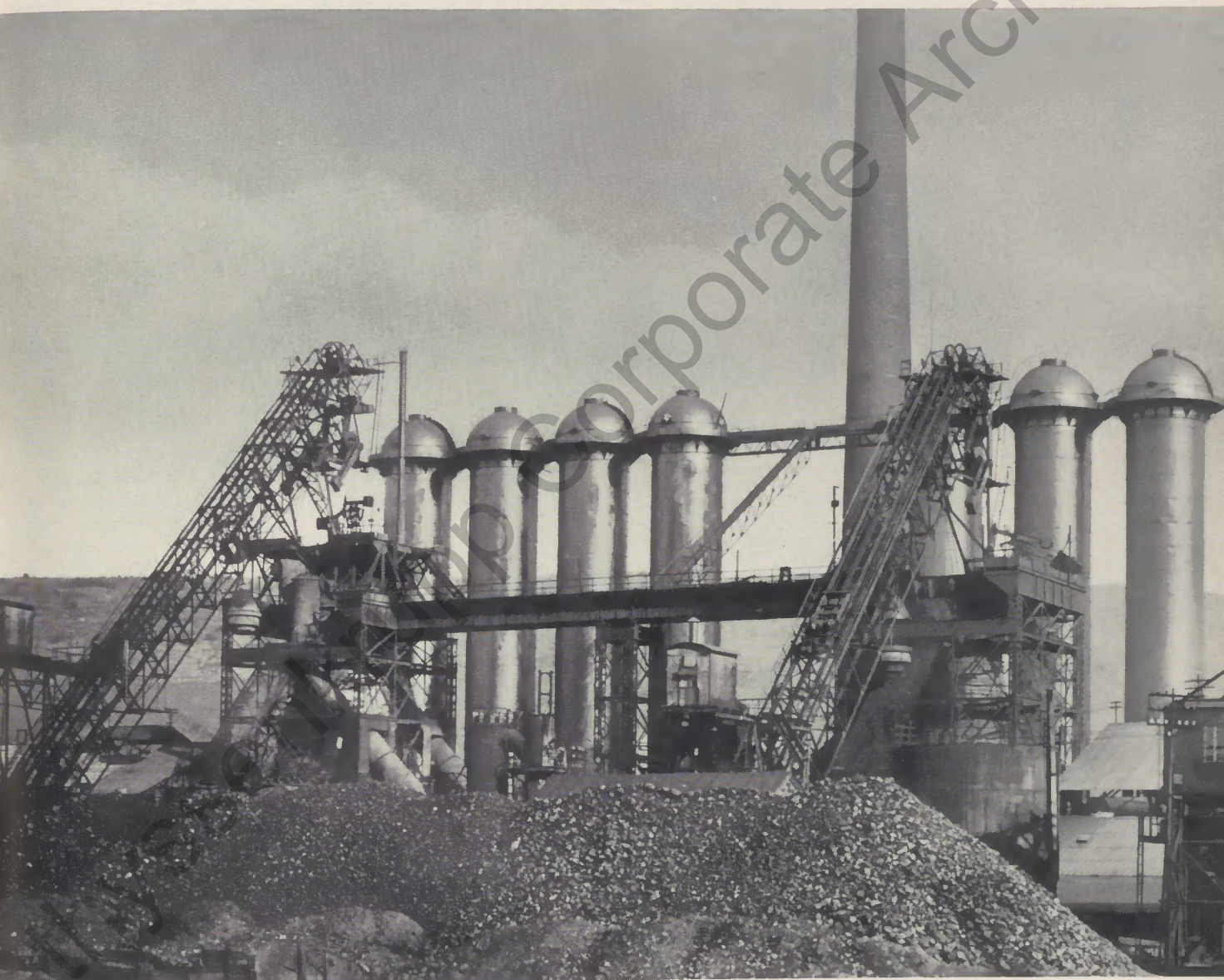


UNSER WERK

ÜTTENWERKE SIEGERLAND AG · FRIEDRICHSHÜTTE AG · BLEFA - BLECHWAREN- UND FASSFABRIK GMBH



3

1957

Unsere Aufnahme zeigt die ehemalige
Hüstener Hochofenanlage mit zwei Hochöfen,
angeblasen 1908 und 1909.
Sie wurde 1927 abgerissen.
Ihre Höchstproduktion
betrug im Geschäftsjahr 1912/13 fast 96000 t.



Zwischenfälle meistern!

Es gibt begabte Menschen, die ständig Beweise vorzüglicher Eigenschaften geben, die aber sofort versagen, wenn ein unerwartetes Ereignis ihre Pläne durchkreuzt.

Wer vorsichtig ist und das Leben zu kennen glaubt, rechnet schon bei Beginn jedes Vorhabens mit allerlei hinderlichen Zwischenfällen. Jeder vorsichtige Geschäftsmann verfügt über einen Sonderbetrag für „Unvorhergesehenes“. Doch nur in den seltensten Fällen wird ein derartiger Betrag groß genug sein, um wirklich alle möglichen Ausfälle und Verpflichtungen zu decken.

Hat man aber erst einmal erkannt, daß unser menschliches Vorstellungsvermögen niemals groß genug ist, um die dunklen Mächte des Schicksals abzuwägen, so wird man seine vorsorglichen Gedanken nicht nur auf die bereitzuhaltenden Reserven richten, sondern man wird sich auch die grundsätzliche Frage vorlegen: Was tue ich, wenn diese Reserven unzulänglich sind? Die Meisterung unerwarteter Zwischenfälle ist ja nicht nur eine Frage des Geldes; weit häufiger kommt es auf Geschicklichkeit, Geistesgegenwart, Geduld oder sonst eine Nervenprobe an. Gibt es auch kein ausreichendes Mittel, um sich gegen die Gefahren und Tücken des Lebens zu schützen, so lehrt die Erfahrung anhand alltäglicher Beispiele doch, daß es ein grundsätzlich richtiges Verhalten gegenüber unvorhergesehenen Zwischenfällen gibt. Manche Menschen entwerfen ein Programm für das Leben, andere begnügen sich mit einem gelegentlichen Programm für die Ferien oder für das Wochenende. Wenn ein solches Programm nicht elastisch und auf Zwischenfälle eingerichtet ist, kann es schon durch eine Kleinigkeit, etwa durch eine harmlose Krankheit, durch ein Zugversäumnis oder gar durch einen plötzlich einsetzenden Regen gegenstandslos werden.

In diesem Winter warteten etwa zwanzig einander meist unbekannte Menschen auf den letzten Abendzug einer Gebirgsbahn; sie wollten einen drei Fußstunden entfernten Ort erreichen. Der Zug kam nicht; Schneeverwehungen hielten ihn fest. Von den Anwesenden hätten die meisten zu jeder anderen Zeit gern einen dreistündigen Fußmarsch gemacht; aber jetzt wollten sie unbedingt mit dem Zug fahren. Man stritt und debatierte eine halbe Stunde, bis sich in der allgemeinen Ratlosigkeit ein Wegekundiger erbot, die ganze Gesellschaft auf einem gangbaren Waldpfad in zwei Stunden zum Ziel zu führen.

Noch heute rechnen alle, die an dieser nächtlichen Wanderung teilnahmen, jenes Intermezzo zu den schönsten Erinnerungen ihrer Ferienzeit. Aber beinahe jeder sagte: Wir hätten gleich auf den Gedanken kommen sollen. Sie waren aber nicht darauf gekommen, weil der Gedanke ihrer Gewohnheit widerlief und weil sie sich mit einer Änderung ihrer Gewohnheit nicht ohne weiteres abfinden konnten.

Meistens sind es die kleinen Nichtigkeiten und boshaften Launen des Schicksals, mit denen wir nicht recht fertig werden können. Hier täte vielen von uns etwas mehr Selbsterziehung not. Will man die Zwischenfälle des Alltags meistern, so muß der Mensch so elastisch und widerstandsfähig sein, daß er nicht bei jeder unvorhergesehenen Erschütterung gleich in seinen Grundfesten erzittert.

UNSER WERK

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

Aus dem Inhalt:

Die Lage der Hüttenwerke Siegerland AG	50
Betriebliches Vorschlagswesen 1956	51
Aus unseren Werken	52
Unfallstatistik	53
Wir tragen Schutzhelme	54
Die neue Sulfatgewinnungsanlage	56
Vom Blech zur Dose	58
Das feinste Stahldrahtgewebe	60
Arbeitsschutz kennt keine Grenzen	61
Vom Eisen (2. Fortsetzung)	62
August Überschläu	65
Goethe-Jung-Stilling	66
Alois Stettner †	67
Raten Sie mal	68
Familienchronik	69
Unsere Jubilare	71
Sicher ist sicher!	72

Fotos:

Seiten 54/55: Hoffmann, Werk Niederschelden,
Seiten 56/57: Lurgi, Frankfurt, Seiten 58-60: Besser,
Siegen, und Niedersachsenfoto GmbH, Seite 61:
Schlösser, Seiten 62-65: Britisches Museum, London,
Archiv Hüttenwerke Siegerland AG, Seite 66: Archiv
Lück, Seite 67: Messerschmidt, Siegen, Seite 71:
Werks- und Privataufnahmen

Zeichnungen:

Innenumschlag: Müller, Siegen, Seite 1: Effel,
Seite 72: Arbeitsschutzkalender der Stadt Berlin.

Herausgeber: Direktor Carl Kerkmann, Siegen,
und Direktor Paul Seeger, Herdorf · Schriftleitung:
Ekkehard Wanach, Siegen, Hindenburgstraße 5/7,
Fernruf 5361 · Klischees: F. K. Kettner und
E. Besser, Siegen · Druck: Bernh. Bonn KG, Siegen.
Nachdruck, auch auszugsweise, sowie jede an-
derweitige Veröffentlichung nur mit Genehmigung
der Herausgeber · Auflage 11 450 Exemplare



DIE LAGE

der Hüttenwerke Siegerland Aktiengesellschaft im vierten Quartal 1956

EIN BERICHT DES VORSTANDES

Nach der am 20. Oktober 1956 erfolgten allgemeinen Eisenpreiserhöhung, über die wir bereits im einzelnen berichteten, setzte sich im IV. Quartal 1956 die bereits aufgezeigte Entwicklung auf dem Feinblechmarkt fort. Bei gewachsenen Produktionskapazitäten ergaben sich günstigere Lieferfristen, so daß unsere Abnehmer entsprechend kurzfristiger disponieren konnten.

Unser **Auftragsbestand** lag am 1. Januar 1957 mit rd. 192 000 t um rd. 9 000 t niedriger als am 1. Oktober 1956.

Die Nachfrage im Inland zeigte eine leichte Abschwächung; nach unserer Auffassung handelt es sich jedoch nicht um einen konjunkturellen Rückgang. Wir glauben, daß sich der Markt für **Handels- und Qualitätsfeinbleche** in der nächsten Zeit auf der gegenwärtigen Höhe halten wird. Der Export, worauf wir in den vergangenen Jahren zugunsten der Sicherstellung des Inlandbedarfes bewußt verzichteten, gibt zur Zeit die Möglichkeit zu gutem Absatz.

Die gesamte **Feinblech-Erzeugung** betrug in der Bundesrepublik im IV. Quartal 1956 rd. 524 000 t gegenüber rd. 536 000 t im vorhergehenden Quartal.

Die Feinblech-Erzeugung unserer Gesellschaft zeigte im Berichtsquartal mit rd. 143 000 t gegenüber rd. 152 000 t im III. Quartal 1956 ebenfalls einen leichten Rückgang, wobei sich aller-

dings die immer noch nicht ausreichende Belieferung mit Vormaterial bemerkbar machte.

Dementsprechend wies auch der **Versand** an Schwarzblechen eine Abschwächung auf.

Der **Exportanteil** an unseren Lieferungen blieb fast unverändert.

Der Absatz an **verzinkten und verbleiten** Blechen hielt sich etwa auf der Höhe der Vormonate.

Der **Weißblech-Versand** zeigte den alljährlichen Saisonrückgang der Wintermonate; der Auftragseingang hat sich erhöht. Der stetig wachsenden Nachfrage nach galvanisch verzinn-ten Weißblechen, für die eine genügende Kapazität in der Bundesrepublik noch nicht vorhanden ist, haben wir mit dem in Angriff genommenen Bau einer Bandverzinnungsanlage in unserem Werk Wissen Rechnung getragen.

Die **Versorgung** mit Vormaterial war, wie bereits erwähnt, nicht immer ausreichend. Wir erhoffen eine Entlastung durch die im Sommer d. J. zu erwartende Inbetriebnahme des SM-Ofens V in Niederschelden.

Die Belieferung mit NE-Metallen, Magazin- und Elektrostoffen war störungsfrei. Die Preise erhöhten sich im Zusammenhang mit der Suezkrise.

Unsere **Konstruktionswerkstatt Langenei** war gut beschäftigt. Der Auftragseingang sichert auch für die

kommenden Monate eine ausgelastete Beschäftigungslage.

Die **Roheisen-Erzeugung** in unserem Werk Niederschelden hielt sich mit rd. 11 500 t im Monatsdurchschnitt im wesentlichen auf der Höhe des Vorquartals. Die monatsdurchschnittliche **Rohstahl-Erzeugung** ging infolge verschiedener Ofenreparaturen auf rd. 18 400 t zurück. Die **Platinen-Straße** konnte infolge Rohstahlmangels nur mit rd. 15 100 t/Mon. = 65,7 % ausgenutzt werden.

Trotz der besonders schwierigen Lage auf dem **Schrottmarkt** wurde die Produktion unseres Stahlwerkes in Niederschelden davon nicht in Mitleiden-schaft gezogen. Allerdings gingen die Bestände herunter, und die Beschaffung der Schrottzukaufsmengen erschwerte sich von Monat zu Monat bei stets steigenden Preisen. Praktisch sind Schrottmengen im Inland zum normalen Preis kaum zu haben. Auch die Umlage für den importierten Schrott steigt von Monat zu Monat. Hierbei spielen die Frachtraten eine nicht zu unterschätzende Rolle.

Der **Koksbedarf** konnte gleichfalls gedeckt werden, allerdings nur durch Importe von Kokskohle aus Amerika zu außerordentlich hohen Preisen, wobei sich ebenfalls die hohen Frachtraten auswirkten.

Diese beiden Kostenverteuerungen dürfen bei der Beurteilung der Erfolgs-lage des Unternehmens nie außer

acht gelassen werden. Das laufende Geschäftsjahr wird hiervon zweifelsohne stark beeinflußt. Doch dieses sind nicht allein die kostenverteuernden Faktoren:

Die **Strom-** und **Gaspreise** wurden am 1. November 1956 erhöht, und zwar um rd. 0,28 Dpf/kWh bzw. 0,25 Dpf/cbm.

Auch bei den **Hilfsstoffen** traten verschiedene Preisverteuerungen ein.

Zu diesen Rohstoff- und Energiever-teuerungen kam schließlich die Erhöhung der **Personalkosten** infolge der Arbeitszeitverkürzung ab 1. Oktober 1956.

Angesichts dieser erneuten Belastungen des Preis-Kosten-Verhältnisses sehen wir der weiteren Preisentwicklung mit ernster Sorge entgegen.

Der Stand unserer Gesamt-Belegschaft zeigte folgende Entwicklung:

	Arbeiter	Angest.	Insges.
30. 9. 1956	6 279	915	7 194
31. 12. 1956	6 270	888	7 158

	Okt. 56	Nov. 56	Dez. 56
Werk Wissen	6,9	6,5	6,2
Werk N'schelden	6,4	5,4	6,2
Werk Eichen	6,6	5,5	5,5
Werk Attendorn	6,3	4,6	5,6
Werk Langenei	3,2	2,7	4,5
Werk Hüsten	5,7	4,5	4,3
Hüttenwerke Siegerland			
Gesamt	6,3	5,4	5,7
Bundesgebiet	5,5	5,1	

Mit Ausnahme von Langenei ging der Anteil der Ausfallstunden durch Krankheit bei allen unseren Werken im Berichtsquartal zurück.

Anläßlich der Weihnachtsfeiertage besuchten unsere Werksfürsorgerinnen insgesamt rd. 600 kranke Belegschaftsmitglieder, Invaliden und Angehörige, außerdem Frauen und Kinder von verstorbenen Belegschaftsmitgliedern sowie hilfsbedürftige und kinderreiche Familien und erfreuten sie durch eine Gabe.

Im Rahmen des Kulturprogramms 1956/57 wurden in unserem Belegschaftshaus Eichen im Berichtsquartal insgesamt vier Veranstaltungen durchgeführt, die reges Interesse fanden.

Im Laufe des Kalenderjahres 1956 konnten wir 812 erholungsbedürftige Belegschaftsmitglieder bzw. Angehörige zu Erholungskuren entsenden.

Betriebliches Vorschlagswesen im Jahr 1956

Seit Einführung des Betrieblichen Vorschlagswesens bei der Hüttenwerke Siegerland AG am 1. Juli 1953 sind nun über dreiundeinhalb Jahre vergangen. Die Zahl der bewerteten Vorschläge ist in den letzten zwei Jahren leicht zurückgegangen, was jedoch in erster Linie darauf zurückzuführen ist, daß zum Beispiel im Jahre 1956 von zweien unserer Werke überhaupt keine Vorschläge eingereicht wurden. Die durchschnittliche

Prämienhöhe ist gegenüber dem Vorjahre 1955 angestiegen. Sie betrug:

Werk Wissen	56,66 DM
Werk Niederschelden	79,21 DM
Werk Eichen	75,59 DM
Werk Attendorn	40,00 DM
Gesamt	70,77 DM

Die Bewertungsergebnisse, die während des vergangenen Jahres 1956 ermittelt wurden, sind aus der nachfolgenden Übersicht zu erkennen:

Werk	Bewertete Vorschläge			Ablehnung		Buchprämie		Geldprämie		
	Zahl	%	je 100 Beschäftigte	Zahl	%	Zahl	%	Zahl	%	DM
Wissen	26	29,2	1,32	7	29,6	4	15,4	15	57,7	850,—
Niederschelden	31	34,8	2,14	12	38,7	—	—	19	61,3	1 505,—
Eichen	31	34,8	1,85	10	32,3	4	12,9	17	54,8	1 285,—
Attendorn	1	1,2	0,26	—	—	—	—	1	100,0	40,—
Gesamt	89	100,0	1,62	29	32,6	8	9,0	52	58,4	3 680,—

AUS

UNSEREN

WERKEN

Personalien

Dipl.-Ing. Hans Nachtigäller wurde mit Wirkung vom 15. Dezember 1956 zum Oberingenieur ernannt. Er übernahm am 1. September 1949 die Leitung der Versuchsanstalt des Werkes Eichen.

WERK WISSEN

Wissen an erster Stelle

In der Unfallstatistik der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft für Monat Januar 1957 ist unser Werk Wissen mit der günstigsten Unfallquote auf 1 000 Mann Belegschaft in Höhe von 2,6 an erster Stelle verzeichnet. Der Durchschnitt aller 65 Mitgliedswerke beträgt 10,3. Mit 4,5 bleibt auch unser Werk Eichen wiederum bedeutend unter dem Durchschnitt der Genossenschaft.

WERK LANGENEI

Lehrfilme für Werksangehörige

Ende Januar fand im Belegschaftshaus des Werkes Langenei für alle Werksangehörigen die Vorführung folgender Lehrfilme aus dem Archiv der „Beratungsstelle für Stahlverwendung“ statt: „Von Werk zu Werk“ und „Eine Rheinbrücke entsteht“.

Der Film „Von Werk zu Werk“ setzt den Betrachter aus einer volkswirtschaftlichen Gesamtschau über die Entwicklung der Industrie innerhalb des engeren Rhein-Ruhr-Gebietes ins Bild. Er veranschaulicht die verbundwirtschaftliche Notwendigkeit und die verschiedensten Verfahren rationeller Eisen- und Stahlerzeugung. Dies wird am Beispiel der Hüttenwerke Phoenix AG, Duisburg-Ruhrort, und der Rheinischen Röhrenwerke AG, Mülheim (Ruhr), nachgewiesen, die einst zum Konzern der Vereinigten Stahlwerke gehörten, später entflochten und nunmehr aber wieder vereinigt wurden. Der Film zeigt ebenso idyllische Landschaftsbilder des Rhein-Ruhr- und Niederrhein-Gebietes wie faszinierende Bildfolgen von Hochofenanlagen und Hochofen-Abstichen, Phasen der Roheisen- und Stahlerzeugung im Thomas-Konverter und im Siemens-Martin-Ofen und Elektroofen. Auf diese Weise erlebt man die Verformung des Halbzeugs in modernen Walzwerken zu Rohren und Fertigfabrikaten sonstiger Art. Insgesamt ist der Film eine Art Brückenschlag „von Werk zu Werk“, von der Stadt zum Land und umgekehrt, nicht zuletzt aber auch von Mensch zu Mensch.

Der Film „Eine Rheinbrücke entsteht“ gibt eine umfassende Darstellung aller technischen Einzelvorgänge beim Bau der neuen Düsseldorfer Südbrücke, die Düsseldorf und Neuß miteinander verbindet. Der Film zeigt die konstruktive und rein bautechnische Zusammenarbeit der beteiligten Arbeitsgemeinschaft. Sehr aufschlußreich sind

die Bilder aus den Montagehallen der Stahlbaufirmen, in denen die Einzelteile der Brückenbogen bzw. Straßendecken entstehen, sowie der Transport und das Zusammensetzen der Einzelteile bis zur Einweihung der fertigen Brücke.

BLEFA

BLECHWAREN- u. FASSFABRIK

Jahreskonferenz der Betriebsräte

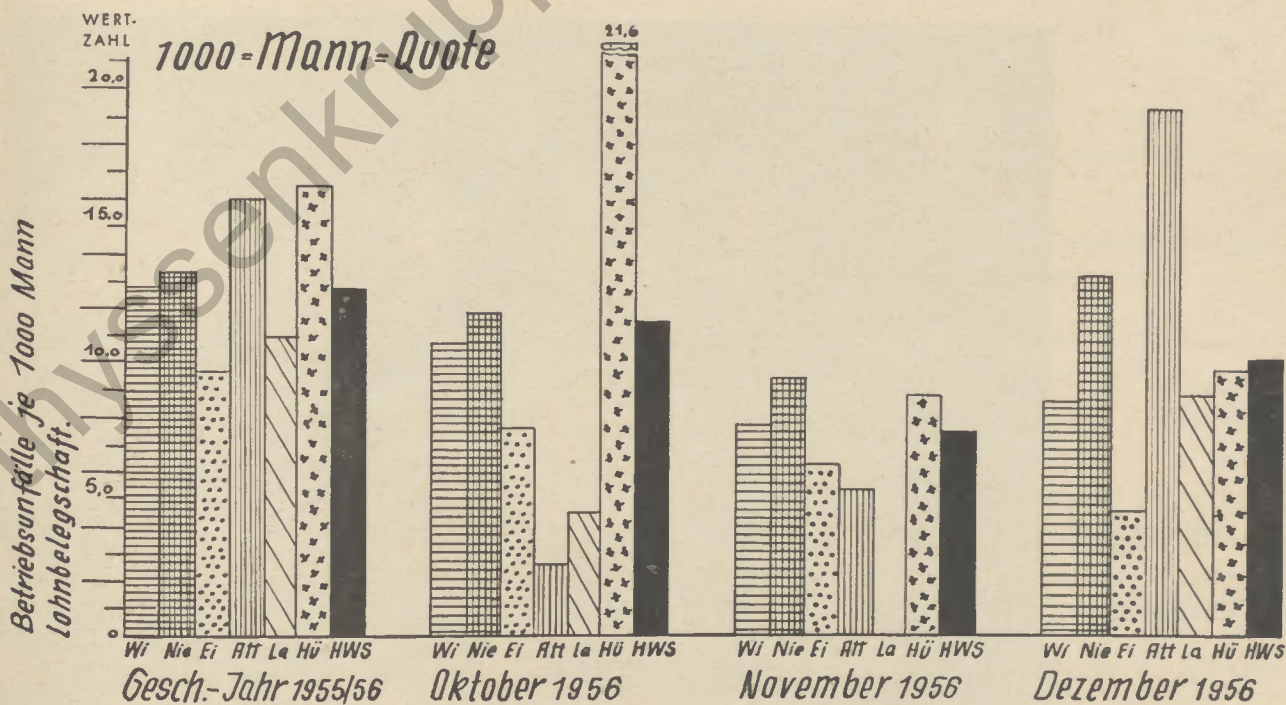
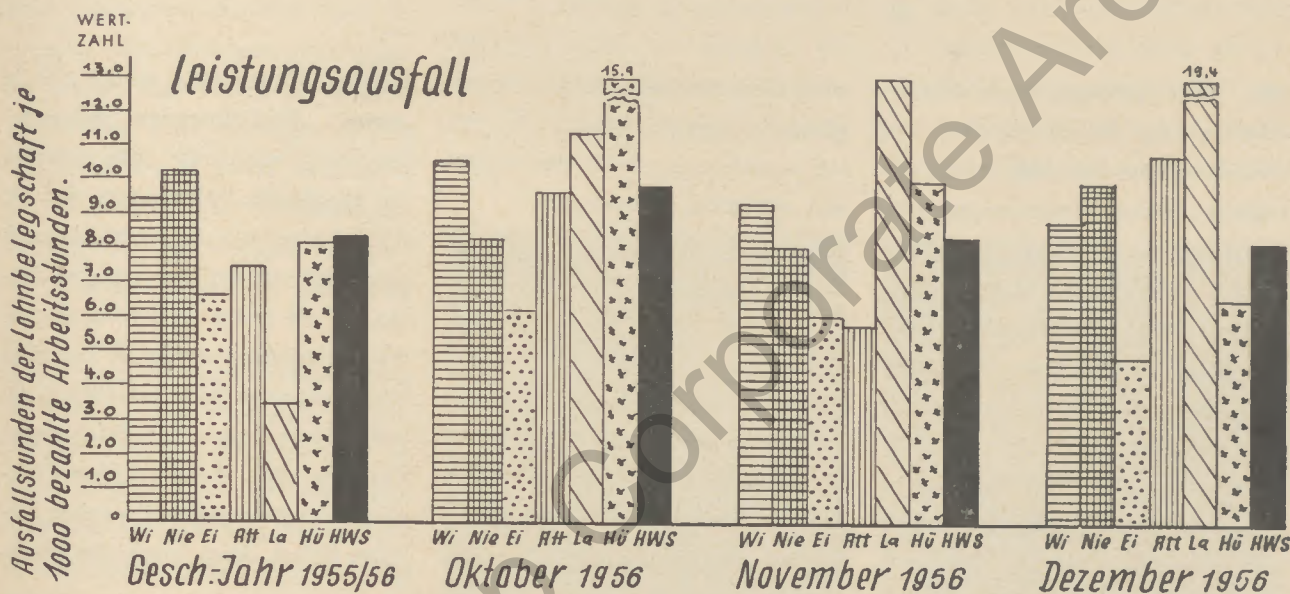
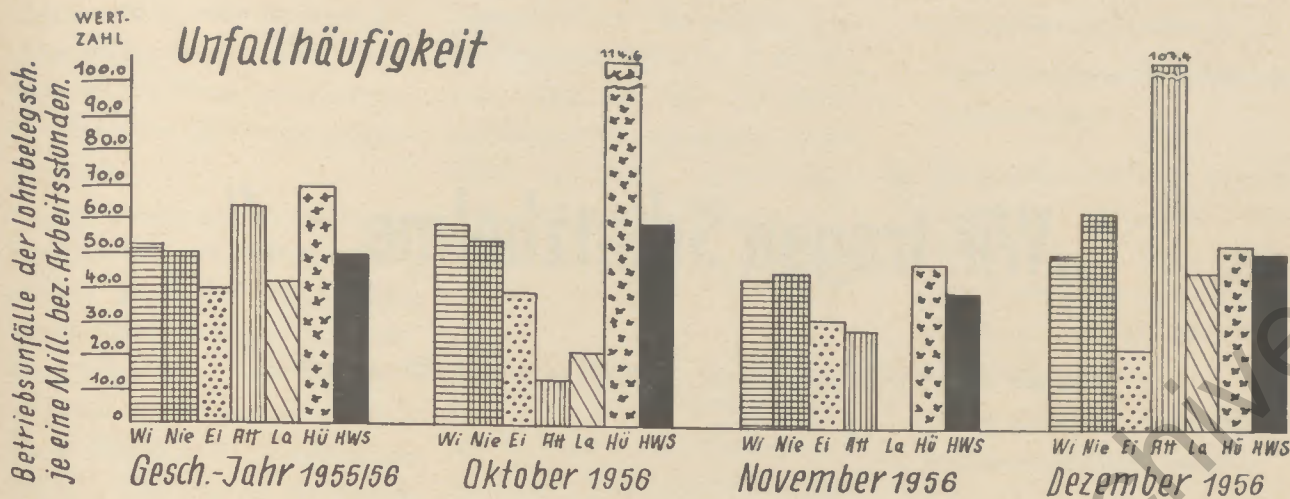
Noch Ende vergangenen Jahres waren die Betriebsräte der Blefa-Blechwaren- und Fassfabrik GmbH zu ihrer Jahreskonferenz zusammengekommen, auf der Vorsitzender Höfer, Kreuztal, auch maßgebende Herren der Geschäftsführung begrüßen konnte. Er eröffnete die gemeinsame Tagung mit kurzen Ausführungen über Sinn und Aufgabe dieser jährlichen Konferenz. Betriebsratsvorsitzender Brandt, Attendorf, gab im weiteren einen Überblick über den Verlauf des vergangenen Jahres unter besonderer Betonung der stets guten Zusammenarbeit zwischen Geschäftsführung, Werksleitung und Betriebsvertretung. Den Bericht für das Werk Kreuztal gab Betriebsratsvorsitzender Höfer. Namens der Geschäftsführung sprach im Anschluß daran Direktor Farsch zur derzeitigen Lage. Die Tagung wurde nach einer kurzen Aussprache mit der Feststellung geschlossen, daß die gute Zusammenarbeit als ein positives Zeichen für alle Betriebe der Blefa zu werten sei.

Unfallgeschehen in unseren Werken

Erläuterungen zur nebenstehenden Statistik

In der schaubildlichen Darstellung des „Unfallgeschehens in unseren Werken“ werden wir jetzt anstelle der „Unfall-schwere“ = Ausfalltage je 1 000 bezahlte Arbeitsstunden den „Leistungsausfall“ = Ausfallstunden je 1 000 bezahlte Arbeitsstunden zeigen. Bisher wurde bei der Berechnung der „Unfall-schwere“ der Ausfalltag mit achtstündiger Arbeitszeit zugrunde gelegt. Die Ausfallstunden für die Ermittlung des „Leistungsausfalles“ ergeben sich nunmehr aus den Ausfalltagen und einem veränderlichen Tagesarbeitswert, der Tagesarbeitszeit, die um so kleiner ist, je weniger Arbeitsstunden in der Berichtszeit bezahlt worden sind. Es wird mithin nicht mehr die

durch die Betreuung der Unfallverletzten täglich anfallende soziale Belastung bei der Berechnung des „Leistungsausfalles“, sondern der Ausfall der vollen Arbeitskraft für den arbeitenden Betrieb berücksichtigt. Ein Betrieb, der z. B. nur fünf Tage in der Woche arbeitet, entbehrt die Leistung der Unfallverletzten nur an diesen fünf Tagen, nicht aber an den übrigen zwei Tagen der Woche, an denen für ihn aber auch soziale Belastungen entstehen. Der „Leistungsausfall“ soll also erkennen lassen, inwieweit der Arbeitsprozeß eines Betriebes, also dessen Leistungsvermögen, durch Betriebsunfälle beeinträchtigt wird.



„Wir tragen Schutzhelme ...“

sagen die Niederscheldener, und sie wissen auch, warum ...!

Wer heute unserem Werk Niederschelden einen Besuch abstattet, wird freundlich, aber bestimmt von seinem Begleiter darauf aufmerksam gemacht, daß er einen Schutzhelm aufsetzen muß. Da man eine solche Kopfbedeckung für gewöhnlich nicht bei sich hat, wird dem Besucher von Werksseite freundlicherweise ein solcher Helm leihweise zur Verfügung gestellt. Behelmt und beschützt findet man dann als Werksfremder im Betrieb nur allzuschnell heraus, daß man

ohne diese Kopfbedeckung nur unangenehm aufgefallen wäre. Um es nach einem bekannten Werbevorsatz zeitgemäß abzuwandeln: „Man geht nicht mehr ohne Helm“ – in Niederschelden!

Wenn wir einen Blick in den technischen Jahresbericht der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft werfen, dann finden wir folgende bemerkenswerte Feststellung: „Der per-

sönliche Körperschutz erfreut sich in unseren Mitgliedswerken steigender Beachtung, wenn auch noch vieles zu tun übrigbleibt. Insbesondere sind die Schutzhelme in einem Ausmaß eingeführt worden, das vor drei Jahren, als die ersten erschienen, für unmöglich gehalten wurde. In fast allen Werken konnten nach Auslieferung der ersten Helme praktische Erfahrungen über den Wert dieses wichtigen Körperschutzmittels gemacht werden. Zerstörte Helme, deren Träger vor schwe-



Wir tragen Schutzhelme!

ren oder tödlichen Unfallfolgen geschützt wurden, waren das beste Propagandamaterial. In vielen Werksteilen ist das Tragen von Schutzhelmen heute zur Selbstverständlichkeit geworden.

Ähnliche Erfahrungen konnten in der Vergangenheit auch im Werk Niederschelden gesammelt werden. Bereits vor etwa zwei Jahren war das Tragen eines Schutzhelmes empfohlen worden. Schon nach kurzer Zeit hatte sich dieser Kopfschutz in einzelnen Abteilungen außerordentlich gut bewährt. Nach und nach wurden Fälle bekannt, in denen der Schutzhelm den Träger vor ernstesten Kopfverletzungen bewahrt hatte. Über einen besonders krassen Fall hatten wir an dieser Stelle schon einmal berichtet. Der Schutzhelm gehörte schon bald in vielen Betrieben der Charlottenhütte zum gewohnten Bild.

Trotzdem aber war bedauerlicherweise festzustellen, daß unter den bei Unfällen verletzten Körperteilen im Werk Niederschelden die Kopfverletzungen noch eine von Monat zu Monat leicht ansteigende Tendenz aufwiesen. Eine Reihe von Kopfverletzungen bei Belegschaftsmitgliedern ohne Schutzhelm veranlaßte schließlich die Werksleitung Niederschelden zu folgender Bekanntmachung:

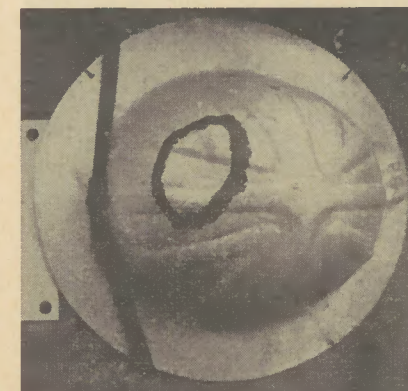
„In der letzten Zeit hat sich wieder eine Anzahl Unfälle durch Kopfverletzungen ereignet, die durch Tragen eines Schutzhelmes ohne größere Folgen hätten bleiben können. Mehrere Verletzte mußten ins Krankenhaus eingeliefert werden.

Um nach Möglichkeit, diese Unfallfolgen auszuschließen, wird hierdurch, im Einvernehmen mit dem Betriebsrat, jedem Belegschaftsmitglied ohne Ausnahme zur Pflicht gemacht, spätestens ab 1. Februar 1957 im Betrieb einen Schutzhelm zu tragen.

Diese Anordnung gilt auch für die Angestellten der Betriebsbüros und der Verwaltung, wenn sie in den Betrieb gehen. Ich bitte alle Belegschaftsmitglieder, mitzuhelfen, um die Anzahl der Unfälle auf ein erträgliches Maß herabzumindern.

gez. Meyer“

Seit dem 1. Februar 1957 trägt jeder Werksangehörige in Niederschelden einen Schutzhelm: der Werksleiter wie der Lehrling in der Lehrwerkstatt, der Betriebsratsvorsitzende wie der Angestellte aus dem Lohnbüro, der eine Meldung in den Betrieb zu bringen hat.



„Wie sehr sich diese Maßnahme als notwendig erwiesen und wie gut sie sich bewährt hat“, erläuterte uns Niederscheldens Werksleiter Direktor Meyer im Beisein des leitenden Sicherheitsingenieurs Dr.-Ing. Schneider, „geht allein schon daraus hervor, daß innerhalb ganz kurzer Zeit vier schwere Unfälle durch das Tragen eines Schutzhelmes vermieden bzw. zumindest stark abgemindert wurden.“ Und das sind diese vier Fälle:

● Beim Abwerfen eines 13 kg schweren Bolzens traf dieser unglücklicherweise einen Mann an den Kopf. Der Schutzhelm dieses Mannes wurde eingebeult (siehe

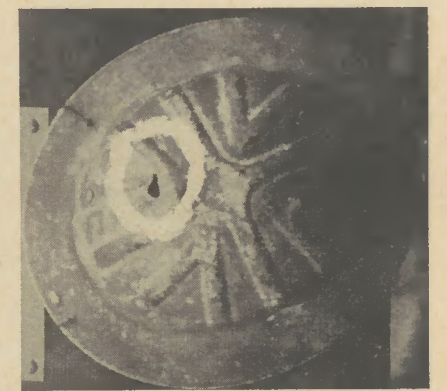
linkes Foto), er selbst erlitt eine leichte Gehirnerschütterung.

Ohne Schutzhelm: vermutlich nicht mehr am Leben!

● Beim Arbeiten mit einer schweren Brechstange schlug diese einem Mann auf den Kopf. Dessen Schutzhelm wurde am Rand leicht verbogen, er selbst erlitt einige Hautabschürfungen.

Ohne Schutzhelm: wahrscheinlich schwere Schädelverletzung!

● Durch einen außerhalb der Halle arbeitenden Kran wurde am Gebäude der Lehrwerkstatt eine zwei Meter hohe Glasscheibe aus dem Rahmen gedrückt. Diese



Scheibe fiel einem Lehrling auf den Kopf, der vier Meter tiefer an seinem Arbeitsplatz stand. Scheibe in Trümmer, Lehrling unverletzt.

Ohne Schutzhelm: sicherlich schwere Schnittwunden!

● Im Kanal unter den Siemens-Martin-Öfen stieß ein Mann gegen einen schweren Trichterhebel. Sein Schutzhelm wurde eingebeult und wies ein 1,5 cm großes Loch auf (siehe rechtes Foto), während der Träger des Schutzhelmes unverletzt blieb.

Ohne Schutzhelm: mit Sicherheit Schädelbruch!

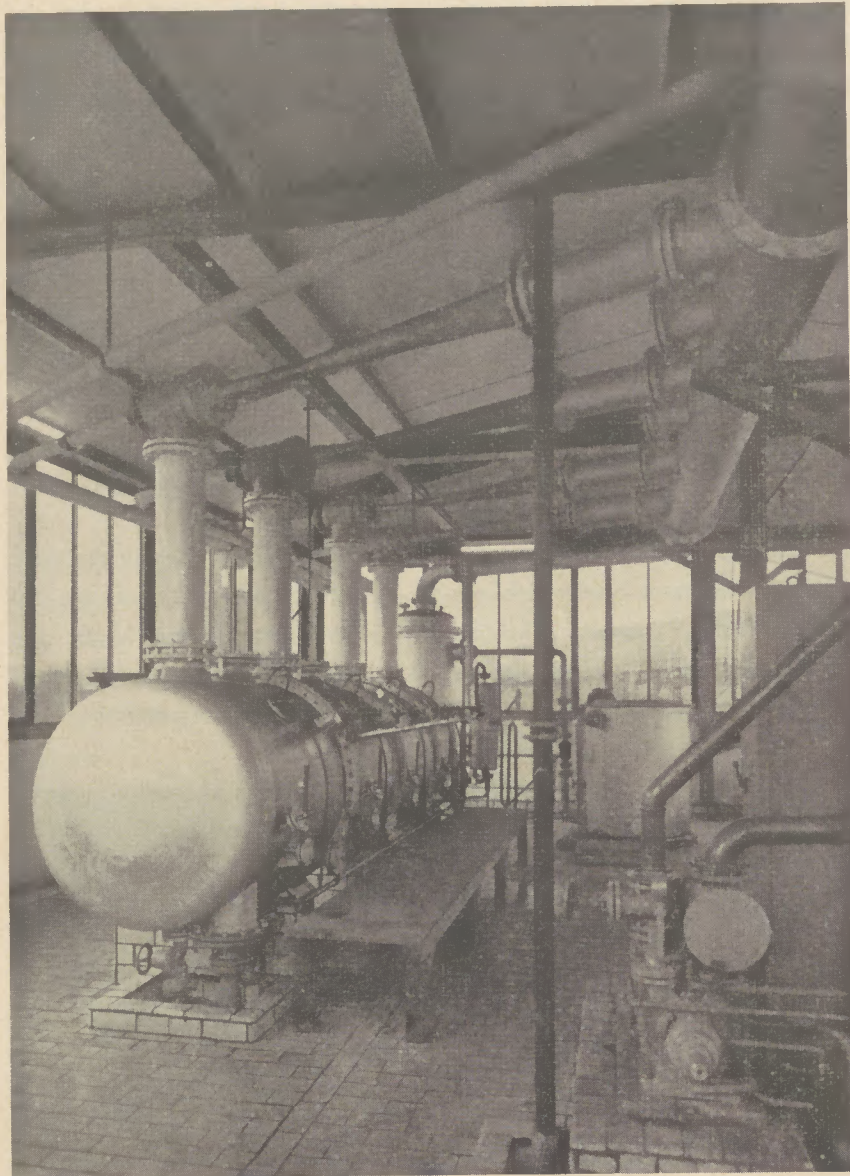


Bild links: Kristallisor der neuen Eisensulfatgewinnungsanlage im Werk Hüsten.

Bild rechts oben: In diesem Gebäude sind die neuen Anlagen untergebracht.

Seit dem Jahre 1940 arbeitete in Hüsten im Anschluß an die Beize eine Anlage, die durch Abkühlung das beim Beizen gebildete Eisensulfat zum großen Teil aus dem Beizbad entfernte und das letztere auf diese Weise erneut verwendbar machte. Sie war nach einem Patent von Prof. Sulfrian, Aachen, gebaut, konnte aber als Versuchsanlage nur einen Teil der Beizbäder verarbeiten.

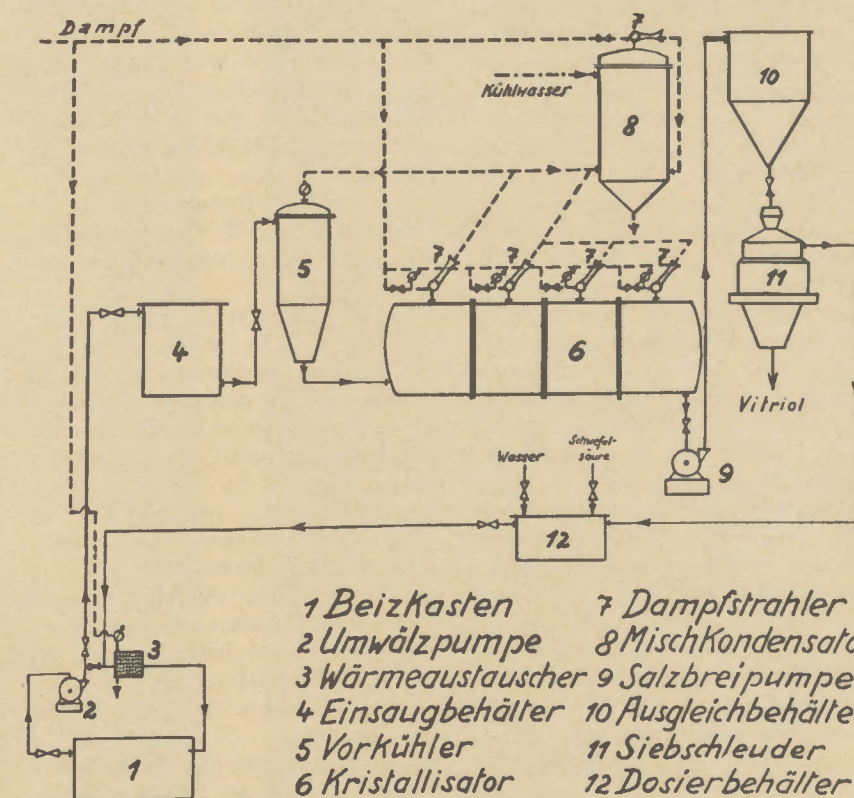
So begrüßte es der Ruhrverband, daß sich die Hüttenwerke Siegerland AG entschloß, eine neue, größere Eisensulfatgewinnungsanlage zu bauen. Diese wurde von der LURGI, Gesellschaft für Wärmetechnik, Frankfurt, im Verein mit der Fa. Dr. Otto, Säurebau und Keramikwerke, Bendorf, erstellt und im August vorigen Jahres in Betrieb genommen. Sie beruht auf der Wasserverdampfung im Vakuum, bei der in unserer Anlage stündlich bis zu 250 Liter Wasser verdampft werden können. Das Vakuum wird durch Dampfstrahler mittels Düsen, einer zusätzlichen Vakuumpumpe und zum Schluß durch Niederschlag des gesamten gebrauchten Dampfes in einem Kondensator erzeugt. Auf diese Weise gelingt eine Abkühlung des abgezogenen Beizbades bis auf eine Temperatur von $+5^{\circ}\text{C}$. Da Wasser von niedriger Temperatur aber weniger Eisensulfat in Lösung hält als Wasser von hoher Temperatur, so fällt ein großer Teil des Sulfats aus, wenn ich die Beizflüssigkeit von 70° Betriebstemperatur bis auf 5° abkühle.

Der benötigte Dampf wird in einem vollautomatisch betriebenen Niederdruck-Kessel mit wahlweiser Gas-

bzw. Ölfeuerung erzeugt, der von den Schaubstahlwerken, Kreuztal, geliefert wurde. Die Beize wird indirekt mit Dampf über Wärmeaustauscher neuester Konstruktion beheizt. Das Gebäude, in dem der Dampfkessel und die LURGI-Anlage untergebracht sind, ist 50 m von der Beize entfernt und mit dieser durch einen Kanal verbunden, durch den die benötigten Rohrleitungen für Dampf, Säure und Beizflüssigkeit führen. Im Erdgeschoß des Gebäudes befinden sich der Dampfkessel sowie zwei große Speicherbehälter, in welche bei Störungen aus den Beizbehältern Beizflüssigkeit gepumpt werden kann, die man nach Behebung der Störung der Beize wieder zufließen läßt. Außerdem steht im Erdgeschoß noch ein Kunststoffbehälter (Dosierbehälter), in dem der zur Beize zurücklaufenden regenerierten Mutterlauge Schwefelsäure und Wasser nach Bedarf zugemischt werden können. Im ersten Stockwerk befindet sich das Sulfatlager, von dem aus das Salz durch Klappen in Eisenbahnwaggons abgelassen wird, sowie die Vakuumanlage, die aus Einsaugbehälter, Vorkühler und Kristallisor mit vier getrennten Vakuumabteilungen besteht. Das Mutterlauge-Sulfat-Gemisch, das die letzte Abteilung verläßt, wird in das zweite Stockwerk hochgepumpt und läuft über eine Siebschleuder, die das als Heptahydrat anfallende Eisensulfat ausschleudert, während die Mutterlauge über den Dosierbehälter im Erdgeschoß wieder der Beize zufließt. Ein Förderband führt das der Siebschleuder entfallende Eisensulfat dem im ersten Stock liegenden Salzlagerraum zu.

Dipl.-Ing. Beige, Werk Hüsten

Nebensiehend:
Arbeitsschema der neuen Anlage.



WERK HÜSTEN

Neue Anlage zur Eisensulfatgewinnung



Fertige Dosen
aus Wissener Blech

Vom Blech zur Dose

In allen möglichen Farben leuchten sie aus den Schaufenstern, in allen Größen vereint, eckig und rund, hoch und flach, Riesen und Zwerge: Dosen, nichts als Dosen! Langgeschossene und kurze mit Obst, Milch und Gemüse, mit Oelen, Farben und Chemikalien neben winzig kleinen mit Salbenproben und großen Eimern voll Sauerkraut, Gurken oder Konfitüre, Schatullen mit Backwerk neben Büchsen mit Essenzen, Kaffee oder Tabak. Was täten all die vielen Konservenfabriken in Deutschland, die Hersteller der Millionen pharmazeutischer und kosmetischer Artikel, die Fabrikanten technischer Fette, die Lackfabriken, die Schuhkrem- und Bohnerwachshersteller, sollten sie ihre so empfindlichen Waren ohne diese praktischen und festen Hüllen aus Blech auf die weite Reise zu ihren Bestimmungsorten schicken, zu dem anspruchsvollen Abnehmer, der dem frisch, hygienisch und handlich verpackten Inhalt den Vorzug gibt. Alles Suchen nach Ersatzstoffen würde wohl kaum von Erfolg gekrönt sein, denn nirgends würde man einen einigermaßen passenden Ersatz für die erprobte Dose aus Blech finden.

Vielerlei Zwecke, aber auch vielerlei Farben! Denn Farben schmücken, locken, werben. Wer etwas Gutes anzubieten hat, soll die Aufmachung nicht zu kurz kommen lassen. Und das schmiegsame Blech gehört nun einmal zu den Stoffen, die selbst die anspruchsvollsten Wünsche erfüllen. Es läßt sich drücken, pressen, dehnen, bedrucken und lackieren. Es bricht nicht wie Glas, reißt nicht wie Papier, überdauert Pappe und jedes andere Material.

Wenn es allgemein die großen Dinge sind, die die Sinne der Menschen auf die von ihnen geschaffene Zivilisation lenken, auf die gigantischen Maschinen und weltbewegenden Erfindungen, so sollen aber auch die kleinen Erfindungen, die das Bildnis unserer Zivilisation abrunden helfen, nicht zu kurz kommen. Auch die Blechdose nicht, die hierzu zählt. Auch sie kennzeichnet als ein Kind unseres technischen Zeitalters die Entwicklung auf einem breiten Sektor unseres Alltags, eine Entwicklung, deren Anfänge kaum 150 Jahre in die Vergangenheit zurückreichen.

Was uns Menschen die Dinge bedeuten, an die wir uns gewöhnt haben,

spüren wir meist erst, wenn sie uns plötzlich fehlen. Auch mit der Blechdose war es so. Wir erinnern uns doch noch alle an die Kriegs- und Nachkriegszeit, als uns diese nicht mehr oder nur in ganz geringen Mengen zur Verfügung standen. Je schwieriger sie aufzutreiben waren, um so mehr lernten wir, und vor allem die Hausfrau, sie schätzen. Deshalb sollten wir gerade heute die Blechpackung mit respektvollen Blicken betrachten, die Schwarzblech wie auch die Weißblechdose. In den letzten Jahren wird jedoch von der westdeutschen Wirtschaft immer mehr das Weißblech bevorzugt.

In der Herstellung von warm- und kaltgewalzten Weißblechen ist gerade Werk Wissen, das bis zum letzten Krieg als das modernste Weißblechwerk Europas galt, als leistungsfähiger und angesehener Zulieferer bei den Blechverarbeitungsbetrieben bekannt, denn nicht zuletzt hängt die Güte und Lebensdauer der Dose von dem Ausgangsmaterial ab.

Auf die gewünschten Stärken heruntergewalzt, verzinkt und auf Maß geschnitten, kommen die Weißbleche, auf Hubuntersätzen verpackt, mit einem Gewicht von etwa 1 000 kg zum Versand; jedes Paket mit ca. 1 000 Tafeln. Neben den Standardformaten, dem sogenannten deutschen Format von 530 x 760 mm, dem englischen Format von 510 x 715 mm und dem Großformat von 646 x 773 mm liefert Werk Wissen auch Sonderformate, wie sie sich für die verschiedenen Verwendungszwecke ergeben, um hierdurch den Abfall auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Stärken der Tafeln belaufen sich von 0,20 mm bis 1 mm, selbst im Zeichen der Norm also eine überraschende Vielfalt.

Nach langer Fahrt über Schiene und Landstraße, teilweise sogar auch über

die Binnenwasserstraßen, ruhen die Bleche zunächst in großen Lagerhallen. Ruhe nach den Strapazen, als es durch immer engere, unerbittliche Walzen, glühende Oefen, Säurebäder, Wannen voll heißflüssigen Zinns und riesige Scheren ging. Aber nicht lange dauert diese Ruhe, denn der Appetit des Verbrauchers diktiert das Tempo des Abrufs, die Fertigung der Dose muß beginnen. Hierbei bedient man sich der modernsten Mittel und Maschinen.

Ehe ihre gierigen Greifer das Blech erfassen, schaltet sich meistens vorher noch eine Blechwaage ein, die für Gleichmäßigkeit und Ordnung sorgt. Nun wandern die Bleche in den eigentlichen Fabrikationsprozeß, der sie in Millionen weiße und bunte Dosen verzaubert. Am laufenden Band.

Und doch nicht ganz am laufenden Band, weil der Automat nun einmal in der Dosenfertigung das Menschenauge und die Menschenhand nicht restlos zu ersetzen vermag. Zu manigfach sind die Möglichkeiten für Fehlerquellen, als daß man auf die fünf Sinne der Menschen verzichten könnte. Geübte Hände leiten das Material darum von Maschine zu Maschine, überwachen jeden Arbeitsgang und sichten, prüfen und kontrollieren, daß jeder Teil zum anderen haar-

genau paßt. Sie führen die Bleche zunächst zu den Scheren, die die Tafeln millimetergenau rechteckig winkeln, und übergeben sie dann Lackiermaschinen, um die Dosen gegen Rost und Einwirkung ihrer Füllgüter durch einen säurefesten Lackfilm zu schützen, der in großen Wanderöfen bei Temperaturen von 180 bis 220 Grad Celsius eingebrannt wird. Nicht weit davon erhalten die geschichteten Tafeln in Flachdruck- und Rotationsdruckpressen ihre farbigen Aufdrucke und läßt so das Rätsel um die tausend bunten Dosen in ihrer Vielfarbigkeit.

Denn rätselhaft erscheint auf den ersten Blick, was hier geschieht. Wer weiß schon, daß sich Blech genauso sauber und farbenprächtig bedrucken läßt wie das feinste Papier. Es bedarf nur der geeigneten Anlagen. Auch der häufig nur flüchtig skizzierte Wunsch des Kunden findet daher seine Erfüllung und führt über die Foto-Lithographie-Abteilung, die den Entwurf ausarbeitet, und über die An- und Umdruckerei, die ihrerseits die Druckstöcke auf feingeschliffenen Zinktafeln fertigstellt, zu den Offsetpressen, zwischen deren Gummituchzylindern das fertige Bild auf das Blech übertragen wird.

Wichtiger als anderswo ist die Rolle, die hier die Präzision spielt. Vor al-

lem bei mehrmaligem Druck. Mancher kleine Schuhkremdosendeckel nimmt seinen Weg durch die schweren Druckpressen drei- oder viermal. Er nimmt ihn wohl gemerkt nicht als Dosendeckel, sondern immer noch in Form der Blechtafel, wie sie vom Lager kommt. Vorläufig nur ein kreisrunder Fleck unter unzähligen anderen auf der Tafel, läuft er nach jedem neuen Farbauftrag nochmals durch den Trockenofen, bis die drei, vier Farben das gewünschte Bild ergeben und bis er zum Abschluß, mit einem hochglänzenden, farblosen Lacküberzug, dem Silberlack, versehen, den Zustand erreicht, in dem sich die Weiterverarbeitung seiner annehmen darf.

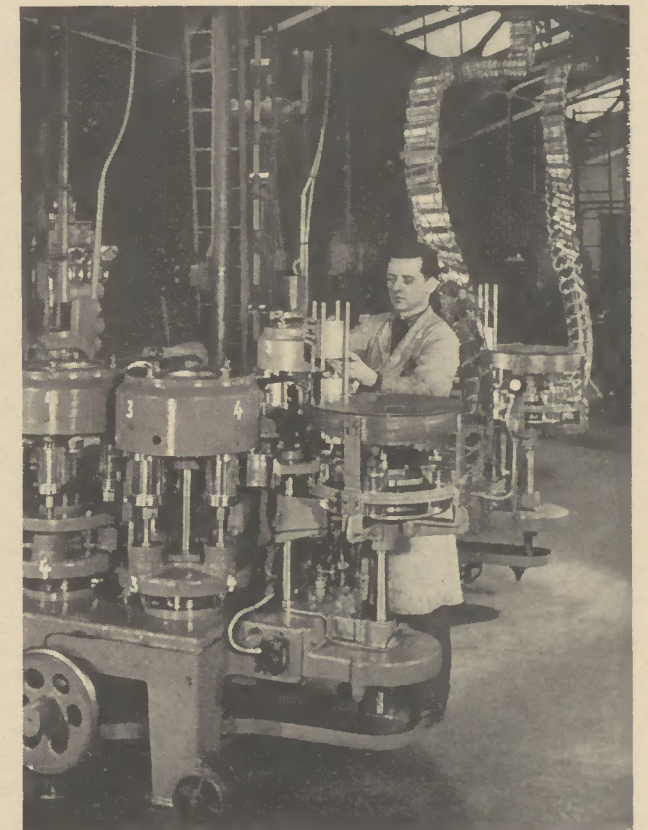
Abermals hilfreiche Hände, abermals Maschinen und Automaten, die transportieren, schneiden, stanzen, lärmern. Scheren trennen die Druckbilder, wie sie benötigt werden, aus blinkenden Tafeln heraus, andere schneiden auch aus unbedruckten Tafeln die Dosenrumpfe, stanzen Deckel und Böden, soundsoviele in der Minute, Tausende an jedem Arbeitstag.

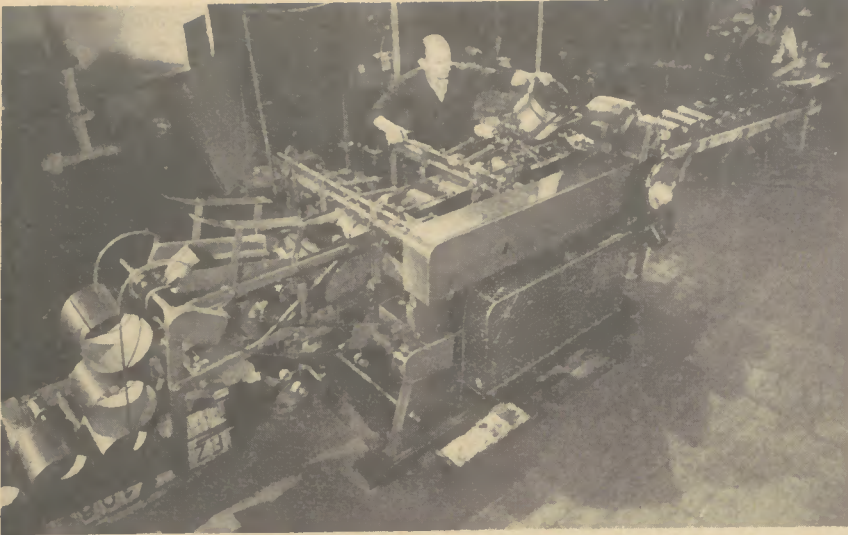
Auch die, zu denen der Weg weiterführt, die Lötmaschinen, die einen Weißblechrumpf nach dem anderen zusammenfügen, die Spezialautomaten unter ihnen, die Bördel- und Sickenmaschinen, die das Blech bördeln und

Trockenofen nach Druck und Lackieren



Auffalzen der Dosenböden





Auffalzen der Eimerböden

durch Einpressen von Sicken den Dosenrumpf verstärken, und die Falzmaschinen, die die einfachen technischen Packungen nach der Rundung zusammenfalzen.

Elektroden von Schweißautomaten rollen über Blechrümpfe, wo Blechbehälter stabilere Nähte brauchen. Brennköpfe halbautomatischer Gummiermaschinen drucken Fadengummieinlagen in Deckel und Böden. Eine Etappe weiter werden Eimer mit Fassungsvermögen bis zu 25 kg mit Oesen und Henkeln versehen. Und überall ergänzen sich Hand und Maschine.

Dicht sein soll die Dose, das ist für viele Artikel, die sie aufnehmen soll, eine lebenswichtige Forderung. Was nur dazu beitragen kann, sie zu erfüllen, geschieht, und da die Vielfalt der Füllgüter verschiedenartige Dichtungen voraussetzt, geschieht es auf mancherlei Art: durch Lötten oder Schweißen, durch Auftrag von Dichtungslacken an den Falzstellen oder durch Gummieinlagen, die aus festem oder auch aus flüssigem, mit Druckluftspritzen aufgebrachtem Gummi bestehen. Mit der Spritzdüse trägt man den Dichtungslack im Verlauf des Fertigungsanges auf, an den rotierenden Tellern der Gummiermaschinen legt man Gummiringe um Gummiringe auf die Gummierköpfe, um sie maschinell auf Deckeln, Böden oder Ringen einpressen zu lassen. Jeder Handgriff geht hierbei auf jahrzehntelange Erfahrung zurück.

Kein Boden aber findet, so präpariert, nun schon seinen Dosenrumpf. Wieder nehmen ihn geschulte Hände und Augen in Empfang, um zu sichten und auszusortieren, was auch nur den geringsten Mangel aufweist. Un-

aufhörlich ziehen Rümpfe und Böden an derartigen Prüfplätzen vorüber, um am Ende von Rollenbändern und Laufbahnen schließlich zusammenzuwachsen.

Ein paar Schritte weiter entstehen Kanister und rundeckige Patentdosen, Weißblechpackungen, die ähnlich wie Trichterflaschen komplett gelötet sein müssen, weil auch sie später oft Lö-

sungsmittel oder leichtflüssige Füllgüter aufnehmen sollen. Sie machen deshalb einen Sonderprozeß durch, indem sie vor dem Falzen zunächst viereckig geformt werden und dann auf Spezial-Verschlußmaschinen für rundeckige Packungen verschlossen werden. In der Spenglerei nehmen sich geübte Kräfte abschließend der Nachlötung ihrer Nähte an und setzen ihnen Tüllen oder Verschraubung und Griff auf.

Von diesen Kanistern über die vielf gestaltigen Konservendosen bis zu kleinen Salbenschachteln und bis zu den winzigen gestanzten Maßlöffeln sind es mehrere hundert Typen, die das Fabrikationsprogramm einer Blechwarenfabrik füllen.

Viele moderne Blechpackungsfabriken haben auch besondere Nebenabteilungen, z. B. ein Laboratorium, das die Beschaffenheit aller Werkstoffe und Fertigerzeugnisse auf Herz und Nieren prüft, um dem Kunden das Beste zu geben, Schreinerei und Kistenmacherei, die das notwendige Verpackungsmaterial herstellen, und verfügen außerdem auch über Großraumlastzüge, mit denen das sperrige Gut der Millionen Dosen, nach Art und Größe wohlgeordnet, in alle Richtungen startet.

Klemens Klein

Das feinste Stahldrahtgewebe der Welt

Wenn von Eisen und Stahl die Rede ist, verbinden sich damit zumeist Vorstellungen aus der Welt des Großen und Schwergewichtigen. Aber auch in den Bereichen der hundertstel und tausendstel Millimeter spielt Stahl in den winzigsten Abmessungen eine ebenso wichtige wie interessante Rolle. Hier wird heute in Spezialvorrichtungen bei der Verarbeitung von Stahldrähten ein phantastisch anmutender Grad von Verfeinerung erzielt. Er ist erforderlich, weil diese dünnen und dünnsten Drähte wie die feinsten Stoff-Fäden in der Textilindustrie auf Webstühlen verwebt werden.

Diese Feinstdrähte unterbieten die Stärke eines Menschenhaares von etwa 0,05 mm Durchmesser sehr erheblich. Der Durchmesser eines der bisher feinsten Webdrähte aus Stahl beläuft sich nämlich auf nur 0,025, also auf 25 tausendstel Millimeter. Auf 10 Millimeter des Feingewebes entfal-

len 200 Maschen, auf einen Quadrat-zentimeter Gewebe nicht weniger als 40 000.

Dies aus den Feinstdrähten hergestellte Gewebe werden in der Hauptsache verwendet für Mahlfineheitsbestimmungen bei Staub- und Zementuntersuchungen, ferner bei Filtergeweben für die Ausscheidung von Fremdkörpern aus der flüssigen Nylon- oder Perlonmasse, für die Reinigung von Kraftstoffen, Farben und Lacken, für die trockene Absiebung zahlreicher pulverfeiner Materialien. In der Drucktechnik gewinnen die Schablonengaze aus Stahldrahtgewebe für den Siebdruck auf Glas, Papier, Textilien, Plastics oder Hartfaserplatten immer größere Bedeutung, und neuerdings werden auch Schaltungen in den Chassis von Radio-, Telefon- und anderen Apparaten im Siebdruckverfahren hergestellt, und zwar an Stelle der früheren mühsamen Verdrahtung nun in einem Arbeitsgang.

Dr. Claas von der Hohen Behörde bei einem Besuch des Hygiene-Instituts

Arbeitsschutz kennt keine Grenzen:

Besuch im Hygienischen Institut des Ruhrgebietes



„Arbeitsschutz kennt keine Grenzen.“ Mit diesem Satz kennzeichnete treffend Dr. Claas, Generalsekretär des Forschungsausschusses für Hygiene und Arbeitsmedizin bei der Hohen Behörde, die Bemühungen um die Gesundheit der Montanarbeiter Westeuropas. Daß die Bundesrepublik auf dem Gebiet der Arbeitshygiene hierfür einen wertvollen Beitrag liefert, konnten die Mitglieder einer von Dr. Claas geleiteten Arbeitsgruppe des Forschungsausschusses bei ihrem Besuch des Hygienischen Instituts des Ruhrgebietes in Gelsenkirchen feststellen.

Seit über 50 Jahren steht das Gelsenkirchener Institut im Herzen des Reviers in vorderster Front bei der Bekämpfung der Industrie-Berufskrankheiten. Während bei seiner Gründung die seuchenhafte Ausbreitung des eingeschleppten Hakenwurms unter den Bergleuten an der Ruhr verhindert werden mußte, gilt es in unseren Tagen vor allem der Silikose, der Hitze und des Lärms sowie der Vergiftungen durch Kohlenoxyd Herr zu werden. Als jüngsten Forschungsauftrag der Hohen Behörde erhielt das Institut, das gegenwärtig 80 Angestellte beschäftigt, die „Feststellung einer Kohlenoxydgefährdung an verschiedenen Arbeitsplätzen“. Die Arbeitsgruppe, die aus Kohlenoxyd-Experten aus allen Ländern der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl besteht, überzeugte sich nicht nur im Laboratorium, sondern auch am Hochofen und in den Kokereien von der hygienischen Pionierarbeit der deutschen Ärzte, Biologen und Chemiker im Kampf gegen dieses heimtückische

Gift. Im Jahre 1955 waren es immer noch 1300 Fälle, die vom Institut als „akut Vergiftete“ erkannt worden waren.

Der Arbeiter am Hochofen ist insbesondere diesem unsichtbaren und geruchlosen, aber gefährlichen Gas ausgesetzt; ebenso bildet Kohlenoxyd einen Bestandteil der Grubengase. Ein Kohlenoxydgehalt der Luft von 0,15% kann schon zu einer gefährlichen Vergiftung führen, und bei 0,37% tritt nach zweistündiger Einatmung der Tod ein. Dies ist die Krankheitserscheinung oder das Syndrom, wie der Arzt sagt: plötzlich fällt ein Mann am Hochofen um, er klagt über Schwindel, Kopfschmerzen, Augenflimmern und Übelkeit, Blut und Schleimhäute färben sich hellrot. Der Werkarzt entnimmt sogleich eine Blutprobe und sendet sie an die Bergbauhygienische Abteilung des Institutes, wo mit Hilfe der Testflecken-Methode der Kohlenoxydgehalt geprüft werden kann. Es handelt sich hierbei um ein einfaches, aber sicheres Verfahren, zu dem nur einige Gefäße und Röhren aus Glas sowie Gummischläuche benötigt werden. Das vergiftete Blut wird schließlich durch einen Filter geleitet, in dem ein Flecken zurückbleibt. An der Stärke des Fleckens erkennt man den Grad der Kohlenoxydvergiftung. Am Arbeitsplatz dient der Dräger-Messer zur Feststellung des Kohlenoxydes in der Luft. In den mit allem neuzeitlichen Komfort ausgestatteten Krankenhäusern des Reviers findet dann der vergiftete Montan-Arbeiter eine schnelle Heilung.

Die Experten der Hohen Behörde wa-

ren beeindruckt von den Leistungen des Gelsenkirchener Institutes, dessen Erfahrungen auch den anderen Partnern der Montanunion zugute kommen. Es ist geplant, die Verbesserung der Dosierungsverfahren zu untersuchen, um die Messungen zu vereinfachen und vergleichbar zu machen. Diese Forschungen werden von bestimmten Instituten in den Ländern der Montanunion gleichlaufend durchgeführt. Weitere Forschungen sollen die Folgeerscheinungen der Kohlenoxydaufnahme auf die Muskelarbeit einerseits und auf die Herz- und Gehirntätigkeit andererseits ermitteln. Sie sind für die Vorbeugung, Untersuchung der Arbeitsfähigkeit und für die Unfallverhütung von großem Wert. Durch die Finanzierung eines Forschungsprogrammes auf dem Gebiet der Arbeitsmedizin und Arbeitshygiene hat die Hohe Behörde die Forderung des Artikels 55 des Vertrages über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl bereits teilweise erfüllt. Für die nächsten vier Jahre sind für diesen Zweck rund fünf Millionen DM bereitgestellt worden. Nach Artikel 55 hat die Hohe Behörde die technische und wirtschaftliche Forschung für die Erzeugung und Steigerung des Verbrauchs von Kohle und Stahl sowie die Betriebssicherheit in diesen Industrien zu fördern. Die Anfang Februar in Luxemburg zu Ende gehende Grubensicherheitskonferenz, an der Experten aus allen Ländern der Montanunion teilnehmen, wird neue Vorschläge zur Förderung der Gesundheit der Montanarbeiter der Öffentlichkeit unterbreiten. W. R. Schloesser

VOM EISEN

2. Fortsetzung

Der Weg
des Siegerländer Eisens
durch zweieinhalb
Jahrtausende

In der Pergamenthandschrift heißt es:
Afferique iubet vestes volucresque
canesque

Quadrupedesque citos,
aurum gemmasque micantes,
Pocula quae sculpsit Guilandus in
urbe Sigeni.

(Gewänder heißt er bringen
und Hunde stark und flink
und dazu schnelle Rosse, Demant-
und Goldgeblink.

Läßt auch die Becher bringen,
die geschmiedet hat
der Meister Wielandus
zu Sigen in der Stadt.)

„Er“ ist hier König Artus, der mit die-
sen Geschenken den Zauberer Merlin
zu begütigen sucht. Als Bestes gelten
die von Wieland geschmiedeten Be-
cher. Wir müssen uns hier erinnern,
daß außer dem Eisen im Siegerland
sehr früh auch Edelmetalle, besonders
Silber, geschürft wurden und daß Wie-
land in der Sage stets als kunstfertiger
Gold- und Waffenschmied gilt. Eben-

falls im Britischen Museum befindet
sich ein aus Walfischknochen ge-
schnitztes und mit Runen versehenes
Kästchen mit figürlichen Darstellungen
zur Wielandsage²³). Links überreicht
der Schmied dem König Nidhod gol-
dene Gefäße, die er aus den Schädeln
der Königssöhne geformt hat, deren
Leiber man noch unter der Werkbank
liegen sieht. Übrigens sind auch Ham-
mer und Zange im Bilde zu erkennen.
Im rechten Teil der linken Kästchen-
hälfte werden die berühmten Gänse
gefüttert.

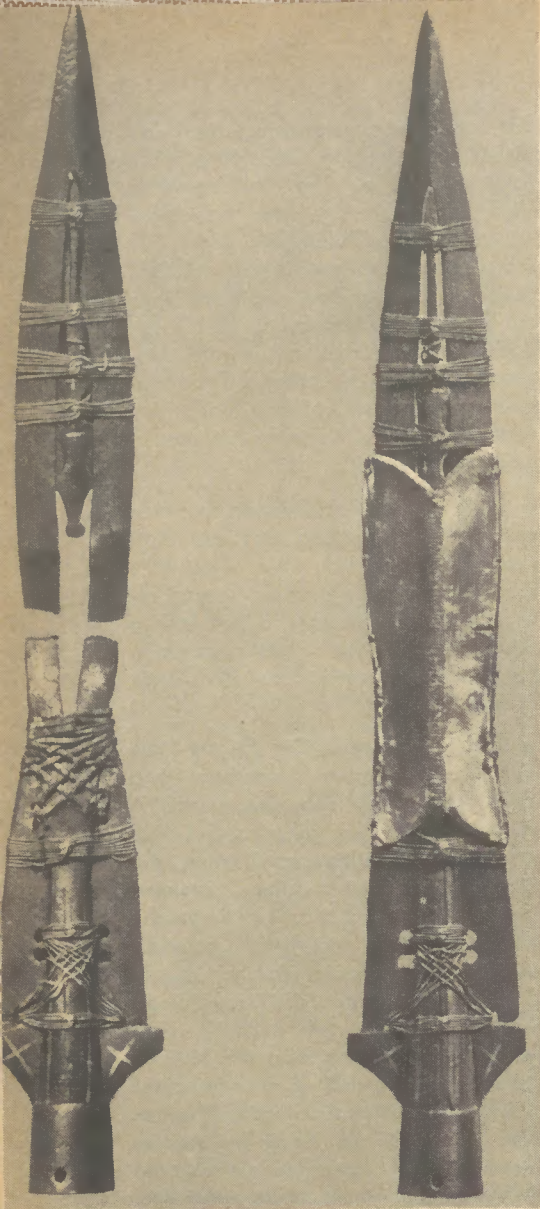
Der Schnitzer hat also sowohl die
Edda-Fassung des Liedes von „Wöl-
lund²⁴) als auch die Fassung, die der
Amelungenstoff birgt und die in der
nordischen Thidreksaga später nieder-
geschrieben wurde²⁵), gekannt. Die
nordische Fassung, wesentlich zäher
als das urgewaltige Lied der Edda,
hat aber durch die Berichte der Han-
sefahrer manche Züge bekommen, die
vom Handwerk der Waldschmiede
sprechen. Vor allen Dingen schildert

sie, wie Wieland sein gutes Schwert
zerfeilt, die Späne mit Mehl und Milch
zu einem Teig zusammenknetet und
den Gänsen zu fressen gibt, aus de-
ren Kot er später den Stahl wieder
herausschmilzt. Das wiederholt er
mehrere Male, bis das endlich ge-
schmiedete Schwert Mimung (genannt
nach Wielands Lehrmeister Mime, bei
dem auch Jung-Siegfried das Schmie-
den lernte) eine drei Fuß dicke Woll-
flocke zerschneidet, die von einer
kaum merklichen Strömung herange-
tragen wird. Amilias, der nordische
Hofschmied König Neidings (des Nei-
dischen, so heißt hier König Nidung),
fordert Wieland zum Zweikampf her-
aus. Er behauptet, eine Rüstung ge-
schmiedet zu haben, die nicht einmal
Thors Hammer (übrigens das älteste
germanische Eisenwerkzeug!) zerstören
könne. Wielands Mimung zerschneidet
Rüstung samt Schmied, ohne daß Ami-
lias viel davon spürt. Er sagt nur:

„... mir ist wie dem zu Mut, dem
kalt ein Tropfen Wasser niederrinnt

Darstellung der Wieland-Sage auf einem Kästchen aus Walroßzahn im Britischen Museum zu London





Die „heilige Lanze“
aus den Reichskleinodien zu Wien

Aus jener Zeit stammen ebenso die ältesten Zeugen für die frühe Siedlung Siegen, die 1954 in der Oranienstraße und Koblenzer Straße ausgegrabenen Hausgrundmauern (Oranienstraße: sieben Häuser, darin Flachsheckel, Webstuhlreste, Indigo-Farbstoff; Koblenzer Straße: zwei Häuser, darin einige Messer, eines davon mit Blechschneide). Dieser fränkisch-ottonischen Epoche gehören ferner die im Mai 1956 in Freudenberg gefundenen freistehenden Gebläseöfen an, in deren Nähe sich auch Röstgruben mit angeröstetem Erz sowie ein Schmiedepfand fanden, und die gleichartigen fünf Öfen, die man im August 1955 in Osthelden entdeckte. Eine Sonderstellung nehmen die Funde im Brachbachseifen bei Salchendorf bei Deuz ein. Neben einer spätlatènezeitlichen Verhüttungsstätte lag eine weitere aus dem frühen Mittelalter. Zum ersten Male wurden im Siegerlande Spuren

vor- und frühgeschichtlicher Eisenverhüttung unmittelbar nebeneinander gefunden³⁰⁾.

„Trotz des Fehlens schriftlicher Nachrichten“, sagt H. Böttger³¹⁾, „darf man als sicher annehmen, daß unser Gebiet um 500 n. Chr. ein Teil des fränkischen Reiches war, das nach dem entscheidenden Sieg über die Alemanen 486 schnell emporwuchs.“ Der Königshof Haiger ist nachgewiesenermaßen spätestens seit dem 8. Jahrhundert Verwaltungsmittelpunkt eines ausgedehnten Reichsgutes gewesen³²⁾, und Franken hat seinen Einflußbereich über diesen Hof auch ins Siegerland hinein erstreckt. Der fränkische Staat mußte bei seinen vielen kriegerischen Unternehmungen ein großes Interesse am Siegerländer Eisen haben. Die Gründung der spanischen Grenzmark durch Karl den Großen galt ja auch mindestens ebenso sehr dem guten spanischen Eisen wie dem Schutz gegen die Araber. So lassen sich fränkische Siedlungswellen ins Siegerland für das 8. und später das 10.–12. Jahrhundert nachweisen oder erschließen. Dem besonders gut organisierten und gesicherten fränkischen Straßensystem würde es widersprechen, wenn nicht ein so wichtiges Rohstoffgebiet mit Befestigungen versehen worden wäre. So entstand an der Stelle, wo Sieg, Alche und Weiß zusammentreffen und wo die vom Westen über die Höhen des Oberbergischen kommende Köln-Sieger Straße auf die von Süden herankommende und nach Norden (in einem Zweig nach Marburg, im anderen zur mittleren Lahn) weiterlaufende Straße stößt, ein wichtiger militäri-

scher Stützpunkt und wohl auch Verwaltungssitz der fränkischen Grenzmark, die Siegen und Wittgenstein umfaßte, nämlich auf dem Sporn des Siegener Siebbergs, da, wo jetzt die Martinikirche steht. Vielleicht geht sogar die Martinikirche mit ihren ursprünglich zwei Westtürmen und einigen (!) kleineren Türmen auf diese alte fränkische Befestigung zurück. Hier mußten aller Wahrscheinlichkeit nach die Grafen jener fränkischen Grenzmark residieren haben, die Vorläufer, vermutlich sogar Vorfahren der Grafen von Nassau-Siegen, und zwar als Vögte des fränkischen Erzbischofs von Mainz. Der ganze Jahrhunderte andauernde Streit der Grafen mit dem Erzbischof von Köln ist wohl im Grunde genommen nur ein Kampf um die Macht im Eisenlande.

Ein Zeugnis alter Siegerländer Schmiedekunst aus karolingischer oder gar vorkarolingischer Zeit ist uns erhalten, ein ehrwürdiges Stück aus dem Schatz der Reichskleinodien, die sogenannte „Heilige Lanze“. In ihrer Form ähnelt sie einem Jagdspieß aus dem 7. bis 9. Jahrhundert³³⁾, und schon 960 wird sie von Liutprand von Cremona beschrieben. Otto der Große ließ sie in der Ungarnschlacht auf dem Lechfelde dem deutschen Heere als Feldzeichen vorantragen, und mit ihrem Empfang übernahm Heinrich II. im Jahre 1002 die Herrschaft über das Reich. Schon im 9. Jahrhundert stammte man aus ihrer Mitte Raum für die Aufnahme eines Nagels vom Kreuze Christi, den sie heute noch birgt. Damit hat sie eine gewisse Ähnlichkeit mit der uralten eisernen Krone der

Karolingische Hausgrundmauern in Siegen, Oranienstraße (ausgegraben 1954)



Langobarden. Kaiser Heinrich IV. verehrte die Lanze als die des heiligen Mauritius von der Thebäischen Legion, ja die Sage gab ihr ein noch höheres Alter, indem sie behauptete, mit diesem Lanzenblatt habe Longinus die Seite des Heilandes am Kreuze geöffnet. Ihre bewiesene Tradition ist alt und ehrwürdig genug, und da die Analyse nachweist, daß sie aus Siegerländer Erz gefertigt ist, kommt ihr für unsere heimliche Geschichte erhöhte Bedeutung zu³⁴⁾.

Um 1170 nennt der Bischof von Wales Siegen eine „urbs“. Münzen, die in Siegen zu jener Zeit von einem Grafen Rupert (Rupert III. von Laurenburg) geprägt wurden, bestätigen dies, denn in einer unbedeutenden Siedlung hätte wohl niemand ein Münzrecht ausüben können.

Dies ist die Zeit der Waldschmiede im Siegerland, die sich dann allmählich zu den Hütten- und Hammergewerken entwickeln. In Pingen und Gesenken erreichte der Bergmann größere Tiefen als zuvor und schürfte die gehaltreichen Erze, teils noch im Tagebau, teils aber auch schon in Schächten. Auch der Stollenbau setzt ein, zuerst wohl nur, um das Wasser in die Talsohlen abzuführen, später wurde aber auch durch die engen Stollen Erz gefördert.

Die Schmelzöfen unterschieden sich in ihrem Äußeren nicht wesentlich von denen der Spät-La-Tène-Zeit. Die Schlacke floß in Mulden oder Rinnen vor dem Ofen ab. Ihre Analyse bildet eine sichere Möglichkeit zur zeitlichen Einordnung der Öfen, in denen das Eisen zum Rinnen gebracht wurde, woher ihre Bezeichnung Rennfeuer stammt. Die von der Schlacke umschlossenen Luppenstückchen wurden in den Schlackenrinnen durch Wasser abgeschreckt und gewonnen. Den Hauptteil der Eisenerzeugung, den Wolf oder die Luppe (lupus = Wolf) holte man mit Zangen aus dem Ofen³⁵⁾. Das Siegerländer Rennfeuer Eisen ist gekennzeichnet durch einen geringen Kupfergehalt von etwa 0,35 Prozent. Im übrigen ist es ein vortreffliches Gemisch aus weichem Schmiede- und hartem Stahleisen, das unmittelbar neben dem Schmelzofen auf dem Schmiedepfand (man findet diese neuerdings immer öfter) zu rechteckigen Stangen ausgeschmiedet wurde. Bis Ende 1955 hatten die Spatenforscher ebenso viele frühmittelalterliche Rennfeuerplätze (mindestens 250) gefunden wie La-Tène-Zeit-Öfen. Die Dichte und Intensität der alten Siegerländer Eisenverhüttung hat im übrigen Mitteleuropa keine Parallele.

Fortsetzung folgt

AUGUST ÜBERSCHLAU

Folge 6



Wir hörten, daß nach der Jahreswende für August die Lehrzeit ging zu Ende, weil er die Werkzeuge und Maschinen nicht handhaben konnte und bedienen.

Nach nur kurzer Lehrzeit war jedem klar, daß Lehrling August nicht geeignet war. – Da er sehr kräftig, schickt man ihn weiter zum Magazin als Transportarbeiter.

Es war mit Sicherheit anzunehmen, daß August sich jetzt würde bequemen, in Zukunft Vorsicht walten zu lassen und bei der Arbeit mehr aufzupassen.

Doch auch dieses wieder ein Trugschluß war, es wurde dem August einfach nicht klar, daß der Lastentransport kein Kinderspiel, und prompt ihm 'ne Last auf die Füße fiel.

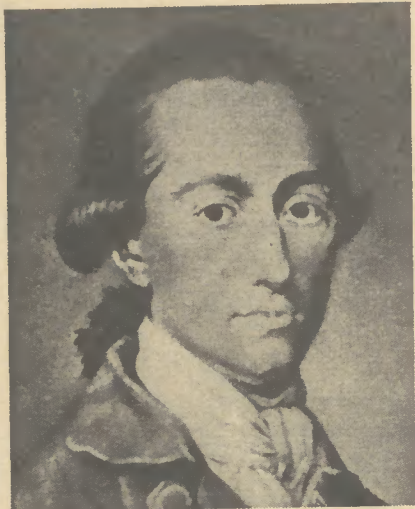
Die Last war schwer und der Aufschlag heftig und Augusts Gebrüll auch äußerst kräftig. Doch die Kollegen bewahrten die Ruhe: warum trug er denn nicht Sicherheitsschuhe?

Beim Laufen war August nun sehr gehemmt, und da er auch noch 'nen Finger geklemmt, setzt man ihn beim Kistenöffnen ein. Erfolg: Er schlug sich 'nen Nagel ins Bein.

Die Wunde ließ er sich nicht verbinden, klar, sonst könnte er doch nicht verkünden, was er mal wieder ein wahrhafter Held: doch Blutvergiftung den Stolz ihm vergällt.

Nach Genesung ging gleich das Unglück weiter, als er ohne Benutzung einer Leiter die allerhöchsten Regale bestieg. Das Regal fiel um, er blieb drunter liegen.

Voll Schreck sah man dann den August flieh'n ins Lager für Schmierstoffe und Benzin, um eine Zigarette zu rauchen. – Den Erfolg wir nicht zu sagen brauchen. –



Der junge Goethe im Jahre 1779

Als Gast im Großen Hirschgraben

Gedanken zum Besuch Jung-Stillings in Goethes Elternhaus
im Februar 1775

von Friedrich Schütz, Werk Niederschelden

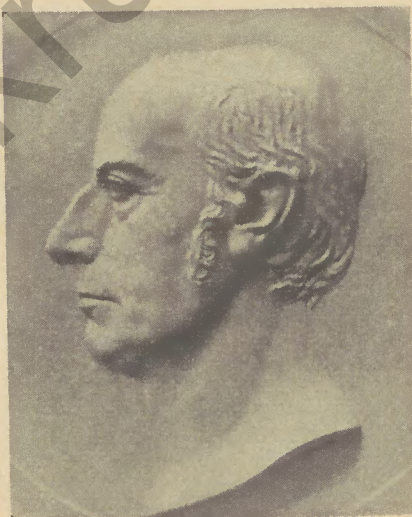
Im Speisezimmer des Goethehauses am Großen Hirschgraben in Frankfurt am Main brannten verschwenderisch die Kerzen. Ihr Schein strahlte wider aus dem herrlichen holländischen Barockspiegel, den Goethe bei seiner Rückkehr aus Leipzig so „überaus altmodisch“ fand, und gab dem Zimmer eine warme Atmosphäre. Man verstand schon zu feiern im vornehmsten Haus der Stadt. Das gesellschaftliche Leben der Familie Goethe war sehr ausgeprägt; man gab Einladungen und wurde wieder eingeladen. Ungefähr alle zwei Wochen gab der Kaiserliche Rat Johann Caspar Goethe Herrengesellschaften; bei der starren sozialen Schichtung der damaligen Zeit waren die Eingeladenen zumeist „Graduierte“, also Herren des Doktorgrades, die den Degen tragen durften. Sie gehörten genau wie das Patriziat dem ersten Stand an. Durch den Sohn Johann Wolfgang kamen aber in letzter Zeit immer mehr Jünger der Kunst als Gäste ins Haus. Man konnte Namen wie Klopstock, Herder, Kestner und Lavater unter ihnen finden. Im Februar 1775 tauchte jedoch im Großen Hirschgraben zum ersten Male die Gestalt eines Menschen auf, „der Graduierte und Pegasusreiter“ zugleich war: Johann Heinrich Jung-Stilling. Er war neun Jahre älter als Goethe und in seinem Äußeren wie in seinem Wesen gerade das Gegenteil von dem Frankfurter. Der Siegerländer Jung, 1740 in Grund bei Hilchenbach geboren, war zeitweilig sehr pedantisch in Wort und Schrift; aufgewachsen in sehr ärmlichen Verhältnissen war er der prachtvollen Atmosphäre in Goethes Elternhaus nicht gewachsen. Äußere Unsicherheit und Unentschlossenheit sind ein Merkmal des jungen Stilling. Daneben Goethe – großzügigen Stils lebte und schrieb

er. Dilettantismus war ihm fremd. Er war der geborene Patrizier. Die wahren Werte in Stilling jedoch erkennend, hatte er sich des Siegerländers angenommen und gegen dessen Willen ein Manuskript der „Jugend“ drucken lassen. Jung-Stilling war zuerst erschrocken, aber angesichts des Honorars, welches Goethe ihm auf Vorschub gab, schnell wieder versöhnt gewesen. So hätte eigentlich der Besuch sehr glücklich verlaufen können, wenn nicht die Augenoperation gewesen wäre, derentwegen Stilling hauptsächlich nach Frankfurt gekommen war. Er war von Bürgermeister Lersner eingeladen worden. Der Ausgang der Operation war traurig, und Stilling war sehr niedergeschlagen. Dazu kamen mannigfaltige häusliche Sorgen, und Goethe versuchte vergebens, den Freund aufzumuntern. Es war der Trost, der Stilling immer wieder aufrechtete, daß seine schriftstellerischen Arbeiten guten Erfolg hatten. Und doch, wenn man den Besuch in Frankfurt von der Seite der Erfolge ansieht, dann drängt sich die Ansicht auf, daß die Entfremdung zwischen Goethe und Stilling schon in diesem Februar 1775 begonnen hat. Hauptsächlich war es die gegensätzliche religiöse Meinung der beiden. Stilling verdammt besonders in seinen späteren Jahren Goethe als den Nichtchristen, und Goethe war diesbezüglich auch nicht mehr gerade lóblich auf Jung-Stilling zu sprechen. Alles in allem jedoch hat diese Freundschaft, die zwei so gegensätzlich gartete Männer zusammenführte, deren Leben überdauert, und abgesehen von den erwähnten Meinungsverschiedenheiten hat es keinen direkten Streit gegeben.

*

Der vorstehenden Skizze des jungen Laboranten Friedrich Schütz (Werk Niederschelden) hat die Schriftleitung besonders gern Raum gegeben. Sie ist ein guter Beweis gegen das so oft über unsere heutige moderne Jugend gefällte Kollektivurteil. Nicht nur die Tatsache, daß Fr. Schütz sich mit dem Leben zweier Geistesgrößen so intensiv befaßt, sondern vor allem auch die Sicherheit, mit welcher er den Punkt herausgegriffen hat, an dem sich die Bahnen dieser zwei Gestirne kreuzen, verdient Beachtung. Seine Ausführungen mögen durch einige Zitate ergänzt werden, anhand deren unsere Leser die Geschehnisse nachprüfen können. Über die erste Begegnung haben beide Männer ihre Eindrücke viele Jahre nach dem Ereignis niedergeschrieben. Jung-Stilling sagt in seiner Lebensgeschichte (Ausgabe Reclam, S. 247–251): „Alle lachten herzlich (über Jung-Stillings altmodische Perücke), bis auf Salzmann, Goethe und Tróost. . . .

Jung-Stilling, Relief von Dannecker



Goethe aber fiel ein und versetzte: „Probier' erst einen Menschen, ob er des Spotts wert sei? Es ist teuflmäßig, einen rechtschaffenen Mann, der niemand beleidigt hat, zum besten zu haben! Von dieser Zeit an nahm sich Herr Goethe Stillings an, besuchte ihn, gewann ihn lieb, machte Brüderschaft und Freundschaft mit ihm und bemühte sich bei allen Gelegenheiten, Stillingen Liebe zu erzeigen. Schade, daß so wenige diesen vortrefflichen Menschen seinem Herzen nach kennen!“

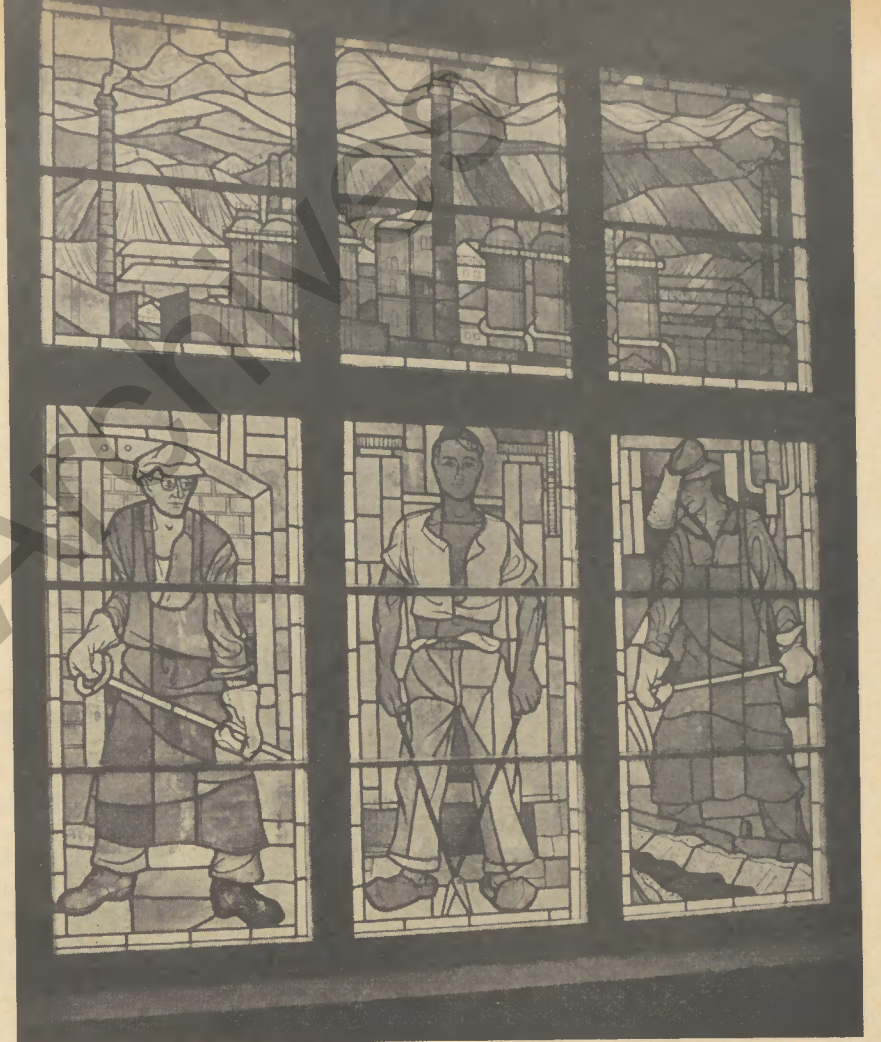
Und Goethe schildert in „Dichtung und Wahrheit“ (2. Teil, 9. Buch):

„Das Element seiner (Jung-Stillings) Energie war ein unverwüstlicher Glaube an Gott und an eine unmittelbar von daher fließende Hilfe. . . . Unter wenigen fand man ihn nicht allein redselig, sondern beredt; besonders erzählte er seine Lebensgeschichte auf das anmutigste und wußte dem Zuhörer alle Zustände deutlich und lebendig zu vergegenwärtigen. Ich trieb ihn, solche aufzuschreiben, und er versprach's. . . . es stockte gleich alles bei ihm, wenn er Widerspruch erlitt. Ich half ihm in solchen Fällen gewöhnlich über.“

Nicht nur mit Goethe, sondern mit allen führenden Geistern der Zeit kam Jung-Stilling in Berührung. Er schrieb jährlich etwa 700 Briefe und empfing etwa die gleiche Anzahl. Zu seinen wirklichen Freunden gehörten der Oberpräsident Westfalens, von Vincke, der den alten Stilling geradezu verehrte, Lavater, die beiden Grafen Stolberg, der Zar Alexander I. von Rußland, die seltsame Baronin von Krüdener, Max von Schenkendorf und viele andere. Jung-Stillings spätere Urteile über den „Nichtchristen“ Goethe sind zwar entschieden und scheinen hart, doch durchzieht sie ein wehmutsvoller Schmerz wie um einen verlorenen Bruder. Und auch Goethe besann sich in seinem Urteil insofern, als er die ursprünglich für die Blocksbergszenen im Faust vorgesehenen Seitenhiebe auf Jung-Stilling später fortließ. Diese lauteten:

Stilling: Das Geisterreich,
hier kommt's zur Schau,
den Gläubigen ersprießlich,
doch find ich nicht
die weiße Frau,
so bin ich doch verdrießlich.
Gräfin: Der weißen Frauen
gibt's genug
für ächte Weiberkenner,
doch sage mir,
mein lieber Jung,
wo sind die weisen Männer?

Lk.



ALOIS STETTNER +

Der Schöpfer des Glasfensters in unserem Hauptverwaltungsgebäude

Mehr als tausend Menschen geleiteten am 11. Februar 1957 in Mudersbach den Siegerländer Künstler Alois Stettner zur letzten Ruhe.

Mit ihm ging unerwartet und viel zu früh eine der wenigen durch und durch musischen Persönlichkeiten unserer Heimat dahin.

Am 4. Oktober 1911 wurde Alois Stettner als vierzehntes Kind seiner Eltern zu Mudersbach geboren. Dort besuchte er die Volksschule und ging dann mit seinem Bruder nach Wipperfürth und Prüm ins Konvikt. Von der Düsseldorfer Malerakademie aus zog er in den Krieg. Später bildete er seine Eigenart durch ein hartes und geradliniges Selbststudium aus. Seine vielen und weiten Reisen bereicherten sein Wissen und vertieften die Liebe zur engeren Heimat, deren Gestalten in all' seinen Werken wiederkehren.

Mehr und mehr wandte sich Alois Stettner der Glasmalerei zu, in der sein künstlerisches Wesen den ihm gemäßen Ausdruck am ehesten fand. Zahlreich sind die Kirchenfenster, die er schuf, und die alle, aus gläubigem Herzen geboren, zu gläubigen Herzen reden. Beim Wettbewerb für neue Fenster im Kölner Dom errang er unter 70 aufgerufenen Künstlern den zweiten Preis, und für die großen Kirchenfenster des Mainzer Doms schuf er die Entwürfe. Das hier abgebildete Glasfenster in der Eingangshalle unserer Hauptverwaltung in Siegen stammt ebenfalls von Alois Stettner. Mit seinen dreizehn Geschwistern trauern um ihn viele Freunde des Künstlers und des liebenswerten Menschen, den der Tod so unerwartet und in aller Einsamkeit in seinem Darmstädter Heim überraschte.

Lk.

Raten Sie mal ...

SILBENRÄTSEL

Aus den Silben: a - cha - da - die - dra - e - e - el - er - es - eu - gas - ho - i - il - in - in - in - is - jek - ka - ki - kow - la - le - le - le - leigh - ler - li - lo - mä - mi - mult - ne - ne - nip - no - on - on - ra - ra - rat - rat - re - res - ri - ros - sa - se - se - sta - te - te - ter - ter - ter - ti - tos - tu - tut - va - ve - wi - zont sind 26 Wörter folgender Bedeutung zu bilden. Ist die Lösung richtig, so ergeben die Anfangs- und Endbuchstaben, erstere von oben nach unten, letztere von unten nach oben gelesen, eine Lebensweisheit.

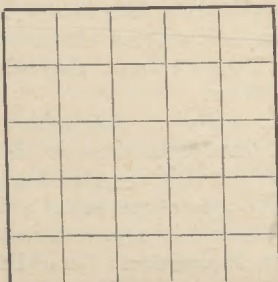
Bedeutung der Wörter: 1. Schriftsteller, 2. griech. Kriegsgott, 3. Wurstsorte, 4. Satzung, Ordnung, 5. Tierkörperteil, 6. weibl. Vorname, 7. bek. Ingenieur im Fernsehwesen (1860–1940), 8. frz.: Schüler, 9. Schnepfenstrauß (Neuseel.), 10. asiat. Wasserrose, 11. griech. Liebesgott, 12. Staat in Palästina, 13. Staat der USA, 14. Einspritzung, 15. enge Straße, 16. Gewichtseinheit für Edelsteine, 17. Laubbaum, 18. Nebenfluß der Donau, 19. Lärm, Auflauf, 20. männl. Vorname, 21. Begeisterung, 22. engl. Seefahrer, 23. Musikzeichen, 24. indischer Nationalgott, 25. baumbewohnende Eidechse, 26. Gesichtskreis.

ZAHLENRÄTSEL

1	11	12	6	7	Verpackung aus Holz
2	3	14	7	10	Verkaufsraum
3	2	6	3	8	Teil des Kirchenraumes
4	11	4	7	8	Pelztier
3	10	6	13	10	männl. Vorname
5	10	15	5	16	Narretei
6	3	10	6	7	Verwandte
7	8	4	12	7	Hülsenfrucht
8	7	7	14	7	Ankerplatz
9	7	6	7	8	Längenmaß
3	12	6	7	8	Herbstblume
10	13	10	10	7	Klosterschwester
10	5	8	9	11	bekannter Schnellläufer

Durch das ganze Rätsel sind die gleichen Zahlen auch gleiche Buchstaben. Bei richtiger Lösung ergeben die Anfangsbuchstaben von oben nach unten den Namen eines Schiffskobolds.

MAGISCHES QUADRAT



Die Buchstaben: a - a - b - e - e - e - e - e - e - e - e - e - g - g - g - g - i - l - l - n - n - r - r - r sind so auf die Felder zu verteilen, daß die Wörter nachstehender Bedeutung waagrecht und senkrecht gleichlauten. – 1. Büchergestell, 2. Flachland, 3. Musikinstrument, 4. große Wiese, 5. Inhaltslosigkeit.

BESUCHSKARTENRÄTSEL:

RITA CEVEN
ALTENA

Fräulein Ceven interessiert sich sehr für Schlager. Welche bekannte Schlagersängerin hört sie besonders gern?
Ulrich Sahn, Werk Niederschelden

NEUE KÖPFE GESUCHT

Base - Hand - Sieb - Liter - Fest - Riegel - Cord - Olm - Hagel - Regen.

Die Anfangsbuchstaben dieser Wörter sind so durch andere zu ersetzen, daß neue sinnvolle Hauptwörter entstehen. Nach richtiger Lösung nennen die neuen Anfangsbuchstaben den Namen eines Nachschmetterlings.

Ulrich Sahn, Werk Niederschelden

WIE KOMMT BONN IN DEN HARZ?

Durch ein Erdbeben? Nein! Man braucht nur von Zeile zu Zeile einen Buchstaben durch einen anderen zu ersetzen. Es müssen aber jeweils, das ist die Bedingung, sinnvolle vierbuchstabile Hauptwörter entstehen!

B O N N

H A R Z

Auflösungen aus Heft 2/1957

Kreuzworträtsel

Waagrecht: 1. Geld, 4. Elbe, 7. Fakir, 8. Musik, 10. der 11. Dativ, 13. Mai, 15. Rebe, 17. Uhr, 18. Bern, 19. Elm, 21. Tor, 23. Fan, 25. See, 27. Sog, 29. Liste, 30. Pol, 31. Sem, 33. Eta, 34. Tat, 35. Rast, 37. Brot, 39. Aga, 40. Uri, 41. neun, 43. Ente, 44. Din, 45. Eid, 46. eng, 48. sie, 49. Korea, 51. Tau, 53. Man, 54. Rat, 56. Hai, 58. Lob, 60. Abel, 62. Wut, 64. Dame, 66. Tag, 67. Wachau, 69. Hel, 70. Reger, 71. Start, 72. Lage, 73. Sage. – **Senkrecht:** 1. Garbe, 2. Lid, 3. Drau, 4. Emir, 5. Luv, 6. Eimer, 7. Fee, 9. Kar, 10. Dreß, 12. the, 14. Insel, 16. elf, 18. Boe, 20. Mal, 21. Tee, 22. Los, 24. Niet, 25. Stab, 26. Lot, 28. Geranie, 30. Patient, 32. Magen, 34. Torte, 36. Sau, 38. Run, 42. Neon, 43. Eder, 44. Dia, 47. Gas, 48. Salat, 49. Kai, 50. Aal, 52. Unkel, 53. Mal, 55. Tod, 56. Hegel, 57. Buch, 59. Bahre, 61. Bar, 62. Ware, 63. Tass, 65. Met, 67. Weg, 68. Uta.

Silbenrätsel

1. Wauwau, 2. Alfons, 3. Sahara, 4. Hiob, 5. Athen, 6. Tiefe, 7. Urne, 8. Nase, 9. Stola, 10. Eiche, 11. Rektor, 12. Hierarchie, 13. Erlangen, 14. Rune, 15. Zarewitsch, 16. Diele, 17. Asien, 18. Veto, 19. Oder, 20. Nonne, 21. Wade, 22. Element, 23. Nonsens, 24. Nikotin, 25. Wronski, 26. Insel, 27. Rinde, 28. Idiot, 29. Nagel, 30. Omen, 31. Ernestine, 32. Franziskaner, 33. Fruchtsaft, 34. Eisenbahn, 35. Nebel, 36. Termin, 37. Leo, 38. Innenleben, 39. Cäcilie, 40. Heeresigentum, 41. Elba, 42. Niete, 43. Pegel, 44. Arena, 45. Roggen, 46. Kanister, 47. Stefan, 48. Arnsberg. – Was hat unser Herz davon, wenn wir in öffentlichen Parks, auf hohen Sockeln, reitenden Königen aus Bronze begegnen?

WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT



HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung Siegen

STEPHAN Paul und Margret Schrage, Siegen

Werk Wissen

OTTMAR Eberhard und Lydia Ehl, Atzelgift
MARLENE Willi und Margot Kuchheuser, Breitscheidt
INGEBORG Paul und Waltraut Isak, Müschenbach
WILFRIED Karl und Elisabeth Schmidt, Schönstein
JOCHEN Josef und Ruth Kretschmer, Wissen
KARIN-MARIA Heribert und Anni Günther, Thal
MARITA-ULRIKE

Walter und Johanna Euteneuer, Wissen

DORIS Karl und Gertrud Stentenbach, Wissen

RENATE Karl und Rita Vierbuchen, Köttingen

Werk Niederschelden

RÜDIGER Rudolf und Margitta Klein, Oberdreselndorf
IRMGARD-MATHILDE Alfons und Petronella Kreuz, Mundersbach
JOSEF Paul und Anna Reifenrath, Brachbach
HORST-GEORG Josef und Hildegard Utsch, Mundersbach

Werk Eichen

MARGOT Werner und Christa Klein, Kreuztal
WALTER Josef und Theresia Siedenstein, Altenhof
ANITA Josef und Margarethe Nathe, Kruberg
JOACHIM Günter und Änne Krieg, Altenkleusheim

Werk Langenei

FRIEDHELM Adolf und Rita Büschgens, Meggen (Lenne)
MARION Herbert und Edeltraut Wilde, Langenei

Werk Hüsten

VERONIKA Gustav und Maria Pitz
ANNEGRET Wilhelm und Theresia Tomalia
GABRIELE Karl und Helga Sander
GERDA Anton und Gertrud von Rüden
MICHAEL Michael und Lucia Kiefer

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

HANS-GÜNTER Johann und Margarete Katreinitsch, Herdorf
THOMAS Herbert und Gretel Weber, Herdorf

Werk Wehbach

STEFAN Alfons und Margarete Weber, Wallmenroth
SONJA Walter und Ilse Böhl, Wehbach
MONIKA Alexander und Ilse-Johanna Otterbach, Wehbach
UTE-INGEBORG Kurt und Erika Runkel, Wehbach
GERHARD Albrecht und Luise Schmidt, Niederndorf

BLEFA - BLECHWAREN- u. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

HORST-WILHELM Willi und Amanda Hagenbäumer, Trupbach
ADELHEID Franziskus und Luise Clemens, Wenden

Zur Hochzeit  wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Werk Wissen

Paul Stahl und Frau Gertrud geb. Reimer
Günter Weller und Frau Elsbeth geb. Seibert
Josef Bender und Frau Angelika geb. Straub
Walter Schmallenbach u. Frau Regina geb. Mavelshagen
Reinhold Vierbuchen und Frau Barbara geb. Bläser
Hubert Weitz und Frau Ursula geb. Neuhoﬀ

Werk Niederschelden

Armin Hudel und Frau Irene geb. Achenbach
Albert Petzinna und Frau Maria geb. Pöpke
Lorenz Schmidt und Frau Elisabeth geb. Wagner
Hubert Stinner und Frau Traudel geb. Stemkowitz
Kurt Schwarz und Frau Erika geb. Klappert

Werk Eichen

Otto Flender und Frau Luise geb. Fick
Martin Rasche und Frau Theresia geb. Klur
Paul Petermann und Frau Frieda geb. Winkler

Werk Hülen

Albrecht Kinnbacher und Frau Waltraud geb. Pohl

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Wehbach

Georg Velten und Frau Agnes geb. Imhäuser
Lothar Schmidt und Frau Hildegard-Anna geb. Rambasky

WIR EHREN UNSERE TOTEN

An den Folgen eines Betriebsunfalles im Werk Niederschelden verstarben unsere Belegschaftsmitglieder

Theo Krakau geboren am 13. Oktober 1929
und

Hermann Becher geboren am 29. April 1930

In noch jungen Jahren ereilte sie das tragische Geschick eines unerwartet plötzlichen Todes. Ihr Ableben hat bei den leidgeprüften Familien wie bei uns allen schmerzliche Trauer hinterlassen. Die Hüttenwerke Siegerland AG wird den Verstorbenen ein ehrendes Andenken bewahren.

Am 19. Januar 1957 verstarb im Alter von fast 60 Jahren der Obermeister des Platinenwalzwerkes Wehbach

Karl Fries

Der Verstorbene war 40 Jahre im Werk tätig.

Am 22. Januar 1957 verstarb im Alter von 59 Jahren der Werksjubililar des Werkes Wehbach

Friedrich Schmidt

Der Verstorbene war 45 Jahre im Werk tätig.

Am 5. Februar 1957 verstarb im Alter von 50 Jahren der Klempner und Installateur im Werk Kreuztal

Willi Spies

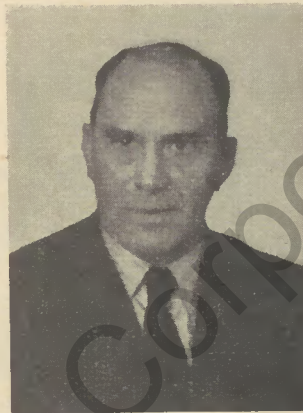
Der Verstorbene war 36 Jahre im Werk tätig.



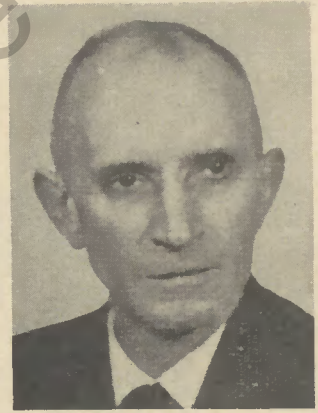
ERNST STÖTZEL
geb. 9. 3. 1896
Schrottpressenfahrer
im Werk Wehbach

Unsere Jubilare

40 JAHRE



EDUARD GERRESSER
geb. 23. 2. 1900
Anhängler im Werk Wissen



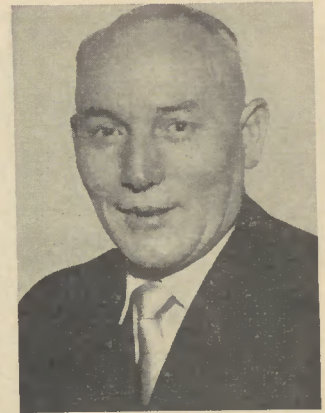
ADOLF ZEUNER
geb. 22. 9. 1898
Kranfahrer im Werk Niederschelden



PAUL STEIGER
geb. 13. 8. 1912
Lokomotivführer im Werk Wehbach



WILLI BRAUN
geb. 6. 10. 1916
Kranschlosser im Werk Eichen



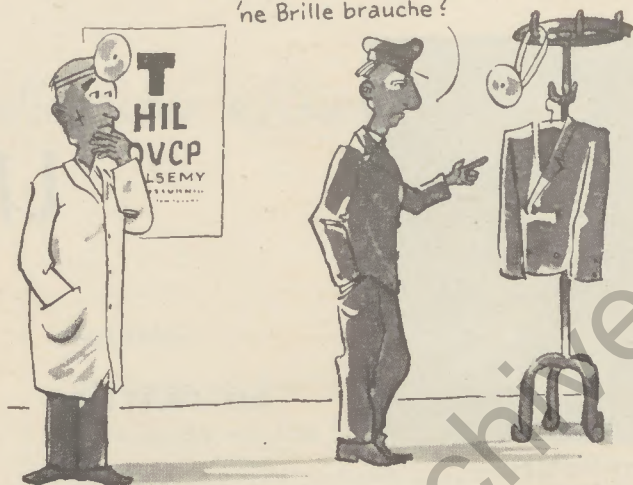
KARL KOHLBERGER
geb. 2. 6. 1905
Verpacker im Werk Eichen

Mensch
pass auf!

sagt der Berliner
und meint damit:

Sicher ist sicher!

Glooben se denn wirklich.
Herr Dokta, det ick schon
ne Brille brauche?



Gloob' ick ja, det **Du** jut stehst -
aba jetzt wird's doch bald Zeit,
det der Alte 'ne neue Leiter kooft!



Keene Sorje,
det is bloß 'ne
harmlose
Filtazijarette!



Plakate, Plakate -
nischts wie Plakate - als wenn wa
det nich allet selba wüssten!



Kannste mir Deine Essenmarken
jeben, bevor de mit Schlips und
Kragen durch de Maschine jehst?



AUS UNSERER WINTERLICHEN FOTOMAPPE



Schönhof, Hauptverwaltung Siegen



Vomhof, Hauptverwaltung Siegen



Stötzel, Werk Eichen



EISERFELD IM SCHNEE

Foto: Gilles, Niederschelden