

WERKMITTEILUNGEN

NR. 68 STAHL-UND RÖHRENWERK REISHOLZ GMBH · DÜSSELDORF-REISHOLZ

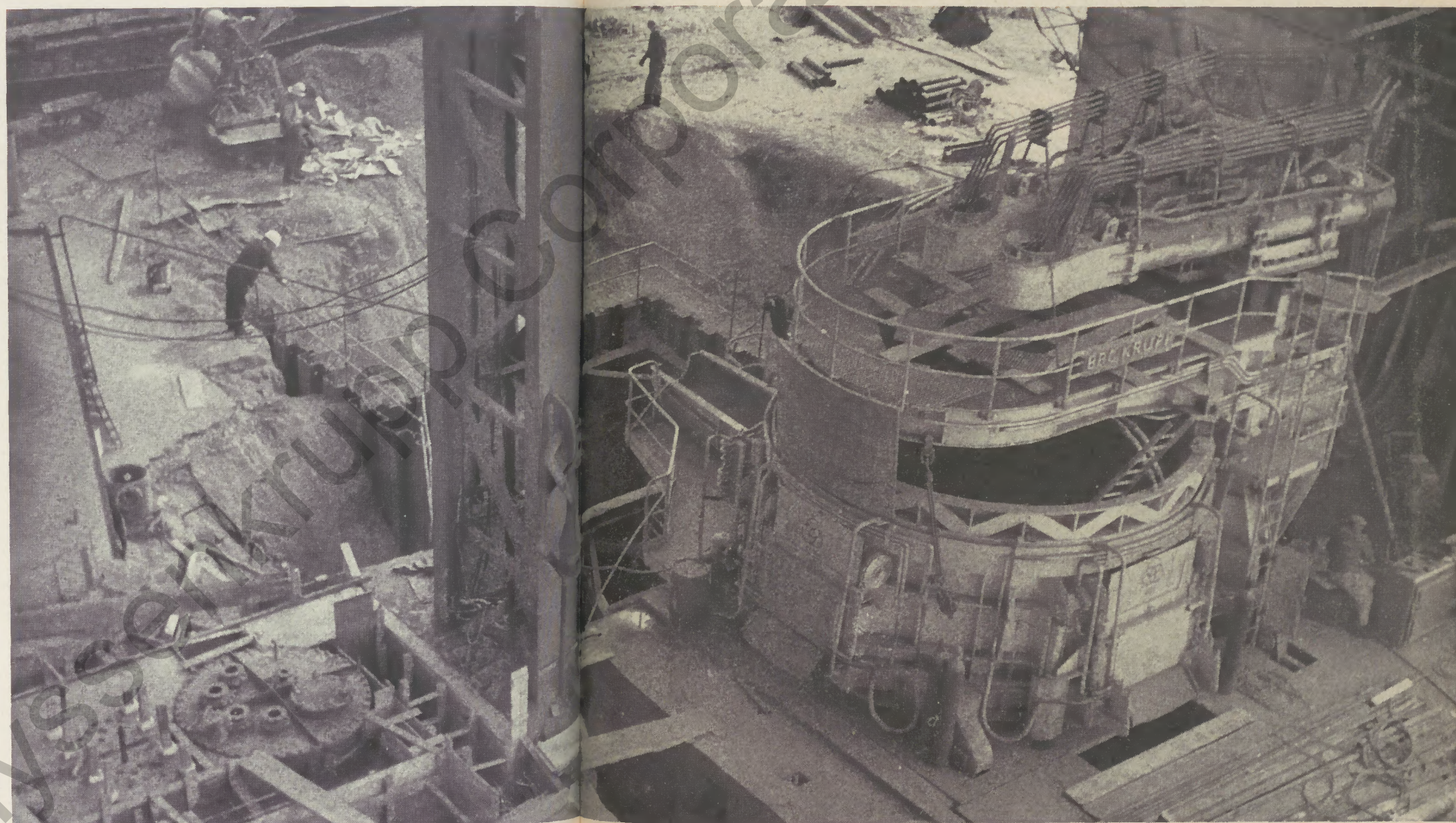


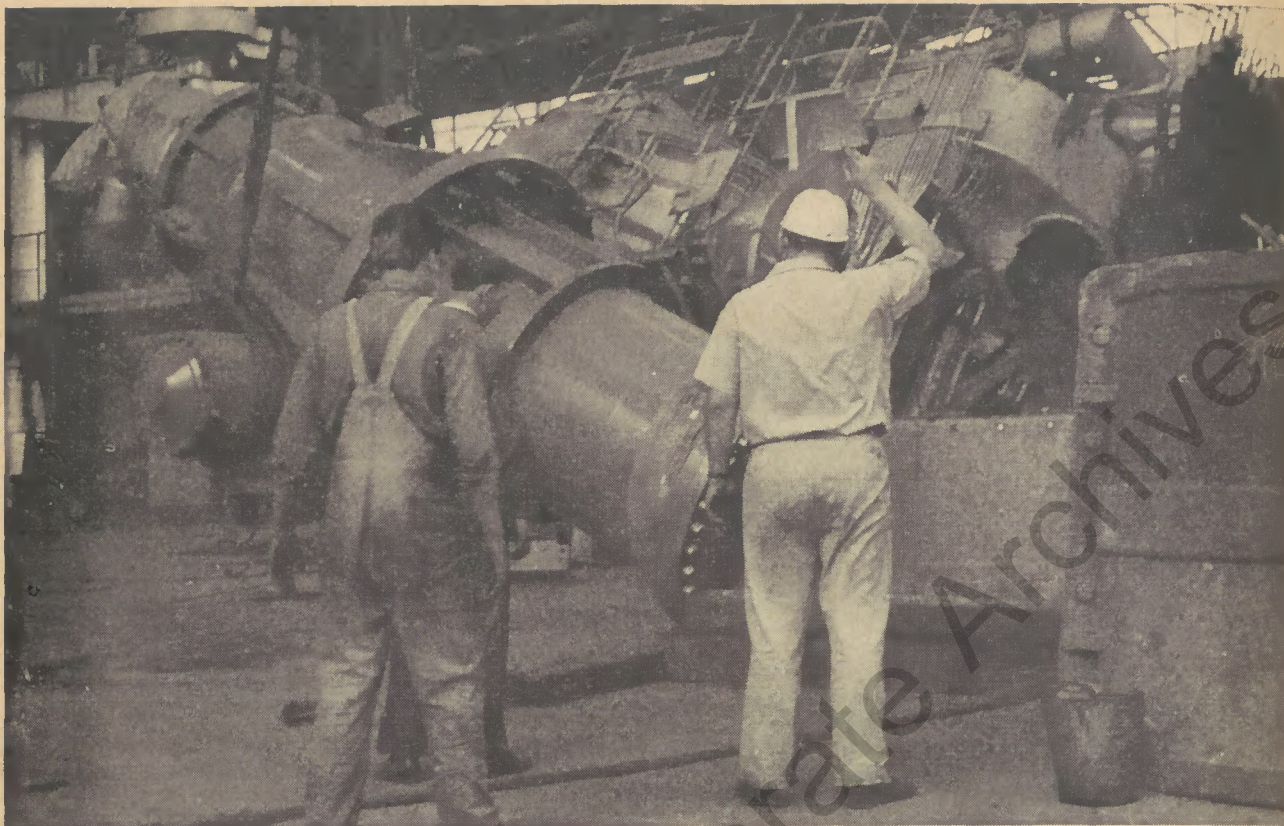
Neue Arbeitsplätze in Reisholz

Alfred Schirbach Ein neuer Elektroofen vergrößert unsere Stahlproduktion in Reisholz	86
Hans Günther Fietz Lehrlinge führen ins Siegerland	91
Leo Pauels Der Mensch und das Eisen	93
Leo Pauels Die Lehrwerkstatt hat das Wort	96
Sofi-Irene Kleine Eva ruft Adam	104
Jakob Lammertz Stahl und Röhren — ein Motiv auf der Briefmarke	106
Sofi-Irene Kleine Kleiner Wegweiser zur großen Liebhaberei	108
Hans Riebau Die Erdbeerbowle	112

Ein neuer Elektroofen vergrößert unsere Stahlproduktion in Reisholz

Die im Dezember 1961 begonnenen Arbeiten zur Erweiterung der Stahlwerkshallen und Aufstellung eines neuen Ofens sind abgeschlossen. Wir schreiben Freitag, den 2. August, 19 Uhr. Gleich soll der Ofen eingeschaltet werden. Die Herren der Firmen BBC und Krupp, die den Ofen erbauten, eilen hin und her. Wir sehen unsere Direktoren Best, Goedecke und Petersen sowie Herrn Martin mit dem Stab seiner Mitarbeiter und der Mannschaft, die den Ofen bedienen soll. Meister Schaub wartet darauf, den ersten Schrottkorb chargieren zu lassen. Doch er muß sich noch gedulden; irgend etwas ist noch nicht in Ordnung. Mit großen Schaltplänen gehen die Herren der BBC ins Trafobauhaus, um dort nach dem Fehler zu suchen. Wir haben also inzwischen Zeit, uns den neuen Ofen näher anzuschauen.





Montagearbeiten

▼ „Der Ofen kann ja nicht laufen, weil alles viel zu trocken ist.“



Noch steht er da im vollen Glanz seines Aluminiumbrünze-Anstrichs. Mit seinem Fassungsvermögen von 18—38 t ist man geneigt, ihn als Nachwuchs des großen 100-t-Ofens zu betrachten, zumal er ihm in allem sehr gleicht. Jedoch hat das Baby schon von Anfang an eine Entstaubungsanlage, die für die jetzt vom Gesetz vorgeschriebene Reinhaltung der Luft sorgt und damit für die Belegschaft das Arbeiten in der Halle wesentlich erleichtert. Der Ofen wird mit 3 Elektroden bei einer Trafo-Höchstleistung von 13 200 KVA betrieben; in einer Minute verbraucht er also 225 Kilowatt, annähernd die Menge, die ein größerer Haushalt in drei Monaten verbraucht. Der Ofen ist, auf einer Wiege montiert, kippbar; das Ofengefäß hat einen Durchmesser von 480 cm, und die gesamte Ausmauerung des Ofens, die mit feuerfester Masse und ebenfalls feuerfesten Steinen erfolgt, hat allein ein Gewicht von etwa 60 000 kg.

Während man noch nach dem Fehler sucht, hat sich die Mannschaft des

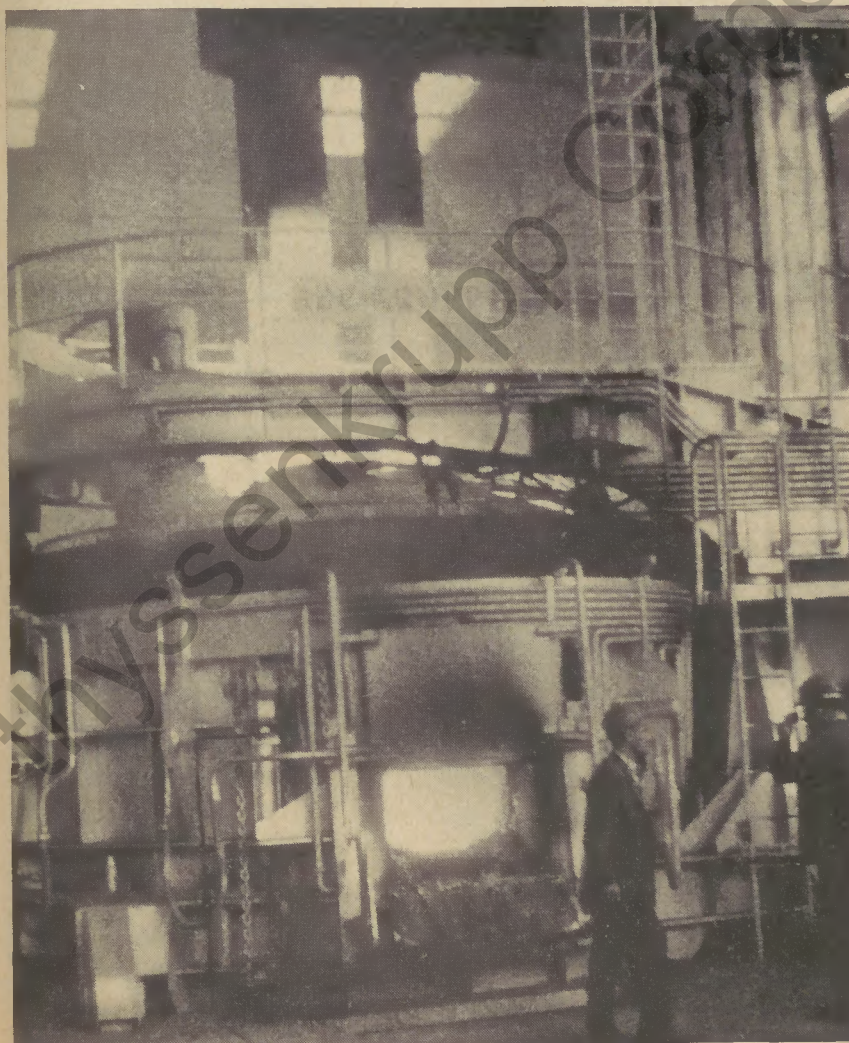
Stahlwerks um ihren Chef geschart. Man ist allseitig der Meinung, daß der Ofen gar nicht richtig laufen kann, weil „alles viel zu trocken“ ist. Solchermaßen aufgeklärt nimmt Herr Martin Rücksprache mit der hohen Direktion, die auch Verständnis zeigt und eine Sonderzulage gewährt.

Tatsächlich scheint das der Grund gewesen zu sein, denn der Fehler wird gefunden und beseitigt. Der erste Korb wird chargiert, der Deckel eingefahren, und alles wartet auf den großen Augenblick.

Direktor Goedecke geht zur Schaltanlage. 20 Uhr 47 — ein Druck auf den Knopf, und, im ersten Augenblick noch etwas verhalten, dann jedoch mit donnerndem Krachen zünden die Elektroden. Krachen und Blitzen im Ofen lassen etwas erahnen von der Kraft und Energie, die in ihm stecken. Wenige Stunden später erfolgt der Abstich der ersten Charge.

ALFRED SCHIRBACH

Direktor Goedecke setzte den neuen E-Ofen zum ersten Mal in Betrieb.





Ein altes Bild des Siemens-Martin-Werks
in Oberbilk

Der letzte Abstich in Oberbilk

Am 22. Juli dieses Jahres wurde der Abstich am SM-Ofen 1 gegen 16.20 Uhr geöffnet, und wie schon vieltausendmal verließen etwa 70 t flüssigen Stahls die Ofenbühne, um in der Gießgrube vergossen zu werden. Nur das Sirenengeheul und Abschellen der Glocke ließen vermuten, daß dieser Abstich in einen anderen Rahmen gehörte als in all den Jahren vorher.

Es war der letzte Abstich im Oberbilker Siemens-Martin-Werk.

Fast 100 Jahre, seit Mai 1864, wurde in Oberbilk Stahl hergestellt; damals unter dem Firmennamen „Industrielle Handelsgesellschaft C. Poensgen, Giesbers & Cie“. Am 19. Juni 1877 wurde die Firma umgewandelt in „Aktiengesellschaft Oberbilker Stahlwerk“, deren Aktienmehrheit im Jahre 1910

August Thyssen übernahm. Im Jahre 1923 wurde die „Aktiengesellschaft Oberbilker Stahlwerk“ an die „Preß- und Walzwerk A. G.“ angegliedert, die hiermit nach 22 Jahren wieder eine eigene Stahlbasis erhielt. Seit dem Jahre 1947 führt sie den Namen „Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH.“

Das Oberbilker Werk hatte durch das Kriegsgeschehen sehr gelitten. Viele von uns, die bis zum letzten Abstich im Oberbilker Werk waren, hatten den Wiederaufbau auch unter schwierigsten Umständen mitgemacht. Darum ist es auch verständlich, daß etwas Wehmut den Abstich begleitete. Der übermüdete Lärm konnte dies auch nicht verhindern. Erfreulich ist jedoch, daß in Reisholz Erweiterungen des Werkes entstehen, die mit dazu beitragen, nicht nur die Produktion und somit die Rentabilität des Unternehmens zu sichern, sondern auch die wirtschaftliche Existenz der Arbeitnehmer unbedingt zu gewährleisten.

WERNER NEUHOFF

Betriebsklima

Wie wäre es, wenn sich jeder von uns die Worte eines unserer Kollegen zu eigen machte:

„Menschlich sein — menschlich denken — menschlich handeln!“ Dann wäre für jeden in unserem Werk tätigen Menschen, gleich an welchem Arbeitsplatz er stünde oder säße, das Thema „Betriebsklima“ als Problem nicht mehr vorhanden.

Aus einem Leserbrief an die Werkzeitung der Phoenix-Rheinrohr AG.

Lehrlinge fahren ins Siegerland

Im Rahmen ihres Ausbildungsprogrammes führen die Lehrlinge des dritten Lehrjahres nach Siegen, um dort die Großmaschinenfabrik Waldrich zu besichtigen.

Unter Führung unseres Ausbildungsleiters, Herrn Schindler, und seiner Mitarbeiter, Herrn van Thiel und Herrn Wenning, führen wir bei strahlendem Sonnenschein und bester Stimmung los. Das Siegerland, früher einer der zentralen Punkte deutscher Eisenerzförderung, hat im Laufe der Jahre mit dem Fortschreiten der Rationalisierung sehr an Bedeutung verloren, da durch hohe Fördertiefen — bis zu 1300 m — ein weiterer Abbau bei den meisten Eisenerzbergwerken unrentabel wurde. Heute sind nur noch zwei dieser Werke im Betrieb. Geblieben sind im Siegerland jedoch die zahlreichen metallverarbeitenden Betriebe, wovon einer der größten und bedeutendsten die Großmaschinenfabrik H. A. Waldrich GmbH. Siegen ist. Mit ihren 1400 Betriebsangehörigen, darunter 60 Lehrlingen, konnte sie bereits 1940 ihr hundertjähriges Bestehen feiern. An ihrer Spitze steht Herr Dr. Ing. e. h. Oscar Waldrich.

Wir wurden von zwei Herren begrüßt und nach einer kurzen und interessanten Unterweisung über die wichtigsten Daten des Werkes in zwei Gruppen durch den Betrieb geführt.

Die Führung begann in den Laboratorien, Meß- und Prüfräumen. Hier erfolgen die sorgfältigen Prüfungen von sämtlichen eingehenden Materialien, Werkzeugen und Meßzeugen auf Qualität und Festigkeit nach verschiedenen Methoden. Erst danach erfolgt die Freigabe der einlaufenden Ware zur Verarbeitung oder zum Gebrauch. Bei Inbetriebnahme dieser Räume zeigten sich selbst bei manchen Kugellagersendungen hohe Ausschußquoten.

Wir sahen danach die Kleinbearbeitungshallen und nach einer kurzen Busfahrt zum Werk 3 auch die Großmaschinen-Montagehallen.

Der Betrieb stellt her:
Hobelmaschinen in Ein- und Zweiständerbauart sowie kombinierte Hobel- und Fräsmaschinen.

Drehbänke: Schnell- und Plandrehbänke; die größte der Welt mit $4\frac{1}{2}$ m Planscheibendurchmesser wurde hier hergestellt.

Blockbearbeitungsmaschinen: Blockdrehbänke für alle Blockformen, Stahlputzmaschinen für Knüppel, Brammen und Blöcke, Blockteil- und Blockhobelmaschinen.

Walzenbearbeitungsmaschinen: Walzendrehbänke, Walzenzapfenfräsmaschinen, Walzenschleifmaschinen (Sonderausführung für die Papierindustrie bis 4000 mm Schleifdurchmesser) und Walzenschruppschleifmaschinen.

Manche Maschinen haben eine Lieferfrist bis zu einem Jahr. Die Fertigung ist in den Werken 1 und 3 untergebracht. Im Werk 1 befinden sich die

Kleinbearbeitung, eine Montagehalle für kleine und mittlere Maschinen sowie die Laboratorien für die Werkstoff- und Qualitätskontrolle. Das Werk 3 umfaßt die Verwaltungsgebäude und die Werkhallen für die Großteilbearbeitung und Großmaschinenmontage.

Das Werk 2 ist nach der Zerstörung durch einen Luftangriff im 2. Weltkrieg noch nicht wieder aufgebaut.

Artisten unter uns

Wußten Sie schon, daß wir einen vollendeten Artisten unter uns haben? Das stellte sich heraus, als die Polizei die Fahrräder unserer Belegschaft kontrollierte. Es fand sich ein Gefährd, das zwar keinen Rücktritt, jedoch zwei Felgenremsen hatte. Der Belag der Felgenremsen war allerdings stark abgenutzt, teilweise sogar nicht mehr vorhanden, und die beiden Bowdenzüge waren entfernt. Der Fahrer kann also ruhig die Handgriffe der Bremsen betätigen, es wird nichts geschehen, er wird weiterfahren.

Man kann nur staunen.

Gehört schon an und für sich viel Geschicklichkeit dazu, sich in dem rasanten Verkehr unserer Stadt auf einem Fahrrad zu behaupten, welch „artistisches“ Können ist notwendig, sich mit einem Fahrrad ohne Bremsen in diesen Verkehr zu wagen.

Schade, daß Mut und Geschicklichkeit hier so ganz am falschen Platz sind!

Erstens ist unser Radfahrer kein Artist, der damit, daß er seinen Hals riskiert, sein Brot erwirbt. Er verdient seinen Lebensunterhalt hier im Werk, und wenn er verunglückt, müssen wir, seine Kollegen, das Werk für die oft recht kostspieligen Folgen seines Unfalls aufkommen.

Zweitens riskiert er die Gesundheit und die heilen Knochen der anderen Verkehrsteilnehmer. Er wird Fußgänger zu plötzlichem Beiseitespringen veranlassen — und dabei geraten sie unter das nächste Fahrzeug. Er wird Autos zu überstürzten Bremsen zwingen — und schon kracht der nächste Wagen hinten drauf.

Muß es immer wieder laut verkündet werden:

Wir sind nicht allein auf der Straße!

Das kann man doch wirklich sehen! Nebenbei — unserem „Artisten“ ins Ohr geflüstert: Diese Kontrolle war nur eine Warnung. Werden Sie nach den Verkehrssicherheitstagen mit ihrem bremsenfreien Fahrrad gefaßt, müssen

Durch die Zusammenarbeit und den Programmaustausch der Waldrich GmbH. und der Ingersoll Milling Machine Company in Rockford/Illinois USA stehen den Kunden alle Erfahrungen und Ergebnisse beider Firmen uneingeschränkt zur Verfügung.

Die Besichtigung endete mit einem guten Mittagessen in der Kantine des Werkes 3, wo wir uns nach dem anschließenden Gedankenaustausch verabschiedeten. Nachdem unser Herr Ausbildungsleiter zum Zeichen unseres Dankes ein kleines Gastgeschenk an unsere beiden freundlichen Führer überreicht hatte, führen wir zurück nach Düsseldorf.

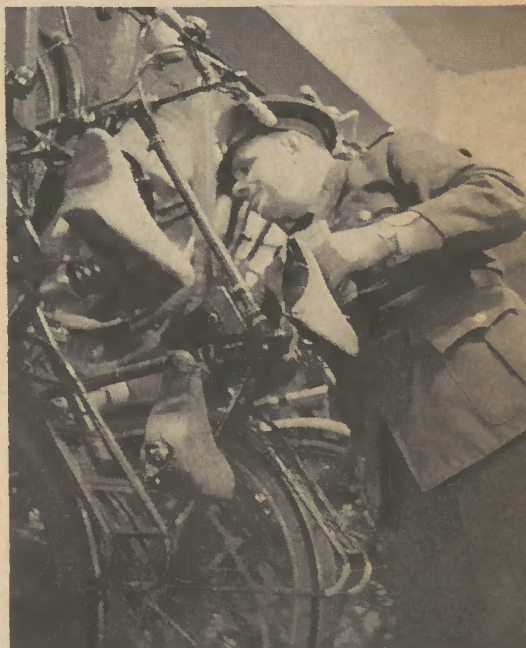
Hans Günther Fietz

Sie zahlen, und zwar einiges mehr als eine neue Bremsanlage kostet.

Abgesehen von diesem bemerkenswerten Einzelfall wurde eine Reihe kleinerer Mängel festgestellt, zumeist an Klingeln und Handbremsen. Von den in Reisholz und Oberbilk geprüften 753 Fahrrädern wurden 125 beanstandet, von 170 Mopeds 27 und von 44 Motorrädern 4.

Es ist doch, wie unser Arbeitsdirektor Best es ausdrückte, eigentümlich, daß meistens die Leute, die im Betrieb unberechtigt über Mängel klagen, diejenigen sind, die am allerwenigsten bei sich selbst Ordnung halten. Auch bei den Eigentümern der beanstandeten Fahrzeuge findet sich dieser Kreis wieder. Da fällt einem doch unwillkürlich der Satz ein: Wer im Glaskasten sitzt, soll nicht mit Steinen werfen.

Mo.



Die letzte Schicht



Der 31. Mai dieses Jahres war für den Vorarbeiter Hermann Roitzheim der letzte Arbeitstag. „Pilo“, wie er in Oberbilk genannt wird, konnte zufrieden sein. Über 30 Jahre war er in unserem Werk tätig. Er war ein typischer Kran-mensch, allerdings von überdurchschnitt-

lichem Können und Wissen; wenn Not am Mann war, „Pilo“ wußte Rat. Als das Oberbilkler Werk nach dem Kriege demontiert werden sollte, entfernte „Pilo“ in wenigen Stunden lebenswichtige Teile aus sämtlichen Kränen. Damit waren die Maschinen nicht mehr be-

triebsfähig und es lohnte sich nicht, sie abzubauen. Als die Erlaubnis zur Wiederaufnahme der Arbeit gegeben wurde, waren einen Tag später sämtliche Kräne wieder in Betrieb. Die Engländer, die die Sache natürlich durchschaut hatten, grinsten; für solche Dinge hatten sie Verständnis.

Die Kollegen von „Pilo“ gaben der letzten Viertelstunde ihres scheidenden Kameraden einen sehr netten, beschaulichen Rahmen, wobei die Sänger ein besonderes Lob verdienen. Als Abschiedsgeschenk überreichte man ihm eine elektrische Bohrmaschine mit zahlreichen Ansätzen, denn „Pilo“ ist — neben seiner Schrebergartentätigkeit — ein großer Bastler.

„Ich hab' genug zu tun, wenn ich pensioniert bin“, meinte er. „Mehr als genug.“

Außerdem weiß er, genau wie alle anderen in den Ruhestand versetzten Kollegen, daß der Kontakt zum „Stahl- und Röhrenwerk“ auch weiter bestehen bleibt. Das wird nicht nur durch die alle zwei Jahre stattfindenden Ausflugsfahrten der Pensionäre mit der Geschäftsführung und dem Betriebsrat bekräftigt, sondern findet auch in den darüber hinausgehenden sozialen Einrichtungen seine Bestätigung.

Werner Neuhoff

Die silberne Verkehrsnadel



Die überwiegende Mehrzahl aller Verkehrsunfälle entsteht durch Disziplinlosigkeit und Rücksichtslosigkeit. Der „Springer“, der aus der geschlossenen Wagenkolonne ausbricht, der „Kleber“, der auch beim 100-km-Tempo seinem Vordermann bis auf zwei Meter auffährt — das sind sie, die „Unfälle“, die in gewissenloser Weise Leben und Gesundheit ihrer Mitmenschen gefährden. Gott sei Dank — nicht alle sind so.

Unserem Werksarzt Dr. Rosenberger wurde die silberne Verkehrsnadel verliehen. Diese Auszeichnung erhält, wer seinen Wagen 20 Jahre lang ohne Unfall und ohne polizeiliche Strafen durch

das Chaos unseres modernen Verkehrs geführt hat.

„Es gehört natürlich auch Glück dazu“, meinte Dr. Rosenberger. „Ich habe manchen Schnitzer gemacht, — es ist nur immer gut ausgelaufen.“

Das ist sicher richtig. Jedem unterläuft mal ein Fehler. Aber Glück hat eben nur, wer grundsätzlich vorsichtig und diszipliniert fährt.

Herr Heidberg, der Vorsitzende der Verkehrswacht, der erschienen war, um Dr. Rosenberger die Nadel anzuheften, erklärte dazu:

„Neben der Nadel erhalten Sie eine

Plakette für Ihr Auto und dazu dieses kleine Papier, das Sie bitte in Ihren Führerschein kleben wollen. Von jetzt an wird Sie jeder Polizist in der gesamten Bundesrepublik besonders bevorzugt behandeln.“

Das ist schon eine Sache, die sich hören läßt; oft liegt es im „Ermessen“ eines Polizeibeamten, ob er streng oder milde vorgeht.

Nun haben wir einmal ausgerechnet, was es finanziell bedeutet, unfallfrei zu fahren. Im 2. Jahr erhält der Versicherte 10 Prozent der von ihm zu zahlenden Haftpflichtsumme erlassen. Im 3. Jahr sind es 20 Prozent, vom 6. Jahr ab 50 Prozent. Außerdem gibt die Versicherungsgesellschaft einen Bonus, der von Jahr zu Jahr festgesetzt wird und bis zu 25 Prozent der bezahlten Haftpflichtsumme betragen kann. Setzen wir für diesen Bonus 500.— DM ein, so ergibt sich im Laufe von 20 Jahren die recht hübsche Summe von 3050.— DM, die man erspart hat. Hinzu kommen die sehr hohen Reparaturkosten, die man bei selbstverschuldeten Unfällen zu tragen hat.

Dafür kann man sich einen neuen Wagen kaufen.

Sollte das nicht doch dazu verlocken, in Zukunft vorsichtig zu fahren?

Nebenbei kann noch vermeldet werden — was die meisten von uns nicht wissen — daß unser Dr. Rosenberger der Vorsitzende der „Werksärztlichen Arbeitsgemeinschaft“ ist und für seine Leistungen auf arbeitsmedizinischem Gebiet im Februar dieses Jahres in den „Bundesgesundheitsrat“ berufen wurde, ein Gremium der besten Gelehrten und Wissenschaftler unseres Landes.

Mo.

Der Mensch und das Eisen

Eine ungewöhnliche Betrachtung

Die Stilllegung des letzten Siemens-Martin-Ofens in unserem Oberbilkler Werk und die Inbetriebnahme eines weiteren Elektro-Stahl-Ofens in Reisholz legen eine Betrachtung der geschichtlichen, hüttentechnischen Entwicklung nahe. Dabei soll aber vor allem der Mensch in seinen vielfachen und tiefverwurzelten Beziehungen zum eisernen Element Gegenstand dieses Artikels sein.

Die weitgehende Arbeitsteilung und Technisierung läßt heute nicht leicht erkennen, daß sowohl die Verhüttung des Eisenerzes als auch das Schmieden aller eisernen Gebrauchs- und Kunstgegenstände ursprünglich von ein und demselben Berufsstand ausgeübt wurden. Wie sehr auch heute noch die berufliche Detaillierung in der Schwebe ist, zeigen die Bemühungen der Metallindustrie, speziell das Berufsbild „Hüttenmann“ in staatlich gefaßter Norm zur allgemeinen Anerkennung zu bringen. Dies würde u. a. auch eine eigene Ausbildung mit Abschlußprüfung für dieses Fach bedeuten. Ferner ist der heutige Rückgang der Lehrlingszahl im Schmiedehandwerk bedenklich. Wie die Fachorganisation mitteilt, soll kein materieller Mangel an diesem Sachverhalt schuld sein.

Vielleicht sind die Berufe der Eisenbranche im Werturteil unserer Zeit etwas in Mißkredit geraten — ein weiterer Grund, diese Zeilen jenem rauen Gewerbe zu widmen, das zu den ältesten und edelsten der Erde zählt und wohl auch noch lange seinen Mann ernährt. —

Die Urgeschichte der Eisenerzeugung wird aus zahlreichen Ausgrabungen früherer Verhüttungsstätten und metallener Gegenstände (vor allem aus Gräbern) deutlich. Aber der Beginn der eisenerzeugenden Epoche läßt sich nicht genau angeben. Es darf vermutet werden, daß der Eisenzeit eine Kupfer- und Bronzezeit voranging. Im alten Ägypten war das Eisen bereits 5000 bis 3000 Jahre v. Chr. bekannt; beim Bau der Cheops-Pyramide sollen angeblich Eisenwerkzeuge verwendet worden sein. Schon Ramses II. erwähnt das Eisen in einem Brief an den Hethiterkönig. Auch die Assyrer und Araber kannten das Eisen zu Beginn ihrer Geschichte. Wir dürfen nicht vergessen, daß in zurückliegenden Zeiten eine bewunderungswürdige Eisenerzeugung und -verarbeitung bei manchen Völkern heimisch war, deren Nachkommen heute als Gastarbeiter oder Studenten bei uns tätig sind.

Immer schon war der Weg von der Schmiedearbeit zur Schmiedekunst recht kurz. So erfreuten sich u. a. die japanischen und chinesischen Schwertschmiede großer Beliebtheit. Nur mit Staunen kann man vor den alten Schmiedewerken Indiens stehen; ihre Einzelstücke haben ein Gewicht von 6 bis 10 Tonnen; z. B. die Säule von Dili, die eisernen Torbalken der Pagode von Karanuk oder sogar 30-t-Geschütze. Wo die historische Gewißheit aufhört, greift der Mensch gerne zum Mythos.

So berichten die Sagen des Altertums u. a. über die metallurgischen Kenntnisse der asiatischen Völker (Mongolen, Kalmücken, Skythen, Tataren). In diesem Zusammenhang muß auch die vermutlich älteste germanisch-deutsche Heldensage erwähnt werden über die Kunstfertigkeit Wielands, eines Alben, der von König Nidhad gefangen, gelähmt und zu kunstreicher Schmiedearbeit gezwungen wurde; aber Wieland rächte sich an den königlichen Kindern und konnte mittels selbstgeschmiedeter Flügel entfliehen.

Alles, was der Menschheit lieb und wert erscheint, erhält durch sie auch einen religiösen Bezug. So verheißt das Alte Testament der Israeliten (5. Mos. 8, 9): Der Herr bringt dich „in ein Land, dessen Steine Eisen sind und aus dessen Bergen du Erz gräbst“. Eine jüdische Talmud-Auslegung (Taanit 4a) deutet diesen Vers im geistigen Sinn; aber auch dadurch wird der Reichtum infolge der Eisenerzeugung sprichwörtlich. Bereits in der Genesis 4, 22 heißt es von Tubalkain, ein dem Stammvater Adam in der Geschlechterfolge nahestehender Abkömmling, daß er „allerlei ehernes und eisernes Werk schmiedete“. Avesta 5, 38 (Lehrbuch der alten zoroastischen Religion Persiens) warnt vor Irrelehrern, die „den rechtgläubigen Mann um seinen Überfluß an Nahrung, Kleidung, Holz, Matten und Eisen“ bringen.

Die alten Religionsbücher berichten aber nicht nur vom Eisen als einer Quelle des Reichtums, sondern auch über seine Bedeutung als Kriegsmaterial. Die 57. Sure des Korans (islamische Religion) trägt sogar den Titel „Al-Hadid“ = das Eisen. Im 26. Ajat heißt es dort: „Wir haben schon vormem unsere Gesandten mit deutlichen Zeichen geschickt und mit ihnen die Schrift und die Waage herabgesandt, damit die Menschen Gerechtigkeit walten lassen. Auch haben wir ihnen das Eisen herabgesandt, in welchem gewaltige Kraft für den Krieg liegt, und das auch sonst den Menschen nützlich ist, damit Allah den kennenlerne, welcher ihm und seinen Gesandten, auch im geheimen, Beistand leistet; Allah ist stark und mächtig.“ Ein anderes Kriegsbild vermittelt 1. Sam. 13, 19, 20: „Im ganzen Land Israel aber fand sich kein Schmied. Denn die Philister hatten gesagt: Die Hebräer machen sich sonst Schwerter und Lanzen. So mußte ganz Israel zu den Philistern hinabgehen, wollte jemand seine Pflugschar, seinen Karst, seine Axt und seinen Ochsenstachel schmieden lassen.“ Wer denkt hier nicht an das Schleifen der Kriegsindustrie auch in modernen Zeiten!

Beenden wir den historischen Rückblick an den Ruinen des biblischen Eziongeber, im Pittsburgh Salomons. Dieser „Friedensmann“ im 10. Jahrhundert v. Chr. erwarb seinen sprichwörtlichen Reichtum im friedlichen Handel mit den Phöniziern sowie durch die Erzverarbeitung. Die notwendigen Mineralien wurden aus den großen Kupfer- und Eisenminen in der Arabah nach Eziongeber geschafft und dort geschmolzen, veredelt und von einem blühenden Schmiedehandwerk verarbeitet. Der Archäologe

Nelson Glueck spricht von einer sehr komplizierten und spezialisierten Fabrikstadt des Altertums. Ein ganzes System von Schmelzöfen hat man heute freigelegt. Architektonisch und technisch war das Hüttenwerk so angelegt, daß die vom Golf von Akaba ständig wehenden Winde durch Luftkanäle eingefangen wurden und so die Flammen zu großer Hitze anfancten. Man speiste die Öfen mit Holzkohle aus den Palmwäldern der Umgegend. Durch die Kupferdämpfe in der enormen Hitze wurden die Ofenmauern grün und der Stein so hart, daß manche Ofenwand in ihrer ursprünglichen Höhe nach 30 Jahrhunderten und nach der Ausgrabung heute noch steht.

Wenn man einen dieser grünen Steine in der Hand hält, denkt man an den Satz eines Sprechers der heutigen Montanindustrie, daß die Bedeutung eines Staates und einer Wirtschaft am Ausmaß der Erzverarbeitung gemessen wird. Aber die grünen Giftsteine erinnern auch an die Menschen, die außer in der Hitze des Landes hier in Rauch und gefährlichen Dämpfen nicht lange in unmittelbarer Nähe der Öfen leben konnten. Die Sklaven dieser Feuerhölle darf man vielleicht mit Recht „Hüttenkuli“ nennen. Galt die starke Festung der Hafenstadt Elath am Schnittpunkt der Verkehrsstraßen zu Land und Wasser zwischen Arabien, Sinai und Großpalästina den äußeren Angriffen oder den Sklavenaufständen im Höllenkern?

Durch die jahrtausendealte Beschäftigung mit dem Eisen nahm die Menschheit auch in ihrem Sprachschatz zu diesem Bereich manchen Bezug. Besonders das übertragene Bild des Schmiedens diente dieser Aufgabe, auch wenn wir uns dessen heute nicht mehr immer bewußt werden. Sprachgewaltig schmiedete z. B. Goethe den Vers: „Hat nicht mich zum Manne geschmiedet die allmächtige Zeit?“

Viele Sprichworte und Redewendungen aus der Welt des Eisens haben sich ebenfalls eingebürgert. So ist jeder seines Glückes Schmied. Wir alle müssen das Eisen schmieden, solange es heiß ist. Auch Pläne wollen geschmiedet werden. Es ist gut, mehrere Eisen im Feuer zu haben; nicht so gut ist es, ein heißes Eisen anfassen zu müssen, zum alten Eisen geworfen zu werden oder sogar unter den Hammer zu kommen. Der Gott, der Eisen wachsen ließ, kann damit auch eine Zeit bringen, in der es ein Eisernes Kreuz, einen eisernen Willen, einen eisernen Bestand, eine eiserne Ration und eine eiserne Sparsamkeit gibt. Aber Not bricht Eisen!

Eisen als Sinnbild unerschütterlicher Festigkeit und Härte, damit aber auch der Gefühllosigkeit, kennen übereinstimmend fast alle toten und lebenden Sprachen der Erde. Bezeichnend ist ferner, daß in einigen Sprachen das Wort „schmieden“ gleichfalls „gestalten, ersinnen, erfinden“ bedeutet, z. B. das französische „forger“. Auch viele Familiennamen haben ihren Ursprung in der Eisenwerkstatt, besonders die deutschen Namen Schmid, Schmidt, Schmitt, Schmitz usw.

Noch tiefer im Unbewußten verankert und deshalb sehraufschlußreich sind die auf sexuellem Gebiet vorkommenden Umschreibungen, die dem Bereich des

Eisens, z. B. des Schmiedens, entnommen sind. Diese symbolischen Ausdrücke wurden von den lebensnahe und plastisch empfindenden Menschen in frühesten Zeiten aus den Urformen der menschlichen Betätigung entlehnt. Sie blieben über sehr lange Zeit erhalten, während sich das moralische Empfinden verfeinerte, und dienen somit heute als bildliche Sprache. Es ist hier nicht der Ort, dieses Thema näher auszuführen; erinnert sei lediglich an die seit dem 18. Jahrhundert bestehende Eheschmiede von Gretna Green in Schottland, an den Spruch beim Schmied zu Buxtehude, an den germanischen Vermählungsbrauch, der Braut einen Hammer in den Schoß zu legen, sowie an den altgermanischen Donnergott Donar bzw. Thor, der durch seinen wundertätigen Riesenhammer die Fruchtbarkeit der Geschöpfe und der Erde bewirkte, weshalb ihm auch die Ehen geweiht waren.

An dieser Stelle sprechen wir bereits von der Kraft der Magie und des Zaubers, die menschliche Wundergläubigkeit dem Eisen zu allen Zeiten und bei allen Völkern zuschrieb. Das alttestamentliche Verbot der Verwendung eiserner Werkzeuge beim Altarbau (Ex. 20, 25; Deut. 27, 5 u. a.) wurzelt im Glauben, daß durch die Verbreitung des in ihm hausenden Numens der Stein „entweiht“ würde. Die abwehrende Kraft des Eisens wird durch seine besondere Gestaltung gesteigert (Hufeisen, Nagel, Schlüssel usw.). In Schottland werden z. B. zum Schutz gegen Dämonen Eisenstücke in alle Gemächer eines Sterbehauses gebracht. Die „Eisenprobe“ galt bei vielen Völkern als Gottesurteil, z. B. das Schreiten über glühende Pflugscharen zum Beweis der Unschuld eines Angeklagten. Im Zuge der mittelalterlichen Hexenverfolgung erschien 1489 der bekannte *malleus maleficarum*, der Hexen-Hammer“. Bezeichnend ist auch der mittelalterliche Name „Meister Hämmerlein“ für einen Henker. Aber man braucht nicht unbedingt das Mittelalter zu zitieren; auch heute gibt es immer noch Hexengläubige. Anfang Juni dieses Jahres berichtete z. B. die Presse von einem Hexenmeister in Wolfegg, Kreis Ravensburg, der unter anderem mit drei Hufnägeln, die man eigens beim Dorfschmied angefertigt hatte, eine Beschwörung versuchte.

Die gespenstische Atmosphäre einer Schmiede hat zu allen Zeiten die menschliche Phantasie angeregt. Carl Maria von Weber hat in seiner Oper „Der Freischütz“ mit künstlerischen Mitteln jenes Fluidum einzufangen versucht. Die alten Griechen lösten das Problem in ihrer Art; sie erhoben Hephaistos, einen ursprünglich kleinasiatischen Herdfeuer-Dämon, zum Gott des Feuers, der Schmiede und der Handwerker. Das römische Gegenstück ist der göttliche Vulcanus. Als dann wurde die antike Götterschmiede zu einer wahren Zyklopenwerkstatt erweitert; unsiegbare, rauhe, bärtige und wilde Gesellen untermalten das höllische Inferno. Wir lächeln heute über eine solche Darstellung personifizierter Naturgewalten; dabei aber kann sich bis heute keiner freisprechen von jener geheimnisvollen Atmosphäre, die uns in den leider immer seltener werdenden Handschmieden entgegenschlägt. Selbst bei moder-

nen Verhüttungsanlagen stellt sich – zumal beim Abstich – ein Reiz und eine Spannung bei Werksfremden und auch Werksangehörigen ein. Arbeitsspezialisierung und Technik, Schwere und Gefahr der Arbeit haben diesem eigenwilligen Spiel der zum Teil in den Dienst des Menschen gezwungenen Naturgewalten bis heute wenig Abbruch getan.

Die historische Entwicklung der Eisenerzeugung läßt folgende grobe Einteilung zu:

Das Altertum stellte schmiedbares Eisen bis zur Völkerwanderung im Rennfeuer her, das Mittelalter bis etwa 1500 im Stückofen. Zahlreiche Funde, Rekonstruktionen älterer Öfen und die ersten hüttenmännischen Aufzeichnungen u. a. von Agricola bestätigen diese Verhüttungsverfahren. Die Zeit bis 1750 bzw. 1850 nahm die Verhüttung im Hochofen mit Holzkohlenfeuerung vor, wodurch man Roheisen und daraus Stahl nach dem Schweiß-Stahl-Verfahren gewann. Als dann begann das Zeitalter der Steinkohlentechnik; das Roheisen wurde in Hochofen mit Koksfeuerung hergestellt und daraus Flußstahl nach dem Windfrisch-Verfahren in der Bessemer- bzw. Thomasbirne und im Siemens-Martin-Ofen. In jüngster Zeit kommen hinzu die Erschmelzung mit elektrischer Energie (wie bei unseren Reisholzer E-Öfen) sowie neue, direkte Stahlerzeugungsverfahren.

Bei aller Überlegenheit unseres heutigen Fortschritts darf nicht übersehen werden, daß die alte Hüttentechnik bei den asiatischen Völkern bis vor wenigen Jahrzehnten in Anwendung war und heute noch vereinzelt in Afrika erhalten geblieben ist. Wegen mancher charakteristischer Züge im Sinne dieser Abhandlung muß auf unseren afrikanischen Kollegen näher eingegangen werden.

Kaum 80 km vom Flugplatz Maroua entfernt, wo die Air France regelmäßig zweimal wöchentlich mit viermotorigen Verkehrsmaschinen landet, gewinnen die Tschedé, die Mofu und die Matakam mitten im 20. Jahrhundert ihr Eisen in recht primitiver Weise. Der schwarze Hephaistos Afrikas versteht nicht, Gangart und Duktilität seiner Eisenluppe zu berechnen, obwohl vielleicht schon seine Enkel an Hand von Eisensunden die Kulturepochen nach dem Schema der Hallstatt- oder La-Tène-Zeit bestimmen werden. Bevor unser Schmied in Nord-Kamerun Ackergerät, Waffen und Frauenschmuck schmieden kann, muß er aus seiner rohen Luppe mittels eines Fäustlings die Schlackenteile auf einem Steinamboß ausschmieden. Schließlich unterscheidet er nicht Magnetit, Hämatit, Limonit, Silikate, Titan- und Zirkonoxyd usw., aber er kann „aus Flußsand Eisen kochen“.

Wegen dieser Fähigkeit nimmt er in seinem Volk eine besondere Stellung ein. Grundzüge des menschlichen Wesens werden hier greifbar. Nach der Sozialordnung jener Völkerstämme steht die Familie des Schmiedes außerhalb der anderen Familiengruppen. Niemand, der nicht zur Zunft gehört, betritt sein Haus oder ißt mit ihm aus der gleichen Schüssel. Der Schmied selbst ist Leiter des Ritualwesens, Zauberer und Schicksalsdeuter. Die Frau des Schmiedes ist Hebamme und töpft zugleich die Seelenkrüge für die Verstorbenen.

Auch seine Arbeit verrichtet der schwarze Künstler in bestimmter Form. Die unerläßlichen Opfer bringt er in ritueller Nacktheit dar. Zaubermittel verschiedenster Art werden den Erzkörnern und der Holzkohle beigemischt. Musik und Gesang begleiten die Arbeit an den Blasebälgen. Stolz, mit rotgefärbtem Gesicht, thront der Feuermeister auf seinem mehrere Meter hohen Ofen, dessen feminin anmutende Linien das Bild abrunden. Ein metallurgischer Prozeß urtümlichster Art vollzieht sich. Zeremoniell und unter Strafandrohung bei etwaigem Verrat vererbt der Schmied seine Arbeitsgeheimnisse an seinen Sohn weiter. „Betriebsgeheimnis“ und Berufsstolz bleiben eng verbunden.

Bei uns geht der entsprechende Arbeitsprozeß in wesentlich anderen Formen vor sich. Dabei ist jedoch zu berücksichtigen, daß vor noch nicht langer Zeit auch in hiesigen Gegenden Berufssitten üblich waren, die nach der heutigen Auffassung befremdlich erscheinen. Manches deutsche Hüttenwerk pflegte die anzustellenden Arbeiter durch einen feierlich zu leistenden Eid zu verpflichten, 20 Jahre lang ihren Arbeitsplatz nicht zu verlassen und während ihres ganzen Lebens die Fähigkeiten in der Stahlfabrikation nicht in anderen Betrieben zu verwenden. Zur Entgegennahme eines solchen Schwures bemühte z. B. die Bochumer Verein AG. anlässlich von Vereidigungsfahrten den Friedensrichter in Köln. Der Facharbeiter leistete also bei „Gott dem Allmächtigen und Allwissenden einen leiblichen Eid“: „... daß ich die Geheimnisse über die Zement- und Gußstahlfabrikation nebst allem, was damit direkt und indirekt in Verbindung steht, namentlich auch die Anfertigung der Tiegel und Formen, für immer geheimhalten und nicht auf andere übertragen will. Meine eigenen Erfahrungen, die ich in der Stahlfabrikation machen durfte, will ich bloß zugunsten des Vereins verwenden. Dieses schwöre ich, so wahr mir Gott helfe und sein heiliges Evangelium.“

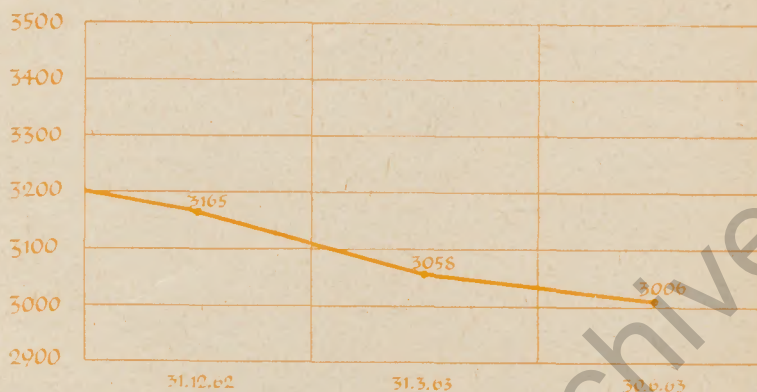
Ein politischer Hintergrund dieser Gepflogenheit war wohl die Vermeidung einer Werksespionage, wie sie besonders in England betrieben wurde, dem damals in der industriellen Stahlproduktion führenden Land. Darüber hinaus erinnern solche Sitten an die alten Zunftbräuche. Denn wie von allen Beteiligten nach gelungener Arbeit gemeinsam ein Schnaps getrunken wurde, so wurde vor jedem Guß doch auch ein Gebet gesprochen. Erst mit der immer größer werdenden Industrialisierung verloren sich nach 1880 derartige Riten.

Technische Neuerungen bestimmen heute und morgen den Arbeitsprozeß in der eisenerzeugenden und -verarbeitenden Industrie. Es wäre müßig, in einer Zeitschrift, die vornehmlich einschlägigen Fachleuten zukommt, darüber im einzelnen zu berichten. Die aus den verschiedensten Bereichen genommenen Beispiele dieses Artikels mögen jedoch zu dem Bewußtsein anregen, daß die Arbeit in der Eisenbranche angesichts ihrer Bedeutung und ihrer vielfachen menschlichen Beziehungen auch heute kein Job, sondern wirklich ein Beruf ist, vielleicht sogar ein lebenswerter Beruf.

Leo Pauels

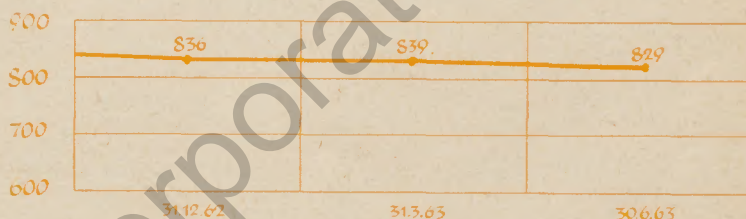
Zahl der Beschäftigten unseres Werkes

Lohnempfänger einschließlich gewerbliche Lehrlinge



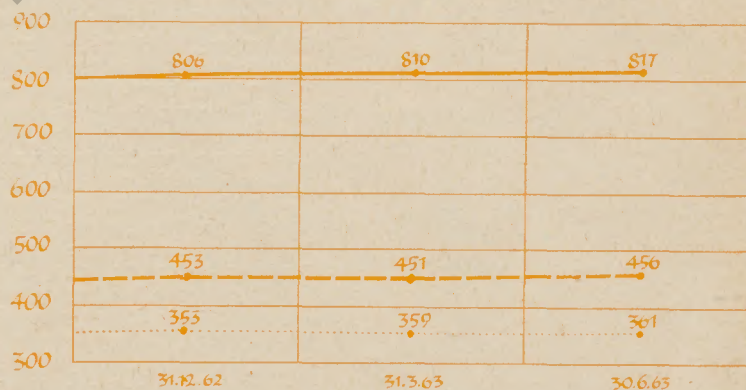
Zugang vom 1. 4. 1963 bis 30. 6. 1963 = 130 Arbeiter
 Abgang vom 1. 4. 1963 bis 30. 6. 1963 = 182 Arbeiter
 effektiver Abgang = 52 Arbeiter

Angestellte einschließlich kaufmännische Lehrlinge



Zugang vom 1. 4. 1963 bis 30. 6. 1963 = 27 Angestellte
 Abgang vom 1. 4. 1963 bis 30. 6. 1963 = 37 Angestellte
 effektiver Abgang = 10 Angestellte

Pensionäre und Pensionärswitwen



gesamt: —————
 Pensionäre: —————
 Pensionärswitwen:
 Zugang vom 1. 4. 1963 bis 30. 6. 1963 = 20
 (12 Pensionäre
 8 Pens.-Ww.)
 Abgang vom 1. 4. 1963 bis 30. 6. 1963 = 13
 (7 Pensionäre
 6 Pens.-Ww.)

Wir begrüßen alle, die neu zu uns gekommen sind.

Unsere Bitte an alle anderen: Helft den neuen Kollegen, daß sie sich in der zunächst noch fremden Umgebung schnell zurechtfinden.

Die Lehrwerkstatt

hat

das

Wort

Wann wird über Lehrlinge gesprochen? Das ist eine Frage an alle Mitarbeiter unserer Firma; denn irgendwann und irgendwo kommen wir alle mit ihnen mehr oder weniger in Berührung. Zugleich ist dies aber auch eine Gewissensfrage. Wird über Lehrlinge nur dann gesprochen, wenn „die heutige Jugend“ wieder mal etwas falsch gemacht hat? Oder weil zur Zeit die Lehrlinge rar sind und von den Firmen wie warme Semmeln verschlungen werden? Interessieren uns die Lehrlinge nur, wenn anlässlich einer Lehrlingsfreisprechung von ihnen in der Werkzeitschrift in Wort und Bild berichtet wird?

Vielmehr verdient die Tatsache Beachtung, daß das Lehrlingswesen eine ständige Angelegenheit des gesamten Werkes ist. Im jungen Menschen begegnen wir der Zukunft — auch beruflich. Nicht nur arbeitsrechtlich nimmt der Lehrling eine besondere Stellung in der Arbeitswelt ein, sondern die derzeitige Mentalität der Jugendlichen erfordert eine nicht herkömmliche Handhabung aller Fragen, die mit der Lehrausbildung zusammenhängen. Dieser Artikel soll nunmehr einen kleinen Einblick in die betriebliche Arbeit hinsichtlich unserer gewerblichen Lehrlinge gewähren.

Der Mensch als unteilbares Ganzes steht im Mittelpunkt der Berufserziehung. Sie umfaßt also sowohl die technische Ausbildung als auch die Erziehung zur Persönlichkeit. Der beste Weg zu diesem Ziel ist eine gute Zusammenarbeit von Elternhaus, Schule und Lehrbetrieb. Unsere Firma war und ist bemüht, alle ihr gegebenen Möglichkeiten zu nutzen zwecks Verwirklichung dieser echten Berufserziehungsaufgabe.

Für unsere Lehrlinge stehen geschulte Ausbilder mit langjähriger Erfahrung in der Berufsausbildung hauptamtlich zur Verfügung. Ein zusätzlicher Werkunterricht führt die gewerblichen Lehrlinge immer wieder zusammen, strafft und systematisiert ihre Ausbildung. Während des ersten Lehrjahres arbeitet der Jugendliche vornehmlich in der Reisholzer Lehrwerkstatt. Neben der Grundausbildung werden hier von den Lehrlingen auch Werkstücke produziert, die möglichst in den einzelnen Betrieben Verwendung finden können.

Die Lehrwerkstatt ist geradezu das Herzstück der äußeren Einrichtungen für die gewerbliche Ausbildung. Sie ist sowohl mit hochmodernen Maschinen ausgestattet als auch mit Vorrichtungen für handwerkliche Tätigkeiten, so daß in Verbindung mit der Weite des Produktionsprogramms eine gründliche und umfassende Ausbildung gewährleistet ist. Ferner sind zweckentsprechende Vortragsräume für den theoretischen Unterricht vorhanden; die Lehrmittel entsprechen dem neuesten technischen Stand. Gepflegte und moderne Sozialeinrichtungen (Frühstücksraum, Waschraum usw.) ergänzen das äußere Bild. Schließlich kommen unseren Lehrlingen

die verschiedensten Vorteile zu, z. B. eine über den Tarif hinausgehende Erziehungsbeihilfe, Urlaubsgeld, verbilligtes Mittagessen, Besichtigungsfahrten zu befreundeten Firmen, Benutzung anderer sozialer Einrichtungen der Firma usw. Unsere Jugendlichen arbeiten durch eine eigene Jugendvertretung auch mit dem Betriebsrat zusammen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß über die Grenzen unseres Werkes hinaus die bei uns bestehenden Einrichtungen und Maßnahmen zur gewerblichen Lehrlingsausbildung als vorbildlich bekannt sind. Auch das gute Gesamtergebnis, das unsere Lehrlinge bei der Facharbeiterprüfung erzielen, rechtfertigt das betriebliche Bemühen.

Zu Ostern 1964 stehen in unserer Reisholzer Lehrwerkstatt wiederum Ausbildungsplätze für Lehrstellenbewerber zur Verfügung, und zwar für

Maschinenschlosser
Starkstromelektriker
Schmiede
Schmelzschweißer
Werkstoffprüfer
Dreher
Universalhobler
Universalfräser
Bohrwerksdreher
(frühere Bezeichnung:
Waagrechtbohrer)
Technischer Zeichner

Zur Erleichterung der Berufswahl kann unsere Lehrwerkstatt mit allen zugehörigen Räumen von interessierten Eltern und ihren vor der Schulentlassung stehenden Kindern besichtigt werden, und zwar ab 1. Oktober 1963 jeden Mittwoch in der Zeit von 8.00 bis 15.00 Uhr, sowie am 14. und 15. November 1963. Die Ausbilder unserer Lehrlinge halten sich zu Aussprachen zur Verfügung. Wer einen zukunftsicheren Beruf ergreifen, gute Verdienstmöglichkeiten erzielen und in berechtigten Fällen Aufstiegsmöglichkeiten erstreben will — hier bietet sich jungen Menschen diese Gelegenheit.

Werfen wir einen kurzen Blick auf die einzelnen Berufe.

Maschinenschlosser

Die aus dem Mittelalter stammende Tätigkeit des Schloßmachers wurde im Industriezeitalter zum Beruf des Maschinenschlossers. Seine Aufgaben sind sehr vielseitig; aus vorgearbeiteten Werkstücken fertigt er u. a. durch Meißeln, Feilen, Bohren, Reiben und Schleifen zusammenpassende Maschinenteile an und montiert sie. Hierzu muß er sich also auch im Drehen, Fräsen, Schweißen und Schmieden Kenntnisse erwerben.

Voraussetzung: Körperliche Gesundheit und Gewandtheit, Handgeschicklichkeit, funktionsrichtiges Denken, räumliches Vorstellungsvermögen, Ordnungssinn.
Lehrzeit: 3½ Jahre.





Starkstromelektriker

Bei diesem Beruf handelt es sich um eine außerordentlich breit gelagerte Berufsausbildung, die, ausgehend von den Grundfertigkeiten der Metall- und Isolierstoffbearbeitung, das Errichten, Prüfen, Warten und Instandsetzen aller vorkommenden elektrischen Anlagen, Maschinen und Geräte umfaßt. Für jeden modernen Großbetrieb ist der Starkstromelektriker ein unentbehrlicher Fachmann.

Voraussetzung:
Körperliche Gesundheit, Fingerfertigkeit, Geistgegenwart, Freude an technisch-physikalischen Vorgängen, Verantwortungsbewußtsein.
Lehrzeit: 3 1/2 Jahre



Schmied

Das herkömmliche Bild des Schmiedes an Esse und Amboss ist in der Großindustrie nicht mehr vertreten; die Schmiedepresse hat die Muskelkraft abgelöst. Nach wie vor aber stellt der Mensch in diesem Beruf die gebändigten Naturkräfte in seinen Dienst.

Voraussetzung:
Körperliche Gesundheit und Gewandtheit, Freude an Verformungsvorgängen, räumliches Vorstellungsvermögen.
Lehrzeit: 3 Jahre

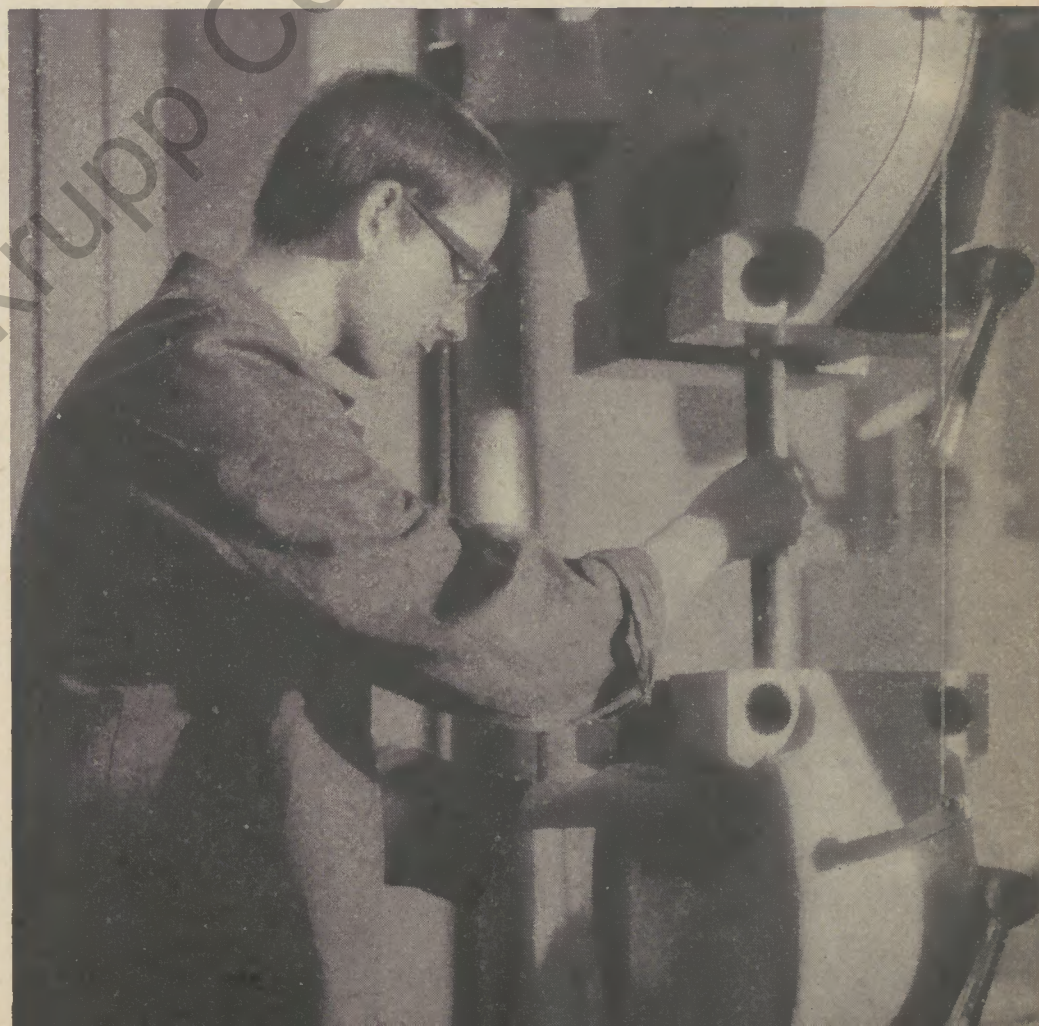


Schmelzschweißer

Der helle Schein der Schweißflamme und der weiße Lichtbogen zeigen den Arbeitsplatz des Schmelzschweißers an. Bei den vielseitigen Reparaturarbeiten als auch beim Bau der verschiedensten Aggregate ist dieser qualifizierte Beruf erforderlich.

Voraussetzung:

Körperliche Gesundheit und ruhige Hand, vielseitiges und berufliches Interesse, Verantwortungsbewußtsein und Umsicht.
Lehrzeit: 3 Jahre



Werkstoffprüfer

Ihm obliegt die Beurteilung der verschiedensten Materialeigenschaften. Dies ist vor allem bei Sonderanfertigungen von Werkstücken eine vielseitige und verantwortungsreiche Tätigkeit. Komplizierte Apparaturen sind dem Werkstoffprüfer anvertraut.

Voraussetzung:

Interesse an schwierigen Rechenvorgängen, guter mündlicher und schriftlicher Stil, Gewissenhaftigkeit, Kombinationsgabe.
Lehrzeit: 3 Jahre

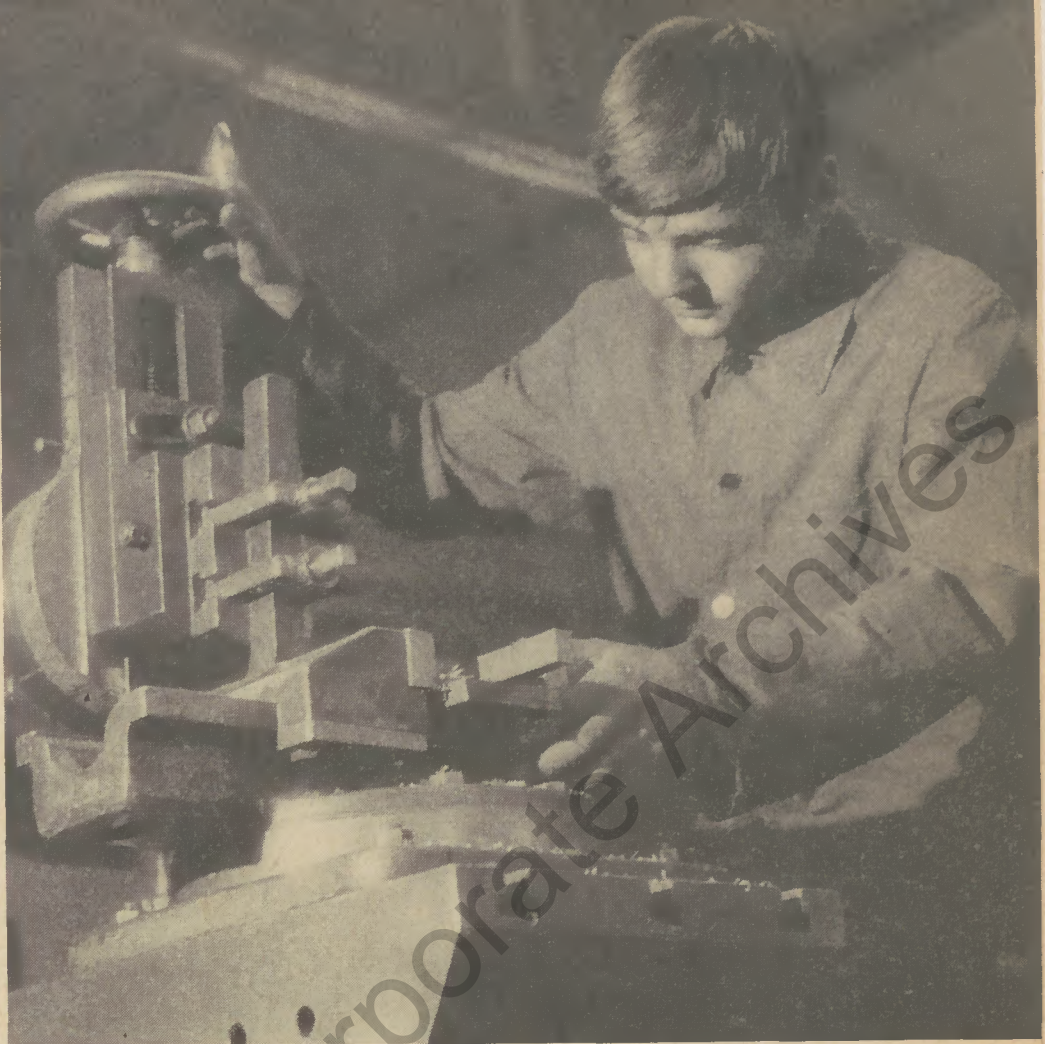


Universalhobler

Die im Maschinenbau notwendigen Hobelarbeiten an komplizierten Maschinen- und Apparateteilen machen den gesonderten Lehrberuf eines Universalhoblers erforderlich. Nach Zeichnungen führt er höchst genaue Arbeiten an Werkstücken aller Größen durch. Verzugsfreies Spannen der Werkstücke verrät seine Meisterschaft.

Voraussetzung:

Gute Sehschärfe, Einfühlungsvermögen in technische Zeichnungen, peinliche Sorgfalt, gutes Reaktionsvermögen.
Lehrzeit: 3 Jahre



Der
ist der arbeitende
nach mit seiner
maschine so verbunden
der Dreher. Unter
Rücksichtigung der ver-
schiedensten Werkstoffe
stellt er nach einer
Arbeitsplatzzeichnung seine
Arbeitsstücke mit einer Ge-
nauigkeit bis zu ein-
er Millimeter.
Nicht nur das Arbeitsstück,
sondern auch eine hoch-
genaue Drehbank sind ihm
vertraut.

Voraussetzung:

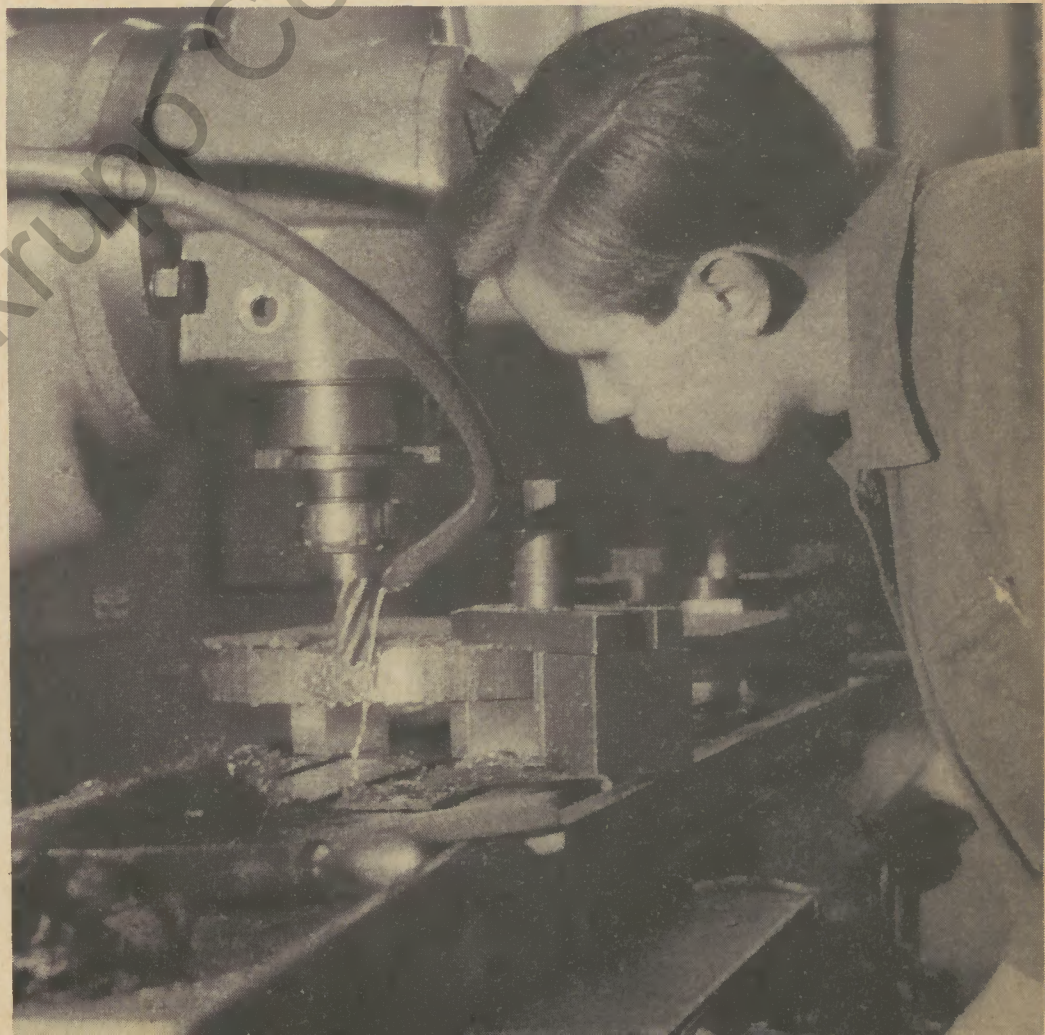
Gute Sehschärfe, schnelles
Reaktionsvermögen,
peinliche Sorgfalt, Ge-
nauigkeit, Einfühl-
ungsvermögen in techni-
sche Zeichnungen.
Lehrzeit: 3 Jahre

Universalfräser

Zu den vielseitigsten
Werkzeugmaschinen zählt
die Universalfräsmaschine
mit ihren verschiedenen
Arbeitstechniken für die
Bearbeitung von Flächen,
Nuten, Formstücken,
Zahnradern usw. Die Aus-
bildung eines Universal-
fräasers stellt sowohl an
den Lehrling als auch an
den Lehrbetrieb hohe
Anforderungen.

Voraussetzung:

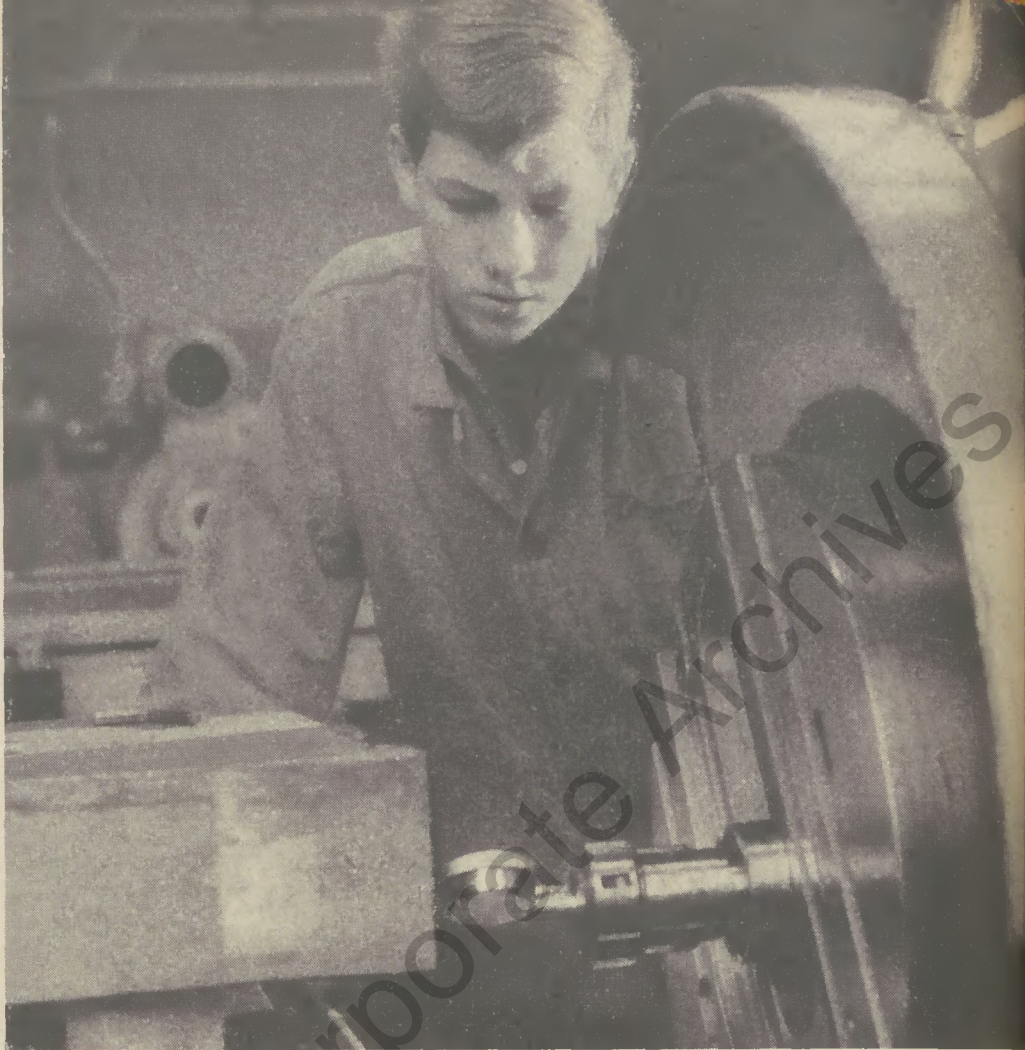
Körperliche Gewandtheit,
Verständnis für mechani-
sche Wirkungsvorgänge,
geistige Regsamkeit, gute
Aufassungsgabe,
Einfühlungsvermögen in
technische Zeichnungen.
Lehrzeit: 3 Jahre



Bohrwerksdreher

Dieser Beruf nannte sich früher Waagrechtbohrer oder auch Horizontalbohrer. Seine Tätigkeit steht in vorderster Reihe der spanabhebenden Metallberufe.

Voraussetzung:
Körperliche Gewandtheit,
volle Sehschärfe, manuelle
Geschicklichkeit, gutes
Vorstellungsvermögen,
Verständnis für
komplizierte technische
Zusammenhänge, sorg-
fältige Aufmerksamkeit.
Lehrzeit: 3 Jahre



Technischer Zeichner

Er hat mit der Entwicklung der Technik mehr und mehr an Bedeutung gewonnen. Als Gehilfe des Ingenieurs fertigt er nach dessen Konstruktions- und Entwurfzeichnungen die für die Herstellung in der Werkstatt erforderlichen Einzelteil- und Zusammenstellungszeichnungen an.

Voraussetzung:
Gutes räumliches
Vorstellungsvermögen,
Sicherheit im Gebrauch
von Zahlen und Formeln,
Freude am genauen
Arbeiten, gute Vorkennt-
nisse in der Naturlehre,
Geduld und Ruhe.
Lehrzeit: 3 Jahre



Zur Lage auf dem Stahlmarkt

Die Lage am Stahlmarkt ist durch verschärften Wettbewerb, wachsende Stahleinfuhr und einen davon ausgehenden starken Druck auf die Erlöse der Stahlunternehmen gekennzeichnet. Den Erlöse-Einbußen steht eine Steigerung der Personalaufwendungen gegenüber, die bisher noch nicht zum Stillstand gebracht werden konnte. Vielmehr droht sich die Schere zwischen Erlösen und Kosten immer weiter zu öffnen mit der Folge, daß der Ertragsrückgang bei den Stahlgesellschaften anhält. Dazu treten die länger werdenden Konjunkturschatten in einer Reihe von Eisen und Stahl verarbeitenden Industriezweigen, die bewirken, daß der Stahlverbrauch in der Bundesrepublik im laufenden Jahr kaum noch nennenswert steigen dürfte. Mit einer Wiederkehr so guter Jahre wie 1960 und 1961 kann die westdeutsche eisenschaffende Industrie daher wohl für geraume Zeit nicht mehr rechnen. Die Periode der starken Expansion in der Stahlindustrie ist damit zu Ende gegangen. Sie wird nun abgelöst durch eine Periode der Konsolidierung und der Notwendigkeit, nach Wegen für

einen Ausgleich der Ertragseinbußen entweder auf der Kostenseite oder durch eine stärkere Betätigung in der lohnenderen Weiterverarbeitung zu suchen.

Bei den meisten großen Stahlunternehmen hat man bereits begonnen, die Konsequenzen aus der veränderten Lage zu ziehen. Der starke Rückgang der Investitions-Vorhaben läßt das deutlich erkennen. Die Notwendigkeit, Investitionsaufwendungen einzusparen und die ohnehin der Entwicklung des Stahlbedarfs vorausgeeilten Stahlkapazitäten nicht noch weiter zu stark anwachsen zu lassen, sollen die bekannten Abmachungen einer Zusammenarbeit über die Unternehmensgrenzen hinweg und über einen gegenseitigen Kapazitätsaustausch Rechnung tragen.

Zur Anpassung der westdeutschen Stahlindustrie an die schwieriger gewordene Lage bedarf es jedoch noch weiterhin beachtlicher Investitionen, die aber nicht auf einen weiteren Kapazitätsausbau gerichtet sein dürfen, sondern der weiteren Rationalisierung zu dienen haben.

Staatskunst in der Stahlindustrie der USA

Der neue Arbeitsvertrag in der Stahlindustrie der USA bedeutet einen Sieg der Vernunft und der Mäßigung in einer Industrie, die eine lange Unruhe-Liste aufweist. Die Fähigkeit der elf großen Stahlproduzenten und der Stahlarbeitergewerkschaft, ohne die Spannungen eines Streiktermines zu einer Einigung zu gelangen, ist ein eindrucksvolles Zeugnis für den Wert des gemeinsamen „Human Relations Committee“, das nach dem unseligen 116-Tage-Streik von 1959 geschaffen wurde. („Human Relations Committee“ — wörtlich „Aus-schuß für menschliche Beziehungen“. Gemeint ist eine friedliche Aussprache, in der jeder versucht, die Schwierigkeiten des anderen zu verstehen, um gemeinsam die bestmögliche Lösung zu finden.)

Der Vertrag ist wegen seines Inhalts und wegen der friedlichen Verhandlungen bemerkenswert. Er sieht alle fünf Jahre einen bezahlten Urlaub von drei Monaten für 250 000 Lange-Zeit-Beschäftigte der Stahlgesellschaften vor. Dies ist eine konstruktivere und weniger kostspielige Methode, der Beschäftigungslosigkeit in der Stahlindustrie entgegenzuwirken als die Vier-Tage-Woche, um die sich die Gewerkschaft einst bemühte. Die industriellen Urlaubszeiten werden den Stahlarbeitern die Möglichkeit geben, Weltreisen zu unternehmen, besondere Ausbildungskurse zu besuchen oder anderswie ihren Horizont zu erweitern.

Die Kosten des Pakets — noch kleiner als die bescheidene Erhöhung des letzten Jahrs — geben die Versicherung gegen eine Wiederaufnahme der inflationären Lohn-Preis-Spirale, die in die-

ser stärksten Basisindustrie traditionell zu sein schien. Die Einigung spiegelt die beiderseitige Anerkennung wider, daß die Stahlarbeiter ihren gerechten Anteil an den Früchten der Automation in einer Weise erhalten sollen, die die Stahlindustrie wettbewerbsfähig halten und damit zur Beschäftigungssicherheit der Arbeiter beitragen wird. Das Fehlen jeder Regierungseinmischung in die Verhandlungen zeigt, daß die private Entscheidung auf einem Gebiet arbeiten kann, das häufig fast unter der Vormundschaft der Regierung zu stehen schien.

Zu den großen Gewinnen des Vertrages wird der Auftrieb stehen, den er sicherlich dem Wunsch zu Jahres-Verhandlungsrunden in anderen Schlüsselindustrien geben wird. Die Kohlenindustrie, die einst am meisten von Streitigkeiten erfüllt war, hat jetzt 13 Jahre ohne die Tätigkeit eines Streik-Klubs und ohne starre Kontrakttermine zurückgelegt. Die Automobilindustrie, die Elektroindustrie, die Gummiindustrie und viele andere Industrien haben gemeinsame Studien eingeleitet, um aus den Arbeitsbeziehungen den Sprengstoff zu nehmen. Arbeitsminister Wirtz ermutigt die weite Ausdehnung solcher gemeinsamer Unternehmen. Der neue Stahlkontrakt macht es klar, daß, wenn Gewerkschaft und Arbeitgeber an ihre Aufgabe mit dem echten Wunsch herangehen, eine gegenseitig nützliche Lösung zu erreichen, gemeinsame Ausschüsse und eine von Drohungen freie Atmosphäre bemerkenswerte Werkzeuge für einen dauerhaften Arbeitsfrieden sein können.

(New York Times)

Die Fehmarnbelt-Brücke

Wenn im Frühling oder Herbst der heisere Schrei der Wildgänse und das Trompeten der Kraniche über uns ertönt, wissen wir, die Zugvögel sind unterwegs. Im Norden sind sie zu Hause, ziehen ihre Brut auf. Die kalte Jahreszeit verbringen sie im Süden. (Beneidenswerte Geschöpfe — sechs Monate tariflich festgelegter Urlaub!) Die tausende von Kilometern lange Flugstrecken, die sie zweimal jährlich zurücklegen, wurde von unseren Wissenschaftlern sorgfältig erforscht und man fand, daß die klugen Vögel unter Vermeidung des offenen Meeres, das ihnen keine Landemöglichkeit und keine Nahrung bietet, instinktsicher die kürzesten Wegstrecken ausgesucht haben. So konnte der auto- und eisenbahn-fahrende Mensch nichts Besseres tun, als den Zugvögeln zu folgen. Die berühmteste Strecke dieser Art ist die Vogelfluglinie. Sie führt von Helsingborg aus, wo die großen Fernstraßen und Eisenbahnlinien Schwedens und Norwegens wie in einem Brennpunkt zusammenlaufen, über Kopenhagen und die Inseln Lolland und Fehmarn nach Lübeck, von wo aus die Straßen und Bahnen strahlenförmig nach Mittel- und Südeuropa auseinandergehen.

Man kann sich vorstellen, welcher Verkehr auf dieser Strecke zu bewältigen ist.

Verschiedene kleinere Meeresarme, die die Linie kreuzt, wurden bereits überbrückt. Noch immer aber klafft eine Lücke, die fast 19 km lange Strecke von Puttgarden auf Fehmarn nach Rødby auf Lolland. Im Augenblick wird sie von Fährschiffen befahren. Jetzt will man eine Brücke bauen.

Der Plan ist gigantisch. Die Vorarbeiten hat die Fehmarn-Lolland e. V. Hamburg übernommen, die „Europäische Studiengesellschaft zur Vorbereitung einer standfesten Verbindung über den Fehmarnbelt im Zuge der Vogelfluglinie.“

Bautechnische Schwierigkeiten bietet diese 18,5 km lange kombinierte Eisenbahn-Autobahnbrücke nicht. Man rechnet mit einer Vorbereitungszeit von 2 bis 3 Jahren und einer Bauzeit von 4 bis 5 Jahren. Die Baukosten werden 1,3 Milliarden DM betragen. Die Breite soll 27 m sein und die zwei Hauptöffnungen für den Hochseeschiffahrtsverkehr werden eine lichte Höhe von 55 m und eine Breite von 825 m haben.

Neben anderen Baustoffen wird man 713 700 t Zement brauchen und 285 000 t Stahl.

Eva ruft Adam

In den Urzeiten der Menschheitsgeschichte war der Mann dazu bestimmt, Höhlen in Wohnstätten zu verwandeln, Tiere zu jagen, um für Essen und Kleidung zu sorgen, notfalls den Speer gegen Angreifer zu schleudern, kurzum: dem Urweib eine Stätte der Geborgenheit und des Wohlbehagens zu bereiten. Untätigkeit des Mannes bedeutete Obdachlosigkeit und Hunger, schlimmstenfalls sogar Sklaverei und Tod. Seine Aktivität, der Drang nach Forschung, das systematische Bemühen, die ersten primitivsten Handwerkszeuge und lebensnotwendigsten Gegenstände zu verbessern, um ein bequemeres und leichteres Leben zu erschließen, bestimmten den „Lebensstandard“ der Familiengemeinschaft.

Im modernen, technisierten zwanzigsten Jahrhundert sind unsere Lebensbedingungen natürlich nicht mehr zu vergleichen mit denen unserer Ur-Vorfahren. Geblieben aber ist durch alle Zeitläufe

im Mann das Streben nach Vervollkommen seiner Arbeit, nach Rationalisierung, Vereinfachung und Verbesserung des Bestehenden, der Wunsch, etwas zu leisten und die Bemühungen von Erfolg gekrönt zu sehen.

Der englische Essayist und Erzähler Gordon gibt folgenden Ratschlag: „Rufe Dir das Bild eines früheren Erfolges in Erinnerung — es wird Dir zu neuem Gelingen verhelfen.“ Er selbst wandte dieses Prinzip zunächst beim Sport an, erkundete aufmerksam Freunde und Bekannte und fand schließlich heraus, daß dieser Grundsatz vielen erfolgreichen Menschen ohne Unterschied von Herkunft, Bildung oder Intelligenz zu Hilfe kam.

Er zeigt folgendes Beispiel auf: Der Generaldirektor einer großen Gesellschaft startete seine Laufbahn, indem er, von Haus zu Haus gehend, versuchte, Töpfe und Pfannen zu verkaufen. Gleich am ersten Tag scheiterten seine Bemü-

hungen. Neununddreißigmal schon hatte er vergeblich sein Sprüchlein aufgesagt, als er, in entsprechend psychischer Verfassung, abermals vor einer Hausfrau stand, die, zunächst mißtrauisch ablehnend, allmählich interessiert zuhörte und schließlich überzeugt kaufte.

Das Bild dieser Frau hat den damaligen Vertreter in Zeiten des Versagens und schwindenden Selbstvertrauens wie ein guter Talisman begleitet. Er sah sich dabei als erfolgreichen Verkäufer und wurde zu neuer Leistung angespornt.

Gewiß haben unsere Männer heute — ob sie nun an der Werkbank stehen oder hinter dem Schreibtisch sitzen — ein gerüttelt Maß an Aufgaben zu erfüllen, und das „Heimchen am traulichen Herd“ gehört der Vergangenheit an. Zu den vielfältigen mühevollen häuslichen Verrichtungen steht die Frau des zwanzigsten Jahrhunderts meist noch auf irgendeinem Posten im Wirtschaftsleben und ist somit, was allerdings viele



Gütliches Zureden,
liebe Eva,
hilft oft weiter
als rohe Gewalt!

Männer nicht wahrhaben wollen, körperlich und seelisch größeren Belastungen ausgesetzt als der Mann. Er braucht zwar heute nicht mehr, wenn „Eva“ ein neues Kleid will, einen Bären zu erlegen, kann sich jedoch weitaus nützlicher erweisen, wenn er findig und umsichtig, wie Männer nun einmal sind, an und um seinen Arbeitsplatz die Augen offen hält und in einer ruhigen Stunde darüber nachdenkt, wie man es „besser machen“ könnte. Die Arbeit, die ja nicht nur ein Mittel zum Broterwerb sein soll, gewinnt durch solche Impulse an Sinn und Wert, wenn wir bewußt auf einen Erfolg zielen, der allen zugute kommt. Im übrigen wissen Sie ja: Jeder brauchbare gute Vorschlag wird großzügig prämiiert. Nutznießer der ausgesetzten Preise — denken Sie an die elektrische Nähmaschine, die Teppichklopfmaschine und dergleichen — ist Ihre strahlend-glückliche „Eva“. Selbstverständlich wollen Sie, lieber „Adam“, auf dieses Renommee nicht verzichten. Und Sie, liebe Eva, lassen Sie ihm Zeit. Er vergeudet seine Gedanken nicht an unnütze Dinge, wenn er mit zerfurchter Stirn nachdenklich und scheinbar untätig im Sessel sitzt. Er „brütet“ einen Verbesserungsvorschlag aus. Vielleicht gibt es ein Weihnachtsgeschenk für Sie.

Ich wünsche guten Erfolg!

SOFI-IRENE KLEINE

Der Verbesserungsvorschlag, der erste Schritt also zu einer Verbesserung, kann ebenfalls der erste Schritt sein, um für diese Idee einen Rechtsschutz in Form eines Gebrauchsmusters oder sogar Patentes zu erlangen, falls es sich um eine schutzfähige, nicht vorbekannte Neuerung handelt, die fortschrittlich und industriell verwertbar ist.

Es soll aber hier weniger von einem Verbesserungsvorschlag die Rede sein, sondern einmal die Aufmerksamkeit auf eine Entwicklung gerichtet werden, die zwar auch erst bei ihren ersten, zögernden Schritten ist, wobei sich aber bereits ein klarer Weg abzeichnet.

Es handelt sich um das Europa-Patent. Die in der EWG zusammengeschlossenen Länder haben beschlossen, auf dem Gebiete des gewerblichen Rechtsschutzes eine Form zu finden, die europäisch ist, das heißt jedem Erfinder in allen Mitgliedstaaten die gleiche Möglichkeit zur Anmeldung seiner Erfindung zu geben. Der erste Schritt auf diesem Gebiete war der am 14. November 1962 in Brüssel veröffentlichte Entwurf zu einem europäischen Patent-, Marken- und Gebrauchsmusterrecht.

Dieser Entwurf wurde den Regierungen der Länder zugeleitet, und durch seine Veröffentlichung in den Fachzeitschriften ist auch der Industrie die Möglichkeit zu einer Stellungnahme gegeben. In großen Zügen betrachtet wird es ein vorläufiges Patent für 5 Jahre geben, dem anschließend ein endgültiges Patent mit einer weiteren Laufzeit von 15 Jahren folgen kann.

Das vorläufige europäische Patent wird nach seiner Erteilung als Druckschrift veröffentlicht und enthält eine Beschreibung sowie Zeichnungen der Erfindung. Auf der Patentschrift wird vermerkt, daß das vorläufige europäische Patent nach einer nur beschränkten Prüfung erteilt wird, die sich insbesondere nicht auf die Neuheit der Erfindung erstreckt und nur einen vorläufigen Schutz gewährt.

Eine endgültige Erteilung erfolgt erst nach internationaler Prüfung, die auf Antrag des Erfinders oder einer dritten Person erfolgt. Es soll damit erreicht werden, daß die Patente, an denen kein Interesse besteht, nach der vorläufigen Zeit, in der die Erteilung praktisch ohne Prüfung erfolgte, fallengelassen werden und damit auch der vorläufige Rechtsschutz erlischt. Ein vorläufiges Europa-Patent hat demnach den Charakter eines Gebrauchsmusters.

Die Sprachen, in denen das Europa-Patent abgefaßt sein soll, sind Deutsch, Französisch und Englisch. Die Mitgliedsländer anderer Sprachgebiete werden sich einer dieser Sprachen bedienen müssen.

Für eine Übergangszeit wird es außer dem Europa-Patent auch noch die nationalen Patente geben, die dann aber nach und nach abgebaut werden.

Wenn man die übrigen Bemühungen um ein vereinigt Europa betrachtet, so kann man sagen, daß hier bereits gute Arbeit geleistet wurde. Der Gesetzentwurf ist auch durch die Mitarbeit einer Reihe von Fachausschüssen so ausgefeilt, daß sich kaum noch grundlegende Änderungen erwarten lassen. Der zweite Schritt nach dem Verbesserungsvorschlag kann in einigen Jahren also ein „Europa-Patent“ sein.

JAKOB LAMMERTZ

Wichtig für unsere Erfinder

Wie bereits in den „Werkmitteilungen“ vom März 1962 berichtet wurde, müssen alle Erfindungen von Arbeitnehmern, die das gegenwärtige oder geplante Fertigungsprogramm betreffen, dem Arbeitgeber gemeldet werden. Ergibt es sich hiernach, daß die Erfindung freigegeben oder nur beschränkt vom Arbeitgeber in Anspruch genommen wird, so kann der Arbeitnehmer dementsprechend über seine Erfindung verfügen. Meist fehlen jedoch dem Erfinder die für eine Patentierung und Patentverwertung erforderliche Erfahrung und oft auch die Mittel. Die Patentstelle für die deutsche Forschung, 8 München 19, Romanstr. 13, hat die Aufgabe, Erfinder bei der Erwirkung, Aufrechterhaltung und Verwertung von Schutzrechten zu unterstützen. Im Rahmen der verfügbaren Mittel gibt die Patentstelle bedingt rückzahlbare Darlehen für die schutzrechtliche Sicherung von Erfindungen, deren Verwertung aussichtsreich erscheint und im öffentlichen Interesse liegt. Eine Darlehenstilgung hat nur zu erfolgen, wenn Verwertungserlöse erzielt werden.

Einzelheiten über die Tätigkeit der Patentstelle sind aus einer Broschüre zu entnehmen, die Interessenten kostenlos zugesandt wird.

An unsere Meister

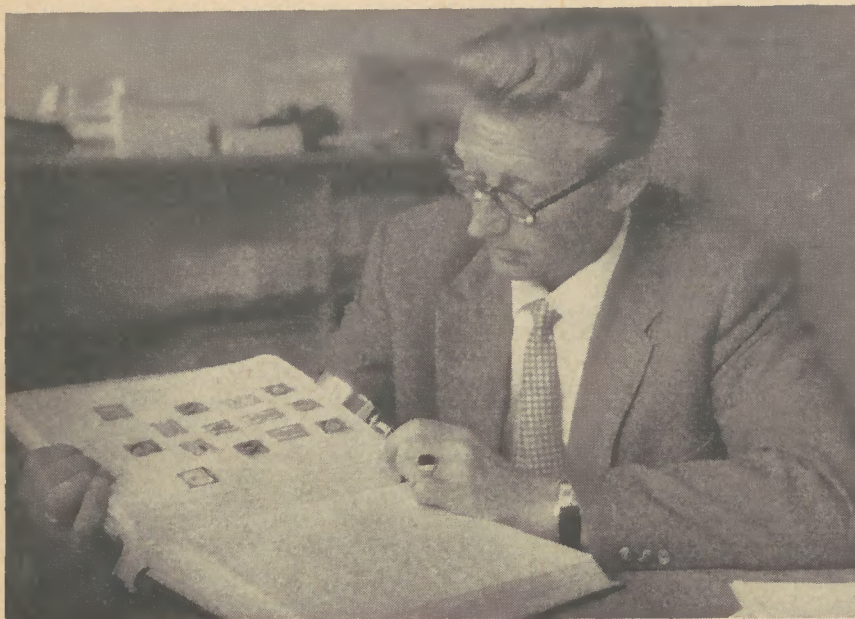
Der Meister darf sich nicht damit begnügen, ein paar freundliche Worte über das Vorschlagswesen vor seinen Arbeitern zu sagen; er muß auch bereit sein, sich aktiv dafür einzusetzen, wenn er dazu aufgefordert wird.

Wenn zum Beispiel ein Prüfer den Wert eines Vorschlages untersucht, fragt er gewöhnlich den unmittelbar von der Veränderung betroffenen Meister nach seiner Meinung. Wenn der Meister nicht mithilft, indem er diese Fragen sofort und sorgfältig beantwortet, kann die ganze Kette der Bearbeitung reißen. Ein gewissenhafter Meister, der sich die Zeit nimmt, einen Vorschlag daraufhin zu prüfen, wie er sich auf seine Umgebung auswirkt, und der schnell, umfassend und unvoreingenommen ein Urteil über dessen Wert abgibt, kann häufig entweder dazu beitragen, die Annahme eines guten Vorschlages und die Belohnung des betreffenden Arbeiters zu gewährleisten, oder den Arbeitgeber davor bewahren, einen Vorschlag in Kraft zu setzen, der, wie der Meister — und vielleicht nur der Meister — weiß, nutzlos ist, zu unnützen Ausgaben führt und vielleicht sogar Schaden verursacht.

Aus einer amerik. Zeitschrift

Der erste Schritt

Wie überall in den Werken der eisenschaffenden Industrie, ist auch bei uns an alle Mitarbeiter die Aufforderung ergangen, ihre Gedanken zu einer Verbesserung der Arbeits- und Produktionsbedingungen in einem Verbesserungsvorschlag zusammenzufassen und der Werksleitung zur Beurteilung vorzulegen. Gewiß ist schon oft durch einen Kollegen, der, unmittelbar am Arbeitsplatz stehend, viel intensiver mit der Produktion verachsen ist als ein Außenstehender, ein Vorschlag eingegangen, der sich nicht nur in Form einer Prämie für ihn selbst lohnte, sondern auch anderen bei der Arbeit zugute kam.



Vom ernsthaften Spiel

Stahl und Röhren — ein Motiv auf der Briefmarke



Die Philatelie — Briefmarkenkunde — eine Freizeitbeschäftigung, die in Deutschland und in aller Welt immer mehr Anhänger findet, ist sehr vielseitig. Eine Sammelweise, die in letzter Zeit ständig beliebter wird, ist das Motivsammeln. Sammler von Marken bestimmter Länder haben oft auch Motivsammlungen angelegt. Bei dieser Art



des Sammelns kann jeder seinem eigenen Geschmack entsprechend ein Gebiet auswählen. Außerdem ist hierbei die Möglichkeit gegeben, sein Steckpferd interessanter zu gestalten, und zwar auf einem Sammelgebiet, bei dem man schon Kenntnisse mitbringt, die eine Beurteilung auch der Ausführung der Marken zuläßt.

Die wohl beliebtesten Motive sind Blumen, Tiere und Sport. Aber auch Europamarken und die Wiedergabe alter Marken auf Jubiläumsausgaben, die zur Erinnerung an das hundertjährige Bestehen der Postwertzeichen von den meisten Ländern herausgegeben werden, erfreuen sich mit vielen anderen Motiven wie beispielsweise Ballon- oder Raketenpost großer Beliebtheit.

Für den Angehörigen eines Hüttenwerkes, der auch in der Freizeit seinem Arbeitsplatz verbunden ist, besteht die Möglichkeit, Motive aus der Stahlindustrie zu finden. Auch das Rohr wurde, wenn auch selten, von der Nadel des Graveurs auf die Druckplatte gebannt. Die gesamte Europa Ausgabe des Jahres 1956 zeigt beispielsweise ein Rohrgerüst, in dem die Buchstaben „Europa“ aufgehängt sind. In diesem Falle hat man sogar ein Doppelmotiv, „Europa“ und das „Stahlrohr“.

Stahl als Grundelement der Wirtschaft eines jeden Landes wurde oft von den Postverwaltungen der einzelnen Länder als Motiv für ihre Briefmarken ausgewählt. Hier findet man, von Darstellungen des Stahlwerkes über Schmelzöfen bis zum Fertigprodukt und dem Stahlwerker selbst, viele Darstellungen aus der Hüttenindustrie. Nachkriegsmarken des Saarlandes und eine im Vorjahr erschienene Serie in Österreich zeigen, wie auch in vielen anderen Ländern, den Stahl bei seiner Herstellung und Verarbeitung bis zum Fertigprodukt.

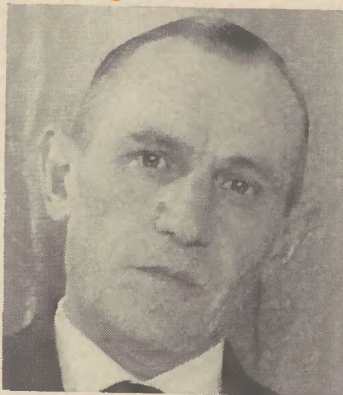
Das Motivsammeln wird von einigen Sammlern als „Bildersammeln“ abgetan. Die Entwicklung und die Vielfalt des Motivsammelns zeigen jedoch deutlich, daß dies durchaus nicht der Fall ist. Auch wertmäßig kann eine gute Motivsammlung durchaus mit anderen konkurrieren, zumal die Massenware hierbei weitgehend ausgeschaltet bleibt. Ferner gibt der Liebhaberwert der Sammlung einen nicht unbedeutenden Ausschlag, und gerade dieser Faktor sollte in der Philatelie eigentlich an erster Stelle liegen.

Wie überall beim Sammeln von Briefmarken gilt auch für das Motivsammeln der Wahlspruch: „Wer sucht, der findet“. Eine Sammlung „Stahl und Röhren“ ist gewiß nicht alltäglich, aber wenn erst einmal ein Anfang gemacht ist, wird jede Neuerwerbung die Freude steigern.

Ein Wort noch zum Wert der Sammlung. Hierbei bestimmen Aussehen, Auflage und der postfrische oder gestempelte Zustand der Marken mit, so daß sich in jedem Falle die Mühe lohnt, die man aufwendet. Langeweile gibt es hierbei nicht; wer einmal eine Reihe von Marken auf Abarten im Druck, in der Zähnung oder im Wasserzeichen untersucht, wird feststellen, wie schnell die Zeit dabei verfliegt. Fehldrucke, die eigentlich bei dem heutigen Stand der Drucktechnik unmöglich sein sollten, erscheinen immer wieder und beeinflussen den Wert der Marken oft sehr

UNSERE JUBILARE

40jähriges Jubiläum

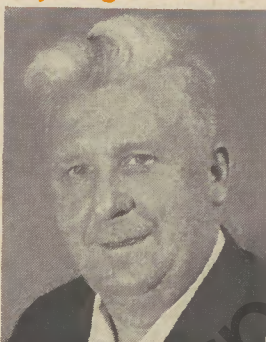


Franz Holzberg
Werk Reisholz

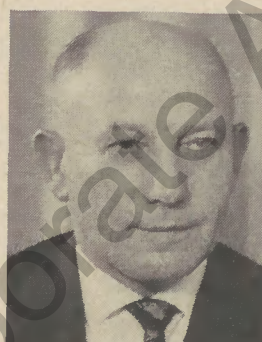


Otto Großmindorf
Werk Reisholz

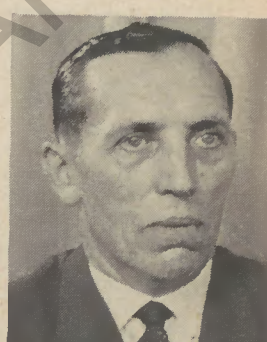
25jähriges Jubiläum



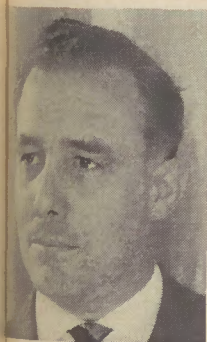
Hermann Kinski
Werk Oberbilk



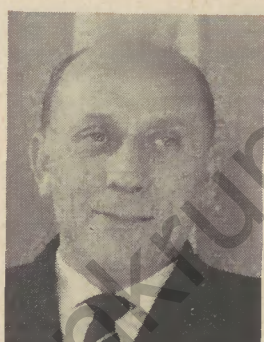
Martin Kerst
Werk Reisholz



Josef Pauly
Werk Reisholz



Richard Schneider
Werk Reisholz



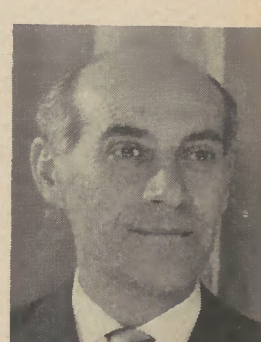
Erich Poeter
Werk Reisholz



Fritz Scherer
Werk Reisholz



Alexander Ring
Werk Reisholz

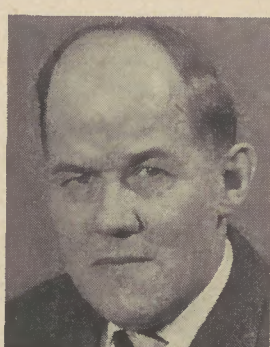


Adolf Braun
Werk Reisholz

15jähriges Jubiläum



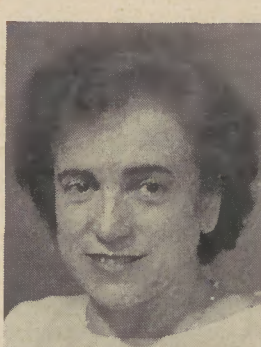
Wilhelm Kölsch
Werk Reisholz



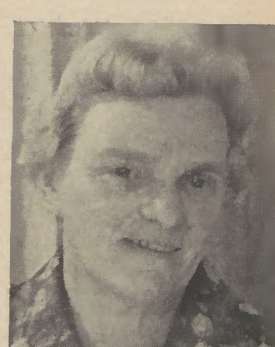
Otto Werner
Werk Oberbilk



Charlotte Kröll
Werk Reisholz



Maria Majewski
Werk Oberbilk



Elisabeth Kerstan
Werk Reisholz

erheblich. Allerdings hat es sich in den letzten Jahren oft erwiesen, daß diese Fehlgedruckte, wenn die Postverwaltungen rechtzeitig davon erfahren, unverzüglich nachgedruckt werden, damit dem Spekulantentum auf diesem Gebiet die Spitze genommen wird. In Deutschland war dies bei der Europamarke 1957, einem 10 Pfennigwert, der Fall, und im letzten Jahr druckten die USA eine Million der Dag-Hammarskjöld-Gedenkmarke nach, bei der irrtümlich einige Markenbogen mit kopfstehendem

Farbdruck herausgegeben wurden. Aber auch bei solcher Stückzahl ist diese Marke, bei den vielen Markenfreunden, die es allein in den USA selbst gibt, noch begehrt.

Den Grundstock zu einer Sammlung kann man für wenig Geld erhalten, indem man bei einem Briefmarkenhändler oder auf einer der alle 14 Tage in Düsseldorf abgehaltenen Auktionen sogenannte Massenware kauft, die dann das Gerüst der entstehenden Sammlung bildet. JAKOB LAMMERTZ

SOFI-IRENE KLEINE

Kleiner Wegweiser zur großen Liebhaberei

Das aus dem Englischen übernommene Wort „Hobby“, das zu Deutsch „Stekkenferd“ oder „Liebhaberei“ bedeutet, ist ein allgemein geläufiges Schlagwort unserer Zeit geworden. Der werktätige Mensch, eingespannt in das Räderwerk eines gewaltigen Arbeitsprozesses, sucht über die Eintönigkeit des Alltags hinaus Abwechslung, Ausgleich und Zerstreuung, er strebt nach sinnvollem, beschaulichem Feierabend, wenn sich die Fabrikture hinter ihm geschlossen haben, er will sich auf die ihm verbleibende Freizeit freuen und mit dieser Freude den Tag beschließen.

Sie lächeln skeptisch und meinen, Fernsehen sei genug nach einem arbeits-schweren Tag. Sicherlich aber werden Sie sich eines Tages dennoch gelangweilt und ermüdet fühlen, zumal das Programm auch nicht immer nach Ihrem Geschmack sein dürfte. Sie werden gereizt, es kribbelt in den Fingern... das ist der Zeitpunkt, sich ein Hobby zuzulegen.

Möglicherweise gehören Sie zu jenen Menschen, die kühn von sich behaupten, völlig talentlos zu sein. Sie meinen, das freizeitliche Schaffen müsse man den Genialen überlassen. In jedem von uns schlummern jedoch irgendwelche schöpferischen Fähigkeiten, deren Entfaltung oft nur eines Anstoßes oder einer Anregung bedürfen. Gewiß sollte man nicht gleich einen eindrucksvollen Start erwarten, sondern sich zunächst mit bescheidenen Anfängen begnügen. Aus der Fülle der Möglichkeiten die richtige Wahl zu treffen, das gesteckte Ziel beharrlich zu verfolgen, immer wieder zu experimentieren und neue Versuche zu wagen, wird Ihre Unternehmungen fördern. Man muß nur bei der Stange bleiben und sich nicht erschüttern lassen. — Ein Hobby nach unserem Vorschlag braucht nicht kostspielig zu sein — obgleich es natürlich Zeitgenossen gibt, die schnelles Autofahren, Sportfliegen oder Motorbootrennen als Hobby pflegen. Wir denken vielmehr daran, Sinn und Freude für handwerklich oder künstlerisch Selbstgeschaffenes zu wecken, für Werke, die eine persönliche Note haben, die Phantasie anregen und das gewonnene Können fördern. Die persönliche Ausgestaltung seiner Umwelt, des Heims, des Gartens und der Kleidung gibt zahllose Wege zu werkllichem Schaffen, und schon nach den ersten Erfolgen wird sich der Stolz

über das Gelingen einstellen. Die Freude an Ihren geschickten Händen läßt Sie den Alltagsrger vergessen und Ihr Hobby ist Ihnen bald ein unentbehrlicher Zeitvertreib, der weder Langleweille noch Einsamkeit aufkommen läßt. Die Industrie bietet heute an Hölzern, Kunststoffen, Farben, Leder und Textilien mannigfache Materialien zu erschwinglichen Preisen an, und beim Einkauf im Spezialgeschäft erhält der Laie bereitwilligst Anleitung für seine Arbeit. Wie lustig wirkt ein Kinderzimmer durch bunten Anstrich und wie zauberhaft sieht ein alter, verschnörkelter Stuhl mit Rohrgeflecht aus, wenn man die Farbe entfernt und das Holz zur Wirkung kommen läßt. Auch Bast und Bambusrohre lassen sich zu schönen Gebrauchsgegenständen verarbeiten. In die unbenutzte Turnische kann mit wenig Aufwand ein Bücherregal eingebaut werden und eine gemütliche Leseecke ist entstanden. Probleme der Unterbringung von Koffern, Besen und

dergleichen in der Wohnung werden von erfahrenen Bastlern praktisch und formschön gelöst. Kleiderbügel, Lampen, Papierkörbe, Blumenvasen, ja selbst Teppiche und Kleinmöbel aller Art entstehen unter den regen Händen des Feierabend-Bastlers. Ausschnitte aus Zeitungen mit brauchbaren Ratschlägen und Kochrezepten ergeben, sauberlich aufgeklebt und mit einem Stichwörterverzeichnis versehen, ein begehrt, praktisches Handbuch für die Hausfrau. Vielleicht neigen Sie auch zu einer stilleren Beschäftigung und versuchen es mit der Malerei oder Plastik, vielleicht entdecken Sie auch eine Leidenschaft für Briefmarken oder das königliche Schachspiel.

Es ist nicht Aufgabe und Sinn eines Hobbys, bleibende Werte zu schaffen. Aber sehr oft ergibt sich das von selbst. Man denke nur an die in Amerika überall bekannte Großmutter Moses, die noch mit 70 Jahren kindhaft gegenständliche Szenen aus dem Kleinstadtleben malt und in der gesamten Öffentlichkeit großen Erfolg hat. Geistig regsame Menschen finden nicht selten nach einem langen Arbeitsleben Freude an Literatur, Archäologie oder Geschichte, wozu eben vorher niemals Zeit und Muße war. Die Schulbücher der Enkelkinder leisten zu derartigen Anfangsstudien wertvollen Dienst, woraus sich oft ein lebendiger Gedankenaustausch zwischen alt und jung ergibt.

Es eröffnen sich, wie Sie sehen, zahllose Gebiete und Möglichkeiten, die eine Liebhaberei, ein echtes Hobby für Sie bereithalten, das Ihnen helfen wird, den Feierabend des Tages sowie später den des Lebens sinnvoll zu gestalten und zu bereichern.

„Zur Arbeit ist der Mensch so von Natur bestimmt, daß er selbst Arbeit zum Vergnügen unternimmt.“

Friedrich Rückert

Die Schachbrettaufgabe

In der letzten Ausgabe unserer „Werk-mitteilungen“ suchten wir einen Mann, der sich stark genug fühlt, das Gewicht der Reiskörner auszurechnen, die auf einem Schachbrett — nun, Sie wissen ja Bescheid. Sonst müssen Sie in der letzten Nummer nochmal nachsehen. Der starke Mann hat sich gefunden. Er ist — nein, Sie irren; er ist nicht Meister, Ingenieur oder Architekt. Sein Name ist Werner Salewski, und er ist in der Lehrwerkstatt tätig als Maschinenschlosser-Lehrling im 4. Lehrjahr. In seinen Feierabendstunden hat er diese weit über das notwendige Fachwissen hinausgehende Aufgabe gelöst. Wir freuen uns über dieses schöne Zeichen von Aktivität der Jugend unseres Werkes.

Das damals angegebene Gewicht von 1 475 Milliarden Tonnen auf dem vierundsechzigsten Feld des Schachbretts stimmt leider nicht. Es waren einige Rechenfehler unterlaufen. Hier die richtige Lösung von Werner Salewski:

Die Zahl der Reiskörner auf dem 64. Feld beträgt 9,2234 Trillionen (10^{18}) Stück

Das Gewicht der Reiskörner auf dem 64. Feld = 184,47 Milliarden (10^9) Tonnen.

Die Zahl der Reiskörner auf dem gesamten Schachbrett beträgt 18,447 Trillionen Stück

Das Gewicht der Reiskörner auf dem gesamten Schachbrett beträgt:

$$G = s \cdot \gamma$$

wobei: G = Gewicht

s = Anzahl

γ = spez. Gewicht der Reiskörner

$$\text{Reiskörner} = \frac{1 \text{ g}}{50 \text{ Reiskörner}}$$

$$\text{Also: } G = \frac{18,447 \cdot 10^{18} \cdot 1 \text{ g}}{50}$$

$$G = 368,94 \text{ Milliarden Tonnen}$$

Nehmen wir einen Güterwagen mit einem Fassungsvermögen von 20 t an, so brauchen wir für diese Menge 18 Milliarden 447 Millionen Güterwagen.

Witziges und Wissenswertes

Betriebspsychologie

In einem amerikanischen Betrieb fiel eine Abteilung, in der fünfzehn Frauen als Näherinnen beschäftigt waren, durch die außergewöhnliche Zahl von Krankheitstagen auf. Die angegebenen Beschwerden waren vorhanden, das stellte der verantwortliche Arzt fest; doch schien die Ursache geistiger oder seelischer Art zu sein.

Der Betriebspsychologe wurde zu Rate gezogen. Die fünfzehn Näherinnen saßen in einer Reihe hintereinander. Der Lärm der Maschinen war nicht übermäßig, Licht und Luft vorhanden, die Beleuchtung in Ordnung. Einen ganzen Tag lang setzte sich der Psychologe in den Raum, um dem Übel auf die Spur zu kommen. Dann ordnete er an, daß der aufsichtführende Meister seine üblichen Kontrollgänge in umgekehrter Richtung vornahm. Von Stund an blieben die Näherinnen gesund.

Was war geschehen?

Der länglich gebaute Arbeitsraum hatte die Türen an den Stirnseiten. Bei seinen Kontrollgängen betrat der Meister den Raum im Rücken der Frauen. Das Öffnen der Tür war bei dem Geratter der Maschinen nicht zu hören. Der Meister erschien also an den Arbeitsplätzen überraschend und unerwartet. Das ergab bei jeder Arbeiterin einen kleinen Schock, während die Zeit zwischen den Kontrollen von einer unbewußten Spannung erfüllt war.

Nach der vorgeschlagenen Abänderung fielen Schock und Spannung weg. Die Frauen sahen das Öffnen der in ihrer Blickrichtung liegenden Tür, sie konnten sich auf die Kontrolle vorbereiten und blieben ruhig.

Laienkunst im Ruhrgebiet

Es ist immer wieder beglückend festzustellen, daß so viele hart arbeitende Menschen unseres Raumes, Bergleute und Hüttenarbeiter, Handwerker, Techniker und Angestellte in ihrer Freizeit malen, zeichnen, schnitzen, modellieren und basteln. Die Ausstellung „Laienkunst im Ruhrgebiet“ beschränkte sich auf 25 ausgewählte Laienkünstler, um dadurch das Werk eines jeden einzelnen breiter, charakteristischer und eindrucksvoller darstellen zu können.

Unser Bild zeigt das alte Rathaus am Markt in Düsseldorf, das von Peter Paul Hubert Schmitz, ehemaliger Vorarbeiter bei Phoenix-Rheinrohr, gemalt wurde.



Der Mensch in Prozenten

Ein Zahlenrausch, fast möchte man sagen ein Zahlenwahn hat die Menschheit befallen. 85,7 Prozent aller Männer rauchen Zigaretten, wovon wiederum 73,2 Prozent Filter bevorzugen. Wenn ich nun wissen möchte, was der Mann, der lebendig-leiblich vor mir sitzt, wahrscheinlich raucht, müßte ich die Wurzel aus 85,7 ziehen, das Ergebnis mit 73,2 multiplizieren – ob das richtig ist weiß ich nicht, ist auch egal – jedenfalls kommt als Endresultat irgendetwas wie 0,69 Mann heraus.

Was ist das, frage ich?

Ist das ein Mann ohne Kopf? 0,31 Prozent auf den Kopf angerechnet kommt mir geistig gesehen etwas dürrig vor, körperlich dagegen ziemlich reichlich. Schon seit Tagen verfolgt mich dieser 0,69 Mensch.

In der Zeitung steht, daß von den für die höheren Schulen angemeldeten Kindern 8,3 Prozent die Aufnahmeprüfung nicht bestanden haben. Die 8 tun mir leid. Bei dem 0,3 Kind ist es verständlich. Ich brauchte seinerzeit meine gesammelten 100 Prozent, um diese Prüfung durchzustehen, die Mahnungen meiner Mutter und die finsternen Drohungen meines Vaters einbegriffen.

Doch nun mal ernsthaft – was soll das alles? Wenn es sich um Butter oder Reißzwecken handelt, kann man Zahlen und Prozente von Zahlen nehmen. Aber der Mensch ist weder eine Zahl noch kann man ihn in prozentuale Teile zerlegen. Gewöhnen wir uns doch wieder an – auch im Zeitalter der Massen – den Menschen nach menschlichen Gesichtspunkten einzuordnen. Mo.

Die klugen Frauen

Nicht eben zahlreich sind die Verbesserungsvorschläge von Frauen, aber es gibt sie. Einige von diesen Vorschlägen erwiesen sich sogar als patentfähig. Darum soll einmal daran erinnert werden, was wir auch auf diesem Gebiet unseren Frauen verdanken.

Bereits im Jahre 1847 meldete Maria Trenn einen sogenannten „Wegmesser“ an. Bei der Benutzung der damals üblichen Pferdedroschken hatte sie sich über die sehr willkürlich gehandhabten Tarife der Kutscher weidlich geärgert. Können Sie sich unser Leben überhaupt noch vorstellen ohne diesen „Wegmesser“, heute „Tachometer“ genannt?

Ebenfalls ein täglicher Ärger war die Ursache für die Erfindung der Frau Melitta Benz. Merken Sie schon was? Der Kaffeesatz in der Tasse oder das nie aufzufindende Siebchen waren der Anlaß, daß sie eines Tages das Löffelblatt ihres Mannes nahm und den ersten Filterkaffee der Welt aufbrühte. So entstand der Melitta-Filter.

Und last not least – das Letzte, aber nicht das Schlechteste: Im Jahre 1862 bastelte die Münchener Lehrerswitwe Rosalie Schwertfeger eine „Cigarre aus feingesechnittenem orientalischem Tabak“.

Die Zigarette hatte das Licht der Welt erblickt.

Der Tachometer in unserem Auto, der gute Filter-Kaffee und die duftende Zigarette – pausenlos sind die Frauen bemüht, das Leben von uns Männern zu bereichern und zu verschönern. Man kann es nur wiederholen – lobet die Frauen!

Überraschender Fund

Bei Arbeiten auf unserem Werkgelände in Reisholz wurde hinter der Flämmanlage ein Bau mit jungen Kaninchen aufgedeckt. Um die Tiere nicht zu verschrecken, wurde die Öffnung sogleich mit einem Blech abgedeckt und wieder zugeschüttet. Nur das Einschlußloch blieb offen.



Für Blumenfreunde

Allen Kakteenliebhabern ist bekannt, daß diese Pflanze, an deren bizarren Formen und leuchtenden Blüten wir uns erfreuen, in Australien unter den dort sehr günstigen Wachstumsbedingungen zu einer Landplage wurde.

Eine Parallele hierzu bietet die wunderschöne *Eichhornia crassipes*, bekannt unter dem volkstümlichen Namen Wasserhyazinthe.

Während sie bei uns in Aquarien und während des Sommers in Freilandbeken liebevoll gepflegt wird, bedeutet sie für einige Teile Afrikas eine tödliche Bedrohung. In den tropischen Gewässern dieser Länder vermehrt sie sich alle zwei Wochen um das Doppelte, so daß nach einem Jahr aus einem einzigen Exemplar über 60 Millionen neue Pflanzen entstehen können. Schon jetzt hat sie weite Strecken des Kongonetzes und der Zuflüsse des Nil erobert. Die Folgen sind katastrophal.

Die Fische sterben ab, womit ein wesentlicher Teil der Ernährung ganzer Völkerstämme entfällt. Die Flüsse, oft die einzigen Verbindungswege weiter Landstriche, werden blockiert, Wasserwerke lahmgelegt, Staudämme versumpfen. In diesen Sümpfen vermehren sich in gefahrdrohendem Ausmaß Schlangen, Krokodile und das gefährlichste aller Tiere – die Malaria-Mücke. Heute schon geben die beteiligten Länder jährlich Millionenbeträge aus zur Bekämpfung dieser Wasserpest. Es besteht die Gefahr, daß sie sich zu einer neuen ägyptischen Plage auswächst.

Unbezahlte Rechnungen

Selbst im Zeitalter des organisierten Ratenkaufs und eines sehr weitgehenden Kreditwesens empfindet jeder ordentliche Mensch eine unbezahlte Rechnung wie eine dauernde Drohung, wobei nicht so sehr der Gedanke des noch Bezahlenmüssens im Vordergrund steht als vielmehr die Beklemmung, im denkbar ungeeigneten Moment die ausstehende Schuld bezahlen zu müssen.

Im wirtschaftlichen Denken sind wir zu der gültigen Erkenntnis vorgestoßen, daß es richtig und wichtig ist, durch eine umsichtige Planung die Gefährdungen durch Zufälligkeiten weitgehend auszuschalten. Zum mindesten ist es

aber auch dem Dümmden klar, daß jeder Etat ins Wanken kommt, wenn das Soll das Haben überschreitet. Unbezahlte Rechnungen stehen aber immer auf der Sollseite.

Was sich im Wirtschaftlichen als gute Verhaltensweise herausgestellt hat, müßte sich doch eigentlich ohne weiteres auf das gesamte Lebensverhalten des Menschen mit Erfolg übertragen lassen. Was man hier Planung, Vorsicht und Klugheit nennt, müßte als Vorsorge insgesamt und besonders für unser gesundheitliches Verhalten selbstverständlich sein. Im Gegenteil: Die Belastungen auf wirtschaftlichem Gebiet

sind im Normalfall überschaubar, weil wir sie im voraus kennen, die Belastungen auf gesundheitlichem Gebiet sind es leider nicht. Wir wissen nicht, wann wir die Rechnungen, die uns vorgelegt werden, quittieren müssen, und wir wissen nie, in welcher Höhe und über welche Dauer wir sie quittieren müssen. Alle Maßnahmen gesundheitlicher Vorbeugung, die wir unterlassen haben, sind unbezahlte Rechnungen, mit denen wir sehr, sehr bitter belastet werden können.

Keine Familie, deren Kinder ungeschützt gegen Kinderkrankheiten sind, weiß, wann und wie schwer diese Krankheiten bei ihr zuschlagen werden. Keiner weiß, ob ihn nicht Pocken, Kinderlähmung, Wundstarrkrampf oder Tuberkulose packen können. Überall liegen die Rechnungen offen, die uns das Schicksal präsentieren kann. Ist es unter diesen Umständen nicht klüger, diese Rechnungen durch eine geplante Vorsorge rechtzeitig zu begleichen?

DR. G. WALTER

Durch den Tod gingen von uns:

Wilhelm Greuel

Pensionär
früher Hammerwerk

17. 6. 1963 Werk Oberbilk

Helene Krapp

Pensionärin
früher Vorarbeiterin

24. 6. 1963 Werk Reisholz

Heinrich Herzog

Pensionär
früher Presserei

27. 6. 1963 Werk Reisholz

Frieda Meyerhöfer

Lebensmittelabteilung

7. 7. 1963 Werk Reisholz

Johann Fieuws

Konstruktionsbüro

16. 7. 1963 Werk Reisholz

Theodor Bertram

Mechanische Werkstatt

17. 7. 1963 Werk Oberbilk

Wilhelm Seifert

Pensionär
früher Räderfabrik

29. 7. 1963 Werk Oberbilk

Nikolaus Fuhs

Pensionär
früher Hammerwerk

3. 8. 1963 Werk Oberbilk

Josef Scharfheuer

Pensionär
früher Werkzeugmacherei

17. 8. 1963 Werk Oberbilk

Bruno Monieta

Pensionär
früher Siemens-Martin-Stahlwerk

18. 8. 1963 Werk Oberbilk

Ephraim Böhnert

Elektrostahlwerk

19. 8. 1963 Werk Reisholz

Heinrich Köppler

Elektrische Werkstatt

21. 8. 1963 Werk Reisholz

Aus der Werkbücherei

Frederic Morton

„Die Rothschilds“

Porträt einer Bankierfamilie

Aus dem Amerikanischen mit 52 Abbildungen und einer Stammtafel.

Droemersch Verlagsgesellschaft Th. Knauer Nachf.

Werkbücherei Nr. 1603

Der Roman gibt einen Querschnitt durch die Geschichte der „Rothschilds“ aus der Frankfurter Judengasse bis zur „Dynastie Rothschild“, die

„ihren Triumphzug durch die weite Welt mit besser geplantem und dauerhafterem Erfolg antrat als alle echten Cäsaren und alle Diktatoren vor ihnen und nach ihnen“.

Mayer Amschel Rothschild, geboren 1743, gestorben im Jahre 1812, Altwarenhändler, war der Gründer des Bankhauses Rothschild in Frankfurt und legte den Grundstein zu dem Vermögen und der „Dynastie Rothschild“. Die Rothschilds haben auf ihre Weise Geschichte gemacht. Ihre Bankhäuser in London, Paris, Wien, Neapel und Frankfurt waren geschätzt und gefürchtet. Sie finanzierten Kriege, gaben Staatsanleihen und beteiligten sich an großen Bauvorhaben. Der Roman liest sich nicht wie ein detaillierter Geschäftsbericht, sondern er erzählt spannend und unterhaltend von Menschen, die sich mit ihrem Können und ihrer Person der Familientradition der Rothschilds ein- und unterordneten. St.

John Steinbeck

„Die Straße der Ölsardinen“

Steinberg-Verlag Zürich

Werkbücherei Nr. 1200/1

Verlassene Fabrikgelände, Werkhöfe mit verrosteten Kesseln, der Kramladen eines chinesischen Händlers, das Haus von „Doc“, einem merkwürdigen Gelehrten, eine Kneipe „Zur flotten Flag-“

ge" und eine Bande nichtsnutziger Tagediebe — das ist die Straße der Ölsardinen. Aus dem Leben und Schicksal ihrer Menschen formt Steinbeck eine Dichtung, die vom tiefgründig-philosophischen Einblick bis zur drastischen Situationskomik reicht. Es gibt keine Seite in diesem Buch, die nicht fesselt, die einen nicht miterleben läßt.

Da ist das Fest, das die Tagediebe ihrem geliebten Doc geben wollen. Sie bemühen sich redlich, sie arbeiten, sie rackern sich ab. Ist es ihre Schuld, daß Doc sich verspätet, daß das Fest ohne ihn stattfinden muß und als Endergebnis die völlig verwüstete Wohnung von Doc übrig bleibt? Mack, der Anführer der Tagediebe, sieht durchaus ein — nachdem er wieder nüchtern geworden ist — daß sie übel gehandelt haben und läßt sich von dem erzürnten Gelehrten ohne Gegenwehr zusammenboxen.

Steinbeck schildert die Menschen wie sie sind, mit der ganzen Skala ihrer guten und bösen Eigenschaften. Er nimmt keine Wertung vor — sie bleibt dem Leser überlassen. Steinbeck schildert nur; allerdings mit einer Meisterschaft, deren Urgrund ein tiefes Verständnis alles Menschlichen ist. M.

Evan Hunter

Mütter und Töchter

Liebesaffären und Ehekrisen

Aus dem Amerikanischen

Kindler Verlag München

Werkbücherei Nr. 1604

Dieses Buch ist spannend geschrieben, mit viel Takt und Feingefühl, besonders wenn es sich um die Problematik der ersten Liebe handelt. Es zeigt die positive Einstellung des Schriftstellers zum Thema Liebe, das er mit einem tiefen Gefühl für das Tragische und mit einer großen Einsicht in das menschliche Denken und Fühlen behandelt.

Geschickt und ohne Pathos führt der Autor den Leser in die Welt der Mütter, Väter und jungen Menschen, in die Geschichte von vier Frauen aus drei Generationen.

Der Roman beginnt in den vierziger Jahren in einem College. Die anmutige, verträumte Amanda begegnet der temperamentvollen, unbeschweren Gillian. Amanda besteht nur aus Grundsätzen. Ihr Ziel, Komponistin zu werden, will sie unter allen Umständen erreichen. Von ihren Eltern fühlt sie sich unverstanden und durch deren Gefühlskälte abgestoßen. Ihr Charakter ist geprägt von der elterlichen Erziehung und der religiösen Haltung in der Familie. Verzweifelt und hilflos muß ihre Mutter zusehen, wie sich Amanda von ihr zurückzieht. Sie

Die WERKMITEILUNGEN dienen der fachlichen Unterhaltung und Unterhaltung der Betriebsangehörigen und werden kostenlos abgegeben.

Diejenigen Artikel, die mit dem Namen des Verfassers oder mit seinen Initialen gezeichnet sind, stellen die persönliche Meinung des Autors dar und nicht unbedingt die des Redaktionsausschusses bzw. der Werkleitung.

Herausgeber: Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, Düsseldorf-Reisholz • Verantwortlich: Direktor August Best • Redaktion: Karl Mohri (Hauptabteilung Sozialwesen) • Erscheinungsweise: sechswöchentlich • Druck: Aussaat Verlag GmbH, Wuppertal • Klischees: Fischer & Schmidt, Wuppertal • Grafik: Karl Busch, Wuppertal • Vertrieb: Postversand im Verlagsstückverfahren.

Fotos: Karl Mohri, Heinz Müller, Alfred Schirbach, Günter Stähler

verliert auch noch ihre Tochter Penny, die nach einer unglücklichen Ehe geistig umnachtet ins Irrenhaus muß.

Erst durch die Liebe zu Matthew wird Amanda weicher und gelöster. Diese Liebe überwindet auch alle Schwierigkeiten, die sich ihnen in ihrer jungen Ehe entgegenstellen.

Ihre Freundin Gillian, ganz Temperament und Vitalität, ist rastlos auf der Suche nach Liebe und Karriere als Schauspielerin.

Sie mietet sich ein Zimmer in einer Stadt, um frei zu sein und das pulsierende Leben einer Stadt kennenzulernen. Bei ihren Proben in der Schauspielschule begegnet sie David. Diese Begegnung wird zum einschneidenden Erlebnis für sie. David bedeutet ihr alles. Bald aber müssen beide feststellen, daß sie sich einander nichts mehr zu sagen haben.

Unmerklich verlieren sie sich. Der Klein-

mädchenraum vom weißen Brautkleid und Schleier ist ausgeträumt.

Gillian versucht den Schmerz darüber und die Erinnerung an David abzuschütteln.

Noch einmal begegnen sie sich nach 11 Jahren. Aber sie fühlen, daß sie sich fremd geworden sind. Es ist alles zu Ende; geblieben sind Worte und „nichts-sagende Bewegungen.“ David geht in dem Glauben, daß die Zeit die Erinnerung nicht auslöschen kann, daß sie nur die Menschen verändert, aber nicht das, was ihnen einmal gemeinsam war.

Davids Mutter, Julia, ist eine außergewöhnliche, unergründliche Frau, deren Mann ihr liebevoll entgegenkommt, ihr aber keine Erfüllung bietet. Sie bricht aus dem Alltag aus und ergreift ihre „einzige Chance“, Erfüllung zu finden. Ihr Leben verläuft danach voll innerer Unruhe; ihren Mann treibt sie in den Tod. St.

ES IST GEÖFFNET...

Hauptkasse

Kassenstunden montags bis freitags

9.00 bis 12.00 Uhr

13.00 bis 15.30 Uhr

die Betriebskrankenkasse

werkseitig montags bis freitags

13.00 bis 15.30 Uhr

straßenseitig

montags bis freitags

9.00 bis 12.00 Uhr

13.00 bis 15.30 Uhr

die Lohnbuchhaltung Reisholz

montags bis freitags 13.00 bis 15.00 Uhr

Am Lohnzahlungstag und am Werktag

davor **ganztäglich geschlossen**,

am ersten Werktag nach dem

Lohnzahlungstag **ganztäglich geöffnet**

die Lohnbuchhaltung Oberbilk

montags bis freitags 13.00 bis 15.00 Uhr

Am Lohnzahlungstag und am Werktag

davor **ganztäglich geschlossen**,

am ersten Werktag nach dem

Lohnzahlungstag **ganztäglich geöffnet**

Sozialabteilung und Grundstücksverwaltung

täglich, außer mittwochs,

von 10.30 bis 15.30 Uhr;

mittwochs geschlossen

Sozialabteilung Oberbilk

dienstags und donnerstags

12.00 bis 16.00 Uhr

Bücherei Reisholz (Unterhaltung)

montags und donnerstags

11.00 bis 13.00 Uhr und 13.30 bis 15.30 Uhr

Fachbücherei Reisholz

mittwochs und freitags

12.00 bis 13.00 Uhr

Unterhaltungsbücherei Oberbilk

mittwochs 13.00 bis 15.00 Uhr

Arztsprechstunden Reisholz

montags, mittwochs, freitags

10.30 bis 12.00 Uhr

dienstags und donnerstags

14.00 bis 15.00 Uhr

Arztsprechstunden Oberbilk

montags, mittwochs, freitags

14.00 bis 15.00 Uhr

dienstags und donnerstags

9.30 bis 11.00 Uhr

Verbandstube

täglich 7.45 bis 16.40 Uhr

samstags 8.00 bis 12.30 Uhr

Verbandstube 2

montags bis freitags

7.45 bis 12.00 Uhr

12.45 bis 16.40 Uhr

samstags geschlossen

Verbandstube Oberbilk

montags bis freitags

7.40 bis 12.30 Uhr

13.00 bis 16.40 Uhr

samstags geschlossen

Medizinische Bäder-, Massage- und Bestrahlungsabteilung

montags bis freitags 7.45 bis 16.40 Uhr

Fußpflegedienst

montags bis freitags nach Vereinbarung

Sauna (Frauen)

dienstags 10.00 bis 18.10 Uhr Einlaß

Sauna (Männer)

mittwochs, donnerstags, freitags

14.00 und 16.40 Uhr Einlaß

donnerstags auch nach Voranmeldung

11.00 und 18.10 Uhr

freitags 18.10 Uhr

die Tankstelle

montags, mittwochs, freitags

6.00 bis 7.40 Uhr

13.00 bis 15.30 Uhr

DIE ERDBEER BOWLE

Jeder Schauspieler kennt das ungeschriebene Gesetz: Auf der Bühne darf kein Alkohol getrunken werden. Dieses Verbot gilt immer, selbst dann, wenn der Autor den Darstellern einen Mordrsch vorschreibt, und nicht einmal Heinz Rühmann hat im „Mustergatten“ seinem überdimensionalen Schwips durch eine echte Flasche Sekt nachhelfen dürfen.

Kein Gesetz aber ist so streng, daß es nicht doch einmal ein wenig umgangen werden könnte. Auch im Sommertheater in Bad Essen (bei Osnabrück) ist das geschehen, und das war so:

Das Theater hatte „Die Erdbeerbowle“ zu spielen, einen Schwank, in dem sich die Handlung um eine große, silberne Bowle dreht. Nun herrschte am Abend der Erstaufführung ein Wetter, das mit dem Sommer und mit Erdbeeren nichts zu tun hatte. Es goß in Strömen, das Thermometer zeigte auf zehn Grad, und der Bühnensaal war natürlich ungeheizt. Das Publikum saß — in Mäntel und Decken gehüllt — mit finsternen Gesichtern auf den Stühlen. Die Schauspieler in vorschriftsmäßigen Sommerfähdchen, ärmellosen Polohemden oder gar in Badeanzügen klapperten wie die Mühle am Bach. Der zweite Akt, der — nach dem Programmheft — im „Sonnenlicht eines überheißen Sommertages“ spielte, wirkte wie ein blutiger Hohn auf den

Seelenzustand der Zuschauer und Darsteller, und als in der Pause einige ältere Damen dem froststarrenden Spiel auf der Bühne „Ade“ sagten und das Theater verließen, da beschloß der Spielleiter auf eigene Faust zu handeln. Er goß, ängstlich in eine dunkle Ecke gedrückt, eine ganze Flasche Kognak in das bereitstehende silberne Gefäß, das theoretisch die aktfüllende Bowle, praktisch aber nur ein paar Liter labbrigen Tee enthielt.

Die Folgen dieser Notwehrhandlung waren ungeheuerlich. Allein die Überraschung der Schauspieler, als sie zum ersten Mal statt des kraftlosen Tees ein immerhin Leib und Seele wärmendes Etwas kosteten, gab dem Spiel jene übermütige Fröhlichkeit, die eigentlich schon lange hätte da sein müssen.

Im Verlauf der nächsten Viertelstunde aber, während der nach dem Willen des Autors von allen, auch von den Schauspielerinnen, tapfer gezechet wurde, steigerte sich diese Fröhlichkeit zu einem Taumel des Beschwipstseins, der über die Absichten des Spielleiters weit hinaus ging. Die letzte Szene, in der Fräulein Eleonore auf einen Tisch zu springen und eine Rede zu halten hatte, fiel sozusagen unter eben diesen Tisch. Denn das Fräulein war ganz und gar nicht mehr in der Lage zu reden, geschweige denn zu springen.

Der Vorhang fiel. Das Publikum, mitgerissen von der bacchantischen Glut des Spiels, applaudierte begeistert. Der Regisseur aber stand bleich in den Kulissen und rang die Hände. „Kinder“, stöhnte er, „könnt Ihr denn sooo wenig vertragen? Eine einzige Flasche Kognak in so viel Tee, und —“

In diesem Augenblick packte jemand seinen Arm. Es war der Direktor. „Was sagen Sie?“ ächzte er, „Sie haben auch Kognak in den Tee getan?“

„Ich höre immer Kognak!“ röhre Vespermann, der Hauptdarsteller, der mit unsicheren Schritten von der beifallumbrannten Bühne kam, „das Zeug hat aber doch nach Aquavit geschmeckt!“ „Entschuldigen Sie“, flüsterte der Autor — der die Erstaufführung mitgemacht hatte — „die drei Flaschen Aquavit — die hab' ich in den Tee geschüttet.“

Der Direktor stand zur Salzsäule erstarrt und fing an zu zählen. Zwei Flaschen Kognak hatte er in die Bowle gegossen, eine Flasche der Aufnahmeleiter, eine der Regisseur, drei Flaschen Aquavit der Autor . . .

In diesem Augenblick kam Huske, der Inspizient, aus den Kulissen. „Kinder, Kinder!“ rief er, „was zum Teufel habt ihr denn da nur getrunken? Grad eben hab' ich festgestellt, daß Frau Klanke vergessen hat, den Tee in das Bowlengefäß zu gießen!“ HANS RIEBAU

