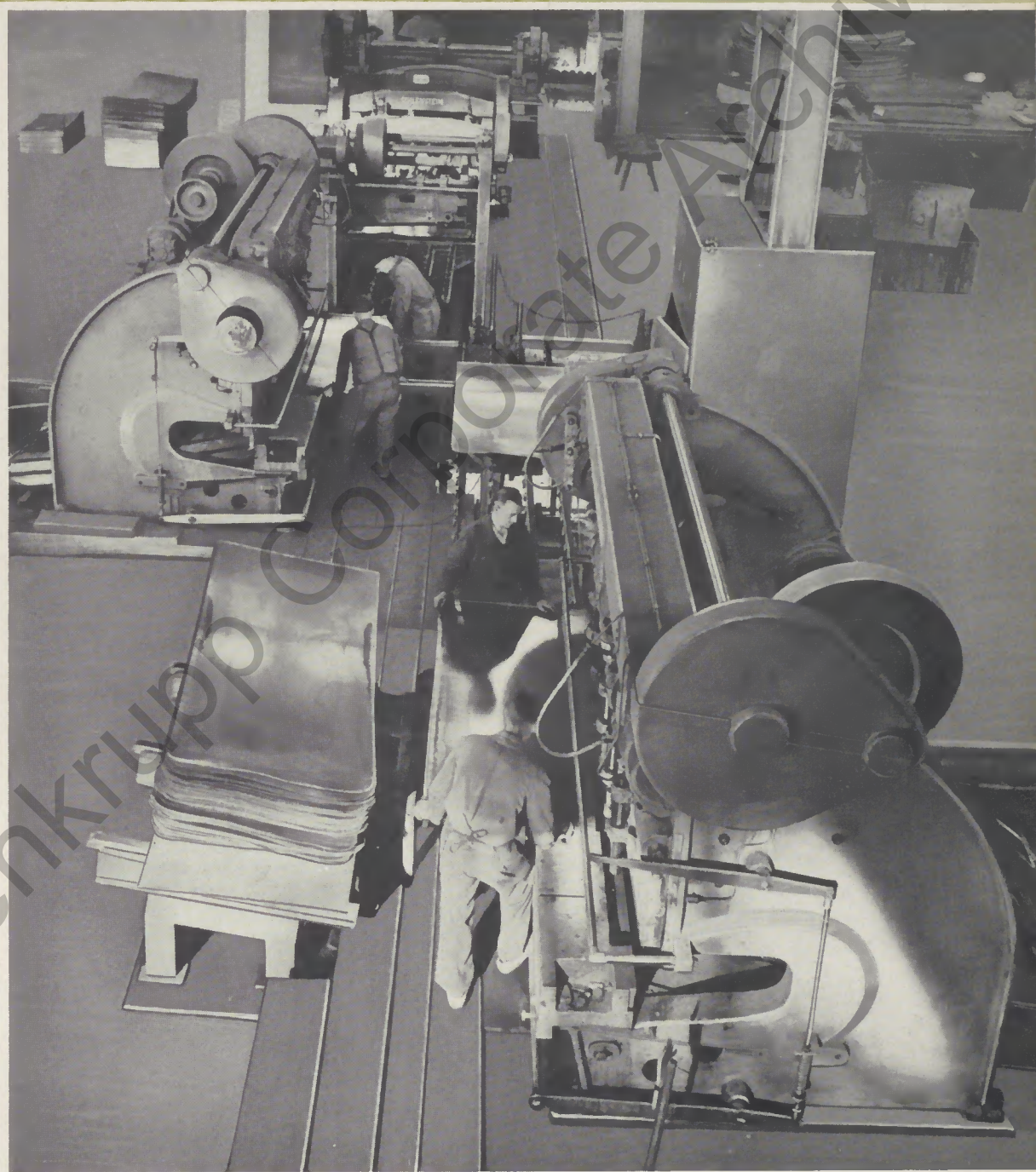
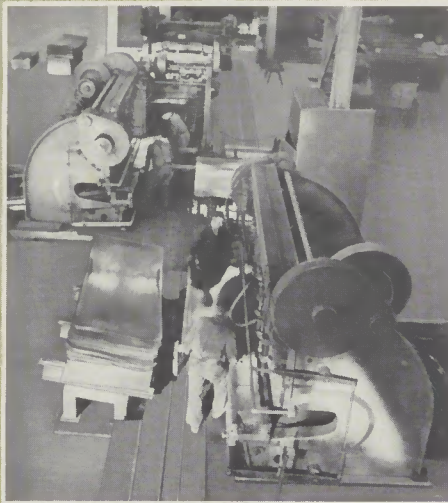


UNSER WERK



5
1953

HUTTENWERKE SIEGERLAND AKTIENGESELLSCHAFT
FRIEDRICHSHUTTE AKTIENGESELLSCHAFT
BLECHWAREN- UND FASSFABRIK EICHEN-ATTENDORN GMBH



5
1953

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AKTIENGESellschaft
FRIEDRICHSHÜTTE AKTIENGESellschaft
BLECHWAREN- UND FASSFABRIK EICHEN-ATTENDORF GMBH

Unser Titelbild: Eine Scherenkombination im Werk Hüsten der Hüttenwerke Siegerland AG. Foto: Besser, Siegen.

Umschlagrückseite: Das schöne Sauerland, ein Dörfchen in der Nähe von Attendorn. Foto: Schriftleitung UNSER WERK.

Weitere Fotos in dieser Ausgabe: Lohmann, Wissen - Gehrig, Altenhundem - E. Gilles, Niederschelden - Stinner, Herdorf NOWEA-Pressedienst - Siemon, Siegen - Werksaufnahmen, Privataufnahmen und Schriftleitung UNSER WERK.

HEFT 5 SEPTEMBER 1953



UNSER WERK ist die gemeinsame Werkszeitschrift der Hüttenwerke Siegerland Aktiengesellschaft Siegen, der Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf und der Blechwaren- und Faßfabrik Eichen-Attendorn GmbH, Kreuztal, für ihre Mitarbeiter.

Herausgeber: Direktor Carl Kerkmann, Siegen und Direktor Paul Seeger, Herdorf,

Schriftleitung: Ekkehard Wanach, Siegen, Hindenburgstraße 5/7.

Fernruf: Siegen 5361.

Klischees: F. K. Kettner, Siegen · Druck: Bernh. Bonn KG., Siegen.

AUS DEM INHALT:

Vor der Wahl	1
Dank an die „Alte Garde“	2
Kilometer-Millionär	3
Erläuterungen zum Vorschlagswesen	3
Die ersten Vorschläge	4
Neues Siedlungsvorhaben	4
Junger Werkschor	4
Dipl.-Ing. Gilles 65 Jahre	5
Vom Erz zum Blech	5
Rund um den Arbeitsplatz	9
Rationalisierung	12
Boxweltmeister	14
Die erfolgreichsten Bildtextfabrikanten	15
Ausgleichssport für Ehemänner	16
Zaster und Moneten	17
Karbid als Werkstoff	18
Bei Morton	19
Rätsel und Witze	20
Höfliche Leute	21
Unsere Jubilare	22
Familienchronik	24

Unter Wahrung unserer Grundsätze bei der Gestaltung unserer Werkszeitschrift dürfen wir es uns getrost erlauben, zu dem Ereignis, mit dem wir uns in wenigen Tagen beschäftigen müssen, in kurzen Worten unsere Gedanken als Deutsche und als Bürger der Bundesrepublik zu entwickeln.

Viele unserer Leser werden vielleicht der Auffassung sein, was in den letzten Wochen von Parteien aller Richtungen und farblichen Schattierungen an Wahlpropaganda geboten wurde, sei völlig ausreichend, vielleicht sogar schon zu viel des Guten. Wir sind durchaus der gleichen Auffassung, dürfen jedoch nicht unberücksichtigt lassen, daß die Wahlvorbereitungen im grundgesetzlich festgelegten Zugeständnis der freien Meinungsäußerung ein wesentlicher Bestandteil der demokratischen Regungen unseres Volkes sind, und wir sie deshalb in Kauf nehmen müssen, ob sie uns passen oder nicht.

Unsere Zeilen sollen auch keineswegs die Druckwerke tiefgründiger Prophezeiungen und Versprechungen um ein weiteres propagandistisches Erzeugnis mehrten. Damit würden wir unseren Grundsätzen untreu werden und unsere Leser enttäuschen. Außerdem wäre dieser Versuch ein sehr undankbares, von vornherein zum Scheitern verurteiltes Unterfangen. Wir wollen uns nur mit einer Frage beschäftigen.

„Müssen wir überhaupt wählen?“ Viel zu oft, leider, wurde in den letzten Wochen und wird auch noch heute diese Frage gestellt. Man findet in weiten Kreisen die Meinung verbreitet, daß die ganze Wahl nur den einen Zweck habe, die eine oder andere Partei mit ihren Funktionären in das Licht der Öffentlichkeit zu bringen und ihr nach kämpferischen Vorbereitungen zu Pfründen zu verhelfen. „Mir ist das ganz egal, wer gewählt wird“, kann man des öfteren hören, und auch die andere Version „Laß doch die wählen, die ein Interesse daran haben“ ist sehr verbreitet.

Und trotzdem wollen alle die vielen Tausende, vielleicht sind es sogar Millionen, die so oder ähnlich sprechen, später nach der Wahl, wenn irgendeine Partei ans Ruder gekommen ist, mitreden, mitregieren und kritisieren. Haben sie denn ein Recht dazu?

Ebenso überzeugt, wie wir die Frage, ob wir überhaupt wählen müssen, zu bejahen haben, können wir die zweite Frage verneinen. Wer nicht den Mut hat, sich vor seinem eigenen Gewissen für die eine oder andere Richtung zu entscheiden, der kann beim besten Willen nicht das Recht für sich in Anspruch nehmen, nach der Entscheidung mit dem Ergebnis unzufrieden zu sein. Die vielen Tausende Unzufriedener wären nämlich bei etwas logischer Überlegung durchaus in der Lage gewesen, durch ihre Stimmabgabe der Entwicklung eine andere Wendung zu geben. Aus Unkenntnis dieser Tatsache, meist aber aus Gleichgültigkeit lassen sie den berühmten „Karren“ laufen, sind aber fast nie mit seiner Marschrichtung einverstanden. An sich ist das die „gefährliche Opposition“, die demokratische Untergrundbewegung, die zu keiner offenen Entscheidung bereit ist, dafür aber sowohl auf die Regierungsparteien, wie auf die durch den Wahlentscheid in die wirkliche Opposition gebrachten Parteien gleichsam schimpft. Das sind weder Zeichen von besonders ausgeprägtem Charakter, noch von Mut zur Ent-

scheidung oder gar demokratischem Willen zur Mitarbeit.

Man möge uns diese harten Worte verzeihen. Aber es ist doch wirklich an der Zeit, wenige Tage vor einer entscheidungsvollen Wahl den noch immer Zweifelnden ins Gewissen zu reden. Jetzt ist die Möglichkeit gegeben, die Entscheidung des freien Willens herbeizuführen. Jeder kann nicht nur, er soll sich daran beteiligen. Nicht ohne Sinn und Grund haben viele Länder und Staaten in ihren Verfassungen die Wahl ihren Bürgern zur Pflicht gemacht und die Nichterfüllung dieser Pflicht unter Strafen gestellt. Man sollte meinen, daß es auch ohne derartige Androhungen gehen könnte. Immerhin beweisen sie aber, wie ernst die Wahl bei anderen Völkern genommen wird.

Auch wir müssen uns bemühen, die Wahl ernst zu nehmen. Wenn wir uns dieser einmaligen Möglichkeit und Aufgabe als Bürger entledigt haben und die Wahl dann trotzdem nicht nach unserem Wunsch ausgefallen ist, dann haben wir wenigstens das Recht, unserer Kritik freien Lauf lassen zu können. Ohne das staatsbürgerliche Privileg unserer Pflichterfüllung können wir uns das jedoch beim besten Willen nicht leisten. Es ist nach diesen Überlegungen im Grunde genommen ganz gleichgültig, welche Partei der eine oder andere wählt. Er muß nur derjenigen Gruppe seine Stimme geben, von der er mit innerer Überzeugung annehmen kann, daß sie seine Interessen am besten vertritt. Auf diese Weise ist die einzige Möglichkeit gegeben, tatsächlich den Willen der Mehrheit unseres Volkes zu erfahren. Was nützt uns eine Wahl, die nebenbei noch viele Millionen Mark kostet, die wir ja letzten Endes selbst bezahlen, wenn nur ein Teil des Volkes von ihr Gebrauch macht und der andere Teil resigniert abseits steht? An sich sollte sich diese Frage jeder selbst beantworten können. Doch leider müssen wir immer wieder die Erfahrung machen, daß sich die Nichtwähler der Tragweite ihrer Unentschlossenheit kaum bewußt sind. Sie sind der irrigen Auffassung, das Staatsschiff werde auch ohne ihr Zutun gelenkt. Nur wenn der Kurs nicht mehr ganz ihrer Meinung entspricht, erinnern sie sich plötzlich ihrer Ansichten. Und das dann meistens, wie schon gesagt, in sehr kritischer und leider wenig konstruktiver Form. Das Kritisieren ist zweifellos fehl am Platz, wenn das kritische Abwägen nicht zuvor zu einer präzisen Entscheidung geführt hat. Wir sollten uns dessen bewußt sein, daß wir dazu am 6. Sept. in der Lage sind.

Im übrigen sei zum tröstlichen Abschluß dieser „Moral-epistel“ gesagt, daß unsere Leser keine Angst vor dem weiteren Inhalt der vorliegenden Ausgabe zu haben brauchen. Er ist weniger aufregend als das hier auf Seite eins, was ja schließlich auch einmal gesagt werden mußte.

Alles Gute wünscht ihren Lesern wie stets wieder
Ihre Schriftleitung
„UNSER WERK“

AUS UNSEREN WERKEN

HAUPTVERWALTUNG SIEGEN

DANK AN DIE »ALTE GARDE«

Eine schöne Form der Anerkennung und des Dankes für langjährige treue Betriebszugehörigkeit sind die Jubilar-Fahrten, durch die die Hüttenwerke Siegerland AG. in ihren einzelnen Werken die Jubilare mit 25-, 40- und 50jähriger Betriebszugehörigkeit erfreut hat. Berücksichtigt wurden die Werksangehörigen, die nach 1945 eines dieser denkwürdigen Erinnerungsfeste begehen konnten.

In Windeseile hatte sich bei den „Betroffenen“ die Kunde in allen Werken herumgesprochen, daß die „alte Garde“ einmal unter sich auf Reisen gehen würde, und es bedarf wohl kaum besonderer Erwähnung, daß die Freude überall groß war, ja zum Teil noch ist. Denn die vorgesehene Fahrt wurde noch nicht in allen Werken durchgeführt.

Den Reigen eröffnete die Hauptverwaltung Siegen, deren Jubilare sich als erste für eine der vorgesehenen Fahrten „opfereten“. Zum größten Teil unter Schutz und Obhut ihrer ebenso treuen wie verdienten Ehefrauen starteten die Hauptverwaltungs-Senioren mit einem Triebwagen-Sonderzug der Bundesbahn in Richtung Marburg. Die Fahrt am frühen Morgen durchs Sieger-, Wittgensteiner- und Hessenland brachte manche Reize mit sich, und in allerbesten Stimmung wurde mit Hilfe des Verkehrsvereins Marburg die altehrwürdige und unzerstört-sehenswerte Universitätsstadt „gestürmt“. Daß es bei diesem Besuch in der schönen alten Stadt viel zu sehen gab, kann der ermessen, der Marburg mit seinen wertvollen Kostbarkeiten kennt. Nur am Rande vermerkt sei die Tatsache, daß manchem der treuen Gefährten die Puste wegblieb, wozu vielleicht nicht unwesentlich auch die



überaus reichliche gastronomische Betreuung beigetragen hat. Direktor Kerkmann begleitete die Jubilare auf diesem gemeinsamen Ausflug, und zur großen Freude aller erschien gegen Abend auch noch Direktor Ganz, der sich nach einem anstrengenden Sitzungstag nicht die Freude des Beisammenseins mit den Jubilaren entgehen lassen wollte.

Die überaus stimmungsvolle Rückfahrt war mehr als viele Worte ein Beweis dafür, daß eine Überraschung gelungen war, an der alle Beteiligten sehr viel Freude hatten.

Zwei Schnappschüsse von der Hauptverwaltungs-Jubilarfahrt nach Marburg. Unser Bild oben zeigt die „Reiseleitung“, von rechts: Direktor Kerkmann vom Vorstand der Hüttenwerke Siegerland AG., den Bundesbahn-Zugführer, der freundlich immer wieder auf alle Fragen „seiner Reisenden“ einging und den Leiter der Sozialwirtschaftsstelle Karl Ortmann.

Auf dem unteren Bild ist es gerade drei Uhr nachmittags. Interessiert bestaunen die Fahrtteilnehmer in Marburg, auf dem Marktplatz die alte Rathausuhr, die gerade in diesem Augenblick die volle Stunde durch einen krähen Hahn anzeigen läßt.



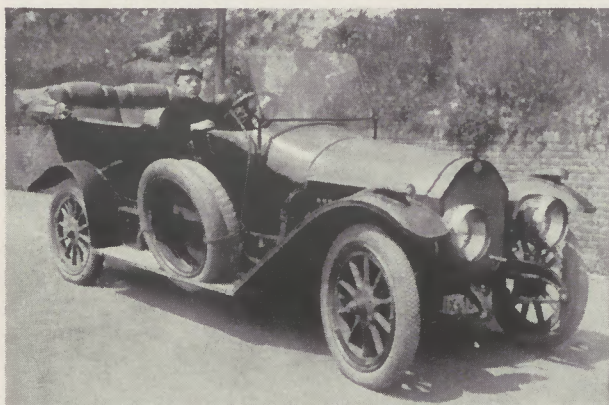
Kilometer-Millionär ohne Unfälle

Mercedes-Fahrer Jakob Börner 36 Jahre

am Lenkrad



„Wenn einer eine Reise tut, dann kann er was erzählen“, sagt ein altes Sprichwort. Wenn sich diese Reise, über einen Zeitraum von 36 Jahren verteilt, auf die recht beachtliche Entfernung von über eineinhalb Millionen Kilometern erstreckt, dann könnte man ein schönes Buch darüber schreiben. Hauptperson der Handlung wäre Jakob Börner, 55, Fahrer bei Hüttendirektor Rennebaum.



Jakob Börner 1920 als „junger“ Kraftfahrer am Lenkrad des 16/40er Mercedes-Benz. Besondere Merkmale: 60 km/h Höchstgeschwindigkeit, Karbidbeleuchtung, Bremse und Schaltung an der Außenseite des Wagens.

Ganz durch Zufall kamen wir dahinter, daß wir es bei Jakob Börner mit einem Millionär zu tun haben, mit einem Kilometer-Millionär der Landstraße, der seit 1917 mit verschiedenen Wagen, übrigens ausschließlich Mercedes-Benz-Fahrzeugen, zusammengerechnet bis heute vierzigmal um den Globus gekurvt ist. Und das wohl gemerkt ohne einen einzigen selbstverschuldeten Unfall. Man hat Jakob Börner dafür als besondere Anerkennung die Goldene Nadel der Bundesverkehrswacht verliehen. Allmonatlich kommen 5—6000 km hinzu, so daß Jakob Börner bald die Goldene „Weltumseglung“ geschafft haben wird.

Jakob Börner habe in seinem Vater ein gutes Vorbild. Vater Börner war einer der ersten Kraftfahrer des Siegerlandes und fuhr von 1907—1925. Sein Sohn Jakob erlernte das Schlosserhandwerk und machte 1917 den Militärführerschein. Sein Zivild Führerschein datiert aus dem Jahre 1919. Als bereits erfahrener Kraftfahrer

und Monteur trat Jakob Börner 1920 in den Dienst der Charlottenhütte AG. und fuhr mehrere Jahre den damaligen Generaldirektor Flick. Nach dessen Weggang wurde er 1925 Fahrer bei Hüttendirektor Tegtmeier, bei dem er bis zu dessen Pensionierung im Jahre 1943 verblieb. Seit dieser Zeit fährt Jakob Börner mit und für Hüttendirektor Rennebaum.

Jakob Börner ist ein ausgesprochen „konservativer“ Kraftfahrer. Er hat in seiner über 30jährigen Dienstzeit, wie schon erwähnt, eine besondere Vorliebe für Mercedes-Benz-Typen gezeigt. Von dem alten 16/40er Modell über den 16/50er — 6-Zylinder und den 27/70er Mercedes lernte Jakob Börner auch den bekannten 6-Zylinder „Nürburg“ kennen. Sein letzter Wagen vor dem zweiten Weltkrieg war der schwere 20/100er Mercedes, der 1940 an die Wehrmacht abgegeben wurde. Nach dem Krieg saß Jakob Börner hinter dem Lenkrad aller heute bekannten Mercedes-Modelle. Seine längste Fahrtzeit konnte er auf dem 16/50er Mercedes nachweisen, den er nahezu 500 000 km ohne wesentliche Reparatur fuhr.

Wir wünschen Jakob Börner weiterhin gute Fahrt und hoffen, daß er seine Tätigkeit einst ohne Unfälle beenden kann.



Ein ganz „moderner“ Mercedes-Benz, der 6-Zylinder 16/50er aus dem Jahre 1921. Neueste technische Errungenschaften: Anlasser und elektrische Beleuchtung. Das erste Modell dieser Art im Siegerland.

Erläuterungen zum BETRIEBLICHEN VORSCHLAGSWESEN

Seit zwei Monaten „läuft“ in unseren Werken das BETRIEBLICHE VORSCHLAGSWESEN — noch nicht auf Hochtouren, aber mit zufriedenstellenden Anfängen. Mancheiner unserer Werksangehörigen mag vielleicht den Sinn der Verbesserungsvorschläge noch nicht ganz so erfaßt haben, wie es gemeint ist. In einzelnen Betriebsversammlungen nahm deshalb Direktor Kerkmann vor den Belegschaften noch einmal persönlich Gelegenheit zu erklärenden Worten über Sinn und Zweck dieser Wiedereinrichtung.

Direktor Kerkmann führte hierbei im einzelnen aus, daß das Betriebliche Vorschlagswesen die Belegschaft zu positiven Anregungen bringen soll, deren Ziel in der Arbeitserleichterung, in der Erhöhung der Produktivität sowie in der Vermeidung von Betriebsunfällen zu sehen ist. Die Erläuterungen, die Direktor Kerkmann zu den in Heft 3 unserer Werkszeitschrift ausführlich wiedergegebenen Richtlinien gab, dürften sicherlich alle noch vorhandenen Fragen beantwortet und Ansporn zu tatkräftiger Mitarbeit gegeben haben.

Die ersten Vorschläge gingen ein

Dem Zentralbewertungsausschuß für das Betriebliche Vorschlagswesen bei der Hüttenwerke Siegerland AG. wurde gemeldet, daß bei den einzelnen Werken Verbesserungsvorschläge wie folgt eingegangen sind:

Werk Eichen	15 Vorschläge
Werk N'schelden	10 Vorschläge
Werk Wissen	4 Vorschläge
Werk Attendorn	1 Vorschlag
Werk Hüsten	1 Vorschlag

Wie schon jetzt bekannt wurde, handelt es sich z. T. um gute Verbesserungsvorschläge, die z. Zt. von den wirklichen Bewertungsausschüssen überprüft werden. In der nächsten Ausgabe der Werkszeitschrift werden wir die Höhe der Prämierungen und die besten Vorschläge des Monats veröffentlichen.

WERK WISSEN

Wissener Weißblechwerk im „Glanz“ des neuen Firmenzeichens. Ein Belegschaftsmitglied hielt die Neuerung im Bilde fest und sandte uns das Foto ein.

WERK EICHEN

Neues Siedlungsvorhaben

Nachdem im Jahre 1951 die Selbsthilfesiedlung „In der Bockelbach“ errichtet wurde und diese Siedlung allgemeinen Anklang bei der Belegschaft gefunden hatte, trug man sich mit dem Gedanken, erneut ein Selbsthilfe-Siedlungsprogramm aufzustellen. Man befragte die Belegschaft und es stellte sich heraus, daß eine

große Zahl von Interessenten für diesen neuen Siedlungsplan vorhanden war. Nach Beendigung der erforderlichen Vorarbeiten und Auswahl der in Frage kommenden Siedler wurde am 15. Juli 1953 die neue Siedlergemeinschaft „Selbsthilfesiedlung Fellinghausen“ konstituiert. Sobald alle zur Zeit noch offenen Fragen geklärt sind, kann mit den Arbeiten begonnen werden.

WERK LANGENEI

Ein junger Werkschor stellt sich vor

Ein Mensch, der singt, der kann auch schaffen
trotz aller Not im Erdensein,
er kämpfet nur mit edlen Waffen,
sein Herz ist voller Sonnenschein.

Im Zuge des Ausbaues der Konstruktions-Werkstätte des Werkes Langenei zu einem rationell arbeitenden Betrieb ist es wohl verständlich, daß sowohl Werksleitung als auch Betriebsvertretung ehrlich bemüht sind, ein gesundes Werksklima und somit eine echte Betriebsgemeinschaft zu fördern. Aus diesen Bestrebungen heraus wurde zu Anfang dieses Jahres ein Werkschor gegründet, der heute 48 Sänger — Arbeiter, technische und kaufmännische Angestellte — umfaßt. Das Rückgrat des Chores bilden Sänger, die schon seit Jahren in den örtlichen Männergesangsvereinen mitwirken.

Der Werkschor des Werkes Langenei hat es sich zur Aufgabe gemacht, neben der Erhaltung und Pflege des deutschen Liedes den Zusammenhalt des Betriebes zu stärken und den Gemeinschaftssinn zu fördern. Vor allem aber sieht er seine Aufgabe darin, bei festlichen Betriebsveranstaltungen mitzuwirken und persönliche Ereignisse bei Belegschaftsangehörigen würdig aus-

Der Langeneier Werkschor hat sich vor dem Verwaltungsgebäude dem Fotografen gestellt. In der Mitte vorn Werksleiter Direktor Döpp, rechts neben ihm Betriebsrat-Vorsitzender Clemens.



DIPL.-ING. GILLES 65 JAHRE

In erstaunlicher Frische und unerschütterlicher Schaffenskraft vollendete der Chef des Niederscheldener Hochofenwerkes, Dipl.-Ing. J. W. Gilles, sein 65. Lebensjahr. Den zahlreichen Ehrungen und Gratulationen, die Dipl.-Ing. Gilles aus diesem Anlaß zuteil wurden, wollen wir uns anschließen, zumal Dipl.-Ing. Gilles mit seinen lehrreichen Aufsätzen in der Artikelreihe „Vom Erz zum Blech“ wesentliche Mitarbeit an unserer Werkszeitschrift leistet und so über seinen Niederscheldener Arbeitsbereich hinaus allen Werksangehörigen kein Unbekannter ist.

Geboren wurde Dipl.-Ing. Gilles in Quint bei Trier, er besuchte die Schule in Mühlheim (Ruhr) und studierte an der Technischen Hochschule in Aachen. Als junger Dipl.-Ing. trat er seine erste Stellung bei van der Zypen in Köln-Deutz an.

Nach dem ersten Weltkrieg trat Dipl.-Ing. Gilles in das Werk Wissen ein und verblieb dort dreizehn Jahre. Im Jahre 1932 siedelte er nach Niederschelden über und wurde Chef des Hochofenbetriebes. Mit kurzen Unterbrechungen durch den zweiten Weltkrieg, den Dipl.-Ing. Gilles zeitweilig noch einmal im feldgrauen Rock erlebte, übt er diese Tätigkeit noch heute aus.

Besondere Erwähnung in seinem bisherigen schaffensreichen Leben verdient die Zeit nach dem Zusammenbruch 1945. Das Gespenst der Demontage lastete schwer über dem Werk Niederschelden und ließ alle Hoffnungen auf die Zukunft und die Erhaltung des Werkes schwinden. Ungebeugt sah Dipl.-Ing. Gilles der Entwicklung entgegen. Obwohl man bereits mit der Demontage seines Hochofenbetriebes begonnen hatte, glaubte er nicht an eine restlose Durchführung. Wenn es geschrieben steht, daß der Glaube Berge versetzen könne, dann ist das in Niederschelden fast wörtlich eingetroffen. Die Demontage wurde abgestoppt, der Wiederaufbau des Hochofenbetriebes begann, und seine geliebte Arbeitsstätte blieb Dipl.-Ing. Gilles und seinen Mitarbeitern erhalten.

Vom Erz zum Blech

ROHEISEN - GICHTGAS

VON DIPL.-ING. J. W. GILLES, WERK NIEDERSCHELDEN

In unserem letzten Bericht trat ein neuer Rohstoff, das Guß- und Roheisen, in Erscheinung; und zwar bereits 200 v. Chr. in China und um 1400 n. Chr. in Europa. Als erste Urkunde datiert eine Rechnung des Bischofs von Poitiers über Guß- und Roheisen von 1370 n. Chr. Was wir heute unter Gußeisen verstehen, ist umgeschmolzenes Roheisen. Es ist ein durch seinen hohen Gehalt an Kohlenstoff, Silizium oder Mangan schon bei 1300° flüssiges Eisen mit andersgearteten Eigenschaften als das Schmiedeeisen. Das Gußeisen von 1370 n. Chr. braucht nicht im Hochofen erzeugtes Roheisen zu sein. Aus alchemistischen (arabischen) Rezepten ist bekannt, daß man Rennfeuereisen durch Zusätze von Kupfer, Spießglanz (Arsenerz), Zinn und Wismut zum Schmelzen bringen und es vergießen konnte. Der älteste Guß aus dem Hochofen ist 1445 n. Chr. aus dem Siegerland verbürgt.

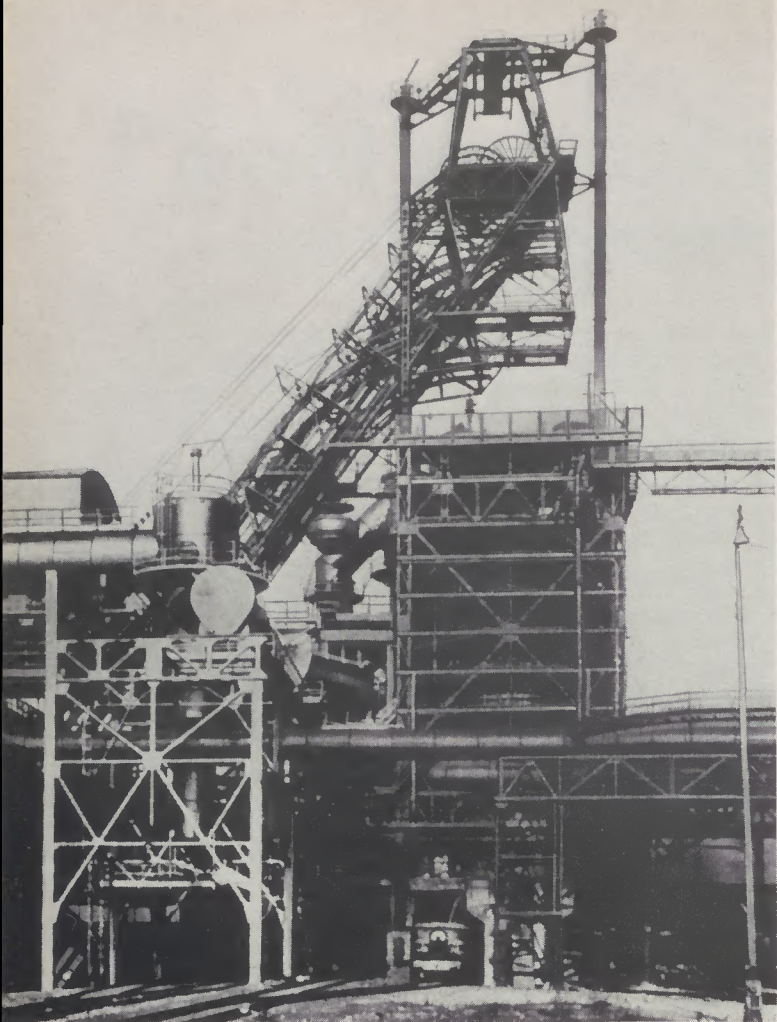
Schon in den Rennfeuern fiel gelegentlich etwas hartes Eisen, das beim Schmieden zerfiel. Anfangs warf man es weg, und wir finden es heute in den alten Schlackenhalde. Man nannte es Saeisen, Grogloch (Dreckeisen) oder Trümmereisen. Als solches wurde es auch zum Gießen benutzt.

Wie entstand es? Als man die Stücköfen mit Wasserradantrieb versah und größer baute, bekam man durch die größere Kohlenmenge und den stärkeren Luftstrom eine höhere Hitze vor den Formen. Dadurch wurde im Anfang des Schmelzens, wenn noch wenig Erz im Ofen war und sich noch wenig Schlacke gebildet hatte, das Eisenoxydul der Schlacke durch den Kohlenstoff zu Eisen reduziert. Aus der eisenreichen, schwarzen Renn- und Stückofenschlacke wurde eisenarme, grüne Hochofenschlacke. Hierdurch konnte der Kohlenstoff aber ins Eisen eindringen und es bei der stark kieselsäurehaltigen sauren Schlacke bis zu 3 % anreichern. Dadurch wurde der Schmelzpunkt herabgesetzt. Da aber gleichzeitig aus dem Quarz die Kieselsäure zu Silizium reduziert und ins Eisen gebracht wurde, war der Bruch eines solchen Eisens grau kristallin. Das Silizium hat den Kohlenstoff aus seiner Verbindung mit dem Eisen gelöst und als Graphitblättchen kristallisierten schwarzen Kohlenstoff abgeschieden. Die zweite Kristallstufe des Kohlenstoffs ist der Diamant, hart, klar und durchsichtig. Einige Industriediamanten sind schwarz. Ist wenig Silizium im Roheisen, aber mehr Mangan, bleibt der Kohlenstoff mit dem Eisen als Eisenkarbid (Fe_3C) verbunden. Dieses Roheisen hat weißen (muscheligen oder spiegeligen) Bruch und ist spröde.

Dazwischen gibt es verschiedene Übergangsformen des Gefüges. Graumeliert, wenn nur weiße Ecken auftreten, weißmeliert, wenn mehr weißes als graues Gefüge auftritt; Spiegel, wenn Mangan-Eisen große weiße Kristallflächen aufweist; Saumspiegel, wenn spiegeliges Eisen oben einen grauen, mehr oder weniger breiten Saum zeigt oder Frosch- bzw. Forelleneisen, wenn im weißen Eisen der Graphit in einzelnen runden Punkten auftritt. Bei sehr heißem Ofengange kann das Eisen nicht allen gelösten Graphit festhalten. Er steigt beim Abkühlen als glänzende große, schwarze Kristalle an die Oberfläche und bildet eine dicke Schicht von Garschaumgraphit. Auch in größeren Gasblasen scheidet er sich aus und ist bei den Gießern wenig gern gesehen.

Heute ist das Roheisen nach Zusammensetzung und Verwendungszweck in Gruppen genormt:

1. **Gießereieisen** mit verschiedenen Silizium- und Phosphorgehalten, Kohlenstoffgehalt 4 %, Bruch grau, grob kristallin.
2. **Zusatz Eisen**: Spezialgießereieisen mit Mangan, wenig Phosphor und geringerem Kohlenstoffgehalt 2,9—3,4 %, Bruch hellgrau, grau, meliert und weiß, fein kristallin.
3. **Hämatiteisen**: Phosphorarmes Gießereieisen für feuerbeständigen Guß, Bruch tiefgrau, groß kristallin.
4. **Thomasroheisen**: Mit ca. 2 % Phosphor, zum Erblasen des Thomasstahles. Bruch weiß bis weißmeliert. Silizium unter 0,8 %.



Hochofen mit Senkkübelbegichtung deutscher Bauart — 900 t Erzeugung

5. **Stahleisen** mit Mangangehalten von 2—6 % und Siliziumgehalten von 0,6—1,4 %, wenig Phosphor (unter 0,12 %); Bruch weiß, spiegelig, Saumspiegel: grau. Rohstoff für den Siemens-Martin-Stahl. Unter 2 % Mangan wird es auch Martineisen genannt.
6. **Bessemerroheisen** mit wenig Phosphor (unter 0,1 %) und Mangan (bis 1 %), aber viel Silizium (1—3 %). Bruch grau. Ausgangsroheisen für das Verblasen auf Bessemerstahl.
7. **Puddeleisen** mit 1—2 % Mn und unter 0,3 Si. Bruch weiß. Ausgangsroheisen für das Puddelverfahren (Schweißstahl).
8. **Hochofenferrosilizium**. Siliziumgehalt bis 14 %. Bruch grau.
9. **Ferromangan** mit 45—50 % und 70—80 % Mn.

Das Roheisen wird in Hochöfen hergestellt. Diese 30 m hohen Schachtöfen haben von oben nach unten gesehen einen nach unten weiter werdenden Kegelschacht — den Schacht —, dann einen kurzen Zylinderteil — den Kohlensack —, darunter das Gestell, bestehend aus einem nach unten enger werdenden Kegelteil — der Rast —, der unter der Brennzone — der Formenebene — auf einem ca. 2 m hohen Zylinderteile — dem Eisenkasten — ruht. Rast und Eisenkasten, aus feuerfesten Steinen oder Kohlenstampfmasse gebaut, haben einen Blechpanzer, der oft noch durch einen Stahlgußpanzer verstärkt ist, um Eisendurchbrüche auf ein möglichst kleines Maß zu beschränken. Der aus feuerfesten Steinen von ca. 600 mm Strärke gebaute Schacht ist in einen Blechmantel oder in einen Bänderkorb eingefaßt und mit wasserdurchflossenen Kühlplatten gegen das Abschmelzen gesichert.

In der Brennzone — der Formenebene — liegen 6—12 wassergekühlte Blasformen aus Kupferbronze in ebensolchen Kästen, je nach Durchmesser und Größe des

Ofens. Die alten Holzkohlenöfen hatten eine, später bis zu drei Formen.

Der Schacht ist mit einem Tragringsystem im Gerüst aufgehängt oder wird von besonderen Säulen getragen. Neuerdings verzichtet man auf den Tragringsystem und fertigt den Panzer so fest, daß er das Mauerwerk und den Ofeninhalt tragen kann. Die alten Holzkohlenhochöfen bestanden aus einem Turm aus Bruchsteinen von 4—7,5 m im Quadrat bei einer Höhe von 4,5—13 m. Der Gichtverschluß des Ofens — kegelige Schüsseln mit kegelligen Glocken — ruhte auf dem viersäuligen Gerüst des Ofens, das auch die Arbeitsbühnen trug.

Auch der Schrägaufzug stützt sich auf das Gerüst oder ist beim amerikanischen Ofen auf zwei besonderen Säulen abgefangen und als freitragender Brückenträger gebildet. Die von den mit Dampf, Gas oder Elektrizität angetriebenen Windgebläsen geförderte Verbrennungsluft — der Gebläsewind — wird in Türmen von 6,5 m ϕ und bis zu 30 m Höhe, die mit einem Brennschachte und einem Gitter aus vielen Kanälen aus feuerfesten Steinen ausgesetzt sind und mit Hochofengas (Gichtgas) geheizt werden, bis auf 900° erwärmt und in feuerfest ausgemauerte Rohrleitungen durch die Düsen und Formen in den Ofen geblasen. Die erste Winderwärmung an Hochöfen wurde 1815 von dem englischen Gasingenieur O. Neilson mit einfachen Steinkohlenfeuern unter den Düsenrohren durchgeführt. Er erreichte Heißwindtemperaturen von 150°. Den ersten mit Gichtgas geheizten, auf der Gicht aufgestellten Röhrenwinderhitzer baute 1839 in Wasseralfingen/Württemberg der Bergrat Fabre du Faure nach einem ersten Versuch in Hausen/Baden, wo man den Wind in ringförmigen Leitungen durch die Gichtflamme leitete.

Später stellte man die Röhrenwinderhitzer (mit Gußeisenröhren) neben die Öfen. Sie erreichten 450° Windtemperatur. 1858 reichte Cowper, ein Ingenieur von Siemens, ein Patent auf einen mit feuerfesten Steinen gebauten Winderhitzer ein, bei dem das Gas von einem senkrechten Brennschacht in viele kleine Kanäle aus feuerfesten Steinen ging und diese erhitze. Zwei Winderhitzer wurden je zwei Stunden geheizt,



Hochofenabstich (Charlottenhütte)



Trocknen des Probelöffels während des Hochofenabstichs

einer jeweils eine Stunde in den Wind eingeschaltet und auf den Ofen geblasen. Es wurden Temperaturen bis 750° erreicht. Mit dem gereinigten Gas und dem modernen Einbau von zwei Zonen-Gittern mit verschiedenen weiten Kanälen, von denen die engeren in den unteren $\frac{2}{3}$ des Gitters eingebaut sind, konnte die Windtemperatur auf 900° erhöht werden. Die dadurch erzielte Kokersparnis kann man bei 600° für je 100° Windtemperaturerhöhung mit 50 kg Koks, über 800° mit nur noch 20 kg rechnen. An der Entwicklung dieser Mehrzonenwinderhitzer war das Werk Niederschelden bahnbrechend durch die Patente von Kühn und Klein beteiligt. Es konnte bei Stahleisen der Koksverbrauch auf 700 kg je t Roheisen gesenkt werden.

Das Wachsen der Hochöfen zu den heutigen gigantischen Ausmaßen war neben der Einführung und Verbesserung des Kokses der Erfindung der kleinen Schlackenform durch F. Lürmann 1867 zu verdanken. Die Schlackenform ist ein kleiner runder Kupferkasten mit einem ca. 35 mm weiten Loch, der mit Wasser gekühlt wird. Sie gestattet das Abfließen der Schlacke auch bei höheren Winddrücken. Bis dahin war der Hochofen vorn mit einem offenen Vorherd versehen, der mit dem Eisenkasten durch einen gleichbreiten Kanal unter dem Tümpelstein verbunden war. Im Vorherd sammelte sich das Eisen, und die Schlacke floß über den Rand des Vorherdes — den Wall — ab. Zähne Schlacke konnte mit Kratzern aus dem offenen Herd abgezogen werden. Man nannte das „die offene Brust“.

Diese Einrichtung ließ nur schwache Winddrücke zu, wie sie beim kleinen Holzkohlenhochofen üblich waren. Bei der Einführung des Kokses deckte man den Vorherd mit einer belasteten Platte bis auf einen kleinen Schlitz zu. Diese offene Brust, die auch ein Ausschöpfen mit Kellen zum Vergießen des Eisens in kleinen Mengen bei kleinen Formen zuließ, wird neben dem engen Gestell als Kennzeichen für den Hochofen gewertet und wurde nach den bisherigen Urkunden und Forschungen um 1500 n. Chr. zuerst im Siegerland eingeführt. Es ist aber keine Erfindung, sondern diese Form ist von den Metallhüttenleuten übernommen worden. Schon Georg Agricola beschreibt sie unter dem Namen Sumpfofen in seinem Bergmannsbuch von 1535, dem ersten Lehrbuch für Berg- und Hüttenkunde. (Agricola — die nach damaliger Gelehrtenmode lateinische Übersetzung des deutschen Namens Bauer — war Arzt und Naturforscher in Meißen und Chemnitz.)

Früher blieb die Schlacke im Ofen und man ließ sie mit dem Eisen ab. Solche Öfen nannte man Floßöfen, weil sie flüssiges Eisen erzeugten, das in eine Gasse oder Leisten abfloß. Diese Floßöfen waren in einigen

Gegenden, neben den Hochöfen, in Steiermark noch bis 1760 n. Chr., im Gebrauch. Vor dem Floßofen hatte man kleinere weitere Öfen, die oft ein besonderes Loch zum Ablassen der Schlacke hatten, Blau-Blasöfen — im Siegerland auch Masseöfen.

Die kleinen Hochöfen waren weite Öfen mit einem kleinen kegelligen Schacht von 1—1,5 m Höhe bei einer Gesamthöhe der Öfen von ca. 4 m. Holzkohlenhochöfen hatten ca. 6 m Höhe. Mit diesen weiten Öfen konnten die Hüttenleute sowohl ein Stück schmiedbaren Eisens wie auch Roheisen erzielen, je nachdem sie die Winddüse nach unten oder flach blasen ließen. Das enge Gestell der Hochöfen war einmal durch den Kohlenmangel und den Zwang zum Kokssparen, zum anderen durch die Schwäche des Gebläses bestimmt und wahrscheinlich auch so im Siegerland entstanden. Unsere heutigen zweiten Gestelle wurden zum ersten durch besseren Koks und zum zweiten durch stärkere Maschinen ermöglicht. Die sauren Holzkohlenhochofenschlacken hielten viel Eisen in Form von Kugeln fest. Daher wurden diese Schlacken gepocht und gewaschen. Das Wascheisen, oft ein Drittel der Erzeugung, wurde an die Frischhütten verkauft.

Moderne Hochofenschlacken sind durch den Kalksteinzusatz dünnflüssig und halten in ganz seltenen Fällen Eisen zurück. Die Schlacke wird in Pfannen flüssig oder fest auf die Halde abgekippt. Einige geeignete Schlacken, besonders von Thomashochöfen, wurden zu Schotter für Straßen- und Bahnbau zerkleinert oder zu Pflastersteinen gegossen. Aus Gießereischlacke wird Zement gemacht. Die meiste Schlacke läßt man in Wasser laufen und zu Schlackensand aufblähen. Ihn verbraucht man als Bausand, Mörtelzusatz oder preßt ihn mit Kalk oder Zement zu Schlackensteinen (Hüttensteinen) oder Hohlblocksteinen. Einige Schlacken wurden auch mit wenig Wasser zu Hüttenbims aufgebläht und als Leichtbaustoff verwendet, besonders dort, wo der Naturbims weiter entfernt ist und keine Konkurrenz machen kann.

Im Hochofen ermöglichen sie aber noch zwei weitere wichtige Vorgänge. Sie bestimmen die Zusammensetzung des Eisens und binden den Schwefel des Brennstoffes und der Erze. Saure Schlacken, d. s. stark kieselhaltige, bringen Silizium ins Eisen, aber führen das Mangan zum größten Teil in die Schlacke. Sie entschwefeln schlecht. Basische Schlacken, d. s. kalkreiche, drücken den Siliziumgehalt des Eisens herunter, bringen aber dafür das Mangan ins Eisen.

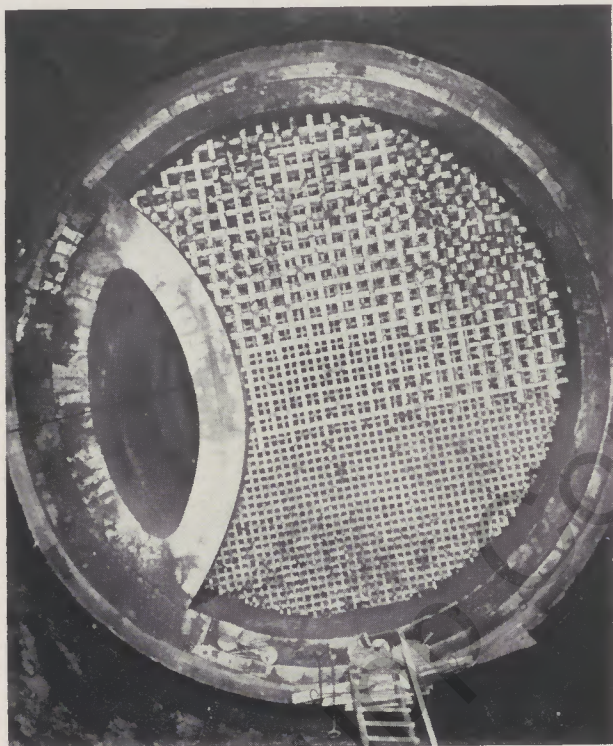


Gespensisches Feuerwerk beim Hochofenabstich (Friedrichshütte)

Der Hochofen-Schmelzvorgang

Zunächst ist vorzuschicken, daß der Schmelzvorgang ein kontinuierlicher, d. h. ununterbrochen laufender Vorgang ist. Eine Hüttenreise dauert, bis ein Ofen verschlissen ist, 10—12 Jahre. Bei wirtschaftlichen Störungen kann man ihn auch unter starker Koks-zugabe bis zu einem $\frac{3}{4}$ Jahr stillstellen. Wenn länger, muß man ihn mit Wasser ausmachen und ausräumen, was aber nur bei einem nicht zu lange betriebenen Ofen ohne Schädigung des Ofens gelingt.

Koks, Erz und Zuschläge, zur Hauptsache Kalkstein, werden je nach Absinken der Beschickung aufgegeben, so daß der Ofen voll bleibt. Der Verbrennungswind wird durch die Formen eingeblasen. Daß er vorher erwärmt wird, lasen wir schon vorher. Das Eisen wird von Zeit zu Zeit abgestochen; entweder wenn das Eisen die kleine Schlackenform erreicht hat oder nach einem gewissen Fahrplan, der von der Arbeit des Rin-



Ansicht von drei nebeneinanderliegenden Zonen im Winderhitzer beim Einbau — Durchmesser 6,50 m — Patent Charlottenhütte

nenmachens und Zerkleinern der Roheisenmasseln oder vom Bedarf des Stahlwerks an flüssigem Eisen abhängt. Die Schlacke beginnt nach dem Abstiche zu laufen, wenn sie das Schlackenloch erreicht hat und läuft dann über die Schlackenrampe ab. Da sie leichter als das Eisen ist, schwimmt sie oben und läuft durch den Schlackenstich ab. Ebenso schwimmt der Koks auf dem Eisen und ist so immer dem Winde vor den Formen ausgesetzt. Dieser verbrennt ihn bis zu einer Tiefe von 0,9 m vor den Formen zu Kohlensäure, die sich aber mit dem glühenden Koks zu dem brennbaren Gas — dem Kohlenoxyd — umwandelt. Die mit heißem Wind erzielte Verbrennungstemperatur liegt über 2500° , die sich aber durch die große Strömungsgeschwindigkeit des Gebläsewindes schnell verteilt, so daß im Unteren in der Formebene 1500 bis 1600° im Durchschnitt gemessen werden.

Der aufsteigende Gasstrom trifft auf das Erz, erfüllt hier chemische Arbeit und kühlt sich dabei ab, so daß er mit $350\text{--}150^{\circ}$ den Ofen verläßt. Dieses Gichtgas enthält 29—32 % Kohlenoxyd, 6—12 % Kohlen-

säure, 1 % Wasserstoff und als Rest Stickstoff aus der Verbrennungsluft, die bekanntlich 79 % neben 21 % Sauerstoff enthält. Es ist brennbar.

Erz und Koks wird in gleichen Ladungen — genannt Erz- und Koksgicht — aufgegeben. Das Verhältnis von Erz und Koks wird jeweils nach Ofengang und Eisensorte festgesetzt und von der Möllerwaage kontrolliert. Durch den Gichtverschluß wird es in den Ofen hineingelassen. Die Weite der Gichtschüssel ist so bemessen, daß das Feinerz etwa 90 cm vom Ofenrand in den Ofen fällt. Im oberen Teil des Schachtes, in einer Temperaturzone bis 400° , wird zunächst das Erz getrocknet. Dann aber wird es durch eindringenden Kohlenstoff, der sich durch Zerlegung von Kohlenoxyd in Kohlenstoff und Kohlensäure bildet, innerhalb der Erzstücke aufgelockert, indem die Kristalle von einander getrennt und Haarrisse für weiteres Eindringen des Gichtgases geschaffen werden. Von 450° ab bis 900° — alles noch im Schacht und Kohlenstich — erfolgt das Austreiben der Kohlensäure und die Reduktion der Erze mit Kohlenoxydgas, die indirekte Reduktion. Dabei ist der Vorgang so, daß der Kalkstein mit den Eisenoxiden eine von Kohlenstoff durchsetzte graue Masse bildet, die auch schon Eisenmetall enthält.

In der Rast geht bei Temperaturen von 1000° bis 1500° der Schmelzvorgang vor sich, wenn Schlacken und Eisen flüssig werden, sich trennen, als Tropfen durch den Koks tropfen und sich im Eisenkasten sammeln. Dabei werden aber in der Rast Manganoxye, Kieselsäuren und schwer reduzierbare Eisenerze durch den Kohlenstoff in direkter Reduktion zerlegt. In den Räumen vor den Formen, wo Sauerstoff noch frei ist, wird etwas Eisen und Mangan wieder verbrannt, das aber beim Durchgang durch die Schlacke wieder in Metall übergeführt wird. Kommen durch zu schnellen Ofengang oder sonstige Unregelmäßigkeiten zuviel Metalloxyde in die Schlacke, so kühlt sie ab, was zu Störungen führt. Die Schlacke wird dunkel und es muß langsam geblasen werden. Ferner wird in der Rast der Schwefel gebunden und Silizium aufgenommen. Die endgültige Analyse bildet sich erst aus, wenn durch die Koksverbrennung vor den Formen die Schlackendecke die richtige Zusammensetzung erhalten hat. Eine wichtige Rolle spielt die Windtemperatur und das gleichmäßige Absinken der Gichten. Wird letzteres gestört, tritt das Hängen ein, der Winddruck steigt. Es muß durch Zumischen von kaltem Winde die Brennzone verlagert, durch Windabstellen die Beschickung zum Nachrutschen gebracht oder es muß mehr geblasen werden. Dabei tritt oft das Auswerfen der Gicht ein. Eine schwarze Rauchwolke von Feinerz und Kohlenstoff entweicht mit Geföse der Gichtklappe auf dem Ofen. Schuld ist oft zuviel Feinerz und Feinkoks im Ofen oder eine zu große Gichtgaszerlegung im oberen Ofen. Dieses Auswerfen ist die Selbsthilfe des Ofens. Hartnäckige Hängerei hat aber auch schon zu Hochofenexplosionen geführt.

Zu erwähnen sei noch, daß eine Ladung im Hochofen ca. 8 Stunden braucht, um vor die Formen zu gelangen, daß Änderungen der Zusammensetzung auch erst nach so viel Zeit zu erwarten sind.

Erz- und Koks mengen großer Öfen sind so hoch, daß sie nur durch mechanische Hilfsmittel, Kräne, Möllerbühnenwagen mit Waagen, Schrägaufzüge mit Such- und Kippkübeln bewältigt werden können. Kleinere Öfen wurden von Hand bedient. In Niederschelden wird neuerdings die Schwerarbeit des Erzwagenfahrens durch einen elektrischen Schlepper erleichtert. Eine Vorstellung des Verbrauchs eines kleinen Hochofens von 200 t Tageserzeugung gibt die Angabe, daß er 15 Eisenbahnwagen Erz, 3 Wagen Kalkstein und 8 Wagen Koks zu je 20 t benötigt.

Rund um den Arbeitsplatz unserer Belegschaft

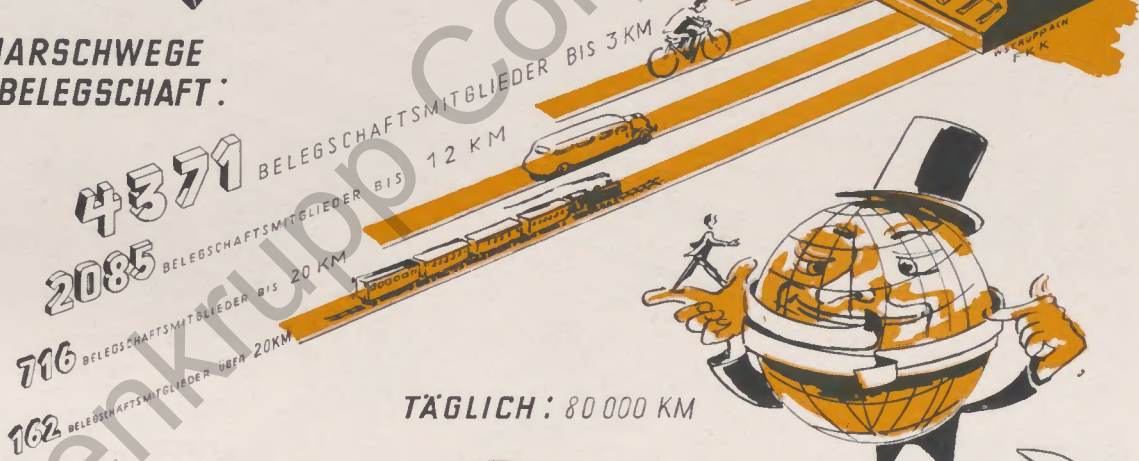


HÜTTENWERKE SIEGERLAND A.G.

ZAHL DER WOHNORTE:



**ANMARSCHWEGE
DER BELEGSCHAFT:**



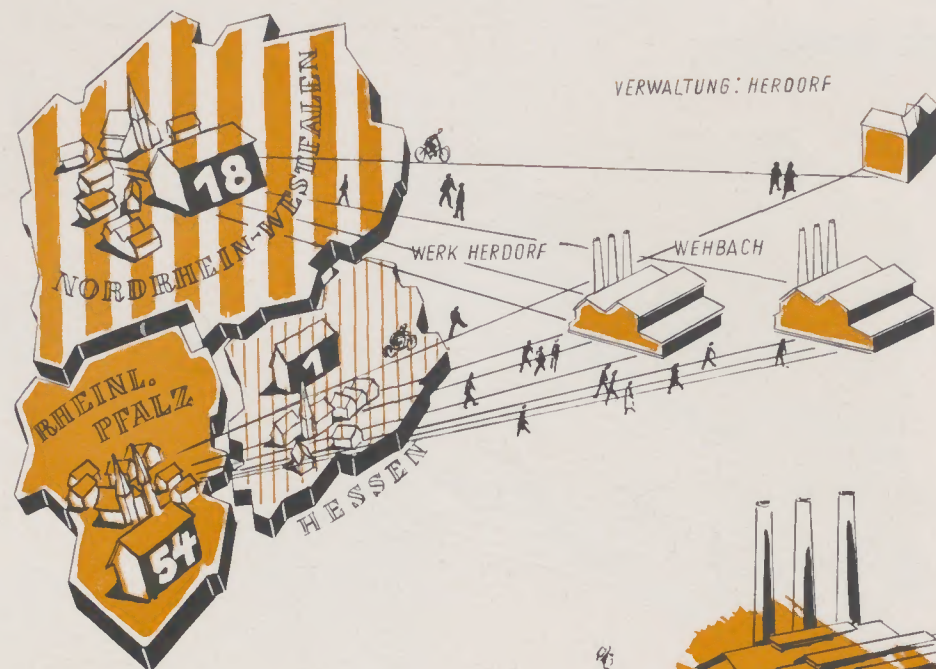
**DIE BELEGSCHAFT
LEGT ZURÜCK:**



B

FRIEDRICHSHÜTTE A.G.

ZAHL DER WOHNORTE:



ANMARSCHWEGE
DER BELEGSCHAFT:

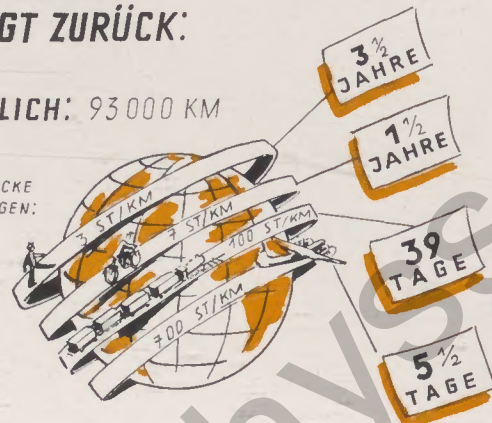


TÄGLICH: 15500 KM

DIE BELEGSCHAFT
LEGT ZURÜCK:

WÖCHENTLICH: 93000 KM

FÜR DIESE STRECKE
WÜRDEN BENÖTIGEN:



IN 1 JAHR: 4,6 MIL KM



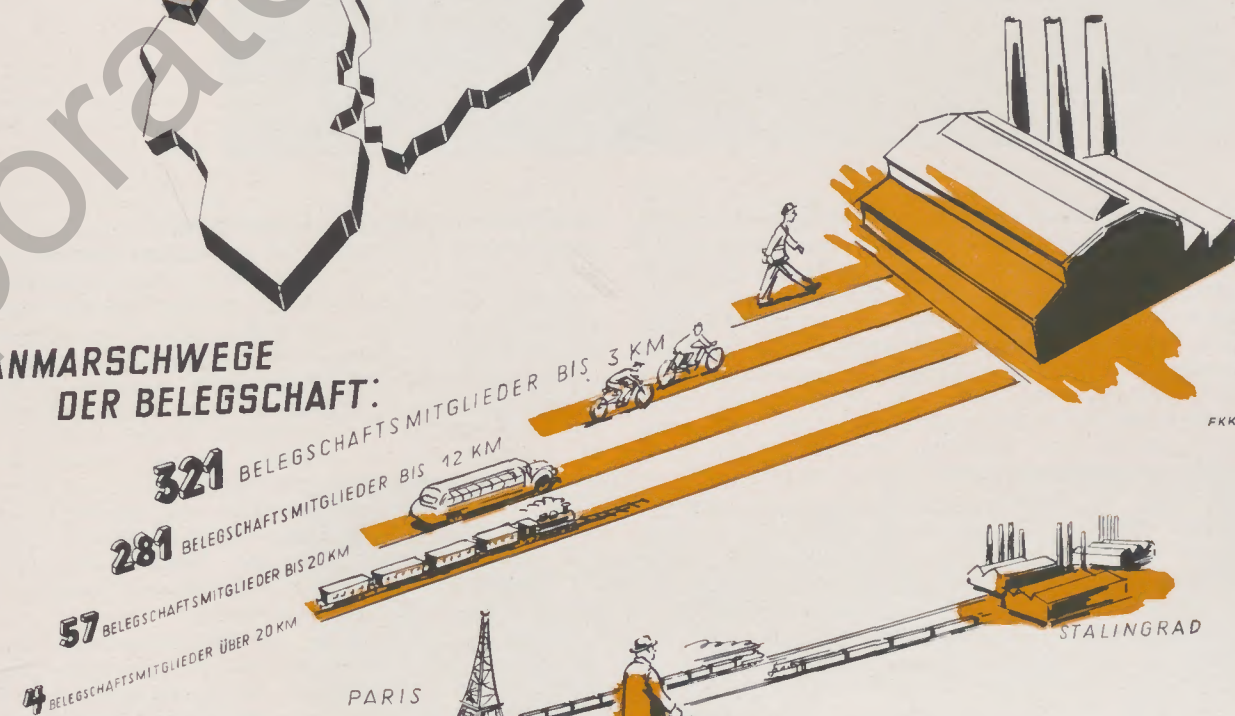
C

BLECHWAREN U. FASSTABRIK

ZAHL DER WOHNORTE:



ANMARSCHWEGE
DER BELEGSCHAFT:

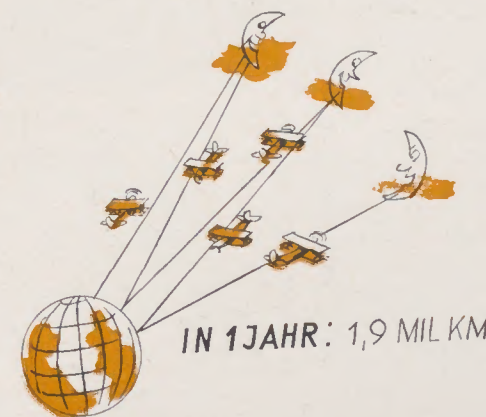


DIE BELEGSCHAFT
LEGT ZURÜCK:

WÖCHENTLICH: 39000 KM



TÄGLICH: 6500 KM
PARIS-STALINGRAD HIN UND ZURÜCK



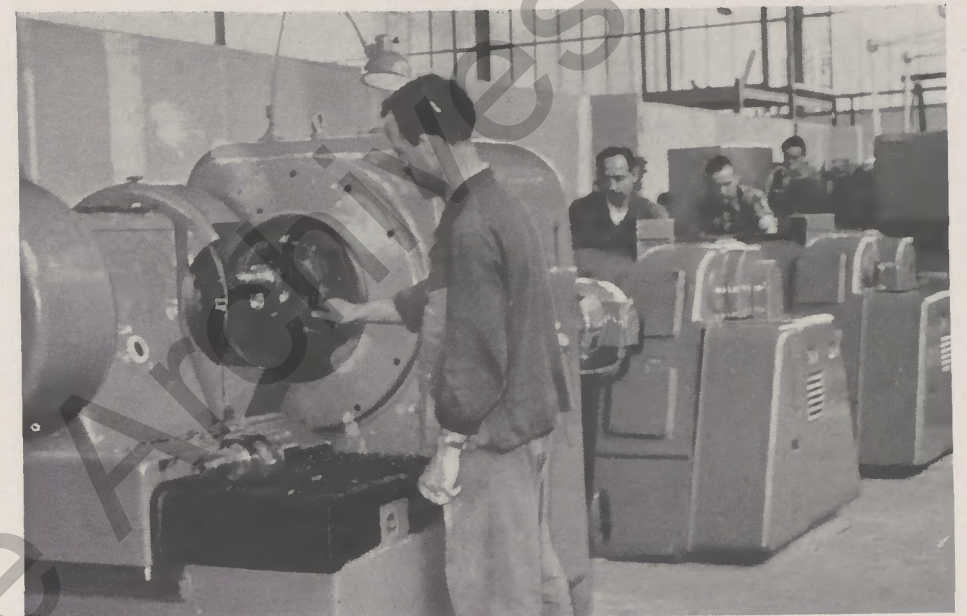
IN 1 JAHR: 1,9 MIL KM



RATIONALISIERUNG

ein lebenswichtiges Problem

Ein Besuch auf der Düsseldorfer Ausstellung mit dem vielversprechenden Titel »Alle sollen besser leben!«
Ein Fachmann zum Thema »Rationalisierung«



Eine ungeahnte Anziehungskraft auf Besucher aus allen Teilen Deutschlands und des Auslandes, vor allem auf Menschen der verschiedensten Berufe hat die große Rationalisierungsausstellung in Düsseldorf unter dem Motto „Alle sollen besser leben!“ ausgeübt. Weit über eine Million Menschen informierten sich in dieser Ausstellung, die keine Verkaufsmesse war, sondern eine reine Schau, über die Möglichkeiten einer Verbesserung des Lebensstandards durch Steigerung der Leistung und Erhöhung der Produktion, kurz gesagt: durch Rationalisierung.

Man mag zu der zweifellos eindrucksvollen Schau stehen, wie man will. Sie unterlag zum Teil heftiger Kritik, konnte doch aber den aufmerksamen Besucher nicht darüber hinwegtäuschen, daß das Problem der Rationalisierung zu einer lebenswichtigen Frage geworden ist. Wir müssen uns damit beschäftigen, wenn wir nicht ein Einsiedlerdasein im großen Wirtschaftskomplex der Völker führen wollen. Und darum sind die Ausführungen eines Fachmannes auf dem Gebiet der Rationalisierung von aufklärender und richtungsweisender Bedeutung für uns. Ministerialdirektor Professor Dipl.-Ing. Brandt sagt in einer Ausstellungsschrift über die Rationalisierung u. a. folgendes:

„Der Begriff Rationalisierung hatte bis vor kurzem keinen guten Klang in den breiten Schichten der Bevölkerung. Unterhält man sich mit Arbeitern über dieses Thema, so stößt man weitgehend auf die Auffassung, daß die Rationalisierung im wesentlichen Arbeitskräfte freisetzt, entweder ganze Sparten von Facharbeitern überflüssig macht, wie z. B. die Heizer auf den Lokomotiven nach Einführung der Elektrifizierung der Eisenbahn, oder aber bei gleichbleibendem Produktionsumfang die älteren oder schwächeren Arbeitskräfte aus dem Produktionsprozeß ausstößt. Wie sieht es nun wirklich mit der Rationalisierung aus? Sie dient der Produktivitätssteigerung, also der Steigerung der Leistung des einzelnen Schaffenden oder der Erhöhung der Produktion bei gleichbleibender Zahl der Arbeitskräfte. Unser Gedeih und Verderb als Industrievolk hängt von der Produktivitäts-

steigerung ab, denn die durchschnittliche Leistung des amerikanischen Arbeiters ist mindestens viermal so groß wie die des deutschen, wobei der Amerikaner bestimmt nicht mehr Schweiß als der Deutsche aufwendet. Infolge der zeitweisen Fortnahme unserer Kornkammern in Ost- und Mitteldeutschland müssen wir 40 bis 50 % der Jahresnahrung unseres Volkes gegen Exportware einführen, und wenn bei den Ausfuhrprodukten der Lohnanteil viermal größer als in Amerika ist, so bedeutet das ein erhebliches Handicap, das nur durch niedrigere Löhne und damit einen geringeren Lebensstandard auszugleichen ist. Allein aus dieser Betrachtung erkennt auch der Laie, daß ganz offenbar die größten Anstrengungen zur Produktivitätssteigerung gemacht werden müssen, und der Weg dazu heißt: Rationalisierung!

Die wichtigsten Merkmale der Rationalisierung sind: die Normung von Einzelteilen aller Art, von Schrauben über Sicherungen und Fassungen zu Stahlträgern und Glühbirnen. Hierfür besteht weitgehend Verständnis bei den Beteiligten, wesentlich ist aber, daß die Normen auch angewandt werden müssen, also für verbindlich zu erklären sind, da sie sonst von manchen Fabrikanten umgangen werden, die aus Egoismus auf dem Standpunkt stehen, nur ihre eigenen Ersatzteile verkaufen zu wollen und deshalb lieber von der Norm abweichen. Leider ist nach dem Kriege die Verbindlichkeitserklärung aufgehoben worden.

Ein weiteres Merkmal der Rationalisierung ist die Typisierung. Von einem Artikel dürfen nicht zu viele Typen auf dem Markt sein, da sonst beim Handel eine zu große Lagerhaltung erforderlich ist, deren Kosten nur wenige Firmen gewachsen sind. Auf diesem Gebiete sieht es im Nachkriegsdeutschland ausgesprochen schlecht aus. Wir haben 400 Typen von Rundfunkempfängern und Hunderte von Herdtypen. Selbst bei der Neuentwicklung von Straßenbahnen können sich die Städte untereinander nicht auf eine Type einigen, wie das in den USA seit 20 Jahren der Fall ist.

Außer Normung und Typisierung gehört zur Rationalisierung selbstverständlich die Bestgestaltung des

Arbeitsplatzes auf Grund der Erkenntnisse der Arbeitsphysiologie. Die Aufstellung durchdachter Arbeitsplätze für den ganzen Fabrikationsvorgang, die Verwendung geeigneter Maschinen, die gar nicht immer besonders teuer sein müssen, kurz, die gute geistige Vorbereitung eines Arbeitsvorganges ist weit wichtiger als das wahllose Anschaffen teurer Maschinen, die vielleicht gar nicht voll wirtschaftlich ausgenutzt sind.

Ein von der Rationalisierung nicht wegzudenkender Teil ist die Forschung. Sie, die früher in Deutschland eine geistige Macht war, ist jetzt in Amerika als das größte Geschäft erkannt, das die meisten Zinsen bringt; deshalb opfert auch der amerikanische Steuerzahler

im Jahr pro Kopf 70 DM für die Forschung, ohne die Atomforschung, während in Deutschland trotz bester Ansätze und Wiederaufbauarbeiten nur 7 DM aufgebracht werden.“

Speziell auf die Ausstellung und ihr Motto eingehend, kommt Professor Brandt zu folgendem Schluß: „Die Möglichkeit, daß alle besser leben, besteht, wenn die Arbeitskräfte, die infolge von Rationalisierungsmaßnahmen auf der einen Seite frei werden, für die Produktion von Gütern für den allgemeinen Markt an anderer Seite eingesetzt werden, insbesondere für Konsumgüter, die dann den breiten Schichten eine Erhöhung ihres Lebensstandards bringen, während

Fortsetzung Seite 15

Unsere Bilder können nur einen kleinen Ausschnitt aus der Vielfalt des Gezeigten wiedergeben. Die Düsseldorfer Ausstellung führte die Rationalisierung in 17 verschiedenen Gruppen aus allen Bereichen der Wirtschaft und des täglichen Lebens vor Augen.

Die erste Aluminiumbrücke Europas (Bild links oben) sowie der dreifüßige Stahlrohr-Sendeturm gaben ein Beispiel für rationelle und stabile Bauweise.

Die Herstellung von einbaufähigen Kurbelwellen in einer Fertigungsstraße (Bild oben) wurde in der Reihenfolge der einzelnen Arbeitsgänge äußerst anschaulich vor Augen geführt. Die rationelle Fertigung kam hier besonders deutlich zum Ausdruck.

Moderne Schweißtechnik (Bild rechts) wurde in verschiedenen kleinen Sonderlehrgängen gezeigt.



Box-Weltmeister

7-8-9
aus!

Die Geschichte der Großen des Rings ist reich an Höhepunkten, aber auch von bitterer Tragik gezeichnet. Kurz ist der Rausch des Sieges, zermürbend aber die Bitternis der Niederlage, die oftmals das Ende aller Träume und aller Hoffnungen bedeutet hat. Nirgendwo mußte (und muß!) der Aufstieg zu den Gipfeln des Ruhmes, zur Krone sportlichen Erfolges so schwer, so unvergleichlich mühsam errungen werden wie im seilumspannten Viereck unter gleißenden Tiefstrahlern. Wer da meint, es sei einfach, sich für ein paar Minuten den Faustschlägen des Gegners auszusetzen und dann mit viel Geld in der Tasche ein bequemes Leben zu führen, der weiß von der harten Schule des Berufsboxens und dem Existenzkampf des „Professionals“ gar nichts. Zwar mit guten Vorsätzen, aber umso weniger mit dicken Börsen gepflastert ist der Weg für den, der sich die Krone der Meisterschaft zum Ziele setzt. In allen seinen Lebensgewohnheiten, bei Tag und Nacht, unterliegt der Boxer dem strengsten Reglement, das man sich denken kann. Auf seinen Lorbeeren ausruhen kann selbst der größte Meister nicht. Er kann es nicht aus sportlichen und aus finanziellen Gründen. Und eines Tages fordert das Alter seinen Tribut . . .

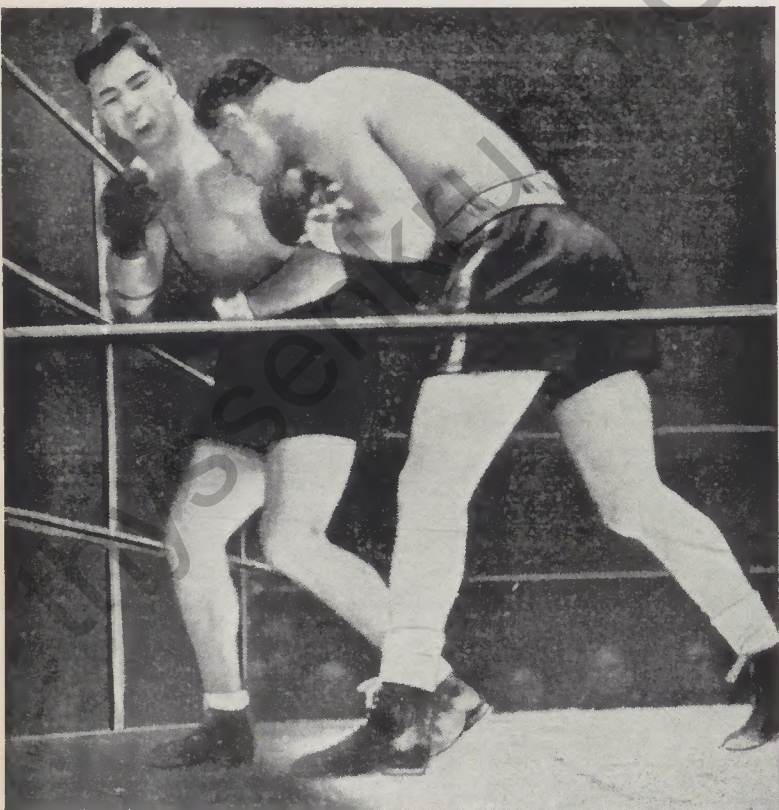
Die Geschichte der Großen des Rings hat gezeigt, daß nur wenige Meister im Ring auch die Meister ihres eigenen (boxerischen) Schicksals waren. Amerika hat den bis heute unwiderlegten Spruch geprägt: They never come back — sie kommen nie zurück, die geschlagenen, abgetretenen Meister; noch keiner der Großen konnte dieses ungeschriebene Gesetz durchbrechen. Einige wenige traten unbesiegt ab — zurück aber kamen auch sie nicht. Deutschlands populärstem Boxer, dem ruhmvollen Max Schmeling, ist das Schicksal aller Weltmeister ebenso wenig erspart geblieben wie den großen Champions vor ihm und nach ihm. Während sich die Boxfachleute heute mit der Frage beschäftigen, ob Neuhaus ein Weltklasse-Mann ist, ist es nicht uninteressant, sich an das dramatische Ende der ruhmreichen Laufbahn des größten deutschen Faustkämpfers zu erinnern. Als Schmeling von Louis 1938 geschlagen wurde, war der Deutsche mit 33

Jahren schon über den Zenit seiner Leistungskraft hinaus. Der „braune Bomber“ aber triumphierte nicht zuletzt durch die Kraft seiner Jugend; er war damals acht Jahre jünger, als ihm die Revanche für die k.o.-Niederlage gelang, die er durch Schmeling zwei Jahre zuvor erlitten hatte.

Genau 15 Jahre sind es her, als die Sportwelt im Banne jenes Ereignisses stand, das sich an einem schwülen Juniabend im brechend überfüllten Madison Square Garden, dem riesigen Hallenstadion New Yorks, abspielte. Würde es dem einstigen Weltmeister, dem deutschen Boxgenie, das 1932 seinen Titel an Jack Sharkey verlor, gelingen, jenen schlagstarken Neger, den sie den „braunen Bomber“ nannten, ein zweitesmal entscheidend zu besiegen? Weltmeister Braddock war vor Schmeling ausgekniffen. Er ließ den Deutschen stehen und akzeptierte Louis als Herausforderer, denselben Louis, der noch knapp zwei Jahre zuvor von Schmeling die schwerste Niederlage seiner ungestümerfolgreichen Laufbahn beigebracht bekam. Aber der „braune Bomber“ hatte sich die Chance nicht entgehen lassen. Braddocks Ende brachte Louis auf den Weltmeister-Thron . . .

Fast eineinhalb Jahre lang hatte Max Schmeling nicht im Ring gestanden. Seine neue Vorbereitung war gründlich, eisern; in New York wurde Harry Thomas nach acht Runden zur Aufgabe gezwungen. Seinem Landsmann Steve Dudas erging es nicht besser. In Hamburg schlug Schmeling den bärenstarken Südafrikaner Ben Foord nach Punkten klar. In Amerika aber sagte der braune Joe, nach seiner Meinung über den bevorstehenden Kampf befragt: „Spätestens in der 2. Runde werde ich Schmeling k.o. schlagen.“ . . . Würde der Deutsche wirklich das gleiche Schicksal erleiden wie Eddy Simms, Retzlaff oder Levinsky, die unter den Hammerschlägen des Mannes aus Detroit schon in den ersten Runden sich auszählen lassen mußten?

Was nutzten Schmeling die größeren Sympathien, was nutzte ihm der herzliche Beifall der 70 000 in Madison Square Garden bei der Vorstellung im Ring — nach 124 Sekunden bebte das Hallenstadion unter dem ekstatischen Jubel der Massen, die den unerwarteten, sensationellen Blitzsieg des braunen Joe feierten! Wie war das möglich? Waren regelwidrige Kräfte im Spiel? War es Schiebung, wie so oft später in Deutschland von nationalistischen Besserwissern behauptet wurde? Nichts dergleichen. Schmeling selbst erklärte ganz lapidar: „Ich verlor die Schlagkontrolle, was einem Kämpfer von Weltklasse nicht passieren darf!“



Historisches Tele-Foto aus dem Jahre 1938

Louis hatte den Deutschen unmittelbar nach dem Gongschlag mit zwei schweren Haken am Kopf wirksam getroffen. Diese für den kühlen, klassisch boxenden Meister der Distanz unerwartete Situation nutzt der Neger, die Einmaligkeit dieser Chance voll erkennend, mit einer unerhörten Zielstrebigkeit aus. Während Schmeling sich in den Clinch zu retten sucht, schüttelt Louis ihn ab, nimmt die konternde Rechte des Deutschen spielend leicht und setzt erneute Serien von Kopf- und Körpertreffern an. Schmeling's Deckung hat Lücken, vor allem aber sind seine Beine paralysiert, als er nach zwei Kinn- und Aufwärtshaken taumelnd in die Seile fällt . . . Die Massen rasen. „Kill him, Joe“, gellen die Rufe. Zu früh ist der Deutsche wieder auf den Beinen, er hört nicht den Ruf aus seiner Ecke: Nimm dir Zeit, Max! . . . Und da: Erneut treffen ihn zwei schwere Kopftreffer des Negers, zum zweitenmal muß Schmeling herunter, und wieder mißachtet er die Zeichen, wertvolle Verschnauf-Sekunden zu nutzen. Unter dem wütenden Trommelfeuer schwerer Treffer des Champions sackt der Herausforderer ein drittes Mal schwer zu Boden. Noch einmal versucht sich Schmeling zu stellen. Beim „Drei“ des Ringrichters

ist der beispiellos tapfere Deutsche wieder oben, taumelnd und mit glasigem Blick. Da wirft Schmeling's Sekundant Max Machon das Handtuch zum Zeichen der Aufgabe. Das ist nach den internationalen Regeln unzulässig, aber Schmeling erscheint nicht mehr verteidigungsfähig. Nach 124 Sekunden ist das Ende des Kampfes da . . . Später wird klar, welche vernichtende Wucht der Weltmeister in seine Schläge gelegt hat. Ein Schlag in die Niere und eine Wirbelsäulenverletzung zwangen Schmeling zu dreiwöchiger Streckverband-Kur und langer Rekonvaleszenz. Die bitterste Niederlage bedeutete gleichzeitig das Ende der Laufbahn des größten deutschen Faustkämpfers, wengleich Schmeling später noch einmal gegen Adolf Heuser in den Ring stieg. Joe Louis aber hatte nach diesem größten Triumph seines Lebens mehr als zehn Jahre lang in der ganzen Welt keinen Gegner mehr zu fürchten. Er schlug ohne viel Federlesens alles, was kam. Erst 1950 war auch seiner Kunst ein Ende gesetzt. Das Alter forderte seinen Tribut. Louis unterlag seinem Rassegenossen Ezzard Charles. Heute aber heißt der Box-Weltmeister aller Klassen Rocky Marciano. Wie lange wird er Champion sein . . . ?

Die erfolgreichsten Bildtext-Fabrikanten

„Wer die Wahl hat — hat die Qual“, mußten wir wieder einmal erfahren, als wir mit viel Schwung an die Sichtung der „Sportkarikatur-Bildunterschrift-Einsendungen“ herangingen. „Dös war koa Gaudi mehr — dös war a Strapazen“, würde ein Münchener Preuße dazu festgestellt haben. Aber wir haben es trotzdem geschafft — auch ohne Überstunden — und können heute die besten drei Text-Dichter präsentieren. Im übrigen war die Auswahl tatsächlich nicht so leicht. Zunächst einmal schied ein großer Teil der Einsendungen aus, weil die Texte länger als festgelegt waren und auch sonst nicht den Bedingungen entsprachen. Den Rest, der übrig blieb, nahmen „Neutrale“ unter die Lupe und fällten mit Mehrheitsbeschluß ihre Urteile. Für den Text: „Schwerste Sachen haltend, wahr't der Tormann seine Form“ erhält als erster Preisträger Otto Wüst im Werk Wehbach ein Buch zugesandt. Für den Text: „Training zum Lastenausgleich“ erhält als zweiter Preisträger Edmund Weber im Werk Niederschelden eine Boxkamera. Für den Text: „Hätte ich mich doch mehr mit Gewicht-heben befaßt“ erhält als dritter Preisträger Dipl.-Ing. Steinhausen im Werk Eichen einen Füllfederhalter.



Vielen Dank für Ihre Mitarbeit, liebe Leser. In anderer Form werden wir in Kürze wieder einen kleinen Wettbewerb starten.

RATIONALISIERUNG

Fortsetzung von Seite 13

gleichzeitig infolge der Verbilligung des Arbeitsprozesses die Preise gesenkt werden. Wir bejahen heutzutage alle die Konkurrenz im Wirtschaftsleben und die Vorwärtswirtschaft produktiver Leistung. Zu warnen aber ist vor der schrankenlosen Freiheit nach dem Motto: „Eigennutz geht vor Gemeinnutz!“

Nun erhebt sich die Frage: Kann man denn überhaupt Arbeitskräfte, die durch Produktivitätssteigerung frei werden, einsetzen, um durch Schaffung zusätzlicher Konsumgüter das Lebensniveau der arbeitenden Masse zu heben? Dieses in den dreißiger Jahren noch ungeklärte volkswirtschaftliche Problem, um das sich die Wissenschaftler herumstritten, ist in dem Amerika der Nachkriegsjahre, als dort eindeutig abgerüstet worden war und keine industrielle und wirtschaftliche Kraft in die Rüstung gesteckt wurde, positiv praktisch beantwortet worden. Für uns besteht eines der wichtigsten staatspolitischen Probleme der kommenden

Zeit darin, daß wir es schaffen, die Lebensbedingungen der Allgemeinheit zu heben, indem wir technisch und wirtschaftlich bestens rationalisieren, eine Arbeitslosigkeit durch geeigneten Neueinsatz freierwerdender Kräfte vermeiden und so letzten Endes die Preise senken und die Kaufkraft heben.

Die Ergebnisse der Rationalisierung müssen es ermöglichen, daß mehr Wohnungen gebaut werden, daß auch Angehörige der breiten Schichten ein Auto oder ein Motorrad oder einen Fernsehapparat kaufen können, um an den kulturellen Darbietungen der Welt teilzunehmen. Die Hausfrau muß von unnötiger Kleinarbeit entlastet werden; dann kann sie sich mehr um die Erziehung der Kinder kümmern — letzten Endes wird auch für alle mehr Freizeit vorhanden sein. Diese Beispiele zeigen schon, daß nicht nur äußere zivilisatorische Vorteile durch die Rationalisierung geboten werden, sondern auch der breiten Masse Zeit für kulturelle Möglichkeiten erschlossen werden kann.

Ausgleichssport für Ehemänner

Hüten Sie sich davor, liebe Leserin, das Eheleben trocken zu gestalten. Vertrocknete Dinge haben keinen Wert mehr. Und sollten Sie wirklich einmal die Gefahr einer Trockenzeit bemerken, dann liegt es an Ihnen, einmal fest ins Schwungrad zu greifen. Wenn Sie das ganz geschickt machen, merkt Ihr Mann höchstens den frischen Wind. Er wird sich darüber freuen. Aber vom Schwungrad merkt er nichts. Das festzustellen hat er auch gar keine Zeit. Das Eheleben ist wie eine Theaterbühne. Entweder gibt es ein Drama, ein Volksstück oder ein Lustspiel. Vielleicht auch eine Operette. Hauptdarsteller sind die Eheleute selbst. Regie führt das gegenseitige Verständnis. Die Regie muß auf Abwechslung bedacht sein. Sonst wird eben nun einmal die ganze Angelegenheit zu trocken. Und wenn sich das auf einige Zeit fortsetzt, kann die Bühne nicht mehr existieren. Und das zarte Pflänzchen, die Liebe, verkümmert in der Trockenheit gänzlich. Sie kommt dann zum Abfall wie die alte Pelargonie vom Balkon.

Selbstverständlich gibt es viele Methoden zur Verhinderung einer Trockenzeit. Weil der Mann, der Ernährer, mit der Tätigkeit des Ernährens — zuweilen wird sie auch Arbeit oder Broterwerb genannt — vollauf beschäftigt ist und auch in der Freizeit nicht viel zum privaten Nachdenken kommt, ist es recht und billig, daß Sie sich als Frau über solche Methoden Gedanken machen. Während Sie sich in Gegenwart des Mannes getrost naiv stellen können, Männer haben das ganz gern, müssen Sie in diesem einen Falle Ihre ganze Klugheit aufbringen. Sie müssen wissen, daß sich eines nicht für alle schickt. Vielleicht aber dient Ihnen zur Verhinderung einer ehelichen Trockenzeit folgender Vorschlag: Lassen Sie Ihren Mann am Sonntagnachmittag beim Abtrocknen helfen! Aber — und das ist äußerst wichtig — Sie müssen es ihm leicht machen! Drücken Sie ihm nach dem Mittagessen am Sonntag ein Handtuch in die Hand (deshalb heißt es ja Handtuch) und sagen Sie: „Jetzt wollen wir einmal recht schnell fertig werden, gell? Und dann hinaus ins Grüne!“ Oder: „Ich an deiner Stelle würde jetzt einmal probieren, ob man mit diesem Tuch das Geschirr trocknen bekommt!“ Oder: „Na, Alfons, meinst Du nicht auch, daß der Haushalt gerade am Sonntag gut und gerne jemanden zum Geschirrabtrocknen erforderlich

macht?“ Da gibt es ja so viele Möglichkeiten. Wenn diese wenigen Vorschläge bereits Ihren Widerspruchsgeist reizen, dann werden Sie, liebe Leserin, es bestimmt noch viel, viel besser machen. Besonders dann, wenn Sie noch gar nicht lange verheiratet sind. Nur eines müssen Sie bedenken: Sie müssen es so machen, daß er das Abtrocknen nicht als Belästigung empfindet und daß er nach dem Abtrocknen das Gefühl hat, er habe für den heutigen Sonntag den gesamten Haushalt gemeistert und Sie wären ohne ihn nicht fertig geworden. Sie müssen ihn hinterher gebührend loben und sich von Herzen freuen. So komisch, wie es sich anhört, so ernst ist es auch: Das Abtrocknenhelfen am Sonntag von seiten des Ehemannes ist eine schöne Prüfung für den Gehalt der Ehe überhaupt.

Das Abtrocknenhelfen ist wichtiger als das Anhören-müssen von Sorgen, für die er wegen des zu weiten Abstands durch Beruf und Eigenleben sowieso nicht so viel Verständnis aufbringen kann. Die Sache geht nämlich tiefer. Letzten Endes kommt es ja nicht so sehr auf das Abtrocknen selbst an wie auf die mit-schwingende Förderung des Zusammengehörigkeitsgefühls. Das Abtrocknen am Sonntag, gemeinsam ausgeführt, kann zu einem festen Bestandteil der Ehe werden. Wenn Vater Humor hat, kann es sogar sehr lustig werden. Er wird akrobatische Kunststücke vollführen. Er wird einen Teller fallen lassen, kurz vor dem Erdboden wieder auffangen und sich an Ihrem Erschrecken weiden. Vergessen Sie bei solchen Gelegenheiten auch beim hundertsten Male das Erschrecken nicht!

Wenn dann die gemeinsame Arbeit erledigt ist, er und Sie aufatmen und das weitere Sonntagnachmittagsprogramm entwickelt werden kann, schwebt ein schöner Geist über dem Rest Ihres Sonntags. Es ist dann, als habe man sich gemeinsam erst den Feiertag errungen. Der Endeffekt sieht dann so aus, daß sich der Mann nur deshalb über einen beruflichen Sonntagsdienst ärgert, weil er nicht die Möglichkeit hat, Ihnen beim Abtrocknen behilflich zu sein. Er wird sich dann erst recht auf den nächsten freien Sonntag freuen.

(Wir bewundern den Optimismus unserer hausfrau-lichen Mitarbeiterin und wünschen allen Leserinnen bei diesem gewagten Experiment viel Erfolg! Die Red.)



Der Traum jeder Hausfrau

Ist eine solche moderne Einbauküche, die unter vielen anderen hauswirtschaftlichen Dingen auf der Rationalisierungs-Ausstellung in Düsseldorf gezeigt wurde. Die moderne Küche soll nicht größer als 20 qm sein und die Arbeit auch im Sitzen ermöglichen.

Alles sehr, sehr schön, die Ausstellung hieß ja auch „Alle sollen besser leben“, also auch die Hausfrau. Aber — preislich eben noch ein Traum, wie so viele andere lobenswerte Neuerungen dieser Schau. (Siehe auch unseren Bericht auf Seite 12/13)

„Herr Meyer ist pleite! Seine Firma ist bankrott. Er ist blank bis auf den letzten Heller! Seine sämtlichen Moneten gingen flöten, daß er nicht einmal seinen Lehrling mehr berappen konnte — und nun hat er selbst Fersengeld gegeben!“

So oder ähnlich hören wir manchmal die guten Freunde des Herrn Meyer sprechen oder wir sagen es selbst. Wir hören es, wir sprechen es und denken uns bei diesen Worten kaum etwas. Wir kennen ihren Sinn, das genügt uns. Vielleicht wäre es trotzdem ganz interessant, wenn wir der Herkunft dieser Ausdrücke, die sich um Geld und Geldeswert drehen, einmal auf den Grund gingen.

Also: Herr Meyer ist bankrott! Er ist zahlungsunfähig. Wie entstand dieser Ausdruck? Die italienischen Wechsler legten ihr Geld auf einem Tisch (banca) aus. Konnten sie ihren Verpflichtungen nicht nachkommen, so zerschlug man ihnen den Tisch, sie hatten dann eine „banca rotta“ und ihr Geschäft war keinen Taler mehr wert.

Genau genommen keinen „Joachimsthaler“ mehr, so hieß der Taler nämlich ursprünglich, weil er in Joachimsthal um das Jahr 1518 das erste Mal geschlagen wurde. Dieser Joachimsthaler legte später seinen Vornamen ab, hieß nur noch Taler, wanderte nach Amerika aus und nannte sich dort smart Dollar.

Auch andere Münzen sind nach dem Ort ihrer Prägung genannt worden. Der Heller kam aus der alt-schwäbischen Reichsstadt Hall, die Guinee wurde zuerst 1664 aus dem Gold von Guinea in Westafrika hergestellt, und der Sterling — eigentlich easterling = Ostländer! — wurde so genannt, weil Reisende, die aus dem Osten kamen, ihn um 1200 in England schlugen.

Ein „Batzen Geld“ ist eine große Menge. Früher aber war der „Batzen“ eine süddeutsche Münze im Werte von vier Kreuzern. Man prägte sie zuerst 1492 in Bern. Daher trug sie auch das Wappen dieser Stadt: den Bären (Bätz oder Petz). Auch der „Rappen“ hat seinen Namen von seinem aufgeprägten Wappentier. Als erste brachte ihn die Stadt Freiburg im Breisgau heraus. Unser „berappen“ ist ebenfalls davon hergeleitet. Man hielt aber den schlechtgezeichneten Adler für einen Raben (Rappen) und bezeichnete die Münze einfach so.

Geldstücke, die eine Krone über dem Wappen trugen, hießen „Kronen“ und der „Kreuzer“ erhielt seinen Namen von dem aufgeprägten Kreuz. „Gulden“ war der Goldene, weil man ihn ursprünglich aus reinem Gold schlug.

„Mark“ und „Pfund“ waren eigentlich Gewichtseinheiten für Gold und Silber. Noch bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts verstand man unter „Mark“ einen Metallbarren mit einer Marke, der etwa 250 Gramm wog. Nach dem Gesetz vom 4. Dezember 1871 wurde die „Mark“ zur deutschen Münzeinheit. Ähnlich ist es mit dem englischen „Pfund Sterling“. Auch hier wurde aus dem Währungsgewicht die Münze.

Die Herkunft vom „Pfennig“ ist ungeklärt. Nach der Münzordnung Karls d. Gr. sollten aus einem Pfund reinen Silbers 240 Pfennige geprägt werden. Zwölf Stück davon waren ein „Schilling“. Heute gibt es diese Münze noch in Österreich und England.

Da wir gerade bei „Münze“ sind. Sie stammt vom lateinischen moneta. Die antike Münzstätte stand in Rom neben dem Tempel der Juno Moneta und gab ihr

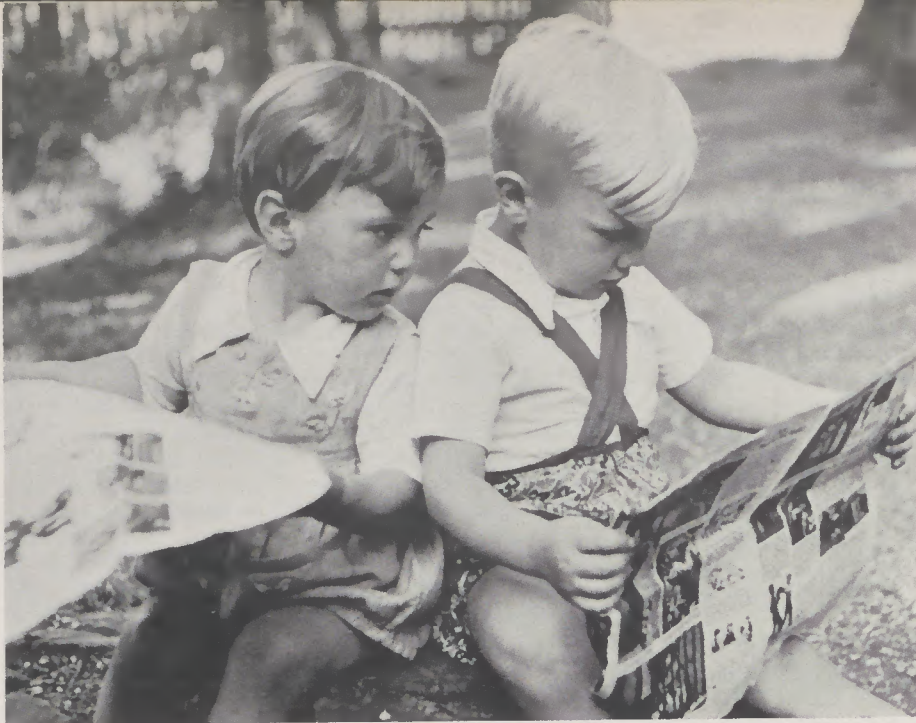
den Namen. Von Moneta leiten sich ab das französische „monnaie“, das englische „money“ und unser Wort „Moneten“.

Die alten Griechen legten jedem Toten eine geringe Münze, einen „Obolus“ (12 Pfennige) in den Mund, damit der Fährmann der Unterwelt ihn über den Styx fahre. Auch heute gibt mancher noch sein „Scherflein“, und ahnt nicht, daß er damit eine Scherbe, ein Bruchstück, die kleinste Scheidemünze gibt. Da war „Mammon“ schon ein ganz anderer Kerl. Ihm bedeutete „Draht“ gar nichts, der war niemals „blank“ und brauchte keinen „Brandbrief“ zu schreiben. Mit „Mammon“ bezeichnen wir heute in verächtlicher Form das Geld an sich. Der Begriff stammt aus dem Neuen Testament, dort ist es der Götze der Gewinnsucht. Vor Erfindung der Münzen verwandte man Gold- und Silberdraht als Geld. Daher auch jetzt noch unser Ausdruck „Draht“. Schlecht geprägte Münzen wurden blank und damit wertlos. Wer sie besaß, war bald „Blank“. Er war abgebrannt und mußte einen „Brandbrief“ schreiben wie jener, der durch Feuer seinen Besitz verloren hatte und die behördliche Erlaubnis erhielt, Bettelbriefe = „Brandbriefe“ zu verfassen.

Aus der Gaunersprache stammen die Ausdrücke „Zaster“, „blechen“ und „Bims“. — „Blechen“ und „Bims“ ist lautmalerisch dem Aufzählen von Münzen entlehnt. „Zaster“ heißt soviel wie Eisen, also minderwertig. Mit „ein paar Kröten“ sind sicherlich Gräten, also Abfall, Reste, gemeint.

Und wenn der letzte Groschen „flöten“ ging, der war „pleite“, dem ging es um keinen „Deut“ besser als jenem Herrn Meyer, der wie anfangs erwähnt, „Fersengeld“ gab. Sie mögen es seltsam finden, aber Groschen heißt der „Dicke“. Er erblickte 1226 in Tours (Frankreich) das Licht der Welt und wurde „Groschen“ (vom lat. grossus = dick) genannt, weil er stärker war als alle damaligen Silbermünzen. „Flöten gehen“ ist schwierig zu deuten. Es gibt ein Dutzend Versionen dafür. Sicher stammt es aber von dem orientalischen peletah = Entrinnen, Flucht, von dem auch „Pleite“ (hebräisch „pleto“) hergeleitet ist. Ein „Deut“ ist eine alte holländische Münze im Werte von zwei Pfennigen, und „Fersengeld“ mußte der bezahlen, der sich feig aus dem Staube machte. Daraus entwickelte sich dann der Begriff: Davonlaufen ohne die Zeche zu zahlen.

Hatte einer keine „Zechinen“ mehr, (Zecca = Münzstätte in Venedig für „Dukaten“, der wiederum seinen Namen vom letzten Wort seiner Umschrift hat: „Sit tibi Christe datus quem tu regis iste ducatus“) dann war er „arm wie eine Kirchenmaus“. (In der Kirche gibt es keine Speisekammer!) Er zog seine „Pump-hose“ (Pomphose, Festhose), an und suchte seine „Börse“ aufzufüllen. Der Ausdruck „Börse“ tritt im 16. Jahrhundert auf und ist von der Familie van der Burse in Brügge abgeleitet, die im Wappen drei Geldbeutel hatte. Hatte er schließlich sein „Schäfchen ins Trockene“ gebracht (eigentlich „Schiffchen“, das der Fischer vor dem Unwetter ans Land zieht!), dann „besaß“ er etwas. Nach altem Recht ergriff der neue Eigentümer dadurch Besitz von seinem Grundstück, daß er auf einem dreibeinigen Stuhl sitzend einrückte. Nun konnte er wieder in „gangbarer Münze“ — ursprünglich war Vieh ein beliebtes Zahlungsmittel, also eine Münze, die gehen konnte, die gangbar war — zahlen.



NACHWUCHS- KRITIKER

„Tolle Frau,
die Rita Hayworth, was? ...“

E Schelde passiert

KARBID ALS WERKSTOFF

Karbid, das wir Hüttenleute ja alle hauptsächlich in der Form kennen, wie es täglich benutzt wird im Entwickler der Autogenschweißer, hat aber außerdem noch so vielseitige Verwendungsmöglichkeiten, daß es sich lohnt, wenigstens einige davon unsern Lesern zur Kenntnis zu bringen, sei es zur Nutzenanwendung oder zur Lehre, wie man es besser nicht verwendet.

Nachdem das Karbid seinen Urzweck erfüllt und das Azetylen für die Schweißflamme geliefert hat, bleibt als Rückstand das milchige Karbidwasser zurück. Dieses setzt einen blauweißen Schlamm ab, der gewöhnlich auf der Schutthalde landet. Wer nun das Glück hat, im näheren Umkreis einer Schweißerei zu wohnen, hat in diesem Karbidschlamm den schönsten und geeignetsten Kalkersatz, um Mörtel für ein Mäuerchen herzustellen. Desgleichen eignet er sich sehr gut zum Streichen von Decken und Wänden in Stall, Waschküche und Keller. Daß er dabei z. B. im Hühnerstall gleichzeitig eine desinfizierende Wirkung hat, auch den Läusen nicht angenehm ist, macht ihn als Werkstoff noch wertvoller. An der Luft verflogenes, also zersetztes Karbid hat der Verfasser auch schon mit Erfolg zum Vertreiben von Wühlmäusen im Obstgarten angewandt, indem er in alle entdeckten Löcher diesen Karbidstaub hineinstreute.

Zum Schluß nun aber noch eine Verwendung von Karbid, wie sie nicht von Vorteil ist:

AHM BURM ZRSTÖRT

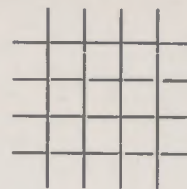
E Schälde erre Deng passiert — wie mrt net alle Dage
hiert.
Dr Birger läde sich zur Roh — on doa de Ouge fried-
lich zo.
Doch schwinn wur hä ehm Schloaf gesturt — hä had-
den harte Knall gehurt.
Sinn Frou, die fuhr empor vrgiesdert — wor ganz
vrdattert on vrbiesdert:
„Watt wor datt?“, frougt dänn Ma die Frou. — „E
Sprenschoß! Dä no weißt genau.“
Da hurde mr e zweijter Schlag — Obklärung koam
ahm anner Dag.

Om Nordpol ehnem Abdrechtsloch — hadde mr Diercher
noch on noch.
E jonger Ma hadden Idee — bet Karbid wollen kom-
me bi.
Hä koamen Oamend va dr Schecht — schmeß Klombe
e de Abdrechtsjecht
on sadde sich noch eijma drobb — du stonne ganz
befriedigt ob.
En Zigarette moßte dra — die fonge berrem Spänche a.
Datt Fexfurspänche floug end Loch — de Dier gong
zo, hä kräje Floch
et goawe firchderlijjer Knall — on ob dr Eer e schwe-
rer Fall.
De ganze Fesdern woarn zrknittert — det Huß bes zom
Grondsburm erschütttert.
De Gußblatte die woar zrplatzt — on e Atome ganz
zrspratz.
Dä Abdrechtsdückel durch de Nacht — dä landete om
Kaiserschacht.
Datt gänzlich ramponierte Clo — datt soug mr ob dr
Sandhaal stoah.
Dt Gesechde woar voll Sommersprosse — dr Abdreht
e de Loft geschosse.
De ganze Nachberschaft die roch — noa däm Odör
vahm Abdrechtsloch.
Dr Abdreht woar ahm Burm vrnichdet — wä ob datt
anner net vrzichdet,
dä Morritz ob de Sandhaal goah — orre dn Abdreht
nejj erstoah.
Biem Ganze woar er Druerst drbie — zo Schaare koame
he kenn Lie.
Die Warning noch for jeden gelt — „Om Abdreht net
bet Fur gesselt!“
A. Kl., Niederschelden

Um das Leben erträglich zu finden, muß man sich
an zwei Dinge gewöhnen: An schlechtes Wetter und
an die Ungerechtigkeit und Undankbarkeit der
Menschen.

Ed, Schneider-Davids

Bei Morton gab es keinen Fehler



Als Ronald Morton seine Laufbahn als kleiner Angestellter antrat und seine ganze künftige Lebensstrecke öde und hoffnungslos vor sich liegen sah, beschloß er, durch ein Verbrechen reich zu werden, ohne der Polizei in die Hände zu fallen. Er fragte sich, warum wohl alle Verbrecher gefaßt werden. Seine Antwort lautete: weil sie ihre Flucht erst vorbereiten, wenn sie ihr Verbrechen begangen haben und weil sie gewisse Veränderungen ihres Äußeren und ihrer Lebensgewohnheiten erst vornehmen, wenn die Tat bereits verübt wurde. Daraus wollte Ronald Morton die zwangsläufigen Konsequenzen ziehen.

Eines Tages starb Ronald Morton. Seine Kleider, ein Abschiedsbrief und einer seiner Ausweise wurden aus der Themse gefischt. Niemand kümmerte sich um sein unvermitteltes Dahinscheiden; denn er hatte weder Verwandte noch Erben. Am Tag darauf war ein gewisser Mr. Stone erstanden, ein häßlicher Mensch, der sich schlecht hielt, einen abscheulichen Buckel und einen schwarzen Bart hatte und im übrigen ein gutmütiger, bescheidener Kerl war. Er stammte aus der Provinz, aus Devonshire; das konnte jedermann aus seinem Paß ersehen. Diesen Paß hatte Ronald Morton in East End eingehandelt; er hatte einem wirklichen Mr. Stone gehört, der in einem fernen Land gestorben war. Mr. Stone hatte ein billiges Zimmer gemietet und war bald als Geschäftsdieners bei einem Juwelier untergekommen. Der bucklige, gutmütige, bescheidene Mann diente seinem Chef mit wahrer Hundetreue. Schon nach dem ersten Jahr schenkte ihm sein Chef blindes Vertrauen. Er hatte dem Mann mit dem geringen Gehalt einige Fallstricke gelegt und ihn in Versuchung geführt, aber die Ehrlichkeit Mr. Stones war über jeden Zweifel erhaben, bis ihm jetzt, nach drei endlosen Jahren, ein Paket anvertraut worden war, das er in die Privatwohnung seines Chefs tragen sollte und das eine Sammlung der schönsten Edelsteine enthielt, die früher dem alten Lord Clivedale gehört hatte und von der Gattin des Lords dem Juwelier zum Verkauf angeboten worden war.

Mr. Stone hatte die Wohnung des Chefs nicht erreicht. Er war spurlos verschwunden, und trotz aller Recherchen sah niemand mehr den buckligen gutmütigen Mann. Seine Wohnung wurde von den Agenten der britischen Polizei durchsucht und umlauert, aber es wurde nichts gefunden. Mister Stone hatte kein Privatleben gehabt, wie seine Wirtin versicherte, und die paar Kleider, die zurückgeblieben waren, gaben keinerlei Anhaltspunkte. Der Mann mußte einem Raubmord zum Opfer gefallen sein. Der Juwelier setzte einen Preis von 500 Pfund für seine Sammlung aus; doch auch das blieb ohne Erfolg. Mister Stone war und blieb verschwunden.

An seiner Stelle war Roger Bellamy erstanden, ein schlanker junger Mann mit glattrasiertem Gesicht, den niemand kannte. Und dieser Roger Bellamy fuhr nun zu seinem Schiff nach Dover, mit einem hervorragend gefälschten Paß, dessen Bild echt war, weil es Ronald Morton darstellte. Der Koffer enthielt ein Geheimfach, in dem die Edelsteine des Lord Clivedale lagen. Als Morton alias Bellamy im Zug saß, der ihn zum Hafen brachte, sann er nach. Gab es einen wunden Punkt in seinem System? Nein, alles war vollkommen. Er hatte seinen Plan so gründlich überdacht, daß ihn nichts verraten konnte. Bald wird Roger Bel-

lamy, den niemand verdächtigt, die Grenzkontrolle passieren und in den Orient fahren, wo man mit Leichtigkeit Edelsteine an den Mann bringt, deren Herkunft man nicht mit einem polizeilichen Attest nachweisen kann, und wo jeder Roger Bellamy in Frieden und Reichtum leben kann. Der Plan war gut, es gab keinen wunden Punkt.

Der Zollbeamte im Hafen untersuchte Roger Bellamys Gepäck und fand nichts. Der Paßbeamte nahm Roger Bellamys Paß, prüfte ihn und sah aufmerksam auf die Fotografie. Roger blickte unbefangen drein. Er wußte, daß sein Paß einwandfrei gefälscht war. Aber er hielt den Atem an. Der Paßbeamte sagte höflich: „Darf ich Sie bitten, Sir, mit Ihrem Gepäck jenem Mann zu folgen?“ Ein Mann kam auf ihn zu, ohne Zweifel ein Kriminalbeamter. Er folgte ihm selbstsicher. Es war völlig ausgeschlossen, daß die Sache schief ging. Es gab keinen wunden Punkt.

Der Kriminalbeamte entschuldigte sich und ergriff seinen Koffer. Er tastete darüber. Nichts. Aber dann erschien ein zweiter Detektiv und verschwand mit dem Koffer im Nebenzimmer. Morton war noch immer Herr seiner Nerven. Er lächelte, als ihn der Kriminalbeamte beobachtete. Man hörte ein leises Summen. Dann kam der Detektiv zurück und sagte: „Edelsteine!“

Morton verlor seine Ruhe und brüllte, das sei unmöglich. Da knackten ein Paar Handschellen um seine Gelenke. Der Traum war aus.

Die britische Presse berichtete einige Tage später über den Fall, zumal die verschwundenen Edelsteine des Lord Clivedale lange Zeit die Aufmerksamkeit der Öffentlichkeit auf sich gezogen hatten. Und dabei erfuhr man, daß der Plan Ronald Mortons doch einen wunden Punkt gehabt hatte. Denn als er seinen Paß fälschte, spritzte er ein winziges Tröpfchen Stempelfarbe auf die Fotografie. Und dieser winzige Punkt, dem er keinerlei Bedeutung zumaß, ist nach einer stillen Vereinbarung der britischen Behörden ein Aviso für die Polizeibeamten, sich den Paßinhaber genauestens anzusehen. — Der Juwelier überwies die ausgesetzten 500 Pfund Sterling den Zollbeamten des Hafens Dover. (abc)

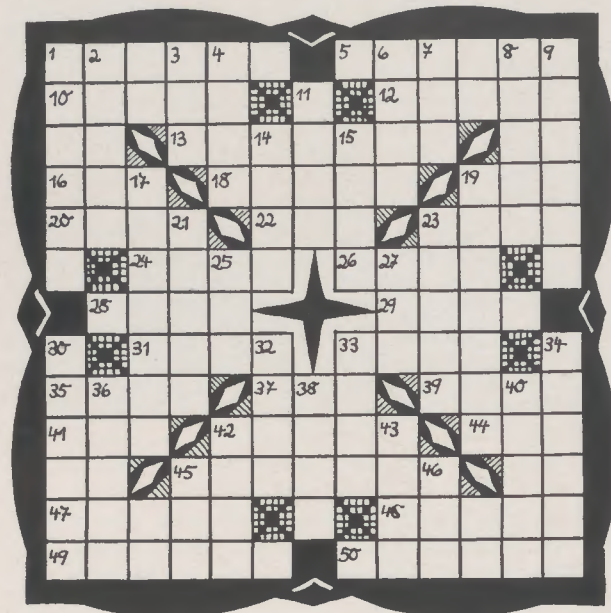
*

HÖFLICHKEIT. Auch chinesische Zeitungen können nicht alles drucken, was eingesandt wird. Vor etwa 50 Jahren war es üblich, den Autoren die Manuskripte mit folgenden Begleitschreiben zurückzugeben: „Wir haben Ihr Manuskript mit Vergnügen gelesen. Bei den Gebeinen unserer Vorfahren schwören wir, daß wir nie zuvor solch ein Meisterwerk gelesen haben. Wenn wir es aber abdrucken, wird die Regierung befehlen, es als Prüfstein zu behalten und nie wieder etwas zu drucken, was weniger wert wäre. Da uns dies aber nicht möglich sein wird, bis 10 000 Jahre verflossen sind, senden wir Ihnen mit zitternden Händen Ihr Manuskript zurück und bitten in tiefster Demut zehntausendmal um Verzeihung.“

LACHEN IST VERBOTEN. Ein Theaterzettel des Hoftheaters einer kleinen Residenz aus dem 18. Jahrhundert trägt folgende Fußnote: „Zur Bekwemlichkeit des Publikums wird angeordnet, thas die erste Reihe sich hinlegt, die zweyte knieth, die drützte sitzt, die vürthe steht, alßo könnens alle sehen. Das Lachen ist verbothen, weils ein Drauerspiel ist.“

Raten Sie mal...

KREUZWORTRÄTSEL



Waagerecht: 1. harte Backwerkrinde, 5. mehrsätziges Tonstück, 10. deutscher Komponist, 12. Haushaltsgegenstand, 13. Vormittagsveranstaltung, 16. Schiffsseite, 18. Adelstitel, 19. Fels, 20. Körper, 22. selten, 23. französischer Schriftsteller, 24. weiblicher Vorname, 26. Liebesgott, 28. bekannter ausländischer General, 29. biblische Gestalt, 31. weiblicher Vorname, 33. Deichschleuse, 35. Panzerwagen, 37. englisches Bier, 39. Flachs, 41. Nibelungengestalt, 42. Kampfbahn, 44. Ingenieur abgekürzt, 45. geliehene Summe, 47. Stiftsbergeistlicher, 48. Hohlmaß, 49. kaufmännischer Begriff für „im großen“, 50. Stadt in Arabien. —

Senkrecht: 1. Raubtierklauennagel, 2. Aufmachungsoperette, 3. semitischer Stammvater, 4. Pferdegangart, 6. nicht unten, 7. Verneinung, 8. Stadtteil Berlins, 9. Gebirgspflanze, 11. italienische Münze, 14. Verpackungsge-
 wicht, 15. Drama von Ibsen, 17. Streichinstrument, 19. sa-
 genhafter Rheinfelsen, 21. glänzend, 23. Pelztier, 25. leicht-
 er Wagen, 27. Monat, 30. Übungsstück, 32. englischer
 Adelstitel, 33. Astrologe Wallensteins, 24. kleinasiatische
 Landschaft, 36. europäische Hauptstadt, 38. ostfrisische
 Stadt, 40. nicht außen, 42. lateinisch: im Jahre, 43. Schuh-
 makerwerkzeug, 45. Wappenvogel, 46. Schwur.

3 X KURZ GESCHMUNZELT

Liebe und Gesang

Mario Lanza ist der geborene Phlegmatiker. Als er den Rudolf in Puccinis „Boheme“, singen sollte, brachte er den Regisseur durch seine Trägheit zur Raserei. „Zum Teufel nochmal“, brüllte der Gewaltige schließlich. „Sowas von Temperamentlosigkeit! Haben Sie denn noch nie geliebt!“

„Und wie!“, sagte Lanza. „Aber wenn ich liebe, singe ich nicht...“

Nase und Können

Jimmy Durante, der durch seine bezwingende Komik und seine riesige Nase zu den markantesten Spaßmachern unserer Zeit zählt, begab sich während eines Aufenthaltes in England nach Epsom zum Pferde-

SILBENRÄTSEL

Aus den Silben: a - baum - ber - christ - da - da - dig - e - ge - ha - il - in - irr - is - licht - me - mit - mus - o - on - ra - re - ri - sa - se - se - sor - ter - ter - ter - teil - the - trei - ur - va - wen sind 15 Wörter zu bilden, deren erste Buchstaben von oben nach unten und dritte Buchstaben von unten nach oben bei richtiger Lösung ein bekanntes Sprichwort ergeben. Bedeutung der Wörter: 1. Familienoberhaupt, 2. Sternbild, 3. Märchenfigur, 4. Wüste in Afrika, 5. Fluß im Harz, 6. Weihnachtssymbol, 7. Jagdhelfer, 8. innen befindlich, 9. Kummer, 10. Kunststätte, 11. überholte Literaturrichtung, 12. Erscheinung im Moor, 13. Einsiedler, 14. Längenmaß, 15. richterlicher Spruch.

BESUCHSKARTEN-RÄTSEL

LORE SCHOTUSSA

Welchen Beruf übt der Gatte dieser Dame aus?

MAGISCHES QUADRAT

Die Buchstaben: a - a - b - b - d - e - e - e - e - e - e - e - e - e - g - g - g - n - n - n - n - o - r - r - t - t - t sind so in die Felder zu verteilen, daß die Wörter nachstehender Bedeutung waagerecht und senkrecht gleichlauten: 1. Gottesanruf, 2. Stockwerk, 3. Provinz in Süddeutschland, 4. Ort am Tegnsee, 5. japanischer Herrscher.

Auflösungen aus Heft 4

KREUZWORTRÄTSEL

Waagerecht: 1. Wind, 4. Lawine, 7. Opal, 9. est, 11. Po, 12. Zar, 14. Eos, 15. Regent, 17. Raa, 19. gar, 20. Alm, 23. Siesta, 24. Boe, 25. Erz, 26. Ei, 28. Bad, 30. Toto, 32. Lanna, 33. Naht. — Senkrecht: 1. Walzer, 2. Nu, 3. die, 4. Lot, 5. Wal, 6. Epos, 8. Tara, 10. Siegen, 13. Tertia, 14. Eta, 16. Gas, 18. Ase, 21. Lore, 22. Mozart, 24. Beil, 27. Bon, 28. Bor, 29. Din, 31. Ra.

SILBENRÄTSEL

1. Daube, 2. Eimer, 3. Rebus, 4. Kirche, 5. Route, 6. Urne, 7. Ganove, 8. Giebel, 9. Ernte, 10. Hobe!, 11. Trio, 12. Susanne, 13. Odenwald, 14. Lerche, 15. Amboß, 16. Nero, 17. Geiger, 18. Eiche, 19. Zettel. — Der Krug geht so lange zum Brunnen, bis er bricht.

BILDERRÄTSEL Kind und Kegel

rennen. Da ein solches Rennen jedoch erst dann Spaß macht, wenn man eine Wette abgeschlossen hat, setzte er einen großen Betrag auf den Favoriten des Tages. Aber leider gewann ein Außenseiter, mit dessen Jockey Durante später ins Gespräch kam. „Dem Pferd, auf das Sie gesetzt haben“, meinte der Jockey, „fehlte mein Können“. „Unsinn“, erwiderte Durante, „dem Pferd fehlte meine Nase!“

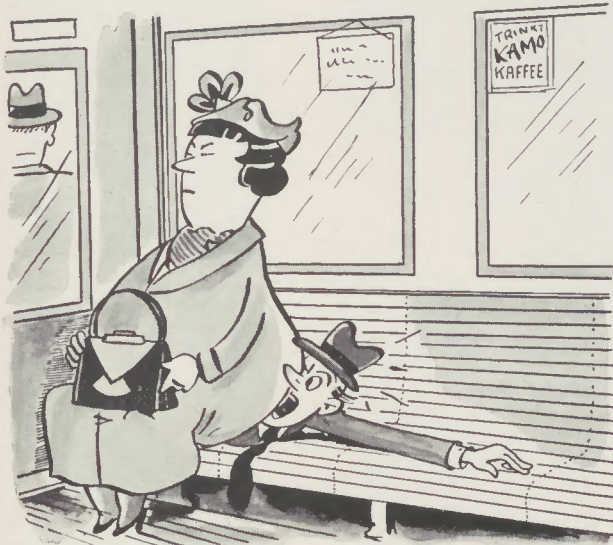
Karl wird mit zehn Mark Geldstrafe bestraft, weil er zu einem anderen „Kamel“ gesagt hat. Anschließend fragt er den Richter, was er wohl für eine Strafe bekommen hätte, wenn er zum Richter „Kamel“ gesagt hätte. „Ja“, sagt der Richter, „das wäre ja Be-
 amtenbeleidigung im Dienst. Zumindest hätte es dann Gefängnis gegeben.“

„Wie ist es dann aber“, fragt Karl, „wenn ich zu einem Kamel, Herr Richter, sage?“

„Das können Sie machen, wie Sie wollen!“

„Na, denn, auf Wiedersehen, Herr Richter!“

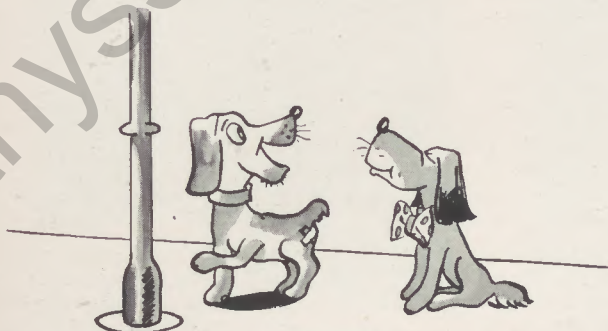
höfliche LEUTE..



„Entschuldigen Sie die Störung, meine Gnädigste -
aber der Platz war besetzt!“



„Bleiben Sie nur sitzen! Das Mittelstück
streiche ich dann eben morgen ...!“



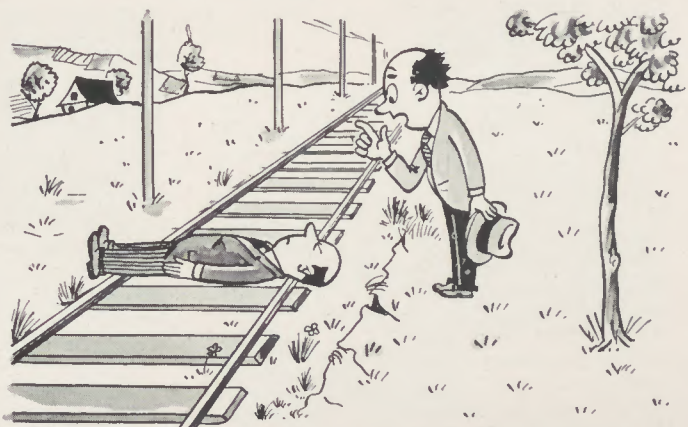
„Nach Ihnen, bitte!“



„Einen schönen ‚guten Morgen‘ Frau Schmitz!“



„... wenn der Chefredakteur wieder nicht da ist, dann werfen
Sie doch wenigstens meine Gedichte in seinen Papierkorb!“



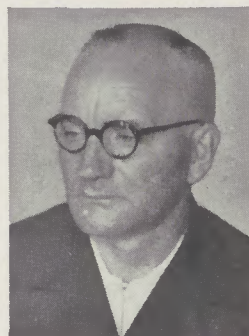
„Ich möchte keinesfalls aufdringlich erscheinen, wenn
ich Ihnen sage, daß der Mittag-Zug heute ausfällt!“

UNSERE JUBILARE

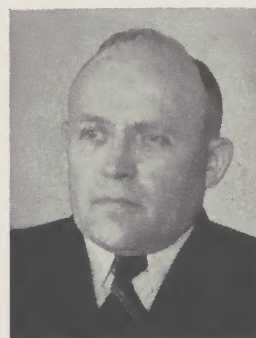
40 JAHRE



Ewald Müller
geb. am 1. 4. 1895, Magazinbote im Werk Eichen. Der Jubilar trat 1913 beim Eichener Walzwerk als I. Steuermann an der Platinenstraße ein. Von 1917 bis 1950 war er II. Steuermann und ist seit 1951 als Magazinbote tätig.



Franz Schäfers
Platzarbeiter im Werk Hüsten. Der Jubilar war bis 1919 im Walzwerk, und anschließend bis 1926 in der Schlosserei tätig. Seit dieser Zeit wird er im Bahnbetrieb eingesetzt.

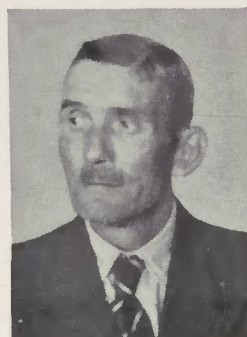


August Gier
Doppler im Werk Hüsten. Nach seinem Eintritt in das Werk war der Jubilar bis 1919 in der Verzinnerei, im Dressierwerk und im Walzwerk tätig. Anschließend arbeitete er bis 1927 im Maschinenbetrieb und ist seit dieser Zeit als Doppler im Walzwerk eingesetzt.

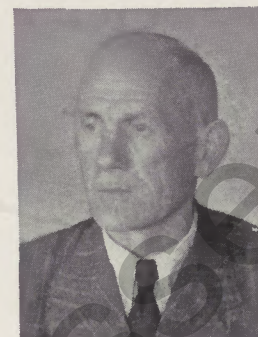


Paul Krämer
geb. am 10. 9. 1899, Kassierer im Werk Wissen. Der Jubilar trat 1913 als Kaufmannslehrling in das Hochofenwerk ein. Er wurde von 1919 bis 1931 als Lohnbuch-

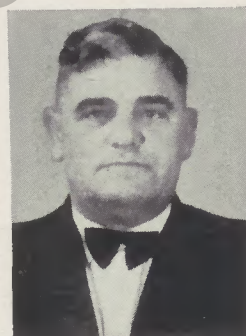
halter beschäftigt und nach Stilllegung des Hochofenwerkes in das Weißblechwerk versetzt. Seit Mai 1953 ist Paul Krämer als Kassierer tätig.



Johann Malachowski
Hilfsmann im Werk Hüsten. Bis 1926 wurde der Jubilar im Blockwalzwerk beschäftigt und ist heute im Walzwerk tätig.

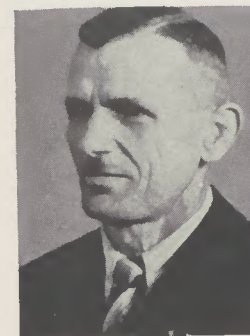


Josef Berens
Vorarbeiter im Werk Hüsten. Der Jubilar ist bis heute im Werk Hüsten als Schlosser im Kranbetrieb tätig.



Wilhelm Wendel
geb. 10. 1. 1895, Magazinarbeiter im Werk Herdorf. Der Jubilar ist 1912 in das Werk eingetreten und wird heute als Magazinarbeiter eingesetzt.

25 JAHRE



Georg Hummel
geb. am 15. 9. 1893, Arbeiter im Werk Wissen.



Josef Müller
geb. am 14. 2. 1903, Kontrolleur im Werk Wissen.



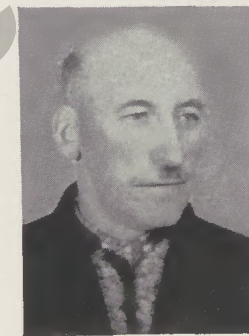
Rudolf Czerwinski
geb. am 7. 10. 1913, Sortierer im Werk Wissen.



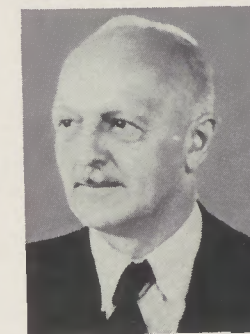
Karl Dickersbach
geb. am 5. 6. 1905, Verzinner im Werk Wissen.



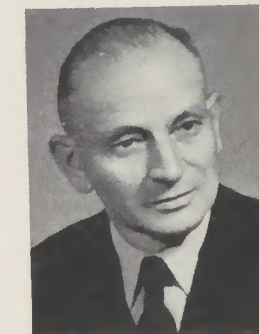
Jakob Diensberg
geb. am 26. 7. 1910, Abnehmer im Werk Wissen.



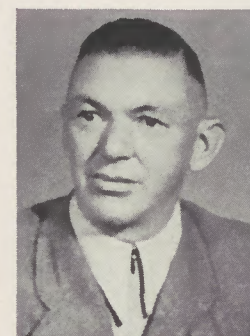
Heinrich Schmidt
geb. am 25. 11. 1901, Walzgehilfe im Werk Wissen.



Fritz Dohle
geb. am 12. 10. 1892, Abteilungsleiter im Werk Wissen.



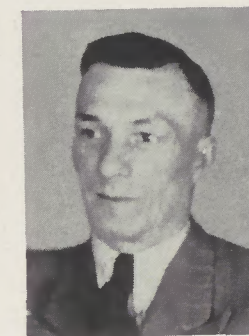
Emil Schröder
geb. am 16. 6. 1897, Pförtner im Werk Niederscheiden.



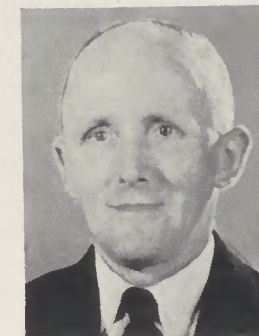
Walter Sturm
geb. am 12. 1. 1900, Pumpenwärter im Werk Niederscheiden.



Fritz Schneider
geb. am 24. 12. 1903, Verzinker im Werk Eichen.



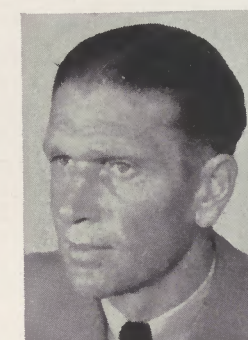
Albert Roßbach
geb. am 27. 10. 1909, Walzer im Werk Eichen.



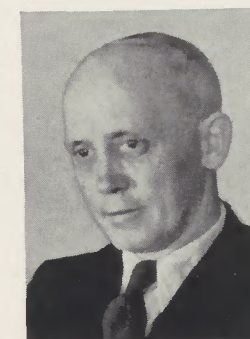
Heinrich Lahme
geb. am 4. 10. 1900, Schmieder im Werk Attendorf.



Alfred Selter
geb. am 25. 12. 1909, Schweißer im Werk Attendorf.



Wilhelm Kunze
Normalisierer im Werk Hüsten.



Karl Spanke
Dreher im Werk Hüsten



NACHWUCHS stellte sich ein:

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG.

HAUPTVERWALTUNG

Rainer
Karl-Heinz und Pauline Völkel
Eichen

Heinz-Dieter
Karl-Heinz Weller, Siegen

WERK WISSEN

Karl-Berthold
Erich und Erna Eichelhardt, Borod
Gerd
Reinhold und Else Mühleip,
Dünebusch

Helga

Willi und Irma Weßler, Oberhattert
Anna-Margarete
Anton und Elisabeth Schönborn,
Wissen

Josef-Dietmar

Helmut und Mathilde Müller,
Euelbach

Udo

Fritz und Relindis Pudlich, Wissen

Bernhard

Wilhelm und Angelika Klein,
Köttingen

Ulrich

Willi und Selma Adolph, Ley

Franz-Josef

Anton und Christel Schneider, Wissen

Doris

Vinzenz und Giesela Wissner,
Luckenbach

Hubertine

Hubert und Berta Euteneuer,
Katzenbach

Margarete

Paul und Helene Stiens, Wissen

WERK NIEDERSCHULDEN

Werner

Willi und Irmgard Schmidt,
Niederschelden

Sigrid

Herbert und Edith Kubutat,
Niederscheldenhütte

Monika-Brigitte

Erich und Belinde Schneider, Birken

Karl-Heinz

Wendelin und Ingeborg Heun,
Betzdorf

Rüdiger

Erich und Margarete Grau,
Oberdreisbach

Ingrid

Rudolf und Irma Krause, Daaden

Rolf

Wilhelm und Luise Bender,
Niederscheldenhütte

Friedhelm

Edmund und Maria Großmann,
Brachbach

Roswitha

Paul und Ingeburg Bender, Freusburg

Gabriele

Gerhard und Agnes Hülppsch,
Mudersbach

Helmut

Leo und Emmi Abromeit,
Niederschelden

Gerhard

Alfons und Helene Kipping, Kirchen

Werner

Robert und Irmgard Görzel,
Niederschelden

WERK EICHEN

Gabriele

Alex Halbe, Hünsborn

Manfred

Franz Stock, Ottfingen

Horst

Willi Ohrndorf, Alchen

Hartmud

Kurt Eckelsbach, Eichen

Sigrid

Heinrich Böddecke, Hilchenbach

Christine

Walter Vierschilling, Wenden

Ulrike

Artur Hillnhütter, Bockenbach

Hilstrud

Werner Leonhardt, Buschhütten

WERK ATTENDORN

Dietmar

Waldemar und Elisabeth Gabler,
Attendorn

Anette

Rudolf und Anneliese Kampschulte,
Niederstenhammer

Rita

Wilhelm und Luzia Friederich,
Attendorn

WERK HÜSTEN

Beatrix

Christian und Franziska Anders

Renate

Wilhelm und Theresia Tomalia

FRIEDRICHSHÜTTE AG.

WERK HERDORF

Ingeborg

Werner und Maria Mertens

WERK WEHBACH

Margarete

Robert und Erna Schmidt,
Plittershagen

Richard

Franz und Giesela Dützer, Alsdorf

Helmut

Josef und Agathe Heidemann,
Freusburg

Elke

Rudolf und Milly Aulenbacher,
Betzdorf

Wolfgang

Emil und Johanna Gehrner, Kirchen

Heinz-Eugen

Heinz und Margarete Koch, Wehbach

BLECHWAREN- UND FASS- FABRIK EICHEN-ATTENDORN GMBH.

WERK KREUZTAL

Helmut

Walter und Elisabeth Lütz,
Fellinghausen

Eckhard

Manfred und Lore Burbach, Eichen

Gudrun

Georg und Elfriede Brehm, Müsen

Peter

Gerhard und Klara Hirsch, Krombach

Den Bund fürs Leben schlossen:

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG.

HAUPTVERWALTUNG

Reinhard Haßa, Niederschelden und
Frau Mathilde geb. Ahlers

WERK WISSEN

Hansbert Reiffenrath, Nisterbrück und
Frau Gertrud geb. Voß
Bruno Heer, Wissen und Frau Agnes
geb. Becher

Eugen Geimer, Ottershagen und Frau
Margarete geb. Klein

Johannes Leidig, Birken-Bühl und
Frau Gertrud geb. Diederich

Ignatz Schmidt, Schönstein und Frau
Else geb. Weller

Helmut Thielmann, Wissen und Frau
Sieglinde geb. Katzenbach

Clemens Schmidt, Schönstein und
Frau Maria geb. Schäfer

WERK EICHEN

Herbert Rethagen, Kreuztal und Frau
Trude geb. Menn

WERK HÜSTEN

Bernhard Westerhoff und Frau Luise
geb. Hagedorn

FRIEDRICHSHÜTTE AG.

WERK HERDORF

Heribert Muth, Sassenroth und Frau
Gertrud geb. Hammer

WERK WEHBACH

Rudolf Märker, Betzdorf und Frau
Minna geb. Engelkink

Karl Schirmuly, Wehbach und Frau
Hedwig geb. Braun

Siegfried Felser, Betzdorf und Frau

Regina geb. Haubrich

Hubert Hermann, Harbach und Frau

Rosa geb. Moog

Gregor Euteneuer, Niederfischbach

und Frau Margot geb. Schlechtinger

BLECHWAREN- UND FASS- FABRIK EICHEN-ATTENDORN GMBH.

WERK KREUZTAL

Josef Rademacher, Wenden und Frau

Martha geb. Kersting

Paul Wurm, Altenhof und Frau The-

resia geb. Arns

Herbert Busch, Erndtebrück und Frau

Hilde geb. Möller

WIR GEDENKEN UNSERER TOTEN

JOHANN LUTTICKE

Werksinvalide, Werk Attendorn, 79 Jahre alt, gestorben
am 23. 7. 1953, 20 Jahre im Werk tätig gewesen

HEINRICH HUMBECK

Werksinvalide, Werk Hüsten, 92 Jahre alt, 51 Jahre im
Werk tätig gewesen.

DAS FOTO DES MONATS

Vorsicht - bissiger Hund!

EINGESANDT VON:
Karl Lohmann
Werk Wissen
der Hüttenwerke Siegerland AG.





UNSER
WERK