und sich auch heute noch mit der ihm lieb gewordenen Arbeitsstätte verbunden fühlt.

Im Namen der Belegschaft überbrachte der Vorsitz des Betriebsrates, Heinrich Böhmer, dem Jubilar die besten Grüße und Glückwünsche. Da Walter Weber seit langer Zeit ein passionierter Jäger und Heger ist, sprach Betriebsratsvorsitzer Böhmer die Hoffnung aus, daß es dem Jubilar später, nach dessen Ausscheiden aus den Diensten des Werkes, noch lange vergönnt sein möge, bei bester Gesundheit recht frohe Tage „im Wald und auf der Heide“ der engeren Heimat zu erleben.

Die leitenden Herren und Mitarbeiter schlossen sich den dargebrachten Glückwünschen an. Mit dem Dank des Jubilars für die Ehrungen und Glückwünsche schloß die Feier.

Bei einem anschließenden Beisammensein im Kreise der engsten Mitarbeiter wurden noch manche alte Erinnerungen ausgetauscht.

Wittmer, Werk Niederschelden

Bundesverdienstkreuz für drei verdiente Mitarbeiter

Direktor Kerkmann bei seiner Ansprache



Am 6. September 1960 wurde in einer Feierstunde drei verdienten Mitarbeitern, Rudolf Fischbach, kaufm. Angestellter in der Hauptverwaltung der Hüttenwerke Siegerland AG, Karl Hees, Magazinhelfer im Werk Eichen der Hüttenwerke Siegerland AG, und Adolf Hillnhütter, Prokurist der Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH, das Bundesverdienstkreuz der Bundesrepublik Deutschland ausgehändigt.

Direktor Kerkmann eröffnete die Feierstunde und begrüßte im Namen des Vorstandes alle Anwesenden auf das herzlichste. Sein besonderer Gruß galt Herrn Oberbürgermeister Pachnicke und dem stellvertretenden Landrat, Herrn Schleifenbaum. Er gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß die beiden Herren ihre Zeit für diese Feier zur Verfügung gestellt hätten. Dann

wandte sich Direktor Kerkmann an die drei verdienten Mitarbeiter und sagte, daß ihnen, die in 50 Jahren und mehr in treuer Pflichterfüllung zu ihrem Unternehmen gestanden haben, der Dank für diese Treue bereits an ihrem Jubiläumstage von der Unternehmensleitung in ehrender Weise ausgesprochen worden sei. „Heute soll nun von berufener Seite dokumentiert werden, daß die Treue am Arbeitsplatz in den deutschen Ländern noch etwas gilt.“ Direktor Kerkmann bat sodann den Siegerner Oberbürgermeister, Herrn Pachnicke, und den stellvertretenden Landrat, Herrn Schleifenbaum, das Wort zu nehmen.

„Ich bin heute gern hierher gekommen“, sagte Oberbürgermeister Pachnicke, „um einem verdienten Manne die Ehre zu geben, die ihm gebührt. Sie, verehrter Herr Fischbach, haben vor über 50 Jahren im Werk Niederschelden Ihre berufliche Laufbahn begonnen. 50 Jahre haben Sie treu und pflichtbewußt einem Unternehmen des Siegerlandes als eines der vielen kleinen Räder des großen Werkes Ihre Kraft zur Verfügung gestellt, insbesondere auch in den schweren Jahren nach 1945. Es mag an manchen Stellen Männer geben, die Größeres tun, aber in einem großen Getriebe ist jedes Rad wichtig und macht bei harmonischem Einklang zwischen Vorstand und Belegschaft erst den Erfolg eines Unternehmens aus. Somit ist auch Ihre Tätigkeit und 50jährige Pflichterfüllung ein nicht mehr wegzudenkendes Rad dieses Getriebes. In diese vergangenen 50 Jahre fallen der erste Weltkrieg mit der anschließenden Inflation und der zweite Weltkrieg mit dem totalen Zusammenbruch. Aber Ihr unbeugsamer Wille hat Sie Ihre Arbeit treu verrichten lassen. Ihnen dafür zu danken und Ihnen dazu die Glückwünsche – auch der Stadt Siegen – zu übermitteln, ist mir eine besondere Freude. Der Herr Bundespräsident hat Ihnen am 7. 9. 1960 das Bundesverdienstkreuz verliehen, und ich darf es Ihnen heute im Auftrage des Herrn Ministerpräsidenten aushändigen. Mögen Sie es noch manches Jahr tragen, und möge Ihnen der Herrgott Kraft und Gesundheit schenken.“ Herr Schleifenbaum führte anschließend aus: „Wenn ich heute die Ehre habe, Ihnen im Namen des Herrn Landrates Büttner das Bundesverdienstkreuz zu überreichen, so ist mir das deshalb eine besondere Freude, weil ich seinerzeit meine Lehre in Ihrem Werk Nie-

Prokurist Hillnhütter spricht den Dank für die Ehrung aus



Oberbürgermeister Pachnicke bei seiner Ansprache



Stellvertr. Landrat Schleifenbaum bei seiner Ansprache



derscheiden begonnen habe. Wenn man, wie Sie, ein Leben lang in einem Betrieb tätig gewesen ist, so ist er Ihnen zu einer zweiten Heimat geworden. Gute und schlechte Zeiten haben Sie erlebt. Ihre Treue wird heute und hiermit anerkannt. Wenn der Herr Bundespräsident Ihnen diese Auszeichnung verliehen hat, so ehrt er Sie damit. Ihnen, lieber Herr Hillnhütter, und Ihnen, lieber Herr Hees, die Bundesverdienstkreuze überreichen zu dürfen, ist mir eine besondere Ehre. Nehmen Sie gleichzeitig die Glückwünsche des Landkreises Siegen und der Industrie- und Handelskammer entgegen.“ Diesen Ausführungen schloß Direktor Kerkmann herzliche Worte des Dankes an. Er sagte u. a., zu den alten Mit-

arbeitern gewandt: „Sie haben Ihrem Unternehmen mehr als zwei Menschengenerationen Ihre ganze Arbeitskraft gewidmet und ihm Ihre Leistungen und Erfahrungen zur Verfügung gestellt. Sie haben damit unserer Jugend ein schönes und leuchtendes Beispiel gegeben, dem sie nacheifern möge. Ich möchte mir gestatten, meine Herren, Ihnen die Glückwünsche der Hüttenwerke Siegerland AG und ihres Vorstands auszusprechen.“ Direktor Kerkmann fügte noch herzliche Wünsche für die Zeit des nahenden Ruhestandes an. In Gesundheit möchten die verdienten Mitarbeiter das Bundesverdienstkreuz noch lange tragen und sich eines von Sorgen und Nöten unbeschwerten Lebensabends erfreuen.

Für die drei heute geehrten Mitarbeiter ergriff Prokurist Hillnhütter das Wort. Aus seinen Ausführungen sprachen aufrichtiger Dank und ehrliche Freude über die Auszeichnung, die seine beiden Kollegen und er soeben erhalten hatten. Sie betrachteten es, sagte Adolf Hillnhütter, als Höhepunkt der ihnen zuteil gewordenen Ehrungen und sie würden das Verdienstkreuz stets gern und stolz tragen. „Den Werken, die uns 50 Jahre hindurch Arbeit und Brot gaben, die unser Leben in hohem Grade beeinflussten, die uns Arbeitskollegen schenkten, werden wir immer verbunden bleiben. Allen Anwesenden möchte ich für den weiteren Lebens- und Berufsweg ein aufrichtiges Glück auf zurufen!“

Wissens Veteranen am alten Arbeitsplatz

Als Zeichen der Verbundenheit mit den ehemaligen Belegschaftsmitgliedern hatte Werk Wissen am 7. Juli sowie am 9. und 24. August dieses Jahres 400 Pensionäre, die 15 Jahre und mehr dem Werk in Treue gedient hatten, zu einer Werksbesichtigung mit anschließendem gemütlichem Beisammensein eingeladen. Wegen der Saalverhältnisse mußte die Besichtigung in drei Gruppen durchgeführt werden. Fast alle Pensionäre – Männer aus allen Betriebsabteilungen, die in jahrelanger Mitarbeit ihre Arbeitskraft dem Werk gewidmet haben und sich auch heute noch eng mit dem Werk verbunden fühlen – waren gerne dieser Einladung gefolgt.

Man traf sich jeweils nachmittags an der neubauten Werkseinfahrt in der „Altstadt“, um unter Führung von Direktor Kleff und mehreren Betriebsleitern die Besichtigung anzutreten. Für einen großen Teil der „Ehemaligen“ war der jetzige, teilweise modernisierte Produktionsvorgang etwas wesentlich Neues, und manche kannten sich in „ihrem“ Werk, wo sich, seitdem man Abschied nahm, so vieles verändert

hatte, nicht mehr recht aus. Mit großem Interesse folgte man daher den Erklärungen der Betriebsleiter und bestaunte besonders die Neuanlagen auf dem Gelände des ehemaligen Hochofenwerkes, vor allem die elektrolytische Bandverzinnungsanlage. Freudig begrüßt wurden allenthalben die alten Arbeitskameraden. Mancher stand sinnend am alten Arbeitsplatz – zurückdenkend an die vielen Jahre, die er hier gewirkt hatte.

Nach etwa einstündiger Führung durch alle Abteilungen des Werkes begaben sich die Gäste nach Schönstein, wo im Saale Heckenbücker bereits der Kaffeetisch gedeckt war und wo die früheren Werksangehörigen noch einige frohe Stunden verleben konnten.

Werkleiter Direktor Kleff begrüßte zunächst die Werksveteranen und hieß sie alle herzlich willkommen. Sein besonderer Gruß galt den Gästen, Generaldirektor Dr. Grosse, Ehrenvorsitzer der Hüttenwerke Siegerland AG, Direktor Patt, Direktor Kiel und Fritz Münker, der im Laufe seiner 50jährigen Tätigkeit einige Jahre als kaufm. Leiter in Wissen tätig war. Direktor Kleff

richtete Grüße des Vorstandes der Hüttenwerke Siegerland AG aus und zollte allen Anwesenden besonderen Dank für die Treue, mit der sie dem Werk jahrelang gedient haben. Dann gab er einen Rückblick auf das Werksgeschehen seit der Erbauung des Werkes im Jahre 1912. Er streifte kurz die Entwicklung der Walztechnik in den letzten Jahrzehnten und konnte darauf hinweisen, daß, wenn auch im Werk Wissen zunächst nur warmgewalzte Weißbleche hergestellt wurden, man rechtzeitig die Vorteile der kontinuierlichen Kaltwalzung erkannt und im Laufe dieser Entwicklung bereits im Jahre 1937/38 in Wissen ein Kaltwalzwerk erstellt hat. Anschließend erläuterte Direktor Kleff die Pläne für die nahe Zukunft, denn es gelte, vor allem auf dem Weißblechsektor durch umfangreiche Veränderungen im Bereich der Kaltwalz- und Verzinnungsanlagen mit der Entwicklung der Zeit Schritt zu halten, um konkurrenzfähig zu bleiben. Er gab seiner Hoffnung Ausdruck, daß die größeren Bauvorhaben und damit die Modernisierung im Werk Wissen beitragen mögen zum Nutzen der



Die Pensionäre am Eingang zur neuen Lager- und Versandhalle auf dem Gelände des ehemaligen Hochofenwerkes



Werkleiter Direktor Kleff bei seiner Begrüßungsansprache an die Pensionäre. Von links nach rechts: Direktor Patt, Generaldirektor Dr. Grosse, Direktor Kleff, Betriebsratsvorsitzender Rödder



Volkswirtschaft und zum Wohle der Heimat und der Belegschaft. Abschließend wünschte Direktor Kleff den Pensionären noch einige recht frohe Stunden, Gesundheit und alles Gute und schloß seine Ansprache mit einem kräftigen Glück auf die Zukunft.

Im Anschluß hieran überbrachte Betriebsratsvorsitzender Rödder den früheren Werksangehörigen im Namen der Betriebsvertretung und der Belegschaft herzliche Grüße. Es freute die Betriebsvertretung, daß sich nun auch im Werk Wissen die Altveteranen des Werkes zusammengefunden hätten; denn hier komme das Bewußtsein der schicksalhaften Verbundenheit zwischen Belegschaft und ehemaligen Arbeitskameraden zum Ausdruck.

Freudigen Herzens begrüßte auch Dr. Grosse die Pensionäre. In launigen Worten gab er einen Überblick über die Entstehung und die ersten Jahrzehnte des Werkes; schließlich war es Dr. Grosse, dem man im Jahre 1910 als techn. Vorstandsmitglied der „Verinigten Stahlwerke van der Zypen und Wissener Eisenhütten AG“ die Planung und Errichtung des Weißblechwerkes Wissen übertrug. Manche Begebenheit konnte er im Laufe der Ansprache in der Erinnerung wachrufen. „Wenn wir“, so sagte Dr. Grosse abschließend, „in zwei Jahren das 50jährige Bestehen des Werkes Wissen begehen können, so hoffe ich, daß wir uns alle in bester Gesundheit wiedersehen.“

Worte des Dankes fand der Sprecher der Pensionäre, Josef Hecker aus Wissen.

Dann saß man in froher und gemütlicher Runde noch einige Stunden zusammen, wobei das Werksgeschehen aus früheren Jahren noch lange im Mittelpunkt der Gespräche und Unterhaltungen stand. Manche heitere Anekdote aus der Zeit der früheren Tätigkeit wurde ausgekratzt und manche Erinnerungen aus guten, aber auch aus schlechten Zeiten aufgefrischt.

Klemens Klein, Werk Wissen

Generaldirektor Dr. Grosse begrüßt die Pensionäre

Die Kaltband-Spalt-, Umwickel- und Zerteilanlage im Werk Eichen

Im Jahre 1959 wurde im Werk Eichen als Erweiterung der seitherigen Kaltwalzanlage eine Kaltband-Spalt-, Umwickel- und Zerteilanlage erstellt. Hiermit sind folgende Arbeitsgänge möglich:

1. Spalten in mehrere Bahnen einschl. Besäumen
(mit und ohne Einölen);
2. Umwickeln mit und ohne Besäumen
(mit und ohne Einölen);
3. Spalten in 2 Bahnen und Zerteilen in Tafeln
(mit und ohne Einölen);
4. Besäumen und Zerteilen
(mit und ohne Einölen).

Technische Daten der Anlage:

max. Banddicke	2,5 mm
min. Banddicke	0,4 mm
max. Bandbreite	1 500 mm
min. Bandbreite	700 mm
max. Bundgewicht	20 t
(für Grobhaspel 510 mm ϕ)	
max. Nutzbreite	1500 mm
(für Grobhaspel 510 mm ϕ)	
max. Bandzug	3,5 t
(für Grobhaspel 510 mm ϕ)	
max. Bundgewicht	2,5 t
(für Feinhaspel 300 mm ϕ)	
max. Nutzbreite	1200 mm
(für Feinhaspel 300 mm ϕ)	
max. Bandzug	2,0 t
(für Feinhaspel 300 mm ϕ)	
min. Spaltbreite	300 mm
(100 mm)	
max. Ablänglänge	6000 mm
min. Ablänglänge	750 mm
max. Geschwindigkeiten:	
a) für Umwickeln	100 m/min.
b) für Spalten	100 m/min.
c) für Spalten u. Zerteilen	100 m/min.

Aufbau der Anlage:

1. Bundablauf mit Abhaspel
2. Vorrichtmaschine mit Dickenmeßgerät
3. Schopfschere
4. Schlingengrube u. Geradeführung
5. Rückhalte-Richtmaschine

6. Stempelvorrichtung und Einölmachine
7. Besäum- und Spaltschere mit Schrottzerhacker
8. Aufwickelhaspel
9. Schlingengrube u. Geradeführung
10. Richtmaschine
11. Fliegende Schere
12. Stempelvorrichtung und Einölmachine
13. Stapelvorrichtung

Auf der geeigneten Ablaufbahn können 3 Rollen gelagert werden, die gegen selbständiges Abrollen durch Bundsperren gesichert sind. Von der letzten Bundsperre läuft das Band auf einen Hebetisch und wird von diesem in eine Höhenlage gebracht, daß die seitlich verschiebbaren Ablaufkonen eingeführt werden können. Auf einer folgenden Vorrichtmaschine wird das Band vorgerichtet und anschließend die Banddicke kontinuierlich überwacht. Die evtl. außerhalb der Dickentoleranz liegenden Bandenden werden von einer Schopfschere beim Ein- bzw. Auslauf abgetrennt. Das Band durchläuft dann eine Schlingengrube, die mit zwei Lichtschranken versehen ist. Mit Hilfe dieser Fotozellen wird die Drehzahl des Gleichstrommotors der Vorrichtmaschine reguliert, und zwar derart, daß innerhalb der einzelnen Gruppen mit gleicher Bandgeschwindigkeit gefahren werden kann. Eine sich anschließende Seitenführung des Bandes mittels leerlaufender Scheiben bietet die Gewähr, daß das Band symmetrisch zur Mitte in die folgende Rückhalte-Richtmaschine und Spaltschere einläuft. Nach der Richtmaschine, die auch als Rückzugaggregat wirksam ist, durchläuft das Band eine Stempelvorrichtung und gelangt nun in die Einölmachine. Diese besteht aus einem Walzensystem, mit dem über Stahlwalzen ein Gummiwalzenpaar durch einen Ölfilm benetzt wird. Von den Gummiwalzen wird der Ölfilm auf die Blechoberflächen übertragen. Wenn nicht eingefettet werden soll, wird die Einölmachine abgesenkt.

Die Spaltschere baut sich auf aus den Einziehwalzen, den zwei übereinanderliegenden Messerwellen mit den Rundmessern zum Besäumen und Längsteilen des Bandes, der Schrottzerkleinerung und der Umlehnwalze. Die Einziehwalzen sollen sowohl den Bandanfang wie auch das Bandende gleichmäßig den Rundmessern zuführen und ein seitliches Verlaufen des Bandes vermeiden. Während der Durchlaufzeit des übrigen Bandes sind die Walzen nicht angestellt. Das Aufstecken der Messer auf die Messerwellen für die einzelnen Schneidprogramme erfolgt entweder von Hand oder mit einer mechanischen Vorrichtung, der sogenannten Kanone. Die erstere Möglichkeit wird beim Schneiden weniger Streifen bevorzugt, während die Vorbereitung der Messer für das Schneiden mehrerer Bahnen auf der Messerwechselvorrichtung (der Kanone) außerhalb der Anlage erfolgt. Hierdurch werden die Produktionszwischenzeiten wesentlich verkürzt. Von der Messerwechselvorrichtung werden die Messer, die gegen seitliches Verschieben durch Zwischenringe gesichert sind, mit Hilfe einer durch einen Getriebemotor bewegten Doppelschiebermuffe auf die Tragarme eines fahrbaren Wechselwagens gezogen und von diesem ebenfalls mechanisch auf die Messerwellen geschoben.

Über einen ausfahrbaren Bandführungstisch wird das besäumte und gespaltene Band den Aufwickelhaspeln zugeführt. Die Konstruktion erlaubt entweder das Einfädeln auf dem Feinhaspel mit 300 mm ϕ oder auf dem Grobhaspel mit 510 mm ϕ . Andere Innendurchmesser der Rollen können durch Auflegen von Segmenten erzielt werden. Die Haspel sind als kombinierte hydraulisch-mechanisch wirkende Spreizhaspel ausgebildet und werden durch je einen Gleichstrommotor über ein Getriebe angetrieben.

Um zu vermeiden, daß die Kanten der Bandstreifen beim Aufwickeln übereinanderlaufen, werden die Streifen durch Trennscheiben fächerartig gespreizt. Die Trennscheiben sitzen auf einem



Die Band-Spalt-, Umwickel- und Zerteilanlage im Werk Eichen

hydraulisch heb- und senkbaren Schwenkarm.

Den Haspeln ist je ein ausfahrbarer Bundwagen mit Bundheber zugeordnet. Der Bundheber des Bundwagens für den Großhaspel ist kippbar ausgebildet. Dadurch ist es möglich, die gewickelten schweren Bunde nach dem Ausfahren und Absenken seitlich auf die Abrollbahn abrollen zu lassen. Ein dreiarmliges Drehkreuz übernimmt die gewickelten Bunde vom Bundwagen des Feinhaspels. Diese werden hier gebunden, während die Anlage weiterläuft. Der nächste freie Arm wird in die Stellung zum Haspel hin gedreht und ist für die Übernahme neuer aufgewickelter Bunde aufnahmebereit. Auf den Zerteilanlagen für Tafelbleche können Bänder nur bis zu einer min. Breite von 700 mm verarbeitet werden.

Wird eine geringere Tafelbreite als 700 mm verlangt, so wurden bisher die Rollen auf den Zerteilanlagen doppelt breit quergeteilt und anschließend auf einer Tafelschere nochmals längs geteilt. Dieser doppelte Arbeitsgang entfällt beim Arbeiten auf der Spaltanlage. Die Rolle wird in doppelter Tafelbreite angeliefert und durchläuft auf der Spaltanlage bis zur Rundmesserschere, die es in 2 Bahnen längs spaltet, die gleichen Aggregate wie ein Band, das gespalten und aufgehäpelt werden soll. Die Bahnen werden dann über einen Rollentisch, der auswechselbar ist, unter beiden Haspelkörpern hindurchgeführt. Über eine sich anschließende Schlingengrube mit zwei Fotozellen wird die Geschwindigkeit der nachfolgenden Maschinen und damit der Gleichlauf des Bandes regu-

liert. Die Bahnen durchlaufen eine zweite Bandgeradeführung und eine Richtmaschine, die neben ihrer Richtwirkung ebenso wie die anderen Richtmaschinen auch als Treibapparat arbeitet. Die fliegende Schere zerteilt die Streifen auf Tafellänge. Sie ist in drei Längsstufen schaltbar, wobei Zwischenlängen über ein PIV-Getriebe einstellbar sind. Die Schere hat somit einen stufenlosen Schnittbereich. Ein endloses Transportband fördert die Tafeln zur Einölmachine. Anschließend werden die Tafeln von Hand abgezogen und gestapelt.

Mit der Inbetriebnahme dieser neuen Kaltband-Spalt-, Zerteil- und Umwickelanlage konnte unser Lieferprogramm im Werk Eichen um ein neues Verkaufsprodukt bereichert werden.

Precht, Werk Eichen

WAS ARBEITET MEIN KOLLEGE?

Der Blocklader

Warten kann er nicht, der Blocklader, bis die glühenden Blöcke, die ihm aus der Gießgrube auf seinen Blockplatz zu Haufen gefahren bzw. gekippt wurden, so weit abgekühlt sind, daß er

sie bequem bearbeiten und verladen kann.

So setzt er denn sofort, wenn das Ausfahren beendet ist, eine Wasserberieselung solange in Tätigkeit, um den Kühlprozeß zu beschleunigen. Wolken

von Wasserdampf steigen dabei in die Höhe.

Jeder Block wird in Augenschein genommen. Anhaftendes feuerfestes Material und andere Schönheitsfehler werden entfernt. Dazu gehören auch die „Knochen“, worunter man die runden Gießstähle versteht, die sich in den Kanalsteinen zwischen Gießtrichter und Kokille bilden und von denen oft noch Stücke an den Blöcken festsitzen. Jede Bramme wird von dem Blocklader genauestens nachgewogen und beschriftet. Außerdem ist er dafür verantwortlich, daß Chargennummern nicht verwechselt werden. Die so fertig zugerichteten Brammen werden in Bundesbahnwagen verladen und treten die Reise zur Breitbandstraße an.

Die Blöcke, die zur Platinenstraße des eigenen Werkes befördert werden, verläßt der Blocklader auf werkseigene Wagen. Im Interesse der Unfallverhütung für sich selbst und seine Kollegen hat er nach jeder weggeräumten Schmelze seinen Blockplatz zu säubern.

Der Flämmer

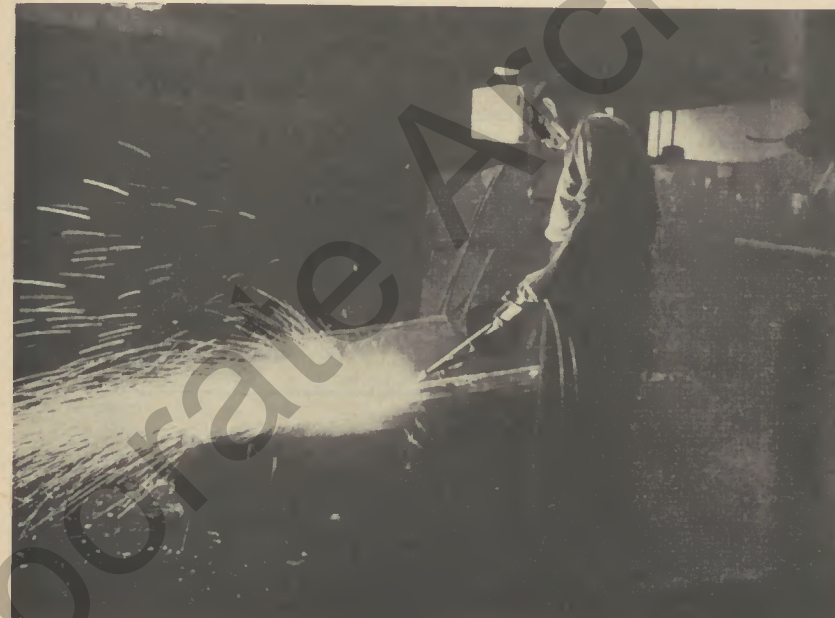
Da man in einem neuzeitlichen Stahlwerk bestrebt ist, die Ursachen etwaiger Mängel des Fertigprodukts zu beseitigen, läßt man dem gegossenen Rohblock eine gewisse Vorbereitung

angedeihen. Wurden in früheren Zeiten mittels Lufthammers und Meißels Schalen oder beanstandete Stellen mühsam und unter viel Zeitaufwand entfernt (wobei der Erfolg nicht einmal sicher war), so geschieht diese Vorarbeit heute mit besonders konstruierten Schneidbrennern. Mit diesen

Schneidbrennern arbeitet der Flämmer. Er schaltet mit seiner Tätigkeit, indem er Ober- und Unterfläche des Blockes gänzlich bearbeitet, d. h. den Block praktisch schält, alle Unsauberheiten am Gießgut aus und gewährleistet mit seiner Arbeit eine saubere Ober- und Unterfläche des Walzgutes.

A. Klöckner, Werk Niederschelden

Bild links: Der Flämmer bei der Arbeit



Unsauberkeiten am Blockende werden mit dem Autogenbrenner entfernt, damit sich der Block aus der Kokille löst. Im Hintergrund die Wasserdampf Wolken von der Berieselung.

UM DAS »HEISSE EISEN«

Zur Frage der Sonntagsarbeit in Stahlwerken

Das technische Nervensystem unserer Zeit ist so kompliziert und so empfindlich geworden, daß zu jeder Tages- und Nachtzeit ungezählte Menschen an ihren Arbeitsplätzen und in ihren Dienststellen bereitstehen müssen, um jegliche Störungen im Ablauf des Betriebes vermeiden zu helfen.

Die Zahl der Menschen, die auf diese Weise oftmals keinen Sonntag kennen, kann nur geschätzt werden. Man spricht von 1,2 bis 1,5 Millionen im Gebiet der Bundesrepublik. Bei der Deutschen Bundesbahn müssen allein eine halbe Million Männer sonntags auf dem Posten sein, eine Viertelmillion Postbeamte kommen hinzu; bei den Ärzten sind es 30 000, und auf 100 000 Personen wird das Pflegepersonal der Krankenhäuser geschätzt. Die Zahlen der Busfahrer, Kellner, Feuerwehrmän-

ner, Polizisten, die sonntags Dienst tun, sind nicht bekannt. Doch die Sonntagsarbeit von 17 000 Stahlwerkern ist nun zum Ärgernis geworden. Das Bundesarbeitsministerium bereitet eine Novelle zur Bundesratbekanntmachung von 1895 vor, mit der die Sonntagsarbeit in der deutschen Stahlindustrie neu geregelt werden soll. Gegenwärtig wird in der Bundesrepublik, wie dies in allen Ländern der Welt zulässig und üblich ist (auch im katholischen Italien und im puritanischen England), sonntags gearbeitet

- in SM-Stahlwerken (Rechtsgrundlage: Ausnahmegenehmigung der Länder);
- in Thomas-Stahlwerken wird an Sonntagen teils produziert, teils repariert (Rechtsgrundlage: Gewerbeordnung).

Diese Praxis hat die volle Billigung der IG Metall.

Das Bundesarbeitsministerium plant nun

- in SM- und Elektrostahlbetrieben eine sonntägliche Betriebsruhe von 8 Stunden mit Reparaturverbot, also eine Aufhebung der bisher erteilten Sondergenehmigung. Über diese Pläne wird schon seit längerer Zeit verhandelt;
- in Thomas-Stahlwerken eine sonntägliche Betriebsruhe von 16 Stunden mit Reparaturverbot. Dieser Plan ist völlig neu.

Obwohl ein verhältnismäßig geringer Teil – etwa 17 000 – der 350 000 Arbeitnehmer der Stahlindustrie davon betroffen würden, wären folgende schwerwiegende Nachteile zu erwarten:

Blocklader bei der Arbeit

Im Vordergrund: Wiegen der Bramme. Im Hintergrund: Signieren der Brammen



Produktionsausfall

Weil es technisch nicht möglich ist, Stahlwerke schlagartig stillzusetzen und wieder anzufahren (Betriebsende und Betriebsbeginn der Ofen müssen auf einen längeren Zeitraum verteilt werden, weil jeweils nur ein Ofen bedient werden kann), tritt ein Produktionsausfall von etwa 3 Mill. t Rohstahl ein, und zwar

- SM-Stahl 1,7 Mill. t
- Elektrostahl 0,1 Mill. t
- Thomasstahl 1,2 Mill. t

Das führt zu

- Verknappung des Walzstahls mit Preisauftriebstendenzen;
- zusätzlichen Investitionen in der Stahlindustrie; um die gegenwärtige Produktion zu halten, müssen Kapazitäten für 3 Mill. t Rohstahl neu gebaut werden. Das ist konjunkturpolitisch unerwünscht.

Verschlechterung der Wettbewerbslage

Das Verbot der Sonntagsarbeit erhöht die Produktionskosten der deutschen Eisen- und Stahlindustrie um 2,5 bis 3,5 Prozent. Das ist deshalb so belastend, weil

- die deutsche Eisen- und Stahlindustrie zur Zeit Kosten erhöhungen infolge Lohnerhöhungen und Preiserhöhungen bei Betriebsstoffen auffangen muß, die in der Größenordnung von rund 3 Prozent der Kosten liegen, und weil
- kein Land, mit dem wir in Wettbewerb stehen, Mehrkosten dieser Art zu tragen hat.

Vorzeitiger Zwang zur 40-Stunden-Woche

Zur Zeit arbeiten in den kontinuierlichen Betrieben vier Schichten zu je 42 Stunden (168 Wochenstunden durch 4). Bei Durchführung der Pläne des Bundesarbeitsministeriums ergäbe sich

- in SM-Stahlwerken die 40-Stunden-Woche (160 durch 4);
- in Thomas-Stahlwerken die 38-Stunden-Woche (152 durch 4).

Nach den jetzt geltenden Vereinbarungen mit den Gewerkschaften soll die 42-Stunden-Woche in kontinuierlichen Betrieben auch über das Jahr 1965 hinaus erhalten bleiben, während für die übrige eisenschaffende und die weiterverarbeitende Industrie am 1. 7. 1965 die 40-Stunden-Woche eingeführt werden soll.

Die Ansicht, man könne die 42stündige Arbeitszeit durch ein „Springersystem“

erhalten, widerspricht jeder praktischen Erfahrung. Das mit dem Springersystem verbundene Auseinanderreißen von eingearbeiteten Teams führt zu

- erhöhter Unfallgefahr;
- Verschlechterung der Stahlqualität;
- sozialer Unruhe (psychologische Schwierigkeiten der Umstellung auf wechselnde Entlohnung, Funktionen, Arbeitsplätze und Arbeitskollegen sowie Unübersichtlichkeit der individuellen Freizeitregelung).

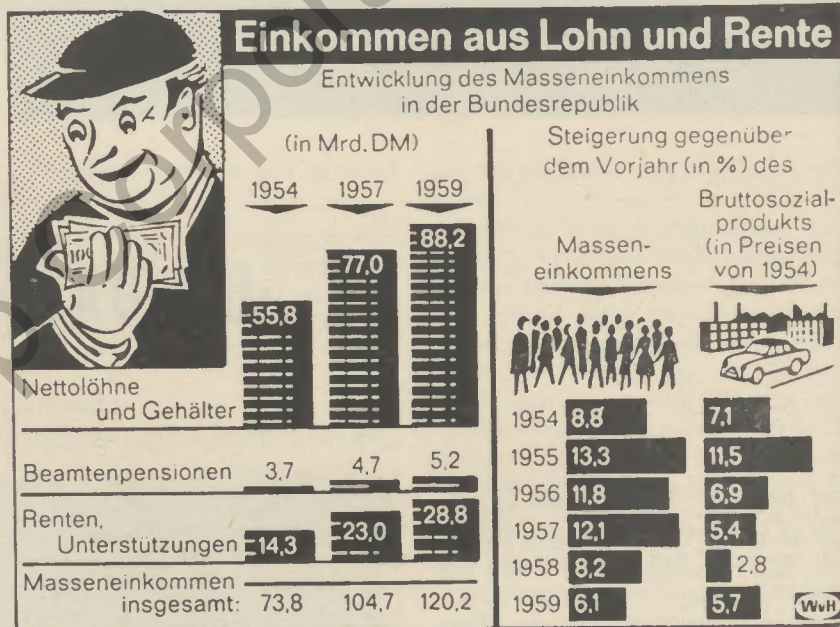
Energieverlust

Das Stilllegen und Wiederanfahren von Stahlwerken führt zu hohen Energieverlusten, nicht nur in den Stahlföfen, sondern auch bei den Blöcken, die bei

wirtschaftlicher Behandlung in einer Hitze ausgewalzt werden müssen. Das ist in der ganzen Welt üblich, würde aber in Deutschland in Zukunft am Wochenende nicht mehr zulässig sein.

Die Sonntagsbelegschaften

Die Stahlindustrie hat durch eigene Bemühungen in den letzten Jahren die Zahl der in ihrem Bereich an Sonntagen beschäftigten Arbeiter von rund 70 000 auf zur Zeit 50 000 reduziert (rund 1/7 der Gesamtbelegschaft). 33 000 Arbeiter der eisenschaffenden Industrie sollen auch in Zukunft unangefochten sonntags arbeiten (z. B. an Hochöfen und in Rotorstahlwerken). Nur die restlichen 17 000 werden von den Plänen einer Neuregelung der Sonntagsarbeit betroffen.



Mit der beachtlichen Quote von fast 50 Prozent sind die Empfänger von Lohn, Gehalt, Rente, Pension und Unterstützung am Sozialprodukt beteiligt. Lag diese Quote vor wenigen Jahren noch bei 40 Prozent, so stieg sie besonders nach 1955 weit schneller als das Sozialprodukt. Das Masseneinkommen, also das Einkommen der Unselbständigen, erhöhte sich seit 1954 um 46,4 Milliarden DM, der Wert aller erzeugten Güter (Sozialprodukt) um 88 Milliarden DM. Das Einkommen aus Sozialrenten und Unterstützungen ver-

doppelte sich sogar von 1954 bis 1959. Rund 77 Prozent aller verfügbaren Einkommen (Masseneinkommen und Einkommen aus selbständiger Arbeit 1959: 156 Milliarden DM) entfielen im vergangenen Jahr auf Löhne und Renten. Der Anteil der Unselbständigen an der Gesamtzahl der Erwerbstätigen betrug rund 80 Prozent. Nach den Berechnungen von Experten soll sich das Masseneinkommen in diesem Jahr um neun bis zehn Prozent oder 11 bis 12 Milliarden DM erhöhen.

75 Jahre Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft

Von Reg.-Baurat a. D. Dipl.-Ing. Hofmann

Am 1. Oktober 1960 besteht die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, der auch die Werke der Hüttenwerke Siegerland AG, der Friedrichshütte AG und der Blefa GmbH als Mitglieder angehören, 75 Jahre. Dieses Jubiläum gibt Veranlassung, auf das Entstehen und Wirken der gesetzlichen Unfallversicherung einzugehen.

Als in der Mitte des vergangenen Jahrhunderts im Ruhrgebiet und im Sieger Land die starke Industrialisierung einsetzte, gab es noch keine gesetzlichen Verpflichtungen bei eingetretenen Arbeitsunfällen und Berufserkrankungen. Bis 1871 bestand zur Klärung von Unfällen nur das preußische Landgesetz, dem selbst der Begriff des Arbeitsunfalles nicht bekannt war. Durch das Haftpflichtgesetz vom 7. Juni 1861 konnten Arbeitnehmer, die durch einen Arbeitsunfall in ihrer Erwerbsfähigkeit gemindert waren oder bei tödlichen Unfällen die Hinterbliebenen eine Entschädigung erreichen, wenn nachgewiesen wurde, daß der Unternehmer oder sein Beauftragter den Unfall schuldhaft verursacht hatte. Langwierige Prozesse endeten mit Verbitterung und Not der arbeitenden Menschen. Aber auch bei erfolgreichem Prozeß scheiterte die Entschädigung oftmals durch fruchtlose Vollstreckung gegen zahlungsunfähige Unternehmer.

Diese sozialen Mißstände drängten in immer stärkerem Maße zu einer befriedigenden Lösung, die in dem Krankenversicherungs-, Invaliden- und Rentengesetz und dem Unfallversicherungsgesetz von 1885 ihren vorläufigen Niederschlag fand.

Durch dieses Gesetz ist jeder, der in einem Arbeits-, Dienst- oder Lehrverhältnis steht, gegen die Folgen von Arbeitsunfällen, Berufserkrankungen und Wegeunfällen von und zu der Arbeit gesichert. Auch wenn ein Unternehmer mit der Eröffnung seines Betriebes der Vorschrift, den Betrieb bei der zuständigen Berufsgenossenschaft anzumelden, nicht nachgekommen ist, genießen die in dem Betrieb Beschäftigten den Schutz der Unfallversiche-

rung. Jeder Unfallverletzte hat somit einen Rechtsanspruch auf Betreuung. Dieser Anspruch richtet sich nicht gegen einen mitunter finanziell schwachen Unternehmer, sondern gegen alle Unternehmer gleichen Gewerbezweiges, in unserem Falle gegen die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft. Auch wenn der Verletzte den Unfall durch Leichtsinns, Fahrlässigkeit oder verbotswidriges Verhalten selbst verschuldet hat, setzt die Fürsorge der Berufsgenossenschaft ein. **Ist der Unfall jedoch vorsätzlich herbeigeführt worden, entfällt jeder Anspruch.**

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ist eine Körperschaft des öffentlichen Rechtes. Sie hat das Recht der Selbstverwaltung, deren ehrenamtliche Organe paritätisch von Arbeitgebern und Arbeitnehmern gebildet werden. Derzeit bestehen neben der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft noch weitere 35 gewerbliche Berufsgenossenschaften, die fachlich gegliedert sind. Die Aufgaben der Berufsgenossenschaft sind Unfallverhütung, Unfallheilverfahren, Berufsfürsorge und Geldleistungen.

Die vornehmste und wichtigste Aufgabe von überragender und sozialpolitischer Bedeutung ist die Verhütung von Arbeitsunfällen und Berufserkrankungen. Den Weg zu diesem Ziel weisen die von den Berufsgenossenschaften erlassenen Unfallverhütungsvorschriften. Diese Vorschriften sind autonome Rechtsnormen. Sie werden ständig den neuesten Erkenntnissen in Wissenschaft und Technik angepaßt. Die Unfallverhütungsvorschriften, die jeweils nach Geltungsbereich, Bau und Ausrüstung, Prüfung, Wartung, Bedienung und Instandsetzung gegliedert sind, geben dem Arbeitgeber und Arbeitnehmer Auskunft über den Bau und Betrieb von Geräten, Maschinen und Anlagen. Zusätzlich steht dem Betrieb noch eine große Anzahl von Sicherheitslehrbriefen, Richtlinien und Merkblättern zur Verfügung, die weitere Hinweise für die Arbeitssicherheit geben.

Um die Durchführung der Unfallverhütungsvorschriften zu überwachen und

die Betriebe in Fragen der Unfallverhütung zu beraten, sind besonders ausgebildete Technische Aufsichtsbeamte eingesetzt.

Auch die sorgsamste Unfallverhütung kann Unfälle niemals gänzlich verhindern. Das berufsgenossenschaftliche Heilverfahren verfolgt das Ziel, den Unfallverletzten nach Möglichkeit so wiederherzustellen, daß keine Minderung der Erwerbsfähigkeit zurückbleibt. Die Berufsgenossenschaft ist nach den gesetzlichen Vorschriften verpflichtet, mit allen geeigneten Mitteln ohne irgendwelche Kostenbeschränkung das Heilverfahren durchzuführen.

Neben der Krankenbehandlung läuft gleichzeitig eine Berufsfürsorge mit dem Ziel, den Verletzten zur Wiederaufnahme seines früheren Berufes oder, wenn das nicht möglich ist, zur Aufnahme eines neuen Berufes zu befähigen und ihm zur Erlangung einer Arbeitsstelle zu verhelfen. Ist eine Unterbringung im alten Beruf nicht möglich, wird eine Umschulung in die Wege geleitet, die nach genauer Eignungsprüfung und unter Abwägung aller in Betracht kommenden persönlichen und sachlichen Gesichtspunkte durchgeführt wird.

Die alljährlich steigenden Beiträge zur Berufsgenossenschaft zeigen, welche hohen Kosten die Heilverfahren und die ausgeschütteten Geldleistungen für Unfälle mit sich bringen.

Wenn auch die ständige Weiterentwicklung der Technik neue Probleme aufwirft, kann dennoch die beruhigende Feststellung getroffen werden, daß die technische Unfallverhütung einen sehr hohen Stand erreicht hat und die davon ausgehenden Gefahren auf ein Minimum reduziert werden konnten. Weniger groß ist der Erfolg der Anpassung des Menschen an die vielfachen Anforderungen, die durch die komplizierte Technik an ihn gestellt werden. Diese Frage kann aber nicht von der Berufsgenossenschaft allein gelöst werden. Es ist eine wichtige Erziehungsaufgabe, die von der Autorität der Betriebsspitze ausgehen muß. Sie muß erreichen, in jedem Betriebsangehörigen das Sicherheitsbewußtsein zu wecken und sein Verhalten bei der Arbeit davon zu bestimmen.

Die im Laufe der vielen Jahre eingetretenen, oftmals folgenschweren Unfälle sollten mahnen, daß die Verhütung von Unfällen im Interesse eines jeden einzelnen notwendig ist, und überzeugen, daß nicht nur aus dem Verkauf von Roheisen, Stahl und Walzwerkserzeugnissen, sondern auch aus der Sicherheit beträchtlicher Gewinn zu erzielen ist.

Warum es einen Vertrauensarzt der Ruhrknappschaft gibt

Mancher, der eine Vorladung zum Vertrauensarzt der Ruhrknappschaft erhält, denkt, auf den könne man gern verzichten, es genüge vollauf, daß sein Hausarzt ihn kenne und behandle. Dieser verstehe seine Krankheit viel besser als ein Arzt, der ihm fremd sei und der, wie man es auch hört, dafür bezahlt werde, daß er möglichst viele „kv“ schreibe und an die Arbeit bringe. Ein Versicherter, den ich einmal fragte, wie er sich das vorstelle, meinte bieder, vermutlich bekäme ich eine Prämie für jeden solchen Fall. Natürlich gibt es so etwas nicht.

Einige empfinden es auch als irgendwie kränkend oder als Mißtrauensausdruck seitens der Knappschaft, daß sie, die möglicherweise in vielen Jahren nicht krankfeierten, überhaupt einer derartigen Kontrolle unterworfen wurden.

Nun ist der gesamte vertrauensärztliche Dienst auf gesetzlich verankerten Bestimmungen aufgebaut und in keiner Weise einer Willkür zugänglich. Neben den großen Gebieten der Rentenuntersuchungen und Begutachtungen besteht für den Vertrauensarzt als ärztliches Organ einer Versicherung, wie z. B. der Knappschaft, die Aufgabe, eine überwachende und beratende Tätigkeit auszuüben. Der Vertrauensarzt

selbst darf keine Kranken behandeln, das bleibt dem Hausarzt vorbehalten. Er kann jedoch diesen unterstützen durch die ihm zur Verfügung stehenden umfassenden röntgenologischen, cardiographischen und labormäßigen Untersuchungsmethoden. Außerdem kann er je nach Schwierigkeit des Falles eine weitere Klärung in den Krankenhäusern der Knappschaft im Ruhrgebiet oder in Universitätskliniken veranlassen, so daß im Verein mit den Bemühungen des Hausarztes alles getan wird, den Kranken zu helfen, wieder gesund zu werden.

Die Beurteilung der Arbeitsfähigkeit hängt nun mit der Art der zuletzt verrichteten Tätigkeit zusammen. Ein Vertrauensarzt muß daher die einzelnen Arbeiten und Arbeitsplätze genau kennen. Es gibt Arbeiten, die besondere Anforderungen an die Wirbelsäule oder an die Arme stellen, andere verlangen ein besonders hochwertiges Nervensystem. Insgesamt muß ein Schwerarbeiter anders beurteilt werden als ein Leichtarbeiter. Alles das, die damit zusammenhängenden Probleme, vor allem die Fragen der sich ergebenden Teil- oder Vollinvalidität, verlangen eine spezielle Ausbildung und Erfahrung. Der Vertrauensarzt ist damit ein Bindeglied zwischen den Versicherten, der Knappschaft und den Betrieben mit Aufgaben, die außerhalb der sonstigen ärztlichen Versorgung liegen.

Dr. med. H. Turk, Siegen,
Vertrauensarzt der Ruhrknappschaft

SORGEN DER MENSCHHEIT

Nur etwa ein Siebtel der Menschheit ist vollwertig ernährt, wenn man als tägliche Mindestmenge an Nahrungsmitteln pro Kopf 2 250 Kalorien und 80 Gramm Eiweiß setzt. So gesehen sind nur die Bewohner der USA, von Kanada, Argentinien, Chile und Australien sowie von Nord- und Westeuropa täglich richtig gesättigt. In Süd- und Osteuropa und in großen Teilen Südamerikas hingegen wird diese Mindestkalorienmenge zumeist nicht erreicht.

In fast ganz Asien und Afrika aber herrscht Hunger. Für diesen permanenten Hunger sind die technische Rückständigkeit und die Überbevölkerung die beiden Hauptursachen. In den Industrieländern der Welt werden alle Anstrengungen gemacht, sich aus „eigener Scholle“ zu ernähren. So bemüht sich die Bundesregierung seit Jahren um die Förderung und Erhaltung einer leistungsfähigen Landwirtschaft. Die Bonner Maßnahmen haben zu einer wesentlichen Verbesserung der Ertrags- und Einkommenslage der Landwirtschaft beigetragen. In den großen Agrarländern der Erde aber treten immer wieder Hungerkatastrophen auf. Hier werden im Durchschnitt nur zehn Prozent des Ackerbodens ausreichend gedüngt. Pflanzenschädlinge vernichten alljährlich Getreide- und Reismengen für 150 Millionen Menschen. Um die Statistik des Hungers zu beseitigen, brauchen die darbenenden Völker die technische Hilfe der reichen Länder. Auch eine vernünftige Geburtenkontrolle zur Eindämmung der Überbevölkerung Chinas und Indiens wäre notwendig. Weiter fehlt es an Ärzten, da jährlich viele Seuchen und Krankheiten einen großen Prozentsatz

RÄTSELAUFLÖSUNGEN

Unser Herbstkreuzworträtsel

Waagrecht: 1. Milan, 4. Obedienz, 9. Ara, 10. Indult, 11. Rausch, 13. Urian, 16. roh, 17. Sellerie, 18. Karmin, 20. Ast, 21. Pi, 22. Met, 24. Manchester, 28. Busch, 29. Rose, 31. Dorn, 32. ego, 33. Ohr, 34. Tinte, 35. Nager, 37. Spur, 39. Meer, 40. Base, 41. via, 42. Arosa, 44. Rebus, 46. ergo, 47. Rabe, 49. Tang, 50. Nein, 51. Urban, 54. Ritus, 55. Ahr, 56. Marne, 57. Odem, 59. obsolet, 60. Kanal, 62. deus, 63. Neger, 64. Lein, 65. Etal, 68. Kelim, 70. Stunde, 72. Ala, 73. Abo, 74. Nu, 75. Lev, 76. Reben, 77. Neon, 78. Lot.

Senkrecht: 1. Marone, 2. ira, 3. Laura,

4. Od, 5. Bure, 6. el, 7. Emir, 8. Zone, 12. SOS, 14. Reis, 15. Aide, 17. Sand, 18. Kuban, 19. rosig, 23. Trossen, 25. Code, 26. Tango, 27. Riesa, 30. Sou, 36. Ade, 38. Pergament, 39. Marius, 43. Spange, 44. Rurik, 45. Beton, 48. Angora, 52. Rate, 53. Neer, 58. Edison, 61. Adele, 66. Tell, 67. Laut, 68. Kar, 69. Lab, 71. UNO.

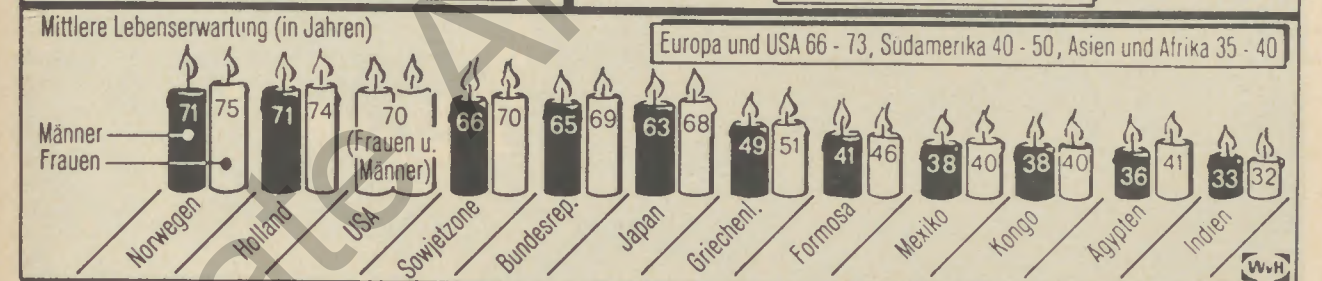
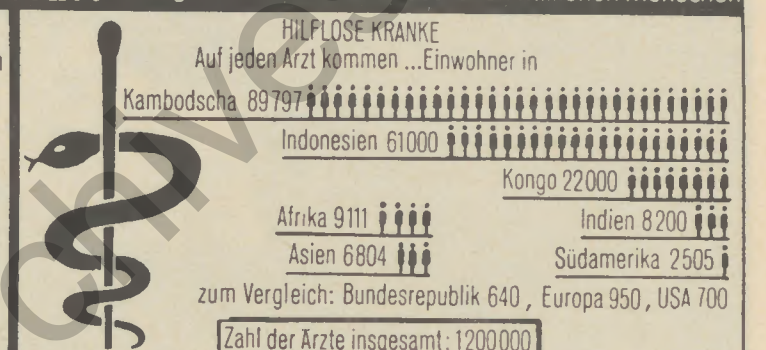
Vorwärts, rückwärts – einerlei

1. Eifel, 2. Idise, 3. Namaz, 4. Norma, 5. Essig, 6. Gicht, 7. Eboli, 8. Radom, 9. Moser, 10. Iwate, 11. Thing, 12. Gilde, 13. Anden, 14. Zwirn, 15. Elemi, 16. Linie.

Ein Neger mit Gazelle jagt im Regen nie.

SORGEN DER MENSCHHEIT Hunger und Krankheiten bedrohen Millionen Menschen

SATTE UND HUNGRIGE			
Täglich stehen jedem Einwohner ... Kalorien zur Verfügung in			
Irland	3560	Italien	2480
Norwegen	3310	Formosa	2250
USA	3180	Birma	1990
Bundesrepublik	3010	Indien	1850
Griechenland	2600	Bolivien	1200
Ägypten	2560		
unerläßliche Mindestmenge täglich 2250 Kalorien			



der Bevölkerung dahinraffen. So gibt es z. B. für 80 Millionen Indonesier nur etwa 1200 Ärzte. Dementsprechend ist auch die mittlere Lebenserwartung in den von Hunger, Seuchen und Krankheiten bedrohten Gebieten der Erde

weit geringer als in den hochentwickelten Industrieländern. Bedeutende internationale Organisationen haben zum Großkampf gegen den Hunger in der Welt aufgerufen. Eine solche weltumspannende Sozial-

politik ist heute keine leere Forderung mehr. Im Gegenteil, mit ihrer Verwirklichung ist bereits begonnen worden. Auch die Bundesregierung wird ihre positive Mitarbeit bereitwillig zur Verfügung stellen.

Schutzhelm und Sicherheitsschuhe bewährten sich

Wie oft werden die steten Aufforderungen und Hinweise, bei der Arbeit im Hüttenwerk die in der Praxis entwickelten und bewährten Schutzhelme und Sicherheitsschuhe zu tragen, als lästig empfunden und auch manchmal mit einem überheblichen Lächeln abgetan. „Mir kann nichts passieren! Und wenn etwas passiert, schützen mich Helm und Schuhe auch nicht!“ So hört man oft die ewigen Besserwisser sagen, für die der bekannte Satz: „Vorsicht ist keine Feigheit und Leichtsinns kein Mut!“ nichts mehr als ein dummes Gerede bedeutet. Es ist bedauerlich, daß erst eintretende Unfälle beweisen müssen, wie Arbeitskollegen durch das Tragen von Schutzhelmen bzw. Sicherheitsschuhen vor ernsthaften Unfällen bewahrt wurden. Lassen wir hier zwei Fälle aus der Praxis sprechen, die im Laufe der letzten Zeit im Werk Wehbach vorkamen:

1. Der Schlosser Alfons Höfer arbeitete am 30. Juli auf dem Dach des neuen Ventilatorenhauses bei der Generatorenanlage des Stahlwerkes. Beim Hochziehen eines Rohres mit Hilfe von zwei Kollegen kam das Rohr gegen die überhängende Betondecke des in diesem Bereich stehenden Badehauses auf der Generatorenanlage. Hierdurch löste sich ein Betonbrocken von etwa 15 kg. Der Brocken fiel dem 2 m tiefer stehenden Schlosser Höfer auf den Schutzhelm. Obwohl der Aufprall sehr stark war, erlitt Höfer nur einen geringen Schock und leichte Schrammen im Gesicht durch nachfallende kleinere Betonbrocken. Durch das Tragen des Helmes kam es nicht zu einem Unfall. Ohne Schutzhelm hätte Höfer mit einer schweren Kopfverletzung auf mindestens vier Wochen in ein Krankenhaus gebracht werden müssen.

2. Am 3. August stand der Funker Hans Weber neben dem Wagen zum Absetzen der Platinen bei der Sandfunken-Anlage. Von einem Stoß fielen 5 Platinen (Gewicht etwa 100 kg) herunter und trafen Weber vorne auf den linken Fuß. Dadurch, daß Weber Sicherheitsschuhe trug, wurde lediglich die Stahlkappe im Schuh etwas auf die Seite gedrückt, was wohl eine geringe Quetschung des Fußes verursachte, jedoch das Zertrümmern der Zehen verhinderte. (Der beschädigte Schuh wurde an der Sanitätsstelle des Werkes Wehbach ausgestellt.)

Diesen beiden sachlichen Unfallberichten ist weiter nichts mehr hinzuzufügen, denn sie sprechen in überzeugender Weise für sich selbst. Sie sprechen dafür, daß das Tragen von Schutzhelmen und Sicherheitsschuhen doch für die Gesundheit und die Erhaltung der Arbeitskraft von entscheidender Bedeutung ist. Mögen sich alle angesprochen fühlen, die heute noch das Tragen dieser Helme und Schuhe ablehnen, damit sie sich nicht eines Tages bei einem Unfall, der sie selbst betrifft, sagen müssen: „Hätte ich doch ...!“

G. Hölper, Werk Herdorf



Das Eingangstor zum Stadion im klassischen Olympia

2700 JAHRE OLYMPISCHE SPIELE

Inmitten der lieblichsten Landschaft Griechenlands liegt zwischen Alpheiosfluß und Kronoshügel eine der ältesten Kultstätten der Griechen: das Heiligtum des höchsten ihrer Götter, Zeus, den sie sich auf dem Berg Olymp in Nordgriechenland wohnend vorstellten – Olympia. Deutsche Archäologen haben hier die jahrhundertlang verschütteten Tempel und Sportanlagen ausgegraben und die weihvolle Atmosphäre des Ortes wiederhergestellt. Hier versammelte sich im Herbst jedes vierten Jahres die Jugend aus dem gesamten Umkreis der griechischen Welt, sowohl aus dem Mutterland als auch aus den Kolonien vom Schwarzen

Meer bis nach Spanien hin, zu sportlichem Wettstreit. Die Bedeutung der Spiele schätzte man so hoch ein, daß während ihres Verlaufs jeder Krieg und jede Fehde ruhte und der anreisende Teilnehmer selbst in einer feindlichen Stadt Schutz genoß. Die regelmäßig wiederkehrenden Spiele waren eins der wenigen Ereignisse, die die politisch zerrissenen und uneinigen Griechen verbanden. So lag es nahe, daß man nach ihnen eine allgemeingültige Zeitrechnung bestimmte, wie wir sie durch das Zählen der Jahre vor und nach Christi Geburt haben. Der Ausgangspunkt dieser Zeitrechnung waren die Spiele des Jahres 776 vor

Christus, deren Sieger zum ersten Male auf steinernen Tafeln für die Nachwelt aufgezeichnet wurden, ihre Einheiten die Zeit zwischen zwei Spielen, die Olympiaden. Das dreitägige Fest begann mit feierlichen Gottesdiensten, die den ganzen ersten Tag ausfüllten, am Abend des zweiten Tages wetteiferten auf dem Gipfel des Kronoshügels Sänger und Dichter um den Siegespreis. Höhepunkt und Abschluß aber bildete jedesmal der Kampf der besten sportlichen Jugend des Landes, der am dritten Tag alle ins Stadion rief. Zahl und Art der Disziplinen änderten sich im Lauf der Zeit, aber die Grundlage bildeten im-

mer der Schnellauf, der Fünfkampf (Lauf, Weitsprung, Speer- und Diskuswurf, Ringkampf) und das Wagenrennen. Der Sieger wurde mit einem zum Kranz gebogenen Zweig geehrt, den der Priester mit goldenem Messer von einem geweihten Ölbaum abschnitt; konnte jemand zweimal den Preis erringen, so durfte er im heiligen Bezirk von Olympia ein Weihstandbild mit seinem Namen aufstellen, trug er noch ein drittes Mal den Sieg davon, war ihm erlaubt, der Statue seine eigenen Züge zu geben. Der Sieg in Olympia verlieh einem Mann unsterblichen Ruhm, der sich auch auf seine Heimatstadt erstreckte. Diese empfing „ihren“ Sieger mit überschwenglichen Ehrungen, zu denen in

der Regel auch eine lebenslängliche Rente in Form einer Speisung im Rathaus der Stadt gehörte. Später schwand der Glanz der Spiele zusehends dahin. Als Griechenland unter die römische Herrschaft geriet, bestand keine Möglichkeit mehr, die Teilnahme von Nichtgriechen, Barbaren, zu verhindern, auch wurden die Spiele mehr und mehr eine Domäne von Berufssportlern. Das aufsteigende Christentum betrachtete dieses Symbol heidnischer Götterverehrung mit tiefstem Mißtrauen, und schließlich verbot Kaiser Theodosius der Große im Jahre 394 nach Christi Geburt die Spiele. Die völkerverbindende Kraft des olympischen Gedankens war es dann,

die 1500 Jahre später den französischen Baron Pierre de Coubertin veranlaßte, ihn wieder aufzugreifen und im Rahmen eines Festes der Jugend der ganzen Welt erneut zu verwirklichen. 1896 fanden die ersten Olympischen Spiele neuer Zeitrechnung in Athen, der Hauptstadt ihres Mutterlandes, statt, dessen antikes Stadion zu diesem Anlaß naturgetreu wiederhergestellt worden war. Der Kreis der beteiligten Länder und Sportler war nur klein, aber die Kraft der olympischen Idee hat sich durchgesetzt und in diesem Jahr fast 8 000 Sportler aus 84 Nationen nach Rom gerufen.

Bernt Stallknecht,
Hauptverwaltung Siegen

Die Ergebnisse der XVII. Olympischen Spiele in Rom

Der endgültige Medaillenstand

Land	Gold	Silber	Bronze
Sowjetunion	43	29	31
USA	34	21	16
Italien	13	10	13
Deutschland	12	19	11
Australien	8	8	6
Türkei	7	2	0
Ungarn	6	8	7
Japan	4	7	7
Polen	4	6	11
Tschechoslowakei	3	2	3
Rumänien	3	1	6
Großbritannien	2	6	12
Dänemark	2	3	1
Neuseeland	2	0	1
Bulgarien	1	3	3
Schweden	1	2	3
Finnland	1	1	3
Österreich	1	1	0
Jugoslawien	1	1	0
Pakistan	1	0	1
Griechenland	1	0	0
Norwegen	1	0	0
Äthiopien	1	0	0

Weitere 21 Nationen gewannen Medaillen. Die Zahl der Goldmedaillen beträgt insgesamt 152, die der Silbermedaillen 149, die der Bronzemedail-

	Gold	Silber	Bronze	Punkte
UdSSR	43 (35)	29 (28)	30 (29)	332 (288)
USA	34 (32)	21 (25)	16 (16)	249 (251)
Deutschland	12 (6)	19 (12)	11 (7)	128 (73)
Italien	13 (8)	10 (8)	13 (9)	108 (73)
Australien	8 (13)	8 (8)	6 (13)	70 (102)
Ungarn	6 (7)	8 (8)	7 (8)	61 (65)

Großartige Medallenausbeute

Insgesamt 42 Medaillen, davon 12 Gold-, 19 Silber- und 11 Bronzemedail- len, gewannen die Aktiven der deutschen Mannschaft in Rom.

GOLDMEDAILLEN:

Leichtathletik:

100 m: Armin Hary; 4x100-m-Staffel: Bernd Cullmann, Armin Hary, Walter Mahlendorf, Martin Lauer.

Schwimmen:

Kunstspringen: Ingrid Krämer; Turmspringen: Ingrid Krämer.

Schießen:

Kleinkaliber liegend: Peter Kohnke.

Fechten:

Florett: Heidi Schmid.

Ringen:

Freier Stil (Schwergewicht): Wilfried Dietrich.

Reitsport:

Mannschaftsspringen: Fritz Thiedemann, Hans Günter Winkler, Alwin Schockemöhle.

Rudern:

Zweier mit: Bernhard Knubel, Heinz Renneberg, Klaus Zerta; **Vierer mit:** Gerd Cintl, Horst Effertz, Jürgen Litz, Klaus Riekemann, Michael Obst; **Achter:** Klaus Bittner, Karl-Heinz Hopp, Hans Lenk, Manfred Rulffs, Frank Schepke, Kraft Schepke, Walter Schröder, Karl-Heinrich von Groddeck, Willi Padge.

Kanu:

4x500-m-Staffel: Dieter Krause, Günter Perleberg, Paul Lange, Friedhelm Wentzke.

SILBERMEDAILLEN:

Leichtathletik:

400 m: Carl Kaufmann; **5000 m:** Hans Grodotzki; **10000 m:** Hans Grodotzki; **4x400-m-Staffel:** Jochen Reske, Manfred Kinder, Jo Kaiser, Carl Kaufmann;

Speerwerfen: Walter Krüger; **200 m:** Jutta Heine; **4x100 m:** Martha Langbein, Anni Biechl, Brunhilde Hendrix, Jutta Heine; **Kugelstoßen:** Hanna Lüttge.

Kanu:

Einer-Kajak (Frauen): Therese Zenz; **Zweier-Kajak:** Therese Zenz/Ingrid Hartmann.

Rudern:

Einer: Achim Hill.

Ringen:

Klassischer Stil (Weltergewicht): Günther Maritschnigg; **Klassischer Stil (Mittelgewicht):** Lothar Metz; **Klassischer Stil (Schwergewicht):** Wilfried Dietrich.

Schwimmen:

200 m Brust: Wiltrud Urselmann.

Radspport:

1000-m-Zeitfahren: Dieter Gieseler; **4000-m-Vierermannschaftsfahren:** Peter Gröning, Manfred Klieme, Siegfried Köhler, Bernd Barleben; **100-km-Mannschaftsfahren:** Gustav Schur, Erich Hagen, Egon Ader, Günter Lörke; **1000-m-Tandemfahren:** Jürgen Simon, Lothar Stäber.

BRONZEMEDAILLEN:

Leichtathletik:

800 m: Ursula Donath; **80 m Hürden:** Gisela Birkemeyer; **Weitsprung:** Hil-drun Claus.

Boxen:

Schwergewicht: Günter Siegmund.

Schwimmen:

200 m Brust: Barbara Göbel; **4x100 m Lagen:** Ingrid Schmidt, Ursula Küper, Bärbel Fuhrmann, Ursel Brunner; **4x100 m Kraul:** Christel Steffin, Heidi Pechstein, Gisela Weiß, Ursel Brunner.

Fechten:

Mannschaftsflorett der Herren: Jürgen Theuerkauff, Tim Gerresheim, Eberhard Mehl, Jürgen Brecht.

Schießen:

KK-Dreistellungskampf: Klaus Zähringer.

Reiten:

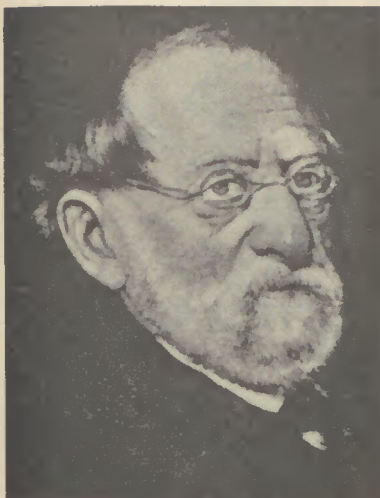
Dressur: Josef Neckermann.

Segeln:

Flying-Dutchman-Klasse: Rolf Mulka.

Das Gymnasium, die Trainingsstätte der Sportler im klassischen Olympia





*Das bin ich, wie ich leib' und leb',
doch leider sehr geschmeichelt,
was hier viel an Apoll gemahnt,
ist offenbar geheuchelt.*

Carl Spitzweg

Der »Klassiker« des Biedermeiers · Vom Apotheker zum Maler-Poeten

Am 23. September 1885, vor 75 Jahren, starb der Maler Carl Spitzweg.

Auf seine Kunst könnte man ohne weiteres in abgewandelter Form jene Worte anwenden, mit denen Richard Wagner einst Carl Maria von Weber huldigte: „Immer blieb er mit tausend zarten Fasern an das deutsche Volkshertz gekettet, mit dem er weinte und lachte, wie ein gläubiges Kind, wenn es den Sagen und Mären der Heimat lauscht.“ Geborgenheit und stille Poesie strömt aus seinen kleinformatigen Bildern: vollendete Stimmungsmalerei und vollkommene Schilderung des behaglichen Lebens von Kleinstädtern und Sonderlingen aus der Biedermeierzeit. Und sogar der Mensch unserer wirren und hastvollen Gegenwart empfindet noch Wärme und Beglückung bei der Betrachtung der kleinen Meisterwerke von Carl Spitzweg, dessen Todestag sich jetzt zum 75. Male jährt.

Der Vater war Ratsherr und wohlhabender Kaufmann. Nach seinem Wunsch trat der Sohn, der 1808 in Bayerns Hauptstadt geboren wurde, in die Lehre der Königlichen Hofapothek zu München, um Heilkräuter im Mörser zu zerstampfen, säuberlich Pillen zu drehen, Arzneien für Herz und Galle abzuwiegen oder zu etikettieren. Nach dem Studium und einem erfolgreichen Examen wurde er während eines Ferienaufenthaltes dazu überredet, sich ganz der Malerei zu verschreiben. Der

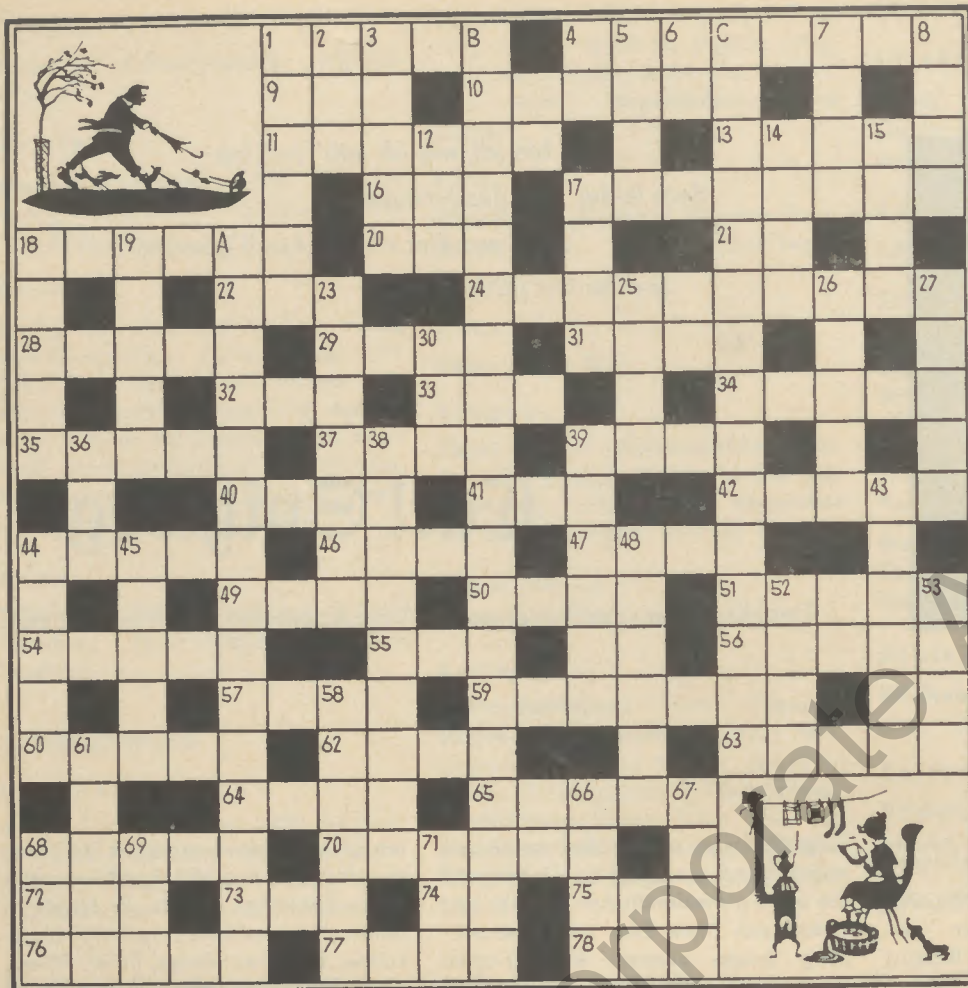
junge Spitzweg sagte sofort zu, hängte seinen Beruf „an den Nagel“, kopierte die alten niederländischen Meister und suchte sich ohne Eile und Überstürzung seinen eigenen künstlerischen Weg.

Der Autodidakt erweiterte dann auf Reisen nach Antwerpen, London, Paris, Barbizon, Venedig und Rom seine Kenntnisse. Vor allem aber war es im Jahre 1851 an der Seine die Begegnung mit dem Werke von Eugène Delacroix, die ihn die zeichnerische Grundhaltung abstreifen ließ und die große künstlerische Wende einleitete, den Durchbruch zur Farbe. Carl Spitzweg hatte das Glück, wirtschaftlich unabhängig zu sein, angesehene Gönner zu haben, die ihm regelmäßig seine Bilder abkauften; so vollzog sich ohne äußere Not seine Entwicklung zum „Klassischen Kleinmeister“ des Biedermeiers. In den letzten zwei Jahrzehnten seines Lebens waren es besonders die französischen Maler Courbet, Monet, Manet und Cézanne, die den fabulierenden Junggesellen von der Isar zu einem eigenen impressionistischen Stil anregten.

Wie kaum ein anderer ist dieser gemütvoll Einsiedler aus Deutschlands sonnigem Süden mit seinen „Täfelchen“ volkstümlich geworden. Mit treffendem Humor, feiner Ironie und sicherem Gefühl für das Detail hat er mit dem Pinsel das kleinbürgerliche Leben festgehalten, in gültiger Weise über alle Zei-

ten hinweg von einer Welt berichtet, die einstmals den Mittelpunkt von Millionen Menschen bildete. Er feierte in seinen Kompositionen in heiter-abgeklärter Schönheit Berge, Täler, Flüsse, Wälder und Felder seiner Heimat, darin den Menschen als Naturwesen. Er war der „Spion des Alltags“, dem nichts entging, der immer wieder das scheinbar Unbedeutende auf seine in feinsten Farbtönen leuchtende Palette bannte und ihm eine bescheidene, rührende Würde verlieh.

In Aberhunderten von Studien und Stillleben, von „Typen“ und „Szenen“ hat dieser malende Lebensphilosoph Mensch, Ding und Raum in engster Verwobenheit gezeigt und der Nachwelt in frischer, saftiger und lichtvoller Farbgebung die kleinen Freuden und großen Träume seiner Zeitgenossen überliefert. Alles, was er malte, war voller Atem und Wärme, wie etwas Lebendiges, an dem kein Zahn der Zeit zu nagen vermag. Und Carl Spitzweg verfügte über eine Eigenschaft, die bislang nur selten bei Malern vorhanden war: vor der Staffelei den Humor im Sinn zu haben. Viele Nachahmer bemühten sich bis heute vergeblich, seine humoristische und ironisierende Darstellungsweise auch nur annähernd zu erreichen. Das umfangreiche Werk des „Schlüssellochguckers“ Carl Spitzweg stellt eine in Farben prangende, liebevolle Chronik der „guten alten Zeit“ dar, ein künstlerisches Ereignis von bleibendem Wert. Franz Orthner



Raten
Sie
mal

UNSER HERBST-KREUZWORTRATSEL

Vorbemerkung: Die senkrechten Reihen A, B und C ergeben eine „herbstliche Lebensregel“.

Waagerecht: 1. Falkenvogel, 4. Gehorsam der Kleriker gegenüber den Oberen, 9. Papageienart, 10. Nachsicht, Stundung, 11. Umnebelung der Sinne, 13. unwillkommener Gast, Teufel, 16. nicht gekocht, 17. Küchenpflanze, 18. rote Farbe, 20. Abzweigung, 21. griechischer Buchstabe, 22. Honigwein, 24. Stadt in England, 28. niedriges Holzgewächs, 29. aufrechte Blume, 31. Pflanzenstachel, 32. lateinisch: ich, 33. Sinnesorgan, 34. Schreibflüssigkeit, 35. Säugetierordnung, 37. Fährte, 39. Wassermasse, 40. weibliche Verwandte, 41. lateinisch: Weg, 42. Kurort in Graubünden, 44. Rätselart, 46. lateinisch: also, 47. Vogel, 49. die großen Meeresalgen, 50. Ablehnung, 51. Papstname, 54. gottesdienstlicher Brauch, 55. Nebenfluß des Rheins, Weinbaugbiet, 56. Nebenfluß der Seine, 57. dichterisch: Atem, 59. veraltet, ungebräuchlich,

60. künstliche Wasserstraße, 62. lateinisch: Gott, 63. Menschenrasse, 64. Flachs, 65. bayrisches Kloster, 68. Art geflochtener Teppiche, 70. Zeitabschnitt, 72. Stadt in Südtirol, 73. Stadt in Finnland, 74. Moment, 75. rumänische Münze, 76. Weinstockzweige, 77. Edelgas, 78. Senkblei.

Senkrecht: 1. Edelkastanie, 2. lateinisch: Zorn, 3. Frauenname, 4. angebliche Körperausstrahlung, 5. Südafrikaner, 6. spanischer Artikel, 7. arabischer Titel, 8. Erdgürtel, auch Besatzungsgebiet, 12. Hilferuf, 14. tropisches Getreide, 15. Gehilfe, Partner (französisch), 17. Verwitterungsprodukt von Gesteinen, 18. nordkauasischer Fluß, 19. rötlich, 23. starke Schiffseile, 25. Gesetzbuch, 26. Tanz, 27. Stadt an der Elbe, 30. kleine französische Münze, 36. Abschiedsgruß, 38. Schreibmaterial vor der Erfindung des Papiers, 39. römischer Feldherr, 43. Kleiderschließe, Schmuck, 44. Gründer des russischen Reiches, 45. Baustoff, 48. früherer Name von Ankara, 52. Teilzahlungsbetrag, 53.

Wasserstrudel, 58. amerikanischer Erfinder, 61. Frauenname, 66. Titelheld bei Schiller, 67. Schall, 68. Gebirgsmulde, 69. Mittel in der Käsebereitung, 71. Abkürzung für die Vereinten Nationen.

VORWÄRTS, RUCKWÄRTS – EINERLEI

Es sind 5buchstabile Wörter folgender Bedeutung zu suchen: 1. Gebirge im Rheinland, 2. Schicksalswesen, 3. persische Gebetskette, 4. Oper von Bellini, 5. Küchengewürz, 6. oberste Öffnung des Hochofens, 7. weibl. Figur aus „Don Carlos“, 8. Stadt in Polen, 9. Wiener Filmkomiker, 10. Berg in Japan, 11. germ. Volksversammlung, 12. Berufsvereinigung, 13. Gebirge in Südamerika, 14. Nähfaden, 15. trop. Harz-, Ölart, 16. Verkehrsstrecke. Nach richtiger Lösung ergeben die Anfangs- und Endbuchstaben der gefundenen Wörter, von oben nach unten gelesen, einen Vers, der vor- und rückwärts gelesen gleichlautend ist.

(Auflösungen auf Seite 268)



„Die Bohnerwut deiner Mutter verdirbt mir noch die ganze Freude am Schenken!“

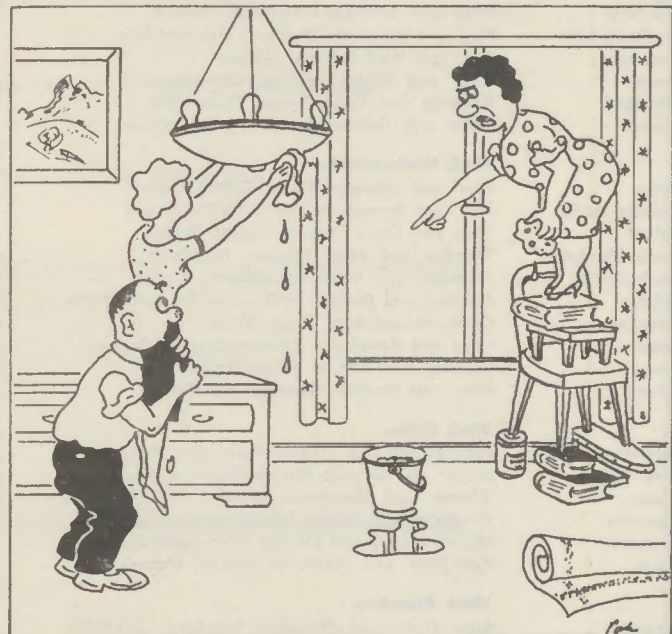


„Dein Tabak stinkt mal wieder nach lauter verbrannten Lumpen!“



„... nein, nein, Fräulein Knolle, keine stürmische Liebe, nur eine schadhafte Fußmatte.“

Gefährlicher HAUSHALT



„Das ist nicht unfallsicher, Fritz, lasse Fräulein Agathe sofort herunter!“



„Aber Hugobert, verstehe doch, in der Bierflasche ist Essig, in der Weinflasche Öl und in der Schnapsflasche E 605.“

Zur Hochzeit wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung

Gerhard Katz und Frau Ursula geb. Schmidt, Krombach
Norbert Burbach und Frau Rosemarie geb. Krämer, Siegen

Werk Wissen

H.-Josef Schneider und Frau Hildegard geb. Becher, Fensdorf

Werk Eichen

Heinrich Grebe und Frau Angela geb. Quast, Wenden
Egon Schröder und Frau Agnes geb. König, Hillmicke
Friedhelm Junk und Frau Edda geb. Marburger, Eichen
Heinz Pröstler und Frau Walburga geb. Namislo, Eichen
Günther Müller und Frau Christel geb. Hofheinz, Eichen

Werk Attendorn

Heribert Allebrodt und Frau Ursula geb. Gespers, Attendorn

Werk Hüsten

Heinrich Dorenkamp und Frau Christel geb. Mänekeller

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

Wolfgang Himbert und Frau Gisele geb. Rohleder, Herdorf

Franz Bohl und Frau Monika geb. Eicher, Dermbach
Heinz Aurisch und Frau Ursula geb. Heidmann, Allendorf

Werk Wehbach

Manfred Ginsberg und Frau Christel-Dorothea geb. Groth, Daaden
Martin Felber und Frau Inge geb. Thal, Wehbach
Erhard Greb und Frau Lisel geb. Haz, Grünebach
Josef Schnittchen und Frau Ursula geb. Müller, Wehbach
Stefan Alt und Frau Hilde geb. Böhner, Niederfischbach
Bernd Petry und Frau Renate geb. Hartmann, Wehbach
Karl Pfeifer und Frau Anni geb. Hombach, Nauroth
Edmund Näckel und Frau Hedwig geb. Klein, Hüttseifen
Erwin Buchen und Frau Gerda geb. Mollenhauer, Eicherhof
Hans Petry und Frau Ursula geb. Lück, Wehbach
Norbert Utsch und Frau Ursula geb. Stühn, Wehbach
Hermann Schumacher und Frau Adelheid geb. Braun, Steinebach

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Attendorn

Willi Zeppenfeld und Frau Doris geb. Convent, Riefelinghausen

Werk Kreuztal

Alfons Grebe und Frau Anna-Elisabeth geb. Niklas, Wenden
Norbert Eichert und Frau Klara geb. Dornseifer, Möllmick
Willibald Knött und Frau Margareta geb. Stahl, Hünsborn

WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Maria Susanne
Andrea Maria
Ulrike Maria
Ingrid
Charlotte
Pia Kunigunde
Dorothee
Frank
Christoph
Günter

Werk Wissen

Alfons und Helga Brück, Hohensayn
Heinz und Else Helpenstein, Wissen
Reinhold und Agnes Bender, Schönstein
Werner und Agnes Bäcker, Gebhardshain
Hans und Hildegard Klappert, Wissen
Paul und Brunhilde Demmer, Gebhardshain
Kurt und Thea Fehling, Wissen
Josef und Anita Hanauer, Ottershagen
Raimund und Erika Trapp, Nisterbrück
Heinz und Christel Bierkandt, Wickhausen

Werk Niederschelden

Josef und Liselotte Braun, Gebhardshain
Toni und Bernadette Weib, Gebhardshain
Theo und Doris Tonner, Niederschelden
Klemens und Anita Gerber, Brachbach
Hermann und Ingeborg Söhngen, Kirchen
Manfred und Margarete Drusche, N'schelderhütte
Gottfried und Anni Greb, Birken
Hans und Appolonia Schmidt, Betzdorf-Bruche
Gerhard und Christa Filger, Gosenbach
Peter und Margret Daamen, Mundersbach

Werk Eichen

Hans-Jürgen und Johanna Holzinger, Hillmicke
Lothar und Gertrud Schleifenbaum, Eichen
Werner und Margarete Bäumer, Fellinghausen
Friedhelm und Gerda Schlabach, Kreuztal
Hans-Hermann und Elfriede Wurmbach, Eichen
Karl-Josef und Josefa Bettendorf, Möllmick

Werk Attendorn

Ernst Franz und Hildegard Keseberg, Biekhofen

Werk Langenei

Heinz und Hildegard Henrichs, Langenei
Willi und Hannelore Hasenau, Meggen

Heike
Claudia-Maria
Rainer
Maria-Elisabeth
Maria-Beate
Helga
Anneliese
Josef
Klaus
Rainer

Monika
Dirk
Klaus
Manuela
Susanne
Beate

Andreas

Michaela Maria
Birgit

Andreas
Egbert
Ingrid
Ute
Petra-Martha

Werk Hüsten

Hubert und Elisabeth Meinert
Wilhelm und Elfriede Vogt
Wilhelm und Hildegard Klaus
Franz und Ursula Böckmann
Jakob und Wilhelmine Orban

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Matthias
Christian
Matthias-Maria

Werk Herdorf

Karl-Josef und Susanne Moog, Herdorf
Alfred und Ruth Zimmermann, Herdorf
Karl-Ludwig und Margarete Kipping, Herdorf

Werk Wehbach

Claudia
Georg
Thomas
Hans-Peter
Robert
Regina-Elisabeth
Rita und Monika
Klaus-Peter
Bernd
Dieter
Rosali
Rainer

Hugo und Brunhilde Jung, Wehbach
Bernhard und Margarete Wäschchenbach, Wehbach
Karl-Heinz und Christa Otterbach, N'fischbach
Paul und Hannelore Stinner, Wehbach
Willibald und Edith Hof, Niederfischbach
Karl-Heinz und Waltrud Ebach, Wehbach
Josef und Ingeborg Hoberg, Katzwinkel
Friedhold und Irene Weber, Kausen
Reinhold und Agnes Krüger, Niederfischbach
Alois und Irmgard Schönauer, Eicherhof
Gerhard und Charlotte Schmidt, Wehbach
Heinz und Ursula Paetz, Kirchen-Grindel

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Rainer

Werk Attendorn

Matthias und Emilie Sparer, Attendorn

Werk Kreuztal

Hansjörg
Kurt und Gertrud Mengel, Kreuztal





U N S E R E T O T E N

Am 20. Juli 1960 starb im Alter von 84 Jahren der Invalide

Josef Gudelius

Der Verstorbene war 26 Jahre im Werk Meggen tätig.

Am 7. August 1960 starb im Alter von 65 Jahren der Vorarbeiter

Norbert Stodt

Der Verstorbene war 44 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 20. August 1960 starb im Alter von 82 Jahren der Werksinvalide

Eberhard Rocholl

Der Verstorbene war 24 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 26. August 1960 starb im Alter von 78 Jahren der Werksinvalide

August Pauschert

Der Verstorbene war 37 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 31. August 1960 starb im Alter von 70 Jahren der Werksinvalide

Aloys Schlosser

Der Verstorbene war 40 Jahre im Werk Herdorf tätig.

Am 7. August 1960 starb im Alter von 85 Jahren der Werksinvalide

Peter Glöckner

Der Verstorbene war 56 Jahre im Werk Wehbach tätig.

Am 8. September 1960 starb im Alter von 52 Jahren der technische Werksleiter

Hellmut Ziehm

Der Verstorbene war 5 Jahre im Werk Langenei tätig.

Wir werden unseren Toten ein ehrendes Andenken bewahren

UNSERE JUBILARE

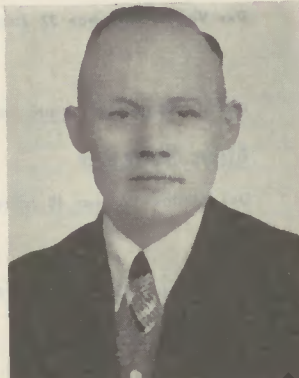
40 JAHRE



WILLI LEY
geb. 7. 11. 1895
Telefonist im Werk Wissen



ADOLF HOMBACH
geb. 3. 8. 1902
Sanitäter im Werk Wissen



JOSEF DROSTE
geb. 31. 12. 1904
Schweißer im Werk Langenei



FRANZ KLOPE
geb. 2. 2. 1898
Betriebselektriker im Werk Hüsten



WILHELM SCHULTE
geb. 18. 4. 1899
Kranbediener im Werk Hüsten



JOHANN GOSSLER
geb. 28. 9. 1906
Blechtrockner im Werk Hüsten



FRANZ SÖLKEN
geb. 21. 11. 1899
Verwieger im Werk Hüsten



FRIEDRICH SCHULTE
geb. 16. 11. 1903
Kranfahrer im Werk Hüsten



WALTER WEBER
geb. 19. 8. 1896
Betriebsleiter im Werk Niederschelden

50 JAHRE

25 JAHRE



LEO PFEIFFER
geb. 13. 7. 1912
Kranführer im Werk Niederschelden



ALOIS REITZ
geb. 23. 7. 1899
Kauenwörter im Werk N'schelden



ERICH HOFFMANN
geb. 15. 2. 1921
Horizontalfräser im Werk N'schelden



ALFRED ROMPF
geb. 25. 12. 1909
Kaufm. Angestellter im Werk Eichen



OSKAR BRADO
geb. 15. 12. 1907
Zweiter Wickler im Werk N'schelden



ALOIS LINK
geb. 21. 4. 1906
Zweiter Schmelzer im Werk N'schelden



ERICH KLEINDOPP
geb. 30. 11. 1920
Monteur im Werk Langenei



EWALD KÖTTING
geb. am 22. 2. 1915
Zweiter Schmelzer im Werk Herdorf



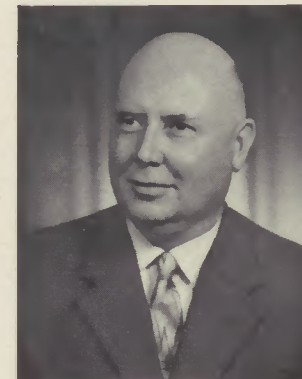
FRIEDR.-HEINR. DÖRING
geb. am 15. 7. 1921
Hbv. und Leiter der Sozialwirtschaftsstelle der Friedrichshütte AG



KARL KELLER
geb. 24. 5. 1901
Handlungsbevollmächtigter in der Hauptverwaltung Siegen



ALBRECHT HEIDE
geb. 3. 11. 1906
Kaufm. Angestellter in der Hauptverwaltung Siegen



WILLI SCHMIDT
geb. 30. 7. 1905
Leiter der Schriftgutstelle in der Hauptverwaltung Siegen



WILHELM SIMON
geb. 4. 3. 1914
Hilfsarbeiter im Werk Wissen



FRIEDRICH TILINSKI
geb. 1. 10. 1912
Elektroschweißer im Werk Eichen

