

UNSER WERK



Heft 4 1960

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



Ueber Arbeitsschutzkleidung

Lieber einen Schutzhelm tragen als einen Kopfverband

Den Titel unseres heutigen Briefes könnte man leicht mißverstehen, lieber Leser. Wir wollen uns keinesfalls darüber unterhalten, welche Kleidung vor der Arbeit am besten schützt, sondern darüber, welche Ausrüstung Sie bei Ihrer Arbeit schützen kann. Ich denke dabei z. B. an: Schutzhelme, Handschuhe, Schutzbrillen, flammfeste Arbeitsanzüge, Sicherheitsschuhe, Atemschutzgeräte, Hitzeschutz usw. Diese Dinge sind immer dann zu Ihrer Sicherheit notwendig, wenn es nicht möglich ist, das unfallbringende Ereignis ganz auszuschalten.

Durch zweckentsprechende Arbeitsschutzkleidung gelingt es, die gefährlichen Folgen für den Menschen auszuschalten.

Fangen wir einmal bei den Füßen an. Der Transport schwerer Lasten gehört zu einem Hüttenwerk wie das Salz zur Suppe. Glauben Sie, daß Ihre Zehen widerstandsfähig genug sind, um die Last eines solchen Werkstückes ohne

Zehen einen zusätzlichen Schutz gönnen, und zwar in Gestalt einer **Stahlkappe**, die in Ihren Arbeitsschuh eingearbeitet worden ist. Solche **Sicher-**

heitsschuhe vermindern die Gefährdung Ihrer Füße ganz erheblich! Es bliebe nur noch zu klären: Was



Schaden auszuhalten? Wohl kaum, sonst würden nicht bei rund 33 Prozent aller Unfälle Fußverletzungen auftreten!

Wie können Sie sich davor schützen? Einfach dadurch, daß Sie Ihren

mache ich mit meinen alten, ausgetretenen Sonntagsschuhen, die ich eigentlich bei der Arbeit noch vollends verschleifen wollte? Rechnen wir doch mal kurz: Diese alten Schuhe haben vielleicht noch einen Wert von – seien

wir großzügig – 10 DM. Andererseits bieten sie Ihnen kaum einen Schutz. Wird nun durch eine Last Ihr Fuß gequetscht, so ist Ihnen eine Verletzung 100%ig sicher, während Sie der Sicherheitsschuh mit Gewißheit davor bewahrt hätte. Die 10 DM, die Sie unbedingt noch verschleifen wollten, zahlen Sie in wenigen Tagen Ihrer Verletzungszeit drauf, von den Schmerzen, die Sie zu erleiden haben, ganz zu schweigen. Eine Rechnung, die doch klar zugunsten des Sicherheitsschuhes aufgeht, nicht wahr! Darum:

Benutzen Sie Ihren Kopf, um Ihre Füße zu schützen!

Außerdem dürfen wir aber nicht vergessen, vorbeugend überhaupt die Möglichkeiten einer Fußverletzung auszuschalten:

Stapeln Sie Materialien oder Werkzeuge am Arbeitsplatz oder auf Fahr-



zeugen von vornherein so, daß nichts herunterfallen kann.

Gegen die Wand gelehnte Stücke müssen gegen Umfallen gesichert sein.

Vergewissern Sie sich, daß beim Heben oder Transport von Lasten andere Stapel nicht umgeworfen werden.

Achten Sie auf festen Griff beim Heben von Hand und auf sicheren Anschlag beim Transport mit Hebezeugen.

Fallende Gegenstände können nicht nur Ihre Füße, sondern auch Ihren Kopf in Mitleidenschaft ziehen.

Da werden irgendwo in der Hallenkonstruktion Reparaturarbeiten vorgenommen. Wie leicht kann es vorkommen, daß ein Niet oder eine Schraube von der Arbeitsbühne herunterfällt!

Es bleibt also gar nichts anderes übrig, wenn man vernünftig überlegt, als den Kopf (wir haben nur einen!) durch einen Schutzhelm zu sichern.

Abstich auf der Eisenhütte!

*Helld die Nacht, ihr erznen Brände!
Wer da träume,
lese, ob am Firmamente
nichts für ihn geschrieben stände!
Zähmend wilde Elemente,
schafft der Geist und werken Hände.
Männer tun die harte Pflicht.
Laßt uns tief die Häupter senken
und in Ehrfurcht ihrer denken,
ehe noch die Glut erlischt.
Scheint's, als säume
selbst der Schöpfer nicht, zu künden,
denen, die es wollen sehen;
flammend soll's am Himmel stehen:
„Männer an Hochofens Schlünden,
Männer, die ihr Licht entzünden
und im tiefen Erdverließ,
wo ich Eisen wachsen ließ,
es dem dunklen Fels entwinden,
sollen meinen Segen finden.“*

Klingt, Lieder!

*Klingt, Lieder, wenn der Frühling will
uns erste Blumen schenken!
Klingt, wenn wir einen Bruder still
zur ew'gen Ruhe senken!
Klingt mächtig über Berg und Tal,
der Heimat Lob zu künden!
Erklingt zum Grusse jedesmal,
wenn wir zum Fest uns finden!
Wo sich der Sänger Stimm' erhebt
in Freuden oder Schmerzen,
beglückend über allem schwebt,
die Harmonie der Herzen.*

FRANZ ZÖLLER, HERDORF

UNSER WERK

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

Aus dem Inhalt:

Verwaltungsgebäude Blefa, Kreuztal	Titelseite
Abstich, Klingt Lieder	87
Lagebericht der Blefa	88
Grußwort an die neuen Lehrlinge	88
Betriebshelfer-Kursus in Hüsten	89
Verbesserungsvorschläge	91
Blech	92
Was macht mein Arbeitskollege?	96
Die Managerkrankheit	98
Wilde Garagen	99
Die Brüder Busch	100
Adolf Glaßbrenner	101
Dein Fenster ist schmutzig	102
Eisenhämmerzeit	103
Karfreitag	105
Rätsel, Buchbesprechung	106
Humor (Stifte)	107
Familiennachrichten	108

Bildnachweis:

Titelbild: Foto-Besser, Siegen; Seiten 89, 90:
Heinz Hesse, Werk Hüsten; Seiten 92, 93, 94,
95: W. Debus; Seite 97 oben u. unten: K. Fried-
rich, Werk Eichen; Seite 97 Mitte: Ruth Köker,
Werk Eichen; Seite 105: Deike, Konstanz; Seite
112: Karl Zimmermann, Köln.

Zeichnungen:

Seiten 91, 107: Gerhard Vohl, Niederschelden;
Seite 99: Herbert Jung; Seite 100: Hermann
Peters, Gelsenkirchen.

Zeichnungen und Text:

Seite 86: entnommen der Unfallbroschüre der
Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft:
„Es dreht sich alles um Deine Sicherheit!“ Seite
99: mit freundlicher Genehmigung der Her-
ausgeber entnommen den „Werksnachrichten
der Dortmunder Bergbau AG“, Heft 2, Februar
1960.

Herausgeber: Direktor Carl Kerkmann, Siegen,
und Direktor Paul Seeger, Herdorf - Schrift-
leitung: Ekkehard Wanach, Siegen, Hindenburg-
straße 5/7, Fernruf Siegen 2061 - Klischees F. K.
Kettner und E. Besser, Siegen - Druck: Bernh.
Bonn KG, Siegen - Nachdruck, auch auszugs-
weise, sowie jede anderweitige Veröffentlichung
nur mit Genehmigung der Herausgeber.

Auflage: 10 660 Exemplare.

DIE LAGE

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

I. Quartal · Geschäftsjahr 1959/60

Bereits in unserem letzten Lagebericht wiesen wir auf die in allen Industriezweigen herrschende gute Konjunktur hin. Erfreulicherweise blieb dieser Zustand auch in den ersten Monaten des Jahres 1960 bestehen, so daß wir in unseren beiden Werken vollbeschäftigt waren. Schwierigkeiten ergaben sich jedoch für verschiedene Zweige unseres Fertigungsprogrammes daraus, daß der Wettbewerb auf den einzelnen Märkten sich laufend verschärfte und die Preise hart umkämpft waren. Da bei den Erlösen auch auf längere Sicht keine Änderungen zu erwarten sind, stellt sich für uns die Aufgabe, dem Preisdruck durch verstärkte Rationalisierung und Kosteneinsparung entgegenzuwirken, weil nur dann auch in Zukunft eine volle Beschäftigung in unseren beiden Werken gesichert ist.

Zur Lösung dieser Aufgabe bedarf es der vereinten Anstrengungen und des guten Willens aller Beteiligten. In diesem Zusammenhang ist auch die Kündigung des Arbeitszeitabkommens

durch die IG Metall zum 30. 6. d. J. zu beachten, da sich hierdurch evtl. weitere Kostensteigerungen ergeben könnten, die sich insbesondere für Exportgeschäfte, bei denen wir schon jetzt in besonders hartem Preiskampf mit Bewerbern aus anderen Ländern liegen, hindernd auswirken könnten. Wenn sich auch insgesamt gesehen ein befriedigendes Bild ergibt, so bedarf es doch weiterhin großer Anstrengungen, um die eingenommenen Marktpositionen zu halten bzw. zu erweitern, wobei ein wesentlicher Faktor das Andauern der gesamtwirtschaftlich guten Konjunktur ist.

Im Hinblick darauf ist die „Internationale Hausrat- und Eisenwarenmesse“ in Köln, die alljährlich im März stattfindet und unsere Produkte weitgehend tangiert, ein verhältnismäßig gutes Barometer. Die diesjährige Messe vom 11. bis 14. März wurde von 55.100 Facheinkäufern, darunter 6.998 Ausländern aus 64 Ländern, besucht. Allgemein war eine lebhafte Ge-

schäftstätigkeit zu beobachten, die Nachfrage war in allen Branchen als gut zu bezeichnen, und besonders der deutsche Handel tätigte langfristige Abschlüsse.

Auf Grund unserer Erfahrungen der Vorjahre hegen wir die Hoffnung, daß sich diese günstige Entwicklung auch in den Auftragsbüchern unseres Unternehmens niederschlagen wird, wofür aber wiederum Voraussetzung ist, daß wir im wirtschaftlichen Wettbewerb, der sich mehr denn je als Kosten- und Leistungswettbewerb darstellt, Schritt halten können.

Gelingt uns das, so dürfen wir die Prognose stellen, daß wir auch in den kommenden Sommermonaten den notwendigen Absatz zur Sicherung der Vollbeschäftigung unserer Werke finden werden.

Stand der Belegschaft am 1. 3. 1960:

Arbeiter	788
Angestellte	139
zusammen	927

EIN GRUSSWORT AN UNSERE NEUEN LEHRLINGE

Liebe junge Freunde!

Der Tag Eures Eintritts in das Berufsleben ist nun Wirklichkeit geworden, und wir wollen dies zum Anlaß nehmen, Euch bei uns herzlich willkommen zu heißen.

Es wird soviel davon gesprochen, daß dieser Tag ein besonderer Meilenstein in Eurem Leben ist, daß damit der Ernst des Lebens überhaupt beginne und daß Ihr nun endgültig aus der Kindheit und der Schulzeit heraustretet, um die künftige Gestaltung Eures Lebens selbst in die Hand zu nehmen. Bis dahin werden jedoch noch einige Jahre vergehen, in denen wir Euch helfend und unterstützend zur Seite stehen wollen, um Euch das zu vermitteln, was Ihr als Fundament und Rüstzeug für dieses künftige Berufsleben benötigt.

Ihr müßt Euch darüber im klaren sein, daß die kommenden Jahre im Vergleich zu der zurückliegenden Schulzeit oftmals nicht einfach sein werden. Ihr müßt schon selbst den Willen zum Lernen mitbringen und auch die Bereitschaft, das aufzunehmen, was wir Euch beibringen wollen. Dieses, im Zusammenklang mit der Absicht unserer Ausbilder, die Lehrlinge zu tüchtigen Mitarbeitern unserer Werke und Verwaltungen zu machen, ist die Grundlage für Eure Lehrzeit. Ihr sollt aber auch wissen, daß wir Euch stets ein offenes Ohr schenken werden und daß Ihr in allen Fragen, die Euch wichtig erscheinen, Euch an die Ausbilder wenden könnt.

Die Welt der Arbeit, insbesondere bei uns in der Eisen- und Stahlindustrie, stellt Euch aber auch Gefahren gegenüber, die Ihr bisher nicht kanntet: den Unfallgefahren. Eure älteren Kameraden kennen sie. Besondere Obleute sind in jedem Werk damit beauftragt, aufzuklären und zu warnen. Mit Plakaten wird auf die Gefahren aufmerksam gemacht. Wir empfehlen Euch in Eurem eigenen Interesse: *Achtet darauf! Seid nicht leichtsinnig!* Eure eigene Unachtsamkeit und Gleichgültigkeit sind Eure schlimmsten Feinde!

Unser Wunsch ist es, daß Ihr Euch bei uns wohlfühlt und in unserer Mitte zu tüchtigen Menschen heranwacht, die fest im Leben stehen und die von sich selber wissen, daß ihre Arbeit von Nutzen ist. Noch einmal rufen wir Euch zu: „Herzlich willkommen und Glück auf!“

Carl Kerkmann

Abschluß eines Betriebshelfer-Kurses im Werk Hüsten

Unter Leitung des Werksarztes Dr. Cronenberg führte der staatlich geprüfte Krankenpfleger und Masseur Osterfeld im Werk Hüsten einen Kursus für Betriebshelfer durch. Teilnehmer waren Lehrlinge des 2. und 3. Lehrjahres und ein Portier. Bekannt-

lich übernehmen die Pförtner während der Abwesenheit der Werksschwester May die Erste-Hilfe-Leistung bei Betriebsunfällen.

Der Kursus wurde durchgeführt auf Veranlassung der Abteilung Arbeitsschutz in Siegen, die mit dem Landes-

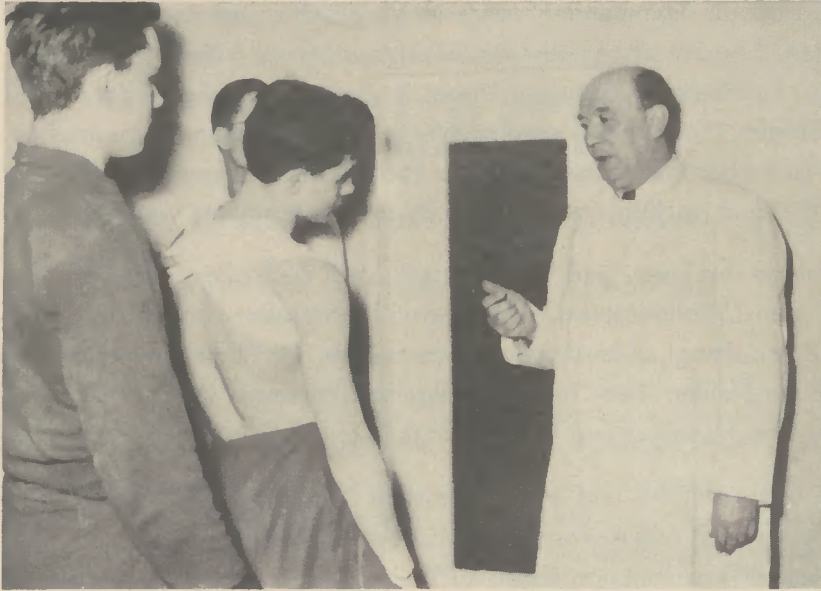
verband Rheinland-Westfalen der gewerblichen Berufsgenossenschaften zusammenarbeitet. Man kann diesen Kursus unter das Motto stellen: „Jeder ein Helfer“. Wie oft erlebt man bei Unfällen, besonders auch im Straßenverkehr, wie sich schnell eine große Zahl schaulustiger Menschen versammelt. Helfer aber, die fachgerecht und mit Umsicht zugreifen und an Ort und Stelle eines Unfalles Erste Hilfe bringen können, sind dabei sehr selten. Die Erfahrung hat gezeigt, daß durch unsachgemäße Hilfeleistung vielfach zusätzlicher Schaden angerichtet wird und durch unterbliebene Hilfeleistung bis zum Eintreffen eines Arztes wertvolle Zeit verlorengehen kann.

Zum Schulungsprogramm der Ausbildung eines Betriebshelfers gehören:

1. Die Kenntnis vom Bau des menschlichen Körpers,
2. Verbandslehre,
3. Erste Hilfe bei Verletzungen,
4. Innere Blutungen,
5. Plötzlich auftretende ernsthafte Erkrankungen,
6. Methoden der künstlichen Atmung.

Unser Werksarzt Dr. Cronenberg bei der theoretischen Prüfung der Helfer





Dr. Cronenberg bei der Überprüfung eines »Rucksackverbandes« bei Schlüsselbeinbruch



Das sachgemäße Schienen eines Wadenbein-Bruches

Hier zeigt sich schon, daß sachgemäße Hilfe sich auf gute Kenntnis des menschlichen Körpers gründet. Das Knochengerüst, die Funktionen und die Lage der inneren Organe einschließlich des Blutkreislaufs müssen bekannt sein. Zur Verbandslehre gehört sachgemäßes Anlegen der verschiedenen Verbände sowie Ruhigstellung verletzter Gliedmaßen. Bei angenommenen Verletzungen handelt es sich u. a. um offene Wunden, wobei das Anlegen von keimfreien Verbänden geübt wird. Dazu kommen Übungen bei Gelenkverletzungen, thermischen, elektrischen und chemischen Verletzungen. Innere Blutungen sind nicht immer leicht zu lokalisieren. Der Verdacht auf innere Blutungen veranlaßt den Helfer, entsprechende Maßnahmen zu ergreifen. Zu plötzlich auftretenden Erkrankungen gehören Schlaganfall, Herzkrämpfe, epileptische Anfälle, Blinddarmentzündung, Bruchverklebung usw. Innerhalb der Ausbildung werden verschiedene Methoden der künstlichen Atmung geübt, und zwar nach Sylvester, Schäfer, Howart und Holger Nilssen.

Dieses Schulungsprogramm wurde von Herrn Osterfeld in 12 Doppelstunden durchgeführt.

Am Ende der Ausbildung nahm Werksarzt Dr. Cronenberg die Prüfung der Kursusteilnehmer vor. Außer der theoretischen Prüfung ließ er sich von den Prüflingen verschiedene Verbandsarten, wie z. B. Kopfhalterverband bei Kieferbrüchen, Kopfkappe bei Schädelverletzungen, Schildkrötenverband bei Knie- und Ellbogenverletzungen und das Schienen von Knochenbrüchen praktisch vorführen. Außerdem ließ er verschiedene Wiederbelebungsverfahren ausführen.

Nach erfolgreich abgelegter Prüfung erhält jeder Teilnehmer eine Bescheinigung, nach der er als Betriebshelfer tätig werden kann. Von allen Kursusteilnehmern konnte man nach diesem Abschluß sagen:

„Jeder ein Helfer“.

Heinz Hesse, Werk Hüsten

Auflösung „Unser Oster-Kreuzwörterrätsel“:

Waagerecht: 26, 29, 53 und 56 ergeben: „Wacht auf, der Ostertag ist da!“

Waagerecht: 1. Fasten, 4. Spaß, 8. Tandem, 12. Liter, 13. Eta, 14. Pia, 16. Rhone, 17. dementieren, 19. Treue, 21. Okapi, 24. Lagerloef, 26. und 29: siehe Vorbemerkung, 32. Ahorn, 33. Ar, 34. Lug, 35. Detail, 37. Vendee, 39. A. D., 40. Tee, 41. ego, 43. Reeper, 47. All, 48. tu, 49. Sirene, 50. Eder, 51. Ali, 53. und 56. siehe Vorbemerkung, 58. Olten, 61. Samos, 63. Mosel, 65. Okarina, 66. terra, 69. Trent, 70. Gut, 71. Riege, 73. Ode, 75.

Diele, 77. Ziel, 78. Ente, 79. Largo, 80. Malter, 81. Marter.

Senkrecht: 1. Flotow, 2. Streich, 3. Erde, 4. Steig, 5. Pan, 6. Spiel, 7. sie, 9. Arno, 10. Dora, 11. Merino, 13. Emma, 15. Arve, 18. Tor, 20. Unhold, 22. Kid, 23. Partie, 24. lange, 25. Fulda, 27. Aare, 28. trügen, 30. Fiedel, 31. Erato, 33. Avers, 36. Lemuria, 38. Neer, 44. eilt, 45. Peer, 46. Reval, 47. Arago, 48. Tender, 52. Liste, 53. Symbol, 54. Elster, 55. Toledo, 57. Tarent, 59. Totem, 60. Nagel, 61. Sitze, 62. mare, 64. er, 67. Eger, 68. Ader, 72. Ilm, 74. da, 76. Ia.

Verbesserungsvorschläge



Unser Betriebliches Vorschlagswesen wurde im Juni 1952 eingeführt.

Seit dieser Zeit konnten bis heute insgesamt 275 Verbesserungsvorschläge mit Geldprämien bedacht werden.

Die Gesamthöhe der Prämien betrug bisher

mehr als 25 000,- DM

In den letzten Sitzungen des Zentralbewertungsausschusses konnten u. a. für Verbesserungsvorschläge folgende Prämien ausgezahlt werden:

im Werk Wissen 1080,- DM 1200,- DM 459,- DM

im Werk Eichen 850,- DM 650,- DM.

Außerdem wurde eine große Anzahl kleinerer Prämien (auch bei unseren anderen Werken) zuerkannt.

... und wo bleibt Ihr Vorschlag?

BLECH

Besuch im Weißblechwerk Wissen im Jahre 1937

1. Fortsetzung

Und doch sind all diese das Auge fesselnden Eindrücke nur einzelne Begleitakkorde des gewaltigen Liedes der Arbeit, das pausenlos Tag und Nacht durch die Hallen dröhnt und dessen Auftakt eine endlose, mit „Platinen“, dem Ausgangsprodukt der Blecherzeugung, beladene Güterwagenreihe bildet.

Zu 50 bis 60 Stück gebündelt, hebt sie ein Kran aus den Waggonen.

Das Platinenbündel wird neben einer der „Scheren“ abgelegt, und in pausenloser Aufeinanderfolge gleitet nun eine Stahlplatte nach der anderen über maschinell bewegte Rollgänge unter das Messer, um hier auf eine Länge gebracht zu werden, die ungefähr der Breite des künftigen Bleches entspricht. Von Zeit zu Zeit wandert ein Stapel der zugeschnittenen Platinen in einen der zwanzig gasbeheizten Stoßöfen, die in ihrer Form langgestreckten Backöfen ähneln. Jeder Ofen faßt 400 bis 500 Platinen, die, wie die Blätter eines Kartenspiels hintereinandergeschichtet, von einer Stoßmaschine langsam durch die Ofenkammer gedrückt werden, wobei sie allmählich die zum Walzen erforderliche Temperatur von 800 bis 900 Grad erreichen. An der Stirnseite des Ofens faßt die geübte Hand des „Ziehers“ mit einer Zange jeweils zwei rotglühende Platinen und zieht sie hinter sich her zur Walze. Hier werden sie vom „Walzer“ gepackt, auf den Walzentisch gelegt, fein säuberlich gebürstet, um etwa anhaftenden Zunder zu entfernen, und zunächst einzeln, sodann zu zweien aufeinandergeklappt mehrmals durch die ständig sich drehende heiße Walze geführt. Nach jedem Durchgang der „Sturzen“ – wie das Walzgut jetzt heißt – durch die Walze verringert der Bedienungsmann des Stellrades den Zwischenraum des Walzenpaares, bis aus den beiden „Sturzen“ zwei

aneinanderhaftende etwa 1500 bis 2000 Millimeter lange „Blätter“ geworden sind, die nun dem „Doppler“ Arbeit geben. Blitzschnell faßt dieser mit seiner Zange das obenliegende Blatt, lüftet es und läßt es wieder zurückfallen, so daß beide Blätter jetzt lose aufeinanderliegen. Dann „doppelt“ er die Blätter, das heißt faltet sie. Ein Tritt mit dem eisenbeschlagenen Holzschuh deutet den Kniff an. Die umgebogenen Blätter werden in das aufklaffende Maul einer halbmannsgroßen Presse geschoben, und pressen die vier Blätter wie Papierbogen zusammen. Der zweite Hub der Presse läßt die überstehenden, offenen Saumenden wie Papierschnitzel in den Abfallkorb unter der Schere fallen.

Die erste Stufe des Walzprozesses ist abgeschlossen. Aus den beiden glühenden Platinen ist in Minutenspanne ein „Paket“ geworden, das dann auf der Walze langgestreckt wird.

Und nun wiederholt sich der vorstehend beschriebene Arbeitsgang bei dem „Paket“:

Erwärmung im Ofen auf Rotglut,

Walzen,

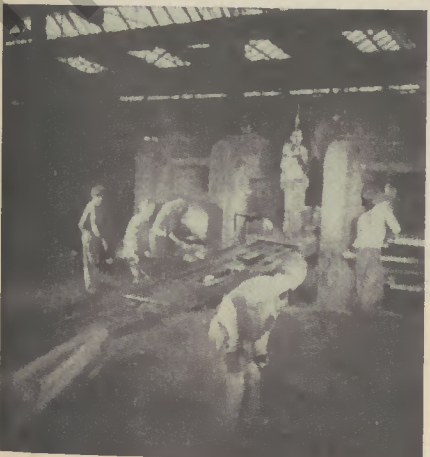
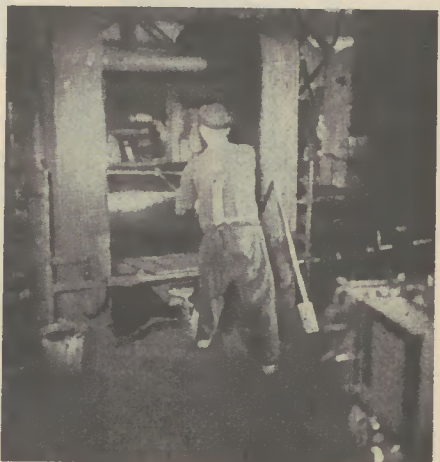
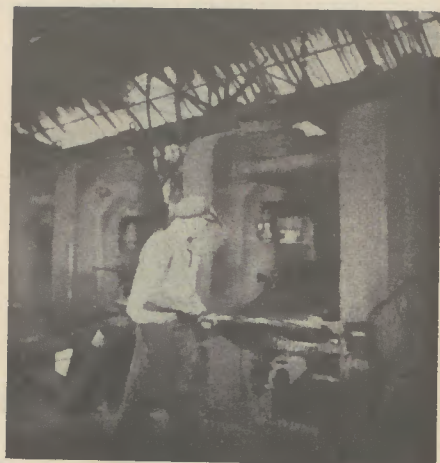
Lösen,

Doppeln,

Beschneiden.

Das Paket wird nun nach Wiederaufwärmung zu 8 Tafeln fertiggewalzt. Aus diesen 8 aufeinanderliegenden Tafeln ergeben sich, da in jeder Tafel 3 bis 4 fertige Formate von 530 mal 760 Millimeter stecken, 24 bis 32 Tafeln für die Weißblechherstellung. Dem nachdenkenden Leser, der die geschilderten Vorgänge bis hierher aufmerksam verfolgt hat, wird eine

Vom „Schnapper“ zum „Doppler“



Frage auf der Zunge liegen: Warum walzt man nicht jede Platine für sich zur Tafel aus, sondern schickt sie in doppelter, vierfacher und zuletzt sogar achtfacher Bündelung durch die Walzen?

Geben wir hierzu dem Fachmann das Wort:

„Es dürfte auch dem Laien einleuchten, daß der für das Auswalzen dünner Bleche erforderliche Druck unverhältnismäßig hoch ist und daß es außerordentlich schwierig ist, bei dem Nachgeben der Walzen diese geringen Stärken auf der Tafel gleichmäßig zu erhalten. Aus diesem rein technischen Grunde und auch aus dem wirtschaftlichen Grunde, das Walzen großer Flächen von 8 Tafeln bedeutend billiger ausführen zu können als das Walzen jeder einzelnen Tafel, ist die heutige Walzarbeit entstanden.“

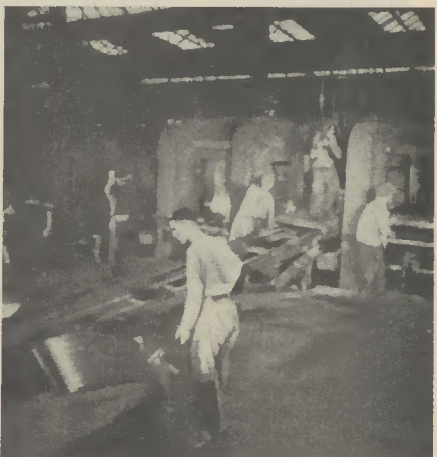
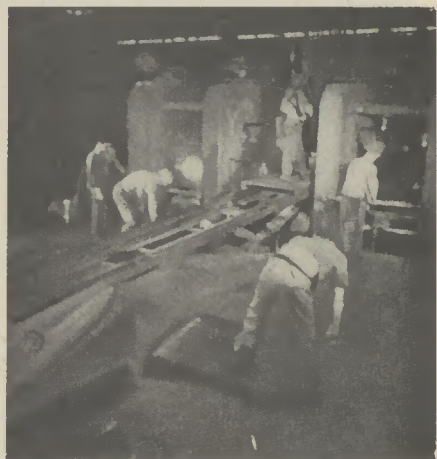
Voraussetzung für das Gelingen eines solchen Prozesses sind allerdings absolute Hochwertigkeit und gleichmäßige Beschaffenheit des verwandten Walzgutes. Nur dann ist Gewähr dafür geboten, daß die Platinen, Sturzen, Blätter und Tafeln gleichmäßig auf den gleichen Druck reagieren, das heißt an jeder Stelle sich zu gleicher Dünne auswalzen lassen, ohne dabei unlösbar aneinanderhaften zu bleiben, ein Problem, dessen Lösung den Walzwerksleuten früherer Zeiten das meiste Kopfzerbrechen bereitet hat. Denn vergessen Sie nicht: Es dreht sich letzten Endes um die Garantie für Einhalten eines hundertstel Millimeters!“

Doch wenden wir uns nach diesem Exkurs wieder unseren Blechen zu, die wir auf ihrem Wege zur Schwarzbeize verlassen haben und die wir nunmehr mit etwas größerer Hochachtung betrachten als bisher.

Vor der Weiterverarbeitung muß das Material zuerst gegläht werden, da durch das Walzen große Spannungen eingetreten sind, die das Metall gehärtet haben. Das Glühen erfolgt entweder in großen Stahlkisten, in denen die Bleche, aufeinander gelagert, längere Zeit in langen Öfen bei einer bestimmten Temperatur verblei-

Der „Weißblechdoppler“ I und II

Der „Doppler“ wartet auf die zu „Blättern“ ausgewalzten Platinen, lüftet und „doppelt“ sie zum Paket, dessen Saumenden abgeschnitten werden.





An der Walzenstraße

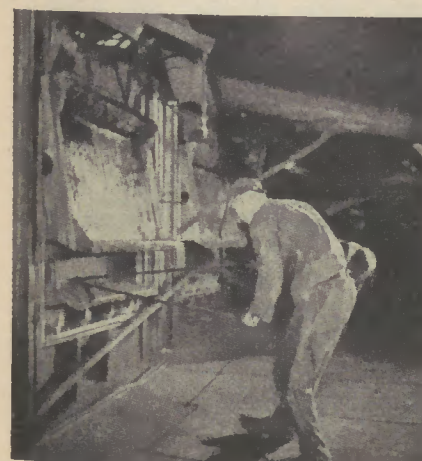
ben, bis sie weich und schmiegsam werden. Oder es erfolgt in modernen, langen Schrittmacheröfen, durch die die Bleche einzeln oder in Paketen hindurchwandern. Bei dieser Durchwanderung erreichen sie eine bestimmte, hohe Glühtemperatur, die eine günstige Kornbildung im Stahl hervorruft und die nachherige Verarbeitungsfähigkeit des Bleches ermöglicht.

Um der an Qualitätsweißbleche gestellten Forderung einer dichten und glatten Oberfläche gerecht zu werden, laufen die Bleche durch die Polierwalzen, drei hintereinanderstehende Walzgerüste mit glatten, kalten Wal-

zen von besonders großer Härte. Aufgestellte große Spiegel ermöglichen es dem die Walze bedienenden Arbeiter, jede fehlerhafte Platte hier zu erkennen und Störungen zu vermeiden. Das einwandfreie Walzgut wandert dann nochmals in die „Glühkiste“: riesige schwarze Tröge aus Gußeisen, in ihrer Form an ägyptische Sarkophage erinnernd, werden randvoll mit den Blechen gefüllt, der schwere Deckel schließt sich, um den Inhalt der Tröge gegen die unmittelbare Einwirkung der Hitze und den Einfluß der atmosphärischen Luft bei der nunmehr im „Kanalofen“ erfolgenden Glühung zu schützen. Dieses letzte Ausglühen ist not-

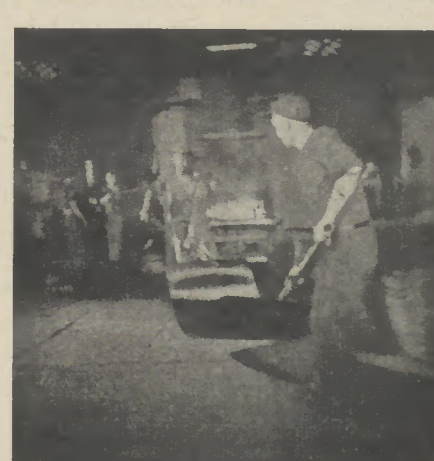
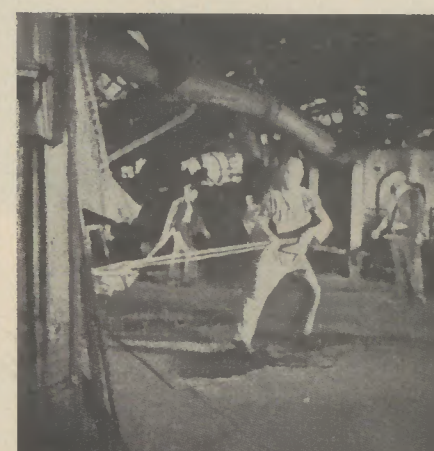
wendig, um die durch das Kaltwalzen erneut hart und spröde gewordenen Bleche wieder weich und geschmeidig zu machen. Nach einer anschließenden kurzen erneuten Säurebehandlung in der sogenannten „Weißbeize“ sind diese nunmehr bearbeitungsreif für die anschließende Verzinnung.

Das Arbeitsverfahren, das wir bisher beschrieben haben, ist seit Jahrzehnten auf der ganzen Welt in Gebrauch. Erst in den letzten Jahren sind aus Amerika Neuerungen gekommen, die das Problem der Herstellung derartig dünner Bleche bedeutend vereinfachen. Wir sehen heute schon in Wis-



hitzen der Platinen Schrittmacheröfen, durch die die Sturzen einzeln hindurchgeführt werden, die dann selbsttätig vor die Walze rollen und die selbsttätig zwischen den Walzen hin- und hergezerrt werden, eine Arbeit, bei der dem danebenstehenden Walzer nichts anderes übrigbleibt, als hie und da auf einen Knopf zu drücken, die Temperatur zu beobachten, den Abstand der Walzen zu regulieren und darauf zu achten, daß die ganze Maschinerie ihren geordneten Lauf nimmt. Aber auch diese Walzart tritt mehr und mehr zurück hinter der Fertigung eines breiten Bandes, aus dem nachher die Bleche ausgeschnitten werden. Große Hallen sind in Wisconsin im Bau, um die schweren Gerüste aufzunehmen, die dazu erforderlich sind, und es kann hier verraten werden, daß die Höhe eines solchen Walzgerüsts etwa 6 Meter erreicht und daß ein einziger Walzenständer das Gewicht von etwa 90 Tonnen hat. Einige Jahre weiter, und das Bild des Weißblechwerkes Wissen wird ein ganz anderes sein als heute.

Die Verzinnung erfolgt auf zwei Wegen: entweder im „Feuer“, wobei die Bleche durch einen mit flüssigem Zinn gefüllten Kessel geführt werden, oder durch Elektrolyse, wobei die Bleche in Bäder gehängt werden und hier unter dem Einfluß eines elektrischen Stromes einen feinen gleichmäßigen Zinnüberzug ansetzen. Eine Behandlung mit Palmöl und nachfolgendes Abbürsten und Polieren durch mehrere Tuchwalzenpaare einer Putzmaschine, die als „Putzzeug“ Weizenkleie verwendet, schließt den Prozeß der Weißblechfertigung endgültig ab. Mit irgendwelchen Fehlern behaftete Stücke werden ausgeschieden, die übrigen sofort in Holzkisten zu je 112 Tafeln verpackt, mit der handelsüblichen Bezeichnung versehen und in bereitstehende Waggons verladen, in denen sie ihren Weg in die weite Welt – zu 80% der gesamten Produktion gehen ins Ausland – antreten, um hier von deutscher Wertarbeit zu künden. Fortsetzung folgt



Am Paketwärmeofen (links)
Vom Wärmeofen zur Fertigwalze
(rechts)

Vom „Doppler“ fließt das Paket
über ein laufendes Band
zum Paketwärmeofen, wird hier
erneut geglüht,
auf der Fertigwalze ausgewalzt
und gestapelt.

Was macht mein Arbeitskollege?

In Heft 10/1959 begannen wir mit dem Abdruck von Arbeitsberichten, die in zwangloser Folge einen Einblick in die Tätigkeit unserer Arbeitskollegen geben sollen. Diesmal ließen wir uns von der Sozialberaterin des Werkes Eichen etwas aus ihrem Arbeitsbereich erzählen.

Die Tätigkeit einer Sozialberaterin gehört wohl zu den vielseitigsten Arbeiten, die man sich vorstellen kann. Ihr Aufgabenbereich ist größer, als die meisten Werksangehörigen denken. Leider wird sie bei manchen unserer Arbeitskollegen mit einer Art Wohlfahrtsamt verwechselt, und man möchte deshalb am liebsten nichts mit ihr zu tun haben. Diesen Standpunkt revidieren aber alle, die einmal die Sozialberatung in Anspruch genommen haben. Wer von uns kann mit Bestimmtheit sagen, daß nicht auch bei ihm einmal eine Lage eintritt, die ihn unverschuldet in Not bringt und mit der er dann allein nicht fertig wird? Dann sollte er wissen, daß seine Firma ihn auch jetzt nicht im Stich läßt, und er sollte sich an die für ihn zuständige Sozialberaterin wenden. Glücklicherweise stehen nicht mehr – wie in früheren Zeiten – die wirtschaftlichen Bedrängnisse im Vordergrund. Die Sorgen, die der Sozialberaterin heute berichtet werden, sind meist durch Krankheiten zustande gekommen. Unsere Kollegin hört sich zunächst einmal an, was unseren Arbeitskameraden und seine Familie betrübt. Insbesondere die Mütter finden bei ihr immer ein offenes Ohr. Ihre Hausbesuche sollte man deshalb begrüßen und nicht als aufdringlich empfinden. Unsere Sozialberaterinnen sind in der Kranken- und Säuglingspflege ausgebildet und können deshalb aus der Praxis heraus gute Ratschläge erteilen oder – wo es not tut – auch selbst helfen. Zu den selbstverständlichen Pflichten der Beraterin gehört es, unsere Arbeitskollegen in den Krankenhäusern zu besuchen und ihnen in das tägliche Einerlei des dortigen Aufenthaltes ein wenig Abwechslung, Hoffnung und Freude zu bringen. Meist hört sie von den Patienten als erste Frage „Wie geht's im Werk?“, und dann ist es ihr natürlich ein besonderes Anliegen, darüber Auskunft zu erteilen. An Gesprächsstoff bei solchen Krankenhaus- oder Hausbesuchen fehlt

es nie. Man redet mit ihr über die Familie, das Haus, den Garten. Besonders gern wird sie gesehen, wenn sie nach einem „freudigen Ereignis“ mit dem inzwischen schon bekannt gewordenen blauen oder rosa Päckchen kommt. Über diese und ein paar andere Gaben aus Anlaß der Geburt wird die junge Mutter sich freuen. Die Beraterin kümmert sich um die Kinder unserer Werksangehörigen auch dann, wenn sie schon etwas größer sind. Bei schwächlichen Kindern sorgt sie dafür, daß diese, wenn die Eltern es wollen, eine Kur erhalten. Und nicht nur für die Kinder, sondern auch für erholungsbedürftige Mütter und selbstverständlich für erholungsbedürftige Werksangehörige und Jubilare sind solche Kuren bestimmt. Die Vorbereitungen dazu gehören in das reichhaltige Arbeitsgebiet der Sozialberaterin. Sie überprüft die Wünsche, überdenkt die Termine, versucht, etwas zur Linderung der ihr berichteten Sorgen und Nöte beizutragen.

Ein schöner Ausgleich für diese Dinge bietet sich der Sozialberaterin allerdings dadurch, daß sie auch an den Freuden der von ihr betreuten Werksangehörigen und deren Familien teilnehmen kann. Wir machen uns wahrscheinlich gar kein Bild davon, was sie da an merkwürdigen Situationen erlebt. Wie oft kommt es vor, daß, nachdem sie an der Tür geklingelt hat, am Fenster ein Frauenkopf erscheint, der einen Blick auf den Wagen, die Krankengaben und die Säuglingspäckchen darin wirft und ihr dann kurz und entschlossen zuruft: „Wir kaufen nichts an der Tür!“ Es bedarf dann eindringlicher und freundlicher Erklärungen, daß man nicht kommt, um zu verkaufen, sondern, daß das Werk durch die Beraterin eine helfende Gabe überreichen will. Dann öffnen sich natürlich die Türen und die Herzen schnell. Die Beraterin wird übrigens nicht nur mit Hausierern verwechselt, sondern sehr oft auch mit dem Krankenkassen-Besucher. Doch daran hat sie sich mittlerweile gewöhnt.

Zu ihren Aufgaben gehört es unter anderem auch, die Kinder der Werksangehörigen, die einen Kuraufenthalt an der Nord- oder Ostsee, im Schwarzwald oder in Buchau am Federsee be-

kommen haben, dorthin zu begleiten. Dann wird ein Transport zusammengestellt, der meist schon in aller Morgenfrühe abfährt. Wie in den Familien daheim, stellt auch die Sozialberaterin einen Wecker, manchmal sogar zwei, damit sie auch bestimmt pünktlich am Bahnhof ist, wo dann die jedesmal erneute Spannung einsetzt, ob wohl alle Kinder rechtzeitig da sind. Eine solch große Schar unter einen Hut zu bringen, ist bestimmt nicht einfach und erfordert schon gute Nerven. Wenn der Zug in Kreuztal einläuft, winken aus den Fenstern schon die Kinder aus Wissen oder Niederschelden, mit denen sich nun die Eichener Kinder anfreunden müssen. Sozialberaterin und Kinder sind dabei meist so beschäftigt, daß die Kinder oft nicht einmal dazu kommen, den Müttern noch einmal zuzuwinken oder Abschiedstränen zu weinen. Manche Mütter und Väter sind darüber enttäuscht, aber die Kleinen haben jetzt nur noch Interesse für die große Reise. Der Schaffner kommt, den großen Schein zu kontrollieren. Er stellt, wie man aus Erfahrung weiß, jedesmal wieder die Frage: „Na, Fräulein, sind das alles Ihre?“ Sie kann es nicht bejahen, weil ja in Attendorf und Hüsten meist noch Kinder dazu kommen. Die Kindersonderzüge nach dem Süden werden meist in Troisdorf, die nach dem Norden in Hamm zusammengestellt. Sie führen bis zu 15 Wagen, die alle gefüllt sind mit Kindern. Für die Dauer der Reise, d. h. für mindestens 10–12 Stunden, ist die Beraterin nun wirklich mit Arbeit versorgt. Sie braucht schon ein unempfindliches Gehör und kräftige Nerven, um es in einem Abteil mit 20–25 schwatzenden, lachenden, lärmenden Kindern auszuhalten. Sie versucht, Spiele in Gang zu bringen und dafür zu sorgen, daß während der langen Reise immer „etwas los“ ist. Dem einen Kind muß sie die Schnürbänder zuknöpfen, dem anderen die Sprudelflasche wieder schließen, dem dritten muß sie den einmal eroberten Fensterplatz, den andere ihm abgenommen haben, zurückbesorgen; dem vierten Kind muß sie nach dem 10. Brötchen das Essen verbieten, bei dem fünften dafür sorgen, daß es überhaupt etwas zu sich nimmt; das sechste erzählt ihr rasch, daß ihm ganz übel wird, und die anderen wollen unbedingt erleben, wie so etwas ausgeht; wieder andere müssen dringend einmal verschwinden. Da heute beinahe jedes Kind einen Doppelnamen trägt, ist es nicht ganz einfach, auf der Fahrt sich alle diese Namen zu mer-

ken. Sie dreht und wendet sich, sie ruft und ermahnt: „Karl-Wilhelm, schließ das Fenster!“ oder „Hermann-Otto, achte auf die Flasche!“, „Gerd-Josef, laß Klaus-Gunter in Ruhe!“ Der Sozialberaterin vergeht auf diese Weise die Zeit zwischen Troisdorf und Donaueschingen oder zwischen Münster und Emden buchstäblich wie im Fluge. Aber in fast allen Fällen hat sie erreicht, was sie wollte, nämlich, daß es keine Abschieds- oder Heimwehstränen gibt. Und was für Fragen werden an die „Kinder-Tante“ gestellt! Sie muß den Namen einer jeden Burg am Rhein kennen. Sie muß wissen, wieviel Tunnels es zwischen Offenburg und Donaueschingen gibt, sie muß sagen können, wo hinter Münster die ersten Windmühlen stehen. Wenn sie dann abends von den Schwestern der Heime am Bahnhof mit ihrer Schar liebevoll in Empfang genommen wird, kann ihr wohl niemand verübeln, wenn sie erleichtert aufseufzt: „Na, das wäre noch einmal geschafft!“

Bei fast allen unseren Werken untersteht der Sozialberaterin auch die Werksbücherei. Mindestens zweimal in der Woche ist dort Buchausgabe, und zu diesen Stunden kommt ein ganz anderer Kreis von Menschen zu ihr. Meistens sind es die Väter, die entweder für sich selbst oder für Frau und Kinder Bücher holen und die ihre weit auseinandergehenden Wünsche berücksichtigen wollen. Die Sozialberaterin weiß mit der Zeit, was der eine oder andere lesen will, der eine „was mit Liebe“, der andere „was mit Schicksal“, der dritte „was Spannendes“, und beim vierten muß es in den Büchern „tüchtig knallen“. Es gibt Väter, die noch Karl May lesen, und Söhne, die nur etwas streng Wissenschaftliches oder Technisches haben wollen. Die Kinder gehören zu den besten Kunden der Werksbüchereien. Manche fragen die Sozialberaterin schon auf der Straße: „Tante, gehst du wieder in deinen Buchladen?“ Es gibt bei ihr sogar so etwas wie „Geschäftskniffe“ wie in der Zeit vor der Währungsreform; denn die neuen Bücher sind merkwürdigerweise immer sehr gefragt, oft einfach nur deshalb, weil sie neu sind. Da achtet natürlich die Buchausgeberin darauf, daß diese zunächst einmal ihren treuesten Lesern zugute kommen. So ist sie gezwungen, gewissermaßen „Ware unter der Theke“ zu schaffen.

So versucht die Sozialberaterin ihrem Namen Ehre zu machen und den Werksangehörigen jederzeit mit Rat und Tat zur Seite zu stehen.



Die Managerkrankheit

Als in den Nachkriegsjahren der Begriff der Managerkrankheit aufkam, verstand man im wesentlichen darunter Erscheinungen, die sich am Herz- und Kreislaufsystem manifestierten und ihren Ausdruck fanden in dem hohen Prozentsatz von akuten Herztodesfällen, die besonders in Kreisen leitender Angestellter von Industrieunternehmen, von Staat und Wirtschaft sowie bei Angehörigen der freien Berufe auftraten. Plötzlich stellten große Lebensversicherungsgesellschaften in ihren gewiß mit größter Sorgfalt geführten Statistiken fest, daß Angehörige der Unternehmerschicht, bei denen früher mit einer durchschnittlichen Lebenserwartung von 68 Jahren gerechnet werden konnte, nur noch mit einer solchen von 55 bis 60 Jahren zu rechnen hätten, während die allgemeine Lebenserwartung der Gesamtbevölkerung von 40 auf 65 Jahre gehoben wurde.

Auf der Suche nach der Ursache dieser scheinbaren Diskrepanz zu den sonst doch zweifellos vorhandenen medizinischen Fortschritten kamen viele Ärzte sehr bald zu der Erkenntnis, daß nicht nur Herz- und Kreislauferkrankungen bei der sogenannten „Managergruppe“ gehäuft auftraten, sondern auch Magenleiden, insbesondere Geschwürkrankheiten, und gewisse allergische Krankheiten, z. B. Asthmaleiden, und daß bei allen diesen Kranken Symptome vorausgegangen waren, die in dem Sammelbegriff „vegetative Dystonie“ zu finden waren.

So erweiterte sich die Managerschicht über die vorher angeführten Berufsgruppen hinaus und erstreckte sich auch auf die Nachtarbeiter, Kraftfahrer usw., kurz alle jene Menschen, deren Lebensrhythmus in ungeordneter Weise abläuft. — Man sah die ständig gehetzten Menschen vor sich, die nur zu oft mit eigenem Einverständnis von einem Ort zum anderen geschickt wurden, die ständig mit Arbeit und Ämtern überhäuft wurden, denen teilweise infolge ihrer Betriebsamkeit auch Arbeiten zugemutet wurden, die sie kraft ihrer Ausbildung gar nicht leisten konnten. Diese Menschen überschritten so in ihrer Überforderung und Ausweglosigkeit ihres Daseins die Leistungskraft ihres Nervensystems bei

weitem, so daß es zum Zusammenbruch aller nervlichen Leistungsfunktionen kommen mußte und damit zum Übergang von funktionellen zu den obenbezeichneten organischen Leiden an Herz, Magen und Atmung. Aber es wurde auch weiter festgestellt, daß nicht nur „die betriebliche Gehetztheit“ es war, die zur Managerkrankheit führte, sondern daß es oft rein persönliche Dinge waren, gänzlich unabhängig von allen betrieblichen Forderungen. Zu denken ist da besonders an den übertriebenen Ehrgeiz einzelner Menschen, an die Jagd nach dem Wohlstand, an das „Alles-besitzen-Wollen“. Wenn der Nachbar ein Haus baut, so muß ich das auch, wenn der ein Fernsehgerät besitzt, so will ich das auch haben — diese Aufzählung ließe sich beliebig vermehren — alles muß dann letzten Endes zu einer Ausweglosigkeit im persönlichen Leben führen, dem keiner mehr gewachsen ist, und zum Zusammenbruch der Persönlichkeit, deren Ende Krankheit und Tod ist.

Heute wird der Anteil von Todesfällen, die auf die Managerkrankheit zurückgeführt werden, auf 35 Prozent geschätzt. Was ist dagegen zu tun? — Von der medikamentösen Therapie soll nicht gesprochen werden. Sie tritt in diesem Fall auch weit in den Hintergrund. Hier ist nun wirklich Prophylaxe (Vorbeugung) die beste Therapie. Wir müssen zur Selbstbesinnung unserer Persönlichkeit und zur Selbstbesinnung in unserem Daseinsablauf kommen. Die Betriebe selbst und ihre Leitung haben heute zum allergrößten Teil begriffen, daß die Gesundheit ihrer Belegschaft ihr höchstes Gut ist und nicht etwa der vorhandene Maschinenpark. Es kann seitens des Betriebsarztes, als des mitverantwortlichen Teiles für die Gesundheit der Belegschaft, daher nur begrüßt werden, wenn die „Gesundheitsvorsorgekur“, die im letzten Jahr in unseren Betrieben eingeführt wurde und von der Knappschaft aufs beste unterstützt wird, weiter ausgebaut wird, wenn diejenigen, die fühlen, daß ihr Gesundheitszustand in die Managerkrankheit abzugleiten droht, d. h. also — um nochmals einige Symptome zu nennen — Absinken der Leistungskraft,

Ratlosigkeit, Vergeßlichkeit, Schlaflosigkeit, Aufbrausen ohne besonderen Anlaß, Auftreten von Herzattacken, ohne daß ärztlicherseits organische Herzleiden festgestellt werden können, Magenbeschwerden ohne erklärliche Ursache, wenn diese Belegschaftsmitglieder reichlich von der Vorsorgekur Gebrauch machen würden.

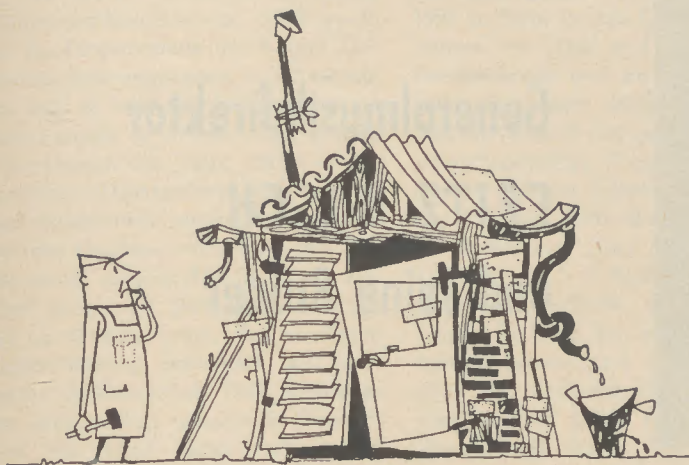
M. E. muß betrieblicherseits besonders darauf geachtet werden, daß der Urlaub im Ganzen genommen wird, weil nur so eine ausreichende Erholung der während der Arbeitszeit durch die fortschreitende Technisierung dauernd angespannten Sinne gewährleistet ist. Urlaub zur Ausheilung einer Krankheit zu benutzen, ist falsch. Ausheilung einer Krankheit verbraucht Kraft! Genauso, wie es falsch ist, nach seiner eigentlichen betrieblichen Tätigkeit zu Hause erst richtig mit der Arbeit anzufangen. So liegt es vielfach an einem selbst, wie man sich nach getaner Arbeit erholt, wie man sich körperlich und geistig entspannt! Da den richtigen Weg zu finden, muß unser ganzes Bestreben sein! Und diesen zu finden, wird uns um so leichter werden, je mehr wir „die Jagd nach dem goldenen Kalb“ aufgeben und je mehr wir erkennen, daß die Gesundheit unser höchstes Gut ist. „Wohl dem, der sie besitzt!“

Sicher ist noch ein kurzes Wort zur Diätetik unserer Lebensweise angebracht. Kurze Hinweise sollen hier genügen:

Ständige, allzu üppige Mahlzeiten begünstigen die Entwicklung der Herzkranzgefäßverengung als Ursache des Herztodes mindestens genauso, wie ständiger Alkohol- und Nikotinmißbrauch. Unregelmäßige, hastige Nahrungsaufnahme und zu weniges Kauen sind häufig die Ursache von Magen- und Darmleiden. Entspannte Atmung (Bauchatmung) in Ruhelage ist dagegen eine gute Vorbeugung gegen Entstehung des nervösen Asthmas. Wiederholter Alkohol- und Nikotinmißbrauch zusammen sind die Geburtszelle des Managertodes. Das beweisen die gehäuften plötzlichen Todesfälle nach Fest- und Feiertagen.

Dr. Pohl

Werksarzt des Werkes Niederschelden



Garagenbau

Kein Platz für wilde ... Garagen!

Manche zahlen zuviel Fahrgeld.
Doch sie haben etwas Bargeld,
das sie nun für einen Wagen
zu dem Wagenhändler tragen.
Doch zu Hause angekommen,
sind sie ziemlich arg beklommen,
und sie sind am Überlegen,
wo den Wagen sie bei Regen
und dazu vor allen Dingen
in den Nächten unterbringen.
Wie der Mensch verlangt sein Bette,
so der Wagen seine Stätte,
die ihn treulich soll bewahren
vor so mancherlei Gefahren.

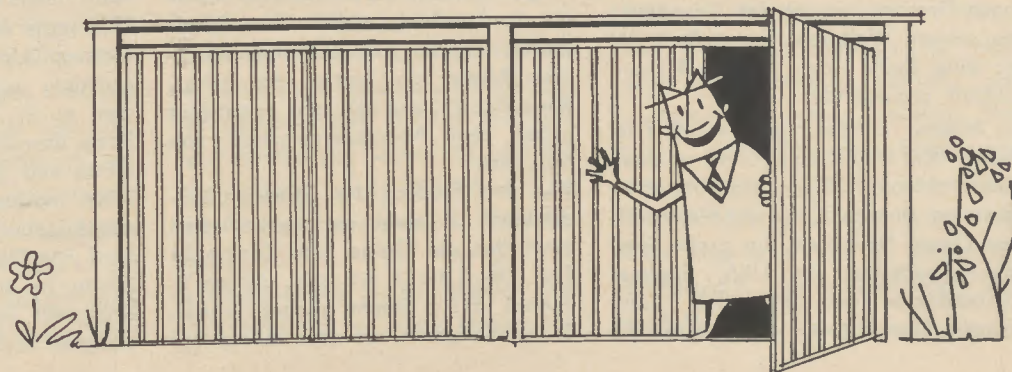
Also fängt man an zu sammeln
Bretter, die schon halb vergammeln,
ganze Steine, halbe Steine,
Türen, große oder kleine,
Ofenrohre, Zauneslatten,
Dachesinnen, Wellblechplatten.
Alles dieses läßt sich finden
und mit Leichtigkeit verbinden.
Spätestens so in drei Tagen
steht die Stätte für den Wagen.
Doch der Anblick? Nicht erfreulich,
eher läßt sich sagen: greulich.

Alle, die da in den Zonen
um die Wagenhütte wohnen,
Müllers, Meiers, Lehmanns, Krauses,
der Besitzer auch des Hauses,
selbst das Werk und das gesamte
Personal vom Stadtbauamte,
reden all mit gleichen Zungen:
Die Garage ist mißlungen!
Selbst der Wagen ist im Herzen
tief empört und weint vor Schmerzen.

Ja, ihr lieben Wagenleute,
dieses sagen wir euch heute:
Wie das Haus und die Etage,
so sei sauber die Garage.
Handwerklich geschickte Hände
bauen sie in das Gelände,
wie der Architekt es glaubte
und der Bauschein es erlaubte.
So ein Wagenhausgebäude
macht dann allen Menschen Freude.
Und mit Nachdruck ist zu sagen,
daß besonders auch der Wagen
dankbar für die schöne Wohnung
ewig treu ist zur Belohnung.

HEINZ KAUFMANN

Wenn mit dem Frühjahr die Anschaffung eines Wagens erwogen und damit die Frage nach einer Garage akut wird, so dürften Überlegungen am Platze sein, wie sie sich unser Zeichner und unser Poet durch den Kopf haben gehen lassen. Ihre Anregungen sind durchaus am Platze und nachahmenswert für die, die bereits „wild“ gebaut haben, und solche, die noch „wild“ bauen wollen.





Die Brüder Fritz (vorn) und Adolf Busch

Generalmusikdirektor FRITZ BUSCH und seine Brüder

Am 13. März 1960 wäre Fritz Busch 70 Jahre alt geworden. Wir nehmen den Tag zum Anlaß, dieses großen Künstlers und Menschen zu gedenken.

Fritz Busch wurde am 13. März 1890 in Siegen als Sohn des Tischlers Wilhelm Busch und seiner Frau Henrietta geb. Schmidt geboren. An seinem Geschick, seiner Arbeit und seinen Erfolgen als Sohn des Siegerlandes hat die heimische Bevölkerung stets regen Anteil genommen. Nach der Absolvierung des Siegener Gymnasiums studierte er am Kölner Konservatorium unter Steinbach, Uzielli, Klauwell und Böttcher. Schon als Neunzehnjähriger war er Kapellmeister am Stadttheater in Riga. 1910 wurde er fürstlicher Kapellmeister in Bad Pyrmont.

Im benachbarten Mengersinghausen heiratete er am 28. August 1911 die Tochter des Schriftstellers und Reichstagsabgeordneten Dr. Friedrich Böttcher.

Schon im Alter von 22 Jahren bekleidete er die Stelle eines Städtischen Musikdirektors in Aachen. Sechs Jahre später ging er an die Oper in Stuttgart und nach weiteren vier Jahren nach Dresden, wo er den Grundstein zu seinem Weltruhm legte. Dort hat er eine Reihe von Werken Richard Strauß' uraufgeführt.

In bitterer Enttäuschung verließ Fritz Busch 1933 Deutschland und trat einen internationalen Siegeszug ohnegleichen an. Buenos Aires, die Metropolitan Opera New York, das große Symphonieorchester der USA, England (Ehrendoktor der Universität Edinburgh), Skandinavien – das waren die

Stationen seines Ruhms. 1951 kam Fritz Busch wieder nach Deutschland zurück, gab ein Gastspiel in Köln, wo er sich mit seinen drei Brüdern traf, stand im Mittelpunkt der Festspiele in Zürich und starb dann überraschend in London am 14. September 1951. Er liegt in Mengersinghausen begraben.

Für den Ruf, den Fritz Busch als Dirigent genoß, zeugt am besten wohl eine Anekdote aus Bayreuth, wo er 1924 als 34-jähriger die „Meistersinger von Nürnberg“ dirigierte.

Am Schluß der glanzvollen Aufführung erhob sich das begeisterte Festspielpublikum spontan von den Plätzen und spendete so lange Beifall, bis sich der Vorhang noch einmal hob, was bis dahin in Bayreuth nicht üblich gewesen war und eine unerhörte Durchbrechung der Tradition bedeutete.

Mit Siegen verbanden den Künstler und seine Brüder viele Erinnerungen. Der Vater, ein biederer Tischlermeister, war mit den Söhnen oft auf die Dörfer gezogen, um in rauchigen Wirtschaftshäusern bei Hochzeiten und anderen Gelegenheiten aufzuspielen. Die Busch-Jungen kannten die Notenschrift früher als das Lesebuch, und in ihren Schuljahren türmten sich auf dem elterlichen Klavier die Noten von Polkas, Rheinländern und Walzern einträchtig neben den Abenteuerromanen von Karl May.

Von den Brüdern des Generalmusikdirektors ist wohl am bekanntesten geworden der Geiger und Komponist Prof. Dr. Adolf Busch, der am 8. August 1891 in Siegen geboren wurde. Er spielte schon mit drei Jahren auf

der Geige seines Vaters. Gönner ermöglichten ihm ein Studium auf dem Kölner Konservatorium, und bald darauf spielte Adolf Busch schon in den Gürzenich-Konzerten. 1908 wurde ein von ihm komponiertes Streichquartett auf der Musikhochschule aufgeführt, und eine enge Freundschaft verband ihn mit Max Reger, dessen Violinkonzerte er herausbrachte. Schon im Alter von 20 Jahren war Adolf Busch 1. Konzertmeister bei den Wiener Philharmonikern. Er gründete das weltberühmte Busch-Quartett und errang damit auf dem Salzburger Mozartfest 1913, in Deutschland, der Schweiz, Holland und England sensationelle Erfolge. 1918 wurde er erster Lehrer der Meisterklasse für Violine an der Berliner Musikhochschule, wurde schnell zum Mittelpunkt des Berliner Konzertlebens und galt bis 1933 unbestritten als der Geiger Deutschlands. In alle Länder der Welt drang sein Ruf. Zusammen mit Toscanini ging er auf Amerika-Tournee, und die Universität Edinburgh verlieh ihm die Ehrendoktorwürde.

Nach Hitlers Machtübernahme im Jahre 1933 sagte Adolf Busch sämtliche Konzertverpflichtungen in Deutschland ab, gründete ein Kammerorchester, mit dem er in vielen Ländern der Erde Bachs Brandenburgische Konzerte aufführte und großartige Erfolge errang. Hitler machte ihm 1938 ein großzügiges Angebot, er dürfe sich in Deutschland jede Stelle aussuchen. Busch aber lehnte in schroffster Form ab. Die Kriegszeit verbrachte er in den Vereinigten Staaten, wo viele neue Kom-

positionen entstanden und wo er unter den ersten Dirigenten Amerikas erfolgreiche Konzerte gab. 1945 wurde ihm die Direktorstelle der Kölner Musikhochschule angeboten, er lehnte ab, ihm war es noch zu früh, wieder in diesem Lande zu wirken. Aber er hielt seiner Heimat die Treue, indem er allmonatlich 50 Carepakete nach Deutschland schickte und zahlreiche verarmte deutsche Musiker unterstützte. Als ihm 1946 seine Lebensgefährtin starb, war Adolf Busch ein gebrochener Mann, und es dauerte lange, ehe er diesen Schicksalsschlag überwand. Auf dem Bonner Beethovenfest 1949 spielte er zum ersten Male wieder in Deutschland. Auf einer Reise starb er am 9. Juli 1952 in USA.

Willi Busch, der am 23. April 1893 in Siegen geboren wurde und im Mai 1951 in Köln in der Rolle des Attila in der „Tell“ auf der Bühne zusammenbrach und starb, wurde während des ersten Weltkrieges von Dr. Saladin Schmitt aus der Front an das deutschsprachige Theater in Brüssel geholt. Saladin Schmitt war es auch, der 1919 mit Willi Busch als Leander in Grillparzers „Des Meeres und der Liebe Wellen“ in Bochum eine Schauspielbühne eröffnete, die bereits nach kurzer Zeit im In- und Ausland als beispielgebend galt. Am steilen Aufstieg des Bochumer Schauspielhauses und an dem guten Ruf Bochums als Theaterstadt hatte Willi Busch entscheidenden Anteil.

Als Romeo, Tasso, Homburg, Ferdinand, Hamlet, Carlos und Faust wird er dem Theaterpublikum unvergeßlich bleiben. Er stand im Mittelpunkt der berühmten Bochumer Theaterwochen und gastierte 1927 als Egmont bei der Goethe-Jahrhundert-Feier in Weimar. Fast 30 Jahre lang hatte Willi Busch dem Bochumer Schauspielhaus die Treue gehalten, bis er 1947 nach Köln ging, wo heute sein Sohn an derselben Bühne weiterwirkt.

Auch die anderen Brüder, der Cellist Hermann Busch und der Pianist Heinrich Busch, haben es in der ganzen Kulturwelt zu Ansehen und Berühmtheit gebracht. Lk.

Es ist die höchste Eisenbahn . . .

... des Mannes zu gedenken, von dem dieser merkwürdige Ausdruck stammt. Vor 150 Jahren, am 27. März 1810, wurde in Berlin der Schriftsteller Adolf Glaßbrenner, der Gründer der humoristisch-satirischen Berliner Volksliteratur, geboren.

Er war der Sohn eines kleinen Kunstgewerblers, der für die Berliner Damenwelt Blumen und Hutfedern herstellte. Die Damen waren nicht immer sehr pünktlich im Zahlen, aber sie weckten in dem jungen Glaßbrenner vielleicht schon den Sinn für das Komische und schärften seinen Blick für jene „Berliner Typen“, die der spätere Feuilletonist in seinen Witzheften aus der Taufe hob. Nach dem Verbot seines Witzblattes „Don Quixote“ durch die preußische Regierung war Glaßbrenner nämlich auf den Gedanken gekommen, seine Tätigkeit illegal fortzusetzen. Er versteckte sich hinter dem Pseudonym Adolf Brennglas und gab in der Zeit zwischen 1832 und 1850 über 30 Hefte in Taschenformat heraus, die er unter den gemeinsamen Titel stellte: „Berlin, wie es ist und – trinkt.“ In diesen Heften ging er mit der Kritik an politischen Dingen zwar etwas sparsamer um, nahm sich aber

um so ausgiebiger der sozial bedürftigen Schichten an, wobei er sich hinter die unverfänglichen Formen des Witzes und der Spottlust verschanzte. Zielscheibe seines niemals zersetzenden, sondern erfrischenden und, wie wir heute sagen würden, konstruktiven Humors waren vor allem die Berliner Volkstypen, wie Droschkenkutscher, Nachtwächter, Hökerinnen, Eckensteher und ähnliche mehr. Ein weiteres Feld seines scheinbar arglosen Humors waren die gesellschaftlichen Gepflogenheiten, Sitten, Unsitten und Mißstände im damaligen Berlin.

Glaßbrenner ahnte wohl selbst nicht, daß er sich gerade mit diesen meisterhaft geschriebenen Glossen bleibende literarische Verdienste erwerben sollte. Denn durch die Einbeziehung der Volkstypen, des Berliner Jargons, der besonderen Wesensart dieses Großstadt-Menschenschlages und der „Berliner Luft“ in den Kreis der Feuilletonthemen wurde er zugleich zum Gründer einer völlig neuen Art von humoristisch-satirischer Volksliteratur.

In einem dieser Stücke, nämlich dem „Heiratsantrag in der Niederwall-

straße“, kommt ein Mann vor, der immer in Eile ist und immer in seinen Reden die Begriffe verwechselt. Von diesem Mann stammt der Spruch: „Es ist die höchste Eisenbahn, denn die Zeit ist bereits eingelaufen.“

Weniger erfolgreich als der Humorist und Satiriker Glaßbrenner war der Politiker. Schon frühzeitig für Politik interessiert, ließ er sich um 1848 dazu hinreißen, in die Wirrnisse jener europäischen Umbruchsepoche aktiv einzugreifen. Er wurde der Führer der demokratischen Partei in Mecklenburg-Strelitz, der man vielleicht nicht zu Unrecht umstürzlerische Absichten nachsagte, scheiterte und wurde aus Preußen ausgewiesen. Aber 1858 finden wir ihn wieder in Berlin, eifrig beschäftigt mit der Redaktion seiner „Berliner Montagszeitung“. Weder seine Arbeit für diese Zeitung noch seine vielen weiteren Schriften und Feuilletonsammlungen brachten ihm jedoch einen ähnlichen Erfolg wie seine früheren Charakteristiken der Berliner Volkstypen. Mit diesen vor allem sicherte er sich für immer ein Ruhmesblatt in der Geschichte des Feuilletons.

»Nicht ihre Wäsche - dein Fenster ist schmutzig!«

Der deutsche Erzähler und Dramatiker Wilhelm Schmidtbonn (gest. 1952) erzählt in seinen Erinnerungen ein Erlebnis aus der Zeit, als er Lehrling in einer Buchhandlung war:

„Ein junger Gehilfe aus Westfalen erregte unser Gelächter durch unsäglichen Geiz. Er trug unsere alten Jakken auf wie ein Bettler. Einen Regenschirm, den man ihm lieh, gab er nicht mehr zurück, und selbst bei Sonnenschein lief er damit herum, um ihn zu hüten. Wenn wir auf Ausflügen zu einem Trunk einkehrten, wartete er ungeduldig draußen. Er sah auch aus wie der Geiz selbst, dürr und abgetragen. Wie aus Sparsamkeit hatte er nur ein Auge. Doch es verging uns das Spotten, als wir hörten, daß er von seinem geringen Gehalt noch eine alte Mutter und kleine Geschwister miternähren mußte.“

Hier hatten also junge Menschen leichtfertig über einen Kollegen den Stab gebrochen, ihn zur Zielscheibe ihres ständigen Spottes gemacht und dem Betroffenen sicher viel Kummer und Schmerz bereitet, bis sie eines Tages die Gründe für das Verhalten ihres Kameraden erfuhren... Ja, es stimmt, was der Dichter sagt: „Schnell fertig ist die Jugend mit dem Wort.“ Nur die Jugend? Oder ist nicht vielmehr die üble Gewohnheit des vorschnellen und leichtfertigen Urteilens und Richtens, das in der Regel immer ein glattes Verurteilen ist, etwas, das sehr vielen Menschen anhaftet? Geht es nicht, wo immer Menschen versammelt sind, über den lieben Nächsten her, über den Hausgenossen, den Nachbarn, den Kollegen im Betrieb? Und was kommt bei diesem Durchhecheln heraus! Oft sind Dichtung und Wahrheit bunt gemischt. Es ist ein unerbittliches und unnachsichtiges Gericht über manchmal wirkliche, oft aber auch nur vermeintliche Fehler und Schwächen des anderen, über sein Versagen, seine Entgleisungen, seine Eigenarten, die uns nicht passen. In der Tat, wir gefallen uns nur allzugern in der Rolle des strengen Richters – über andere natürlich. Und in Wirklichkeit haben wir nur selten das Zeug dazu, weil wir unsäglich

und voreingenommen sind, weil wir leichtfertig urteilen, gehörte Verdächtigungen unbesehen uns zu eigen machen und nachschwätzen. Es gehört doch sehr viel Umsicht und Einsicht, Gewissenhaftigkeit und auch menschliche Reife dazu, einen Menschen gerecht zu beurteilen. Der Berufsrichter ist von Gesetzes wegen gehalten, sich ein genaues Bild über den Angeklagten zu verschaffen und auch dessen gute Seiten in die Waagschale zu legen, um etwaige mildernde Umstände herauszufinden, bevor er sein Urteil spricht. Das aber tun wir nicht, wir wollen auch gar nicht sachlich sein, wollen von vornherein verurteilen. So sind wir erbärmlich unfähige Richter, die viel Unheil anrichten. Ließe sich statistisch erfassen, wieviel Kummer und Herzeleid auf diese Weise verursacht werden, so würde mancher sicher erschrecken, sich schämen und Besserung geloben! In einem Gedicht wird davon erzählt, wie jemand seinen Freund arg verleumdet hatte, so daß dieser durch den Kummer auf den Tod erkrankte. Als ihn der Verleumder um Verzeihung bat, sagte der Kranke: „Nimm einen Korb voll Federn, trage ihn auf den Kirchturm und schütte ihn aus!“ Der andere tat's und kam zurück. Da hieß ihn der Kranke die Federn wieder zusammensuchen. „Unmöglich“, lautete die Antwort, „der Wind hat sie in alle Richtungen zerstreut“. Darauf erhielt der Verleumder von dem Ster-

(Schluß)

„Auch Schuhnägel vielleicht“, fragte ich, weil mich einer davon durch die Schuhsohle in die Ferse stach. „Schuhnägel, Messer, Stifte und Eisendrähte, das machen sie draußen bei Stadt Steyr herum. Bei uns im Land machen sie in den Eisenhämmer Pflugscharen, Eggenzähne, Stroh-

benden diesen Stich ins Gewissen: „Siehst du, so ist es auch mit deinen Verleumdungen. Sie haben überall Schaden gestiftet, wo sie gehört wurden...“

Das ist zwar „nur“ ein Gedicht, aber es führt drastisch vor Augen, was eine böse Zunge anrichten kann. Daran sollten wir denken, wenn immer die Zunge mit uns durchgehen und den Nächsten in Grund und Boden verdammen möchte.

Wenn wir ehrlich sind, müssen wir bekennen, daß uns das Richten doch schlecht zu Gesichte steht, zumal wir selber auch nicht ohne Fehl sind. Wie viele Menschen gleichen da jener Frau, die ständig über ihre „unordentliche“ Nachbarin herzog. Ihre sie besuchende Freundin wurde von ihr ans Fenster genötigt: „Sieh doch bloß die Wäsche dieser Person dort auf der Leine, wie grau und streifig die ist!“ Und sie erhielt die nicht erwartete Antwort: „Wenn du genauer hinsiehst, dann wirst du sicherlich merken, daß nicht ihre Wäsche, sondern dein Fenster schmutzig ist!“

Geben wir es also auf, unseren Nächsten immer etwas am Zeuge flicken zu wollen. Wie leicht kann das ins eigene Auge gehn! Und außerdem schaden wir nicht nur anderen, sondern auch uns selber. „Was wir an einem Menschen erkennen, das entzünden wir auch – in uns. Wer überall Böses sieht, wird selber böse!“ Das ist der Ausspruch eines Seelsorgers, gegründet auf die Erfahrungen in langen Jahren der Praxis. Ein anderer gibt diesen guten Rat: „Wenn du im Begriff bist, ein hartes Urteil auszusprechen, sieh einmal in den Spiegel, und du wirst bemerken, wie boshaft du aussiehst. Wenn du dann etwas Gutes von einem andern sagst, wirst du sehen, daß die Güte auch aus deinen Zügen spricht.“

Walter Lassahn

Eisenhammerzeit

VON PETER ROSEGGER

schneidemesser, Hacken, Äxte, Drähte, Nägel, Schlösser, Ketten, Pfannen und allerlei, was du aus Eisen an den Häusern und Werkstätten nur sehen und denken magst. Die kleineren Schmiede, die fahren damit auf die Jahrmärkte. Größere Hämmer gibt's, die machen auch Zeug zum Leutumbringen – mußst

du wissen. Das Wichtigste aber, was in den steirischen Hammerwerken gemacht und auch weit in fremde Länder verführt wird, sind Sensen und Sichel. Millionen Stück werden dir verschickt alle Jahr, und darum können die Hammerherren mit ihren Frauen so vornehm herumfahren mit flinken Rößlein. Und mit dem Geld prahlen sie, daß es nur so prasselt im Land, und wo ein übermütig Stückel aufgeführt wird, ist gewiß ein Hammerherr dabei. Ist alleweil so gewesen im Land: wo der Hammerschmied, dort gilt der Bauer nit. – Wird auch einmal besser werden, verhoff' ich. Jetzt müssen wir noch froh sein, daß wir unsere Kohlen zu Geld machen können. Gar zu Gescheite sind gewesen, haben es mit Steinkohlen probiert, die tun 's aber nicht; das rechte Eisen muß mit Holzkohlenfeuer gearbeitet werden, sonst ist 's nichts nutz. Die Holzkohlen, die wir liefern, die machen es ja, daß steirisches Eisen in der Welt so gut estimiert wird. Kommen halt die polnischen und russischen Juden und türkischen Händler, auch aus Ungarn und Böhmen, werden von den Hammerherren brav bewirtet und kaufen ihnen die Eisenwaren ab, oft zu tausend Gulden auf einmal. Sollen da draußen in einer großen Stadt die Schmiede von der ganzen Welt einmal zusammengekommen sein um einen eisernen Tisch, und jeder wollt' die schärfsten Sensen haben, den feinsten Stahl drin. Der steirische Schmied hat nicht mitgestritten, sondern soll zuletzt mit seiner Sense den Tisch mitten auseinandergehauen haben.“

„Wird sie wohl schartig geworden sein, die Sense. Nicht?“

Ohne auf diese müßige Frage Antwort zu geben, fuhr der Vater – indem wir im Morgengrauen sachte talabstiegen – fort zu sprechen:

„Wie die Anzeichen sind, wird 's nicht immer so dauern mit den Eisenhämmer. Man hört allerlei Sachen. Merkwürdige Sachen, mein Bübel, wie sie unsere Vorfahren nicht gehört haben. Da draußen auf dem flachen Land irgendwo – sie sagen im Mährischen oder wo –, da bauen sie eine Eisenbahn?“

„Eine Eisenbahn? Was ist das?“

„Da legen sie auf der Straße hin und hin zwei eiserne Leisten, daß darauf die Wagenräder recht glatt und eben gehen können. Auf diese Weise sollen ein paar Rösser schwere Wagen, fünf und sechs auf einmal, ziehen können. Es wird auch gelogen über die Sach',

daß sie eine Maschine erfunden hätten, die das Feuer treibt, anstatt der Fuhrmann, und die vor den Wagen gespannt wird und wie ein Roß ziehen kann. Sind dumme Sachen, ich sag' dir 's nur, daß du 's nicht glauben sollst, wenn du davon hörst.“

Dreiundvierzig Jahre ist es her, seit von einem zwar einfachen, aber vernünftigen Manne diese Worte gesprochen worden sind, in Steiermark, wenige Stunden vom Semmering.

„Nein, Vater“, antwortete ich, „das werde ich gewiß nicht glauben.“

„Aber das ist wahr“, fuhr er fort, „daß sie jetzt viel mehr Eisen brauchen in der Welt als vor Zeiten. Es werden da und dort auch schon große Eisenhämmer gebaut, wo mehr als hundert Schmiede beschäftigt sind und wo sie extra noch mit Wasserdampf arbeiten sollen, was weiß ich, wie! In diesen großen Werken machen sie alles und weit wohlfeiler als in den kleinen, und deswegen wird 's ein rechter Schade sein für unsere Eisenhämmer, und hört man, etliche sollen schon keine Arbeit mehr haben, zugesperrt oder an die großen Werke verkauft werden. Nachher ist 's traurig um uns. Weis Gott, wie 's noch wird in der Welt!“

Mittlerweile war es licht geworden, und wo früher die feurigen Springbrunnen aus den Schornsteinen gestiegen waren, da flog jetzt dünner, brauner Rauch auf. Wir waren in das Tal gekommen, gingen an einem überquellenden Hammerbachfloß entlang und auf glattem, kohlschwarzem Wege einer der Hammerhütten zu, aus deren offenem Tor uns greller Glutschein entgegenleuchtete.

Über dem Tore war das Bergmannszeichen, die gekreuzten Hämmer und Schlegel, über dem schwarzen Dache ragten die weißgetünchten Schornsteine auf, die an ihrer Mündung mit lenkbaren Klappen versehen waren, womit man, wie der Vater belehrte, den Luftzug regeln könne.

So waren wir der Schmiede ganz nahe gekommen. Ich sagte nichts, denn ich wollte in die Schmiede gehen und hatte doch Angst vor dem Lärm, der drinnen war, und vor den Funken, die durch die finsternen Räume flogen. Mein Vater sagte auch nichts, sondern führte mich hinein. Vor dem Tore hatte eine Tafel gestanden: „Fremden ist der Eintritt nicht gestattet!“ Aber ein Mann, den mein Vater fragend angellickt, sagte: „Nur zu!“

Was ich zuerst sah, das war ein sprühendes Stück Sonne, das von der brüllenden Esse mit Schwung herbeige-

bracht wurde und auf den Amboß geworfen, tonlos, als wäre es von Teig. Jetzt hob sich auf massigem Hebelbaume der Hammer und fiel nieder in die weiche Masse, daß ein Meer von Funken durch die Hütte schoß. Ich barg mich vor Schreck und Angst hinter dem Rücken meines Vaters, aber die Funken waren bereits angefliegen an mein Leiblein, und ich war nur höchlich überrascht, daß ich nicht lichterloh brannte, ja nicht einmal einen Schmerz wahrnahm an den Händen, an welche die feurigen Mücken gesaust waren. Auch der zweite und dritte Hammerschlag jagte ein Heer von Schlacken und Funken hinaus, aber je platter das Eisenstück geschlagen wurde, je rascher der Hammer darauf niederfiel, desto weniger sprühte es. Ein Schmied stand da, der wandte mit langer Zange das Eisenstück hin und her, bis das Geschlacke von allen Seiten herausgehämmert war. Das weiße Glühen war immer röter und matter geworden, und endlich hatte das Stück nur mehr die graue Farbe des Eisens. Es wurde hingeschleudert, der Hammer stand still.

Ich war ein wenig dreister geworden und besah mir jetzt die Dinge, obwohl es ganz dunkel war, wenn das Feuer nicht leuchtete. Vor allem fiel mir ein großer Lederkasten auf, der Atem schöpfte. Der Blasebalg war 's, welcher von Wasserkraft aufgezogen, durch Röhren in die Esse blies. Auf der Erde lag allerlei altes Eisen umher. An den Wänden lehnten und hingen in ganzen Reihen Zangen, Hämmer, Schlegel, Feilen, Hacken, Beile und anderlei, was ich gar nicht kannte. Jetzt erst fielen mir auch die Schmiede auf, über deren rußige Gesichter und entblößte Brust die Schweißtropfen rannen. Wir gingen weiter und kamen zu anderen Gassen, wo die Schmiede mit Eisenschaukeln Kohlen in die Glut warfen, die sofort mit glanzloser, blauer Flamme grollend zu brennen begannen. In einer Esse glühte man Eisenstücke, die hernach unter kleinere, rascher pochende Hämmer kamen. Hier wurden sie – wie sie der Schmied wendete und drehte – in längliche Formen gehämmert, an denen ich nach und nach die Gestalt der Sense erkannte. Weil das Eisen bald kühlte und unrein war, so mußte es immer wieder in die Esse, aus der es glühend und sprühend hervorkam. So wiederholte sich 's, bis der Hammer und das kleine Handgehämmer der Schmiede endlich eine vollkommene Sense zuwege gebracht hatten, die dann schrillend auf einen Haufen von Sensen hinfiel,

War der Lärm in der Schmiede auf einen Augenblick verstummt, so hörte man draußen das Rauschen des Wassers, das von hohem Floß auf die Räder niederstürzte. Aber der Lärm ging immer von neuem los, und es geschah an den Essen und Hämmern immer dasselbe. Auch meine Sense, die ich werden sah, war lange noch nicht fertig. Sie wurde neuerdings gegläht und kam unter die Handhämmer der Schmiede, die sie feiner formend in gleichem Takte bearbeiteten, bis der Henkel und der Rückenrand und die Schneide und die Spitze fertig waren. Sie hatte nun eine Reihe von kleinen Narben bis zur Spitze hinaus und war überlaufen mit einem schönen, violetten Blau. Mir fielen aber die Schmiede auf. „Warum sie allemal einen leeren Schlag auf den Amboß machen, wenn die Sense schon weggezogen ist?“, so fragte ich. Mein Vater antwortete: Das tun die Schmiede überall; mit dem Schlage auf den Amboß schmieden sie die Kette fester, mit welcher der höllische Drach' gefesselt ist; sonst tät sie endlich brechen, und der böse Feind wär los und ledig.“

Nun kam die Sense noch auf einen Schleifstein; der ging so scharf, daß die Stahlschneide, die fest auf ihn gedrückt lag, unter ohrenzerreißendem Geschrille beständig einen hellen Blitzschein von sich gab, was noch das Allerschönste war in der ganzen Schmiede.

Wollte ich 's genau nehmen, so müßte ich auch das Personal aufzählen, durch dessen Hände ein Stück Eisen geht, bis es Sense ist, ich müßte den Kohlenbuben, Strecker, Breitenheizer, Abschinner und Kramrichter nennen und vor allem den Obersten, den Essenmeister. Ich müßte auch den Streckenhammer, den Breitenhammer und den Kleinhammer genauer beschreiben, endlich das Abschinnen (Abschaben) der fertigen Sensen und das Stempeln mit dem Firmazeichen und das Kramrichten (das in den Kram-, ins Magazin bringen der Ware).

Ich bin aber kein gelernter Schmiedegeselle und werde wohl manche Handgriffe und Vorgänge übersehen haben, bis das Werkzeug des Mähers fertig war. – Ähnlich, sagte mein Vater, würden auch die Sicheln gemacht, aber ganz anders die Messer und alle Schneidewerkzeuge, die einen federigen Stahl haben.

„Glück auf!“ rief mein Vater den Schmieden zu. Diese hörten nichts. Wir

gingen – stets angefochten von sprühenden Funken – ins Freie. Dort war es freilich noch schöner; wir gingen unter Pappeln hin und hörten noch lange das dumpfe Hammerpochen und das Wasserrauschen hinter uns.

Ich hatte ein blauschimmerndes Stück Schlacke mit mir genommen und betrachtete es jetzt wie einen errungenen Schatz.

„Das ist nichts“, sagte mein Vater und zog ein Schöllchen Roheisen aus dem Sacke. Das war rostfarbig und durchlöchert wie ein Schweizer Käse. Wenn 's auch nicht so glänzt wie das deine, es ist doch mehr. Aus diesem Ding – heb einmal, wie schwer es ist! – kann man feine Werkzeuge machen, die wie Spiegel funkeln. Du sollst mir auch noch das Tüchtige vom Schimmernden unterscheiden lernen.“

Nun gingen wir in den Marktflecken Kindberg hinein.

Wir hörten an allen Ecken die Hämmer pochen, und auf der Straße führen schwarze Kohlen- und Roheisenwagen, aber auch fertige Eisenwaren in Kisten, Fässern und Strohgewinden sahen wir schleppen die weiße Reichsstraße entlang gegen Graz und gegen Wien.

Im Brauhause bekränzten sie das bogenförmige Einfahrtstor mit Tannenreisig und schmückten es mit Fahnen, mit Hämmern, Hacken und Zangen. Mein Vater fragte, was das bedeute. Ja, morgen hätten die Schmiede hier einen Ball, sagte der Brauknecht.

„Den eigentlichen Ehrentag des Schmiedehandwerkes, den feierten sie doch erst zu Jakobi!“ meinte mein Vater.

Das sei schon richtig – doch zur selben Zeit sei etwas anderes, da hätten die Schmiede einen zwei Wochen langen Feiertag, da täten sie nichts als auf essen und trinken, tanzen und schießenschießen, und da kämen die Hammerherren von weit und breit, um Schmiede zu werben für das nächste Jahr. Die Geworbenen kriegten den Leikauf auf die Hand und werden zu nächsten Silvester durch aufgeputzte Wagen oder Boten zu ihrem neuen Werkort gebracht. Vom Werksherren kriegten sie nebst dem vereinbarten Jahrlohn auch die Kost; der Essenmeister speist gar mit der Herrschaft. „Ich weiß das alles“, versetzte mein Vater dem gesprächigen Brauknecht, „aber meines Buben wegen ist 's mir lieb, daß du 's erzählst, der ist schon

alt genug, und wenn er gleich Bauer bleiben wird, so schadet es ihm nicht, daß er auch anderer Stände Arbeit und Brauch kennenlernt. Ich hab' ihn darum vom Berge herabgeführt.“

„Und bei solchem Schmiedefeste“, erzählte der Mann weiter, „da kommen sie halt zusammen, jeder, der 's hat, im Steirergewand, jeder eine kecke Feder oder einen Gamsbart am Hute, jeder eine schwersilberne Uhrkette mit Talerbehängeln an der Brust, jeder eine volle Geldtasche im Sacke, jeder sein Mädels am Arme. Schmetternde und trommelnde Spielleute voran, so ziehen sie ins Wirtshaus zum Trunk, zum Tanz und zu anderer Lustbarkeit. Da darf sich kein Bürgerssohn, kein Bauernbursch, kein Holzknecht blicken lassen; denn diese Eindringlinge spotten die Schmiede ob ihrer Schwerhörigkeit, ob ihrer Kröpfe und dergleichen, und ihr Trachten geht dahin, den Hammerschmieden die Dirndlein wegzunehmen. Den Schmieden gehört der Tag und der Marktflecken, und die Leute lassen sich 's gefallen – es springt Geld um. So kohlenrabenschwarz sie am Werktag sind, die Schmiede“, schloß der Brauknecht, „am Sonntag gibt 's keine hochmütigeren Menschen als diese Rußteufel. Und sind doch so viel Gaggen (Halbkretins) dabei!“ War aber nicht so arg.

Schon jetzt, als wir dastanden und das geschmückte Haustor bewunderten, kamen sie herbei von den unteren und oberen Hämmern, um nachzusehen, wie weit die Vorbereitungen gediehen seien, und ein Glas Bier durch die Gurgel zu sprengen.

Da kam plötzlich ein Bote gelaufen, rußig im Gesicht, aber weiß vor Straßenstaub an den Beinen. Einen Sturmhut hatte er auf wie Landwehrmänner zu Kriegszeiten. Ein langes Messer hatte er an der Seite baumeln, und schier atemlos war er, als er rief: „Kameraden, Kameraden!“

„Was gibt 's?“ fragten sie ihm entgegen.

„Keinen Schmiedeball gibt 's! Kein Flanieren und Karessieren gibt 's! Jetzt heißt 's Messer, Spieß und Säbel schmieden, Kanonen, Kugeln gießen!“ „Ja“ sagten sie, „wer gibt uns dazu das Privileg?“

„Ich!“ rief der Bote. „Denn der Kaiser Ferdinand ist fort. In Wien ist Revolution!“

ZUM KARFREITAG

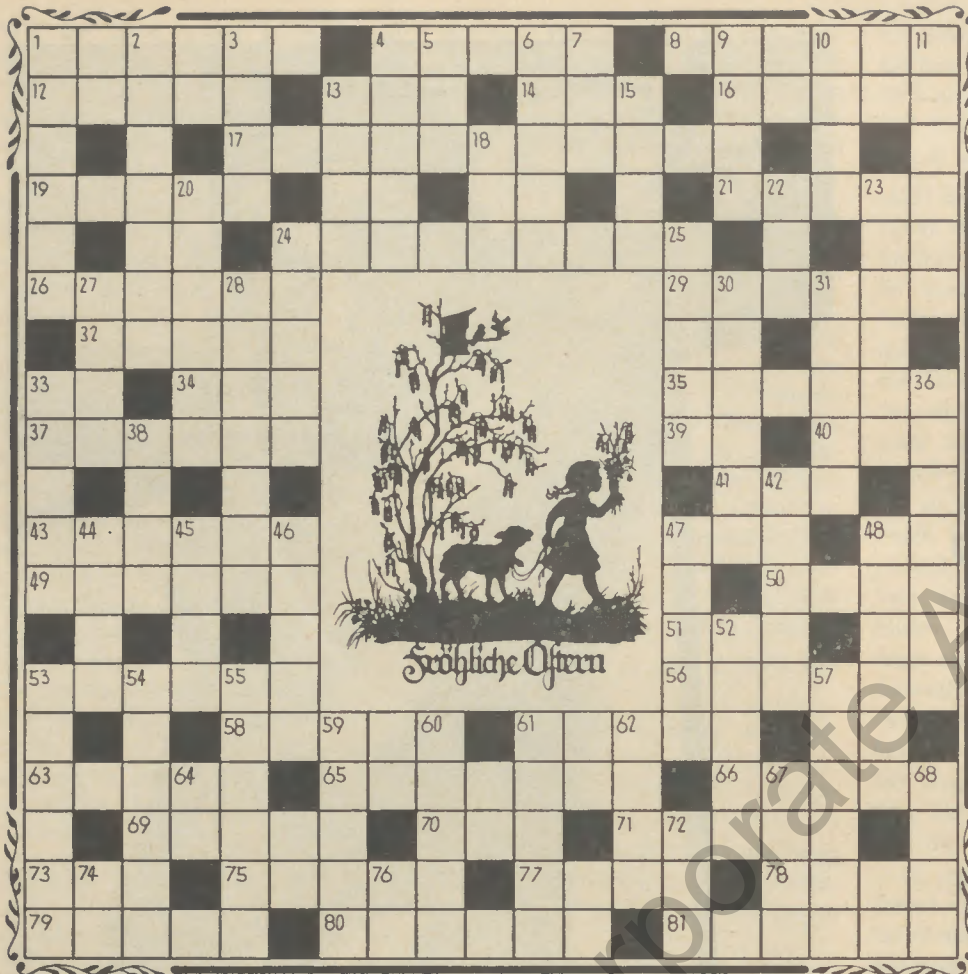


Das Gerokreuz am Kölner Dom

Krippe und Kreuz, sie sind die großen Stationen im Leben Jesu. Sie wurden die ehrwürdigen Symbole des Christentums und die ewigen Themen christlicher Kunst. Mit zum Kostbarsten und Schönsten, was der Kölner Dom an Kunstschätzen aufzuweisen hat, gehört das lebensgroße Gerokreuz. Es wird als frühestes monumentales Kruzifix auf deutschem Boden genannt und ist in der Sprödigkeit und schlichten Strenge seiner Formensprache einmalig in der plastischen Kirchenkunst überhaupt. Da, wo gotische Architektur zur Verinnerlichung drängt, wo aufstrebende Bogen und Pilaster Blick und Seele himmelwärts lenken, befaßt sich die gotische Plastik liebevoll und eindring-

lich mit dem Äußerem, mit dem Faltenwurf der Gewänder, der kunstvoll manierten Ausformung von Haaren, Händen, mit geschraubten Posen und filigranzartem, ornamentalem Beiwerk. Diese Figuren liefern ein beredtes und lebendiges Schauspiel. Die Skulpturen der Romanik dagegen schweigen. Sie wirken unmittelbar und sind in ihrer klobigen Einfachheit mehr Zeichen als Abbild innerer Vorgänge, werden zu Metaphern und Symbolen. Das Kölner Gerokreuz stammt noch aus vorromanischer, ottonischer Zeit. Hier hängt nicht ein Leib am Kreuz. Es sind kubische Formen, die in unrythmischer Dramatik aufeinanderprallen und dadurch erdhaft naturnah

und ergreifend realistisch wirken. Da stirbt ein Mensch, und die fühlbare Schwere des Todes macht seinen Körper zur drückenden Last, die zu Boden zwingt in Hölle und Vergängnis. Und die Sparsamkeit der Mittel ist wie der Schrei des Gequälten, erschüttert und ergreift mehr als wortreiches Gestammel. Die Härte der Formen jedoch wird gemildert durch den weichen Fluß der Haare. Sie überdecken wie ein weiches Leichentuch die Spuren überstandener Tortur und erhalten dem Sterben trotz aller Not die Erhabenheit des Todes. Es starb ein Mensch. Aber sein fallender Körper wird gehalten von der unsichtbaren Macht göttlicher Liebe. Dr. U. B.



RATEN
SIE
MAL

UNSER OSTER-KREUZWORTRÄTSEL

„Was dürr war, grünt im Weh'n der Lüfte,
jung wird das Alte fern und nah,
der Odem Gottes sprengt die Gräfte:

Die Ergänzung zu diesen Versen von Emanuel Geibel erhalten Sie in den waagerechten Reihen 26, 29, 53 und 56.

Waagerecht: 1. Die vierzig Tage vor Ostern, 4. Scherz, 8. Fahrrad für zwei Personen, 12. Raummaß, 13. griechischer Buchstabe, 14. Frauenname, 16. Fluß der Schweiz und Frankreichs, 17. widerrufen, berichtigen, 19. Anhänglichkeit, 21. seltenes Huftier Afrikas, 24. bedeutende schwedische Dichterin, 26. und 29. siehe Vorbemerkung, 32. Laubbaum, 33. Flächenmaß, 34. altertümlich: Unwahrheit, Täuschung, 35. Einzelheit, 37. französische Landschaft, 39. lateinische Abk.: im Jahre des Herrn, 40. Getränk, 41. lateinisch: ich, 43. niederdeutsch: Taumacher, 47. das Universum, 48. französisch: du, 49. Alarmgerät, 50. Nebenfluß der Fulda, 51. Schwiegersohn Mohammeds, 53. und 56. siehe Vorbemerkung, 58. Stadt in der Schweiz (Kanton Solothurn), 61. Süßwein, 63. Nebenfluß des Rheins, 65. Musikinstrument aus Ton, 66. lateinisch: Erde, 69. Fluß in England, 70. landwirtschaftlicher Betrieb, 71. Turnerabteilung, 73. Gedicht, 75. Flurzimmer, 77. erstrebter Zweck, 78. Schwimmvogel, 79. langsames Musikstück, 80. altes Trockenmaß, 81. Qual.

Senkrecht: 1. Komponist der Oper „Martha“, 2. Schabernack, 3. Planet, 4. schmaler Gebirgsweg, 5. griechische Naturgottheit, 6. Unterhaltung, 7. Fürwort, 9. italienischer Fluß, 10. Frauen-

name, 11. feinwolliges Schaf, 13. Frauenname, 15. Name der Zirbelkiefer, 18. Bauwerk quer zur Straße, 20. schreckliches Wesen, 22. feines Leder, 23. Ausflug, auch Heirat, 24. geraume Zeit anhaltend, 25. Stadt in Hessen (Dom mit Bonifatiusgrab), 27. Schweizer Nebenfluß des Rheins, 28. täuschen, 30. Geige, 31. Muse, 33. Vorderseite der Münze, 36. versunkener Erdteil, 38. Wasserstrudel, 44. Vermerk auf dringenden Mitteilungen, 45. Mitglied des höchsten englischen

Adels, 46. Stadt in Estland, 47. französischer Physiker, 48. Beiwagen der Lokomotive, 52. Verzeichnis, 53. Sinnbild, 54. Rabenvogel, 55. Stadt in Spanien, 57. Stadt in Italien, 59. Stammeszeichen bei primitiven Völkern, 60. Metallstift, 61. die einzelnen Plätze im Zuschauerraum, 62. lateinisch: Meer, 64. Fürwort, 67. Nebenfluß der Elbe, 68. Blutbahn, 72. Nebenfluß der Saale, 74. hier, 76. französischer Artikel.

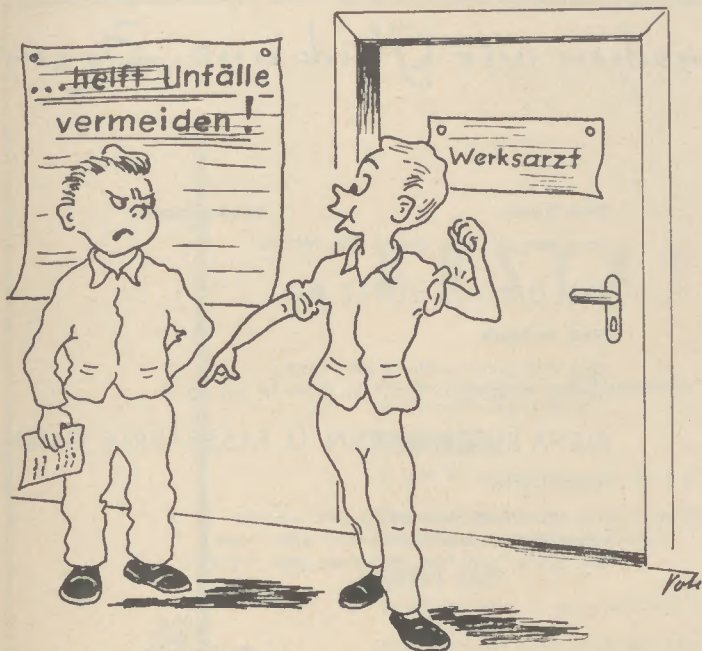
(Auflösung Seite 90.)

BUCHBESPRECHUNG

Johann Heinrich Jung Stilling: Geschichte des Nassau-Siegenschen Stahl- und Eisengewerbes, 47 S., kart., 5 Abbildungen, Verlag des Siegerländer Heimatvereins, Siegen 1959.

Der Siegerländer Heimatverein hat als Heft 10 seiner bekannten Schriftenreihe „Siegerländer Beiträge zur Geschichte und Landeskunde“ jetzt eine neue Auflage der vor etwa 200 Jahren verfaßten „Eisengeschichte“ des bekannten Jung Stilling herausgegeben. Die Schrift hat von ihrer frischen Darstellung nichts verloren und ist für uns heutige Leser von ganz besonderem Interesse, weil sie aus eigenem Erleben des Verfassers heraus Dinge berichtet, die mittlerweile bereits zur Historie der Eisenindustrie gehören, so z. B. die Schilderung der Osemund- und Drahtfabriken in der Grafschaft

Mark und in der Stadt Altena. Jung Stilling schildert zunächst einmal den Siegerländer Bergbau, Art und Beschaffenheit der gewonnenen Eisenerze und deren Bedeutung für die Verhüttung. Danach beschreibt er eingehend das Schmelzverfahren und nach dem Bericht des Industriespions Freiburger im Jahre 1607 (siehe „Unser Werk“, Nr. 2, Jahrgang 1958) erstmalig wieder einen Siegerländer Hochofen und seine Arbeitsweise. Wie schon bei dem als Heft 9 der genannten Schriftenreihe veröffentlichten Aufsatz Jung Stillings über die Köhlerei im Siegerland hat auch hier der Direktor des Siegerländer Museums, Dr. Wilhelm Güthling, den unsere Leser von mehreren Beiträgen in unserer Werkszeitschrift kennen, eine ausgezeichnete Einführung geschrieben. Das Heftchen kann jedem, der sich für die Siegerländer Eisenindustrie, wie überhaupt für die Geschichte unserer Heimat, interessiert, nur wärmstens empfohlen werden Lk.



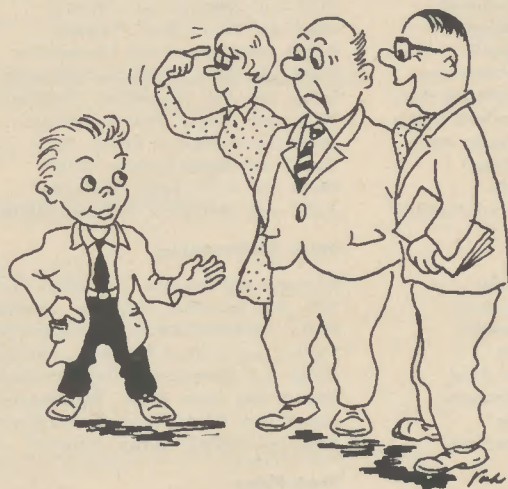
„... und als er meine Muskeln sah, fragte er mich, ob ich nicht zufällig der Bruder von Bubi Scholz wäre.“



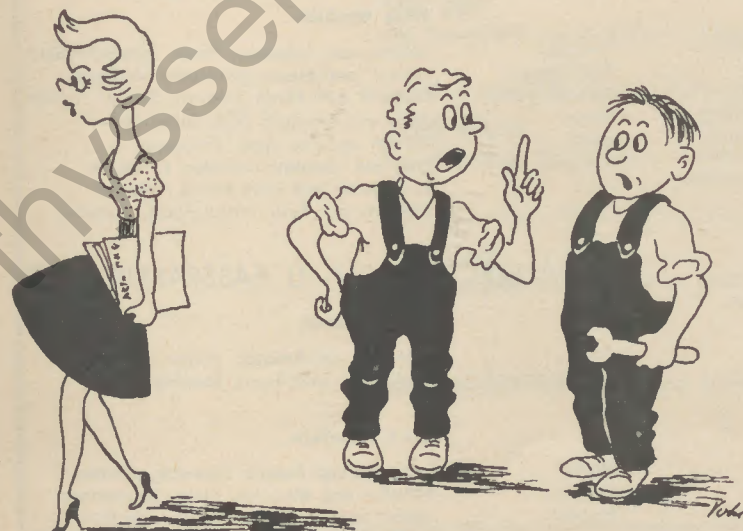
„... Morgen Kollege!“



„Fräulein Müller, damit Sie sich keine falschen Hoffnungen machen, will ich Ihnen gleich am ersten Tage sagen, daß ich eine feste Freundin habe.“



„... und dann sagte ich zu dem Alten:
„Wenn Sie weiterhin Wert auf meine Mitarbeit
legen, muß diese Schlamperei endgültig
aufhören.““



„Mensch, Heini, vor einer Woche haben wir
noch mit ihr die Schulbank gedrückt,
und nun rauscht sie an uns vorbei
wie die Lollobrigida.“

Zur Hochzeit wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung Siegen

Gerhard Busch und Frau Lydia geb. Rüter

Werk Wissen

Rudolf Humbach und Frau Ursula geb. Ammel

Werk Niederschelden

Dieter Gommers und Frau Brunhilde geb. Jung
Gerd Bieler und Frau Ellen geb. Rink
Hans Klein und Frau Ursula geb. Werthenbach
Franz Latsch und Frau Agnes geb. Kölzer
Gerhard Filger und Frau Christa geb. Groos

Werk Hüsten

Hans Horn und Frau Agnes geb. Molitor

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Wehbach

Alois Hof und Frau Maria geb. Kosche
Heribert Wiederstein und Frau Roswitha geb. Mies

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Paul Wurm und Frau Josefa geb. Clemens
Alfons Hanes und Frau Margret geb. Hesse
Kurt Schöler und Frau Hannelore geb. Schneider

WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT



HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung Siegen

Lutz Erich und Charlotte Waffenschmidt, Freudenberg
Marie-Luise Albert Romschinski und Frau Hannelore Niederfischbach

Werk Wissen

Beate Lothar und Marlene Günther, Oettershagen
Ferdinand Willi und Olga Röttgen, Selbach
Georg Josef und Maria Klein, Selbach
Brigitte Alfons und Erika Weitz, Honigsessen
Thomas Josef Erwin und Cilli Marciniak, Schönstein
Wolfgang Peter Lothar und Ilse Langenbach, Oettershagen
Berthold Georg Willi und Gisela Brenner, Selbach
Werner Josef Josef und Hildegard Christ, Hecke
Herbert Rudolf und Agnes Demmer, Birken
Udo Heinz und Hilde Jung, Oberhattert
Bernd Aloysius Adolf und Margarete Wagner, Schönstein

Werk Niederschelden

Heike Hermann und Johanna Eisenhauer, Gosenbach
Berthold Otto und Anneliese Euteneuer, Brachbach
Randolf Horst und Else Schürbusch, Niederschelden
Ute Helmut und Gertrud Forneberg, Niederschelden
Bernhard Heinz und Hannelore Müller, Betzdorf-Bruche
Friedhelm Helmut und Erika Sturm, Daaden
Ute Rudolf und Friedel Schmidt, Niederschelderrhütte
Eberhard Erich und Siglinde Dicker, Eiserfeld

Werk Eichen

Christiane Johann und Eugenie Weber, Altenhof
Elke Adam und Margarete Reidt, Fellinghausen
Kurt Rainer Karl und Magdalene Keuper, Eichen
Uwe Günter und Gertrud Gnadt, Girkhausen
Hans Jürgen Josef und Elisabeth Lemme, Wenden
Thomas Oswald und Ilse Millich, Krombach
Werner Walter und Lore Marschik, Osthelden
Wolfgang Willi und Margarete Seifert, Eichen

Werk Attendorn

Claus Jürgen Rudolf und Marianne Nothardt, Attendorn

Karin

Werk Langenei

Josef und Helene Mathes, Langenei

Werk Hüsten

Gottfried Günter und Martha Lorenz
Angelika Eduard und Klara Stamm
Rudolf Ferdinand und Margareta Daum
Werner Franz Josef und Maria Hohmann

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

Susanne Hubert und Hannelore Jung, Struthütten
Gerhard Karl Felix und Ursula Wagner, Herdorf
Peter Josef und Christine Patt, Herdorf
Regina Alfred und Marianne Muhl, Herdorf
Ursula Maria Robert und Agnes Bender, Betzdorf

Werk Wehbach

Christoph Johann und Ingeborg Flesch, Niederfischbach
Rolf Werner Helmut und Agnes Steinebach, Wehbach
Barbara Maria Gerhard und Maria Theresia Soffner, Kirchen
Stefan Alois und Elisabeth Lück, Dickendorf
Isolde Werner und Ilse Jung, Freusburg
Marianne Paul und Lieselotte Willner, Elkhäusen
Petra Karl Heinz und Erika Neike, Betzdorf
Gisela Heinrich und Rosa Wäschchenbach, Hahnhof

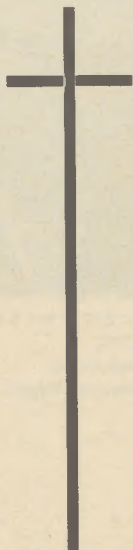
BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Armin Reinhold und Amanda Winter, Eichen
Martina Maria Karl Heinz und Sigrid Eberling, Eichen

Werk Attendorn

Martin Johannes und Rosalie Urbaniak, Attendorn
Gabriele Heinrich und Mathilde Klein, Rauterkusen
Michael Albert und Anneliese Junge, Attendorn



U N S E R E T O T E N

An den Folgen eines Betriebsunfalls starb am 10. März 1960 der Gießgrubenvorarbeiter im Werk Niederschelden

Karl Müller

Er war 38 Jahre in unserem Werk tätig.

Ebenfalls infolge eines Betriebsunfalles starb am 17. März 1960 im Alter von 51 Jahren der Anstreicher im Werk Hüsten

Anton Jost

Er war 37 Jahre in unserem Werk tätig.

Gemeinsam mit ihren leidgeprüften Familien betrauern wir aufrichtig ihr tragisches Geschick. Die Hüttenwerke Siegerland AG wird beiden stets ein ehrendes Andenken bewahren.

Am 28. Februar 1960 starb im Alter von 48 Jahren der Weksbote im Werk Eichen

Fritz Marthies

Der Verstorbene war 21 Jahre im Werk tätig.

Am 13. Februar 1960 starb im Alter von 86 Jahren der Werksinvalide

Johann Heller

Der Verstorbene war 37 Jahre im Werk Attendorn tätig.

Am 2. Februar 1960 starb im Alter von 80 Jahren der Werksinvalide

Heinrich Nürnberger

Der Verstorbene war 28 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 5. Februar 1960 starb im Alter von 74 Jahren der Werksinvalide

Franz Stutmann

Der Verstorbene war 43 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 9. Februar 1960 starb im Alter von 50 Jahren der Kranbediener im Werk Hüsten

Anton Gerbig

Der Verstorbene war 30 Jahre im Werk tätig.

Am 14. Februar 1960 starb im Alter von 87 Jahren der Werksinvalide

Carl Dern

Der Verstorbene war 21 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 21. Februar 1960 starb im Alter von 76 Jahren der Werksinvalide

Josef Brüne

Der Verstorbene war 24 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 3. März 1960 starb im Alter von 67 Jahren der Werksinvalide des Hochofenwerkes Herdorf

Karl Jung

Der Verstorbene war 29 Jahre im Werk tätig.

Wir werden unseren Toten ein ehrendes Andenken bewahren

UNSERE JUBILARE

50 JAHRE

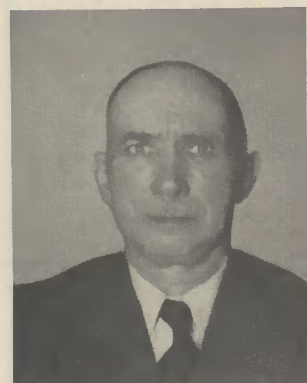


HEINRICH WUNDERLICH
geb. 13. 8. 1896
Lohnbuchhalter
im Werk Niederschelden

40 JAHRE



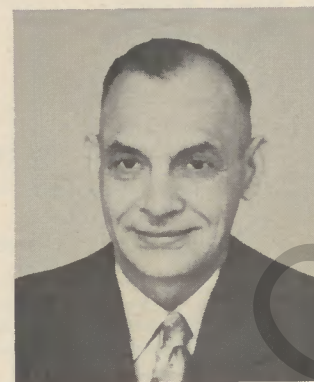
JAKOB SONNEBORN
geb. 9. 8. 1903
Kaufm. Angestellter
Hauptverwaltung Siegen



KARL ORTH
geb. 6. 2. 1900
Paketaufleger im Werk Wissen



HEINRICH GEIMER
geb. 17. 1. 1897
Säureabfüller im Werk Wissen



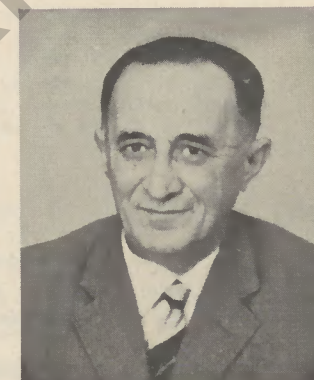
ALBERT KOLLEMAN
geb. 26. 9. 1905
I. Glüher im Werk Wissen



HERMANN DEMMER
geb. 28. 10. 1902
Richtgehilfe im Werk Wissen



KARL BACH
geb. 20. 6. 1898
Schmierer im Werk Wissen



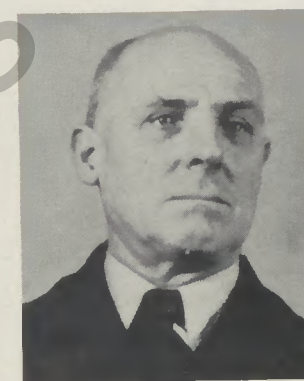
HEINRICH MÜLLER
geb. 28. 8. 1902
Kolonnenführer im Werk Wissen



ALBERT FISCHBACH
geb. 15. 12. 1905
Angestellter im Werk Niederschelden



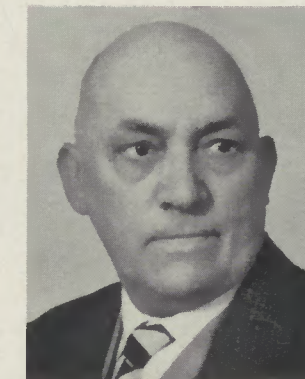
WALTER SIMON
geb. 24. 12. 1905
Kauenwärter im Werk Niederschelden



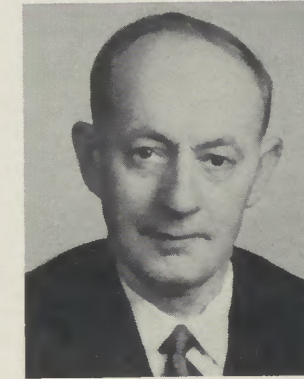
HEINRICH FRANZ
geb. 15. 9. 1901
Beizer im Werk Eichen



ERNST BECKER
geb. 24. 9. 1899
Verlader im Werk Eichen



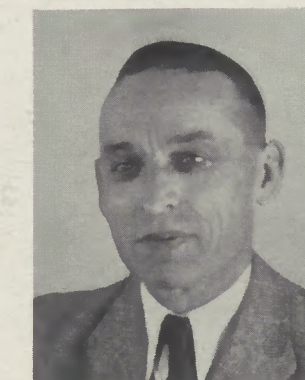
HERMANN TIGGES
geb. 30. 8. 1902
Elektriker im Werk Langenei



THEODOR SCHLINKMANN
geb. 12. 8. 1897
Betriebsschlosser im Werk Hüsten



PAUL STRICKER
geb. 21. 5. 1913
Verzinner im Werk Wissen



ALBERT LORENZ
geb. 16. 10. 1903
I. Betriebsschlosser im Werk Herdorf



ERNST MARENBACH
geb. 10. 9. 1919
Kaufm. Angestellter im Werk Wissen

