

UNSER WERK



Heft 12 1960

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



Jetzt sehnt man sich nach einem warmen Stübchen

Meistens alles auf der Erden,
 drauf die Leut' am meisten streben,
 stehet unter denen Dingen
 die sich auf ein G anheben:
 Gold, Geld, Gut, Geschenke, Gaben,
 Gunst, Gewinn, Gewalt, Geschicke,
 Glaube, Glimpf, Gesund, Gewissen
 und mit einem Worte G l ü c k e
 will sich alles drunterstellen.
 Wann zu diesem zu sich zählet
 Gott mit seiner Gnad und Güte,
 weiß ich nicht, was Gutes fehlet.

Friedrich von Logau (1604–1655)

*

Des Menschen Taten und Gedanken, wißt,
 sind nicht wie Meeres blindbewegte Wellen.
 Die inn're Welt, sein Mikrokosmos, ist
 der tiefe Schacht, aus dem sie ewig quellen.
 Sie sind notwendig, wie des Baumes Frucht,
 sie kann der Zufall gaukelnd nicht verwandeln.
 Hab' ich des Menschen Kern erst untersucht,
 so weiß ich auch sein Wollen und sein Handeln.

Friedrich Schiller (1759–1805)

UNSER WERK

Gemeinsame Werkszeitschrift

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

Aus dem Inhalt

Werk Wehbach der Friedrichshütte AG	Titelbild
Winter, Zeichnung	310
Die Lage der Friedrichshütte AG	312
Feinbleche aus Wehbach	313
Was arbeitet mein Kollege?	317
Personalien	317
Architektenwettbewerb	317
Unfallschutz in USA und Deutschland	318
Studienfahrt nach Holland	327
Das 100 000. Preßpaket	328
Leo Tolstoi	329
Karl Arnold und Heinrich Zille	330
Rätsel	331
Familiennachrichten	332
Unsere Toten	333
Jubilare	334

Bildnachweis

Seite 309 Rohde & Pochert, Daaden
 Seite 313, 314 Besser, Siegen
 Seite 317, 327, 328 Walter Hoffmann, Werk Niederschelden
 Seite 329 Archiv
 Seite 336 Arnold Mörchen, Werk Eichen

Zeichnungen

Seite 310 Ludwig Richter
 Seite 330 Karl Arnold und Heinrich Zille (Mit freundlicher Genehmigung des Fackelträger-Verlags, Hannover.)

Seite 313–316 Mit freundlicher Genehmigung der Schriftleitung „Lernen und Leisten“
 Seite 318–326 Die Genehmigung zum Abdruck erteilte freundlicherweise die Fordwerke AG, Köln, die auch die Klischees zur Verfügung stellte

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

DIE LAGE

Ein kurzer Bericht des Vorstandes der Friedrichshütte Aktiengesellschaft, Herdorf,
für das Geschäftsjahr 1959/60

Das Geschäftsjahr 1959/60 brachte für die Eisen- und Stahlindustrie eine gute Konjunktorentwicklung.

Die Friedrichshütte AG war in den meisten Betriebsabteilungen am allgemeinen Aufschwung beteiligt.

Erzeugung monatlich in Tonnen:

	1959/60	1958/59
Stahleisen	5 088	3 030
Spiegeleisen	2 744	2 682
Spezialroheisen	1 985	1 913
	9 817	7 625
Rohstahl	8 194	8 213
Platinen	7 952	6 784
Feinbleche	7 900	5 851

Gegenwärtig wird die Lage auf dem Walzstahlmarkt als normalisiert und ausgeglichen beurteilt. So rechnen auch wir für die nächste Zeit mit einer gleichbleibenden Beschäftigung unserer Betriebe, die sich für das Hochofenwerk allerdings bessern dürfte.

Die Absatzlage auf dem **Roheisenmarkt** ist für unsere Gesellschaft nach wie vor unbefriedigend. Die Nachfrage nach **Spezialroheisen** ist dagegen weiterhin gut geblieben. Wir konnten die Erzeugung der Alten Herdorfer Hütte in den letzten Monaten durch die Inbetriebnahme eines Elektroofens Ende August 1960 dem Bedarf anpassen und eine Absatzsteigerung erzielen.

Der Export von Stahleisen gestaltet sich außerordentlich schwierig, infolge günstigerer Angebote aus dem Osten.

Auch bei **Spiegeleisen** drücken ausländische Angebote auf den Preis. Wir konnten uns aber den größten Teil des Inlandsmarktes, wenn auch bei gedrückten Preisen, sichern.

Die seit Beginn des Geschäftsjahres gute Beschäftigung der Gießereien ist der Hauptgrund für die anhaltend gute Nachfrage nach Spezialroheisen.

Die Nachfrage auf dem **Feinblechmarkt** war, der konjunkturellen Entwicklung auf allen Gebieten der Wirtschaft entsprechend, lebhaft. Die Kapazität unseres Feinblechwalzwerks wurde voll ausgenutzt. Bei der Buchung neuer Aufträge, z. T. schon bei Lieferzeiten bis zum zweiten Quartal 1961, behalten wir in erster Linie die kontinuierliche Versorgung unserer Stammkundschaft im Auge.

Der Export bietet nach wie vor Verkaufsmöglichkeiten, wenn auch bei fallenden Preisen.

Wir erwarten im Augenblick kein erneutes Ansteigen des Inlandsbedarfs, rechnen aber mit einer weiterhin konstanten Nachfrage.

In den letzten Tagen des vierten Quartals 1959/60 wurde der neue ölbeheizte 80-t-SM-Ofen Demag-Maerz nach fünfmonatiger Bauzeit in Betrieb genommen. Damit ist ein bemerkenswerter Anfang zur Modernisierung unserer 60 Jahre alten unrentablen Stahlwerksöfen gemacht.

Unsere Belegschaft änderte sich folgendermaßen:

	Arbeiter	Angest.	Insges.
30. 6. 1960	1 544	291	1 835
30. 9. 1960	1 530	294	1 824

Durch Krankheit und Unfälle wurden folgende Ausfälle an Stunden verursacht:

	Juli 1960		August 1960		September 1960	
	Krankheit	Unfälle	Krankheit	Unfälle	Krankheit	Unfälle
	%	%	%	%	%	%
Herdorf	5,4	1,6	6,2	2,0	5,6	7,0
Wehbach	6,7	0,9	6,8	0,8	6,5	0,7
Insgesamt	6,3	1,1	6,6	1,1	6,3	0,9

FEINBLECH AUS WEHBACH

Kennen Sie Wehbach? – In einem Reise-Baedeker werden Sie es vergebens suchen, und wenn Sie es auf einer Straßenkarte finden, die Sie irgendwo an einer Tankstelle erhalten, dann haben Sie Glück. – Ein unbedeutender Ort, meinen Sie? Nun, machen Sie die Gegenprobe! Fragen Sie zum Beispiel bei einer Eisengroßhandlung. Oder noch besser: Kommen Sie doch gleich einmal mit nach Wehbach! – –

Nördlichster Zipfel von Rheinland-Pfalz. Die Hochfläche des Westerwaldes neigt sich in sanften Wellen dem mittleren Lauf der Sieg zu. Aus den Seitentälern „raucht“ es. Hier beginnt das Eisenland, in dem – der Sage nach – schon „Wieland, der Schmied“ am Frischfeuer gestanden hat.

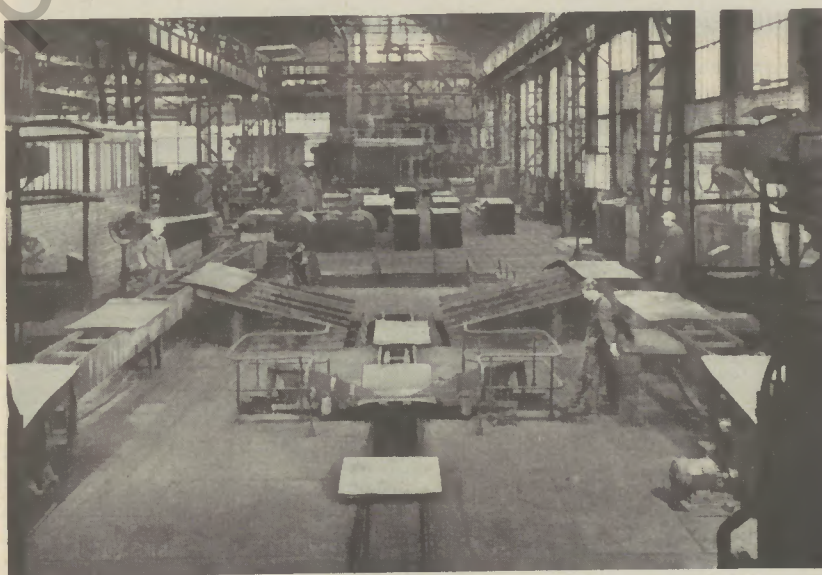
Sehen Sie den Omnibus? Er hat gerade seine Runde durch die schmucken Westerwald-Dörfer gemacht, die mit ihren Fachwerkbauten wie hingeduckt auf den Höhen kleben. Jetzt klettert er die Straßenwindungen hinab ins Tal. Dort ist Betzdorf: D-Zug-Station an der Strecke Köln–Siegen–Frankfurt. Drei Kilometer geht es noch den Lauf der Sieg entlang bis Kirchen. Dann zeigt der Winker nach links. Noch 5 Minuten. Eng ist das Tal, langgestreckt die Häuserreihen. Hart neben der Straße Werkshallen und hohe Fabrikschlote; vier, fünf, sechs: Wehbach.

Über 1200 Stempelkarten stecken in den Kontrollfächern des Pförtnerhauses. Genauer gesagt: Der dritte Teil der Karten ist jeweils im Werk. Rundschichtbetrieb nennt man das. Und hier soll unsere Betriebsbesichtigung beginnen.

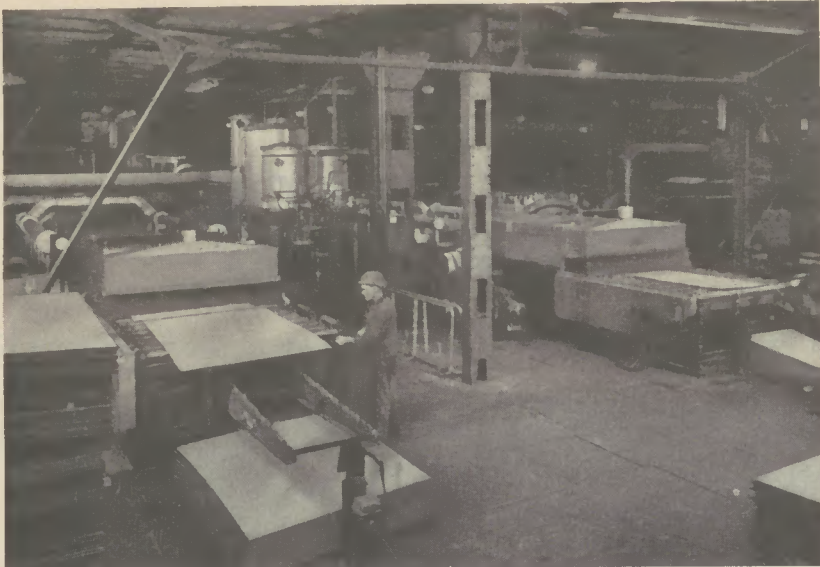
Daß wir den Schutzhelm nicht vergessen! Er ist weiß, und er signalisiert den Kranführern und dem „Bodenpersonal“ die Besucher. Die gelb gestrichenen Leitungen drüben kommen aus dem Gebiet, wo die Hütten nicht auf Erz, sondern auf der Kohle gewachsen sind: Ruhrgas. Sie führen direkt zu den Siemens-Martin-Öfen des Stahlwerkes. – Das Verfahren kennen Sie? Natürlich, ein gewohntes Bild: das Chargie-



Das Feinblech-Triogerüst der Warmwalzstraße. Das Vormaterial, die Platinen, laufen durch die Wärmöfen im Hintergrund zum Trio und werden dort zu halbfertigem Rohblech, den „Sturzen“, ausgewalzt. An der Ein- und Auslaufseite des Gerüsts die Steuerpulte, von denen aus der Walzvorgang gelenkt wird. Transportbänder tragen die Sturzen zu einer neuen Wärmofengruppe, an deren Ende Duo-Gerüste die Endauswalzung übernehmen.



Ein Blick „hinter die Walzen“. Die Duo-Halle des Feinblechwalzwerkes. In der Bildmitte ein Blechdoppler. Bei dünneren Blechen wird er in den Walzvorgang eingeschaltet, um eine schnellere Querschnittsabnahme und einen rationelleren Mengendurchsatz zu erreichen. An der linken Hallenseite eine Scherenkombination zum Besäumen der Rohbleche. Am Ende der Halle die Durchlaufbeize.



ren, Schmelzen, die Probenahmen, das Gießen. Und doch: selbst alte Stahlwerker verweilen immer wieder ein wenig vor dem sprühenden Feuerwerk des Abstichs.

Vor hundert Jahren standen an dieser Stelle noch Puddel- und Schweißöfen. Pferdefuhrwerke brachten die Rohstoffe von der damals drei Kilometer entfernten Bahnstation Kirchen zum Stahlwerk, und ganz im Anfang – um 1840 – lief dort nur ein Wasserrad, das ein Walzgerüst trieb. Die Wehbacher haben es nicht vergessen.

Für den Volksmund ist das Werk heute noch ganz einfach „Die Walze“. Auf der Bahnseite des Werkes steht die „richtige“ Werksbenennung, mit hellen Klinkern zwischen rote Ziegel eingemauert: „Friedrichshütte AG, Abt. Carl Stein, Wehbach“. Die Annalen des Unternehmens wissen viel darüber zu berichten: von der „Friedrichshütte“, dem Hochofenwerk in Herdorf, das HDF Schneider – an eine alte Gewerkschaftstradition anknüpfend – 1871 errichtete, von „San Fernando“, der angeschlossenen Eisenerzgrube, deren Felder bis auf das Jahr 1478 zurückgehen, von dem Geschlecht der Familie Stein, die das Wehbacher Werk errichtete, und von dem Zusammenschluß der beiden Unternehmen im Jahre 1900.

Das erste gemischte Hüttenwerk des Siegerlandes war damit geschaffen. In seiner Struktur – der Verbindung von Hochofen-, Stahl- und Walzwerk – ist es bis heute erhalten geblieben. Nur wurde 1952 die Grube San Fernando durch die Entflechtungsmaßnahmen abgetrennt. Die äußere Erscheinungsform

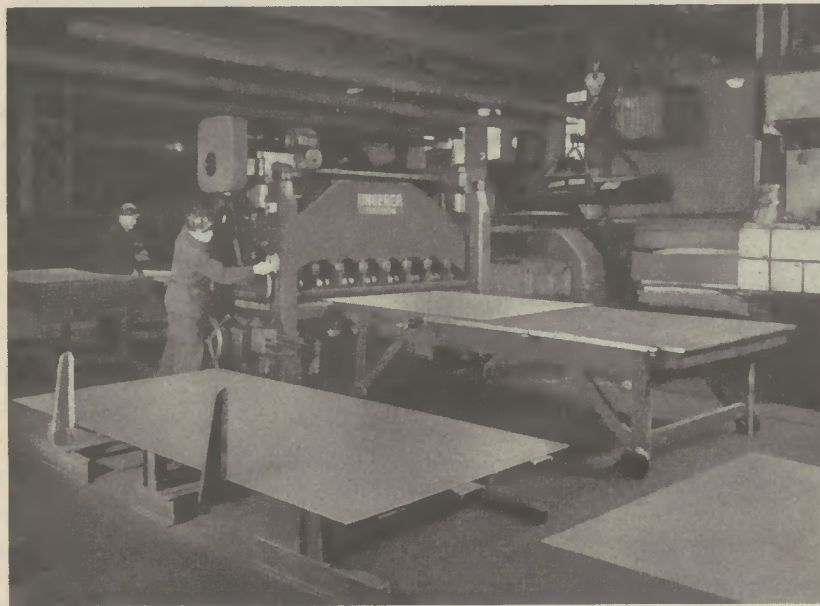


Bild oben:

Endstation der „Stein-Supra“-Fertigung: die Blankglühöfen. Unter Ausschluß jeglichen Sauerstoffzutritts werden die Feinbleche in einer Schutzgasatmosphäre gegläht. Silberhell verlassen sie die Kühlstrecke des Durchlaufofens, die sich an die Glühzone anschließt. Zwischen den beiden Glühöfen sind Teile der Schutzgasanlage sichtbar.

Bild Mitte:

Das „Herz“ der „Stein-Extra“-Fertigung. Eine Blechtafel beim Durchlauf durch die Richtmaschine. Über Hebelwerke und Druckknopfschaltungen werden das Arbeitsprogramm, der Kontrollendruck und der Materialdurchlauf gesteuert.

Bild unten:

„Stein-Extra“-Endkontrolle. Tafel für Tafel geht hier über die Richtplatte. Völlig eben und spannungsfrei muß das Material sein. Nur Bleche, die die Prüfung absolut bestehen, passieren die Kontrolle. Als Qualitätszeichen erhalten sie den Stempelaufdruck „Stein-Extra“.



hat sich gewandelt. Besitzverschiebungen führten seinerzeit zum Anschluß der Friedrichshütte an die Vereinigten Stahlwerke. Nach der Entflechtung der Eisen- und Stahlindustrie arbeitet das Unternehmen als Tochtergesellschaft der Hüttenwerke Siegerland AG. Die Gründertradition indessen lebt unverändert fort, und auch die Belegschaft ist so werksnah geblieben wie ehemals.

Ein Kran schwebt über unsere Köpfe hinweg. Mit seinem langen Ausleger und der Blockladung wirkt er wie ein Kranich, der Futter zum Nest bringt. Die Blocköfen sind „gefräßig“. Sie müssen die Platinenstraße beschicken, die kontinuierlich versorgt sein will. Nur 500 kg schwer sind die Rohblöcke. Kein Gewicht gegenüber den vieltonnigen Blöcken der Ruhrwerke. Doch diese Größenordnung hat ihren Sinn. Genauso, wie die Betriebsproportionen aufeinander abgestimmt sind, wurden die „Blockeinheiten“ auf die Auftragsabwicklung – die für Wehbach typisch ist – eingerichtet. Die „werksfähigen Mengen“ liegen damit in einem günstigen Verhältnis zu dem kleineren und mittleren Bedarf.

Die Besucher sind nicht leicht vom Platinenwalzwerk wegzulocken. Es gibt viel zu beobachten: die neuzeitliche Steuerbühne mit der Gegensprechanlage, die alle „Befehlsstellen“ der Platinenstraße „an der Strippe hat“, ... und dann die Walzung! – Nur ein Knopfdruck am Steuerpult: spielend leicht heben und senken sich die Walztische am Walzgerüst. Mechanische Greifarme tauchen zwischen den Laufrollen auf und richten den Block auf das folgende Walzkaliber aus. Ein Zischen und Sprühen. Der Block streckt sich. Wieder ein Walzdurchgang. Noch einer. – Passen Sie auf: manchmal fliegt etwas Glühendes durch die Luft! Auch beim Walzen gibt es Späne.

Der Zulauf-Rollgang bringt den nächsten Block vor die Walzen. Hinter dem Gerüst der eben gewalzte Block. Ein langer Platinenstab ist daraus geworden. 250 oder 350 mm mag er breit sein, ... laut Walzprogramm, und zwischen 8 und 30 mm stark. Man kann nicht nahe heran. Rotglühend ist er noch. Wie ein langes Band schiebt er sich unter eine „Dusche“, kühlt etwas ab und kriecht dann zu den Scheren weiter, die auf „Einzellängen“ teilen.

Die Länge der Platine muß der Breite des Feinblechs entsprechen. Die Feinblechlänge errechnet sich aus dem Produkt der Platinenbreite und -stärke. Doch diese Rechenarbeit hat die Arbeitsvorbereitung im voraus erledigt;

nur daß sie rückwärts, das heißt vom Feinblech ausgehend, die Platinenmaße festlegte.

Übrigens: wenn es Ihnen Spaß macht, können Sie auf der Waage, gleich neben der Schere, Ihr Gewicht prüfen. Normalerweise dient sie zur Kontrolle des Stückgewichts der Platinen. Für unsere Besucher ist sie aber auch in persönlicher Beziehung interessant.

Der junge Mann mit den Blechabschnitten, der eben unseren Weg kreuzt, gehört zum „Qualitätspersonal“. Als Werksangehöriger würden Sie ihn gleich an seinem roten Schutzhelm erkennen. Gewisse Betriebsabteilungen haben nämlich ihre Kennfarben. „Rot“ bedeutet auch im Werk „Halt“, oder zumindest „Achtung“. Die Mitarbeiter der Qualitätsstelle findet man überall an den Produktionsstätten. Vom Stahlwerk bis zur Versandhalle im Feinblechwalzwerk zieht sich das Kontrollnetz.

Auf den Arbeitstischen der Qualitätsstelle liegt das DIN-Taschenbuch griffbereit neben den neuesten Kraft-Dehnungs-Diagrammen von der Zerreißmaschine im Prüfraum und den letzten Analysenberichten des Schnelllabors. An den Wänden Tabellen und Kurven. – Die Prüfungsaufgaben umfassen nicht die ganze Qualitätsskala der DIN 1623. Wehbach fertigt „nur“ im Grundgütebereich und im Ziehgütesektor. Doch die Kontrollen sind nicht weniger genau. Im Gegenteil: die Spezialerzeugnisse, die Wehbach in diesen Bereichen herstellt, verlangen besondere Aufmerksamkeit.

In einer weiten Doppelhalle die neue Feinblechstraße. Als die Fundamente vor einigen Jahren ausgehoben wurden, hätte man einige Häuser in die Löcher setzen können.

Auf der ausgebuddelten „Walzenerde“ – zu einem Sportplatz plantiert – spielt die Jugend Wehbachs heute Fußball, ... wenn sie nicht gerade auf „Schicht“ ist.

Ein Walzprogramm müßte man jetzt zur Hand nehmen. – Da sind sie, deren Herstellung wir uns gleich ansehen wollen. „Die bewährten Vier“ aus Wehbach: 1. SM-Feinblech, Grundgüte, 2. Extra gerichtetes SM-Handelsfeinblech, Marke „Stein-Extra“, 3. Feinblech, Marke „Stein-Supra“, Ziehgüte, 4. Extra gerichtetes Qualitätsfeinblech, Marke „Stein-Extra-Supra“.

„Feinblech, Grundgüte“, das kennen wir. In SM natürlich, wegen des eigenen SM-Stahlwerks. – „Feinblech, Ziehgüte“, das ist von den neuen Feinblechenennungen her ebenfalls bekannt.

„St V“ nannte man es früher. Der Zusatz „Stein-Supra“ wird ein Hinweis auf die spezielle Fertigungsart sein. Richtig. – Die Bezeichnungen „Stein-Extra“ und „Stein-Extra-Supra“ sind dagegen besonders hervorgehoben. Das hat sicher etwas zu bedeuten. Nun, wir werden das gleich sehen.

Eine Laufkatze – merkwürdige Namen gibt es im Hüttenwesen – bringt die Platinen zu dem Platinenwärmofen. Der Ofendurchlauf ist mit dem Walzrhythmus synchronisiert. Auf den Augenblick genau tauchen die dunkelroten Platinen aus dem Innern des Wärmofens auf, verharren einige Sekunden auf dem Zulaufrollgang und sind dann im Befehlsbereich des Feinblechtrios. Das mächtige Gerüst, die Antriebsmaschine, die Hebetische, die Steueraggregate, sie alle gehorchen dem Tastendruck zweier „Walzer“. Buchstäblich im Handumdrehen verwandeln sich die Platinen zu halbfertigem Rohblech, den Sturzen. Transportketten tragen die Sturze die lange Halle zurück zu den Paketwärmöfen. Die Pakete brauchen neue Wärme für die letzte Strecke zum Rohblech.

Ob die Herstellung kaltgewalzten Feinblechs nicht rationeller wäre, fragen Sie? – Nun, Marktuntersuchungen haben ergeben, daß auch im Zeichen der Kaltbandstraßen dem warmgewalzten Blech seine Bedeutung zukommt. Bei Fixformaten und umfangreichen Spezifikationen ist der Weg über die Platine oft wirtschaftlicher. Auch liegt die für eine Walzung erforderliche Mindestmenge niedriger als bei Kaltband. Auf warmgewalztes Feinblech wird man nicht verzichten können. Doch zurück zur Feinblechstraße. Zwei Duo-Gerüste – bei dünneren Feinblechen wird noch ein Blechdoppler zwischengeschaltet – schließen den Walzprozeß ab. Auch diese Arbeitsgänge sind mechanisiert.

Die Blechpakete, die von der Scherenkombination kommen, sehen sich so ähnlich wie ... nun, die landschaftsverbundenen Arbeiter hier würden sagen: wie eine bunte Kuh der anderen. Und doch sind sie in Stahlqualität und dem späteren Verwendungszweck so verschieden. Ein kleiner Blechstreifen auf den Paketen – eine Art Fahrtrichtungsanzeiger – verrät es, und bei den letzten Fertigungsgängen werden wir es noch deutlicher sehen.

Geradeaus geht die „Qualitätsblechlinie“. Sie führt direkt zur Durchlaufbeize am Ende der Duo-Halle. Seitlich davon die Blankglühöfen mit einer ansehnlichen Länge. Unter Ausschluß jedes Sauerstoffzutritts wird das Blech in einer Schutzgasatmosphäre gegläht

und verläßt silberhell die dem Glühprozeß nachgeschaltete Kühlzone. – „Die Endstufe der ‚Stein-Supra‘-Fertigung“, erläutert der Werksleiter.

„Stein-Supra“, das ist beileibe keine neue Filterzigarette, auch kein Zement-erzeugnis. Es ist – wie wir schon im Produktionsprogramm lasen – die Wehbacher Ausführung eines Feinblechs in Ziehgüte. Wie es zu dem Namen kommt? Das ist nicht schwer zu erraten, wenn Sie die Geschichte des Spezialerzeugnisses von Wehbach kennen: „Stein-Extra“.

Man kann schon von „Geschichte“ sprechen, denn in der Zeit, als die Bahnlinien Wehbach noch nicht erreichten, wurde „Stein-Extra“ schon mit Pferdefuhrwerken über die alten Handelsstraßen bis nach Leipzig gebracht. Aus der Kombination der Abteilungsbezeichnung „Stein“ (Friedrichshütte, Abt. Carl Stein) mit „Extra“ als Abkürzung des Begriffs „extra gerichtet“ ist dieses Wortgebilde entstanden. Geschultes Fachpersonal hat seinen Ruf bis heute erhalten, und die Technik eröffnete für den Fertigungsgang stets neue, verbesserte Möglichkeiten.

10 t 1x1250x2500 mm liegen an der Richtmaschine, an einer von vielen. Die Stahlwerksschmelze, aus der sie stammen, ist besonders abgerufen und geprüft. „Der Gehalt macht's“ . . . auch hier. – Die Maschine ist eingeschaltet. Doch eine Lagebesprechung ist wichtiger. Es geht um den Walzzustand des Materials, um die Spannungen, die vom Walzvorgang her im Blech enthalten sind. Raffiniert können die sich verstecken. Erst bei der Verarbeitung, beim Zuschneiden etwa, sind sie plötzlich da. Gerade diese Stellen müssen aber gefunden und beseitigt werden. – Sehen wir uns das einmal an.

Die erste Tafel kommt an die Reihe. Einer der beiden „Richter“ hebt sie an einer Seite an, behutsam, mit einer Hand. Ein leichtes Durchfedern. Dann läßt er sie fallen, blitzschnell. Die „Landung“ ist nicht glatt. In das Klatschen des Aufschlags mischt sich ein blechernes Knacken, wie bei Knallfröschen einer Schuhcreme-Firma. Das sind die „Störfrequenzen“, die die Spannungen verraten. Noch ein kurzes Abtasten der Blechoberfläche. Aha! Die beiden „Richter“ nicken sich zu. Sie wissen jetzt, wo sie den Hebel, besser gesagt die Rollen, anzusetzen haben.

Wenn Sie an ein Walzgerüst im Kleinen denken und sich vorstellen, daß die beiden Walzen nach einem sinnvollen System in eine Vielzahl kleiner Einheiten – die Richtrollen – aufgespalten sind, dann haben Sie in groben Umrissen eine Richtmaschine. Über ein Hebelwerk und Druckknopfschaltungen kann jeder Richtrollensatz gesteuert und Druck und Durchlauf so reguliert werden, wie es der Walzzustand des Blechs gerade erfordert.

Sehen Sie dort die Tafel! Nach dem ersten Durchlauf kommt sie recht störrisch auf der anderen Maschinenseite an. So viele Spannungen hätte man ihr gar nicht zugetraut. Doch die Leute an der Richtmaschine sind nicht überrascht. Sie wußten gleich nach der „Fallprobe“, wo die Tafelseiten „zu lang“, wo „zuviel Material“ oder „zu wenig Stoff“ vorhanden war. Nun geht es darum, die „Seite zu holen“ oder „die Mitte auszugleichen“. –

Diese Fachausdrücke stehen in keinem Lexikon. Die alten Kollegen haben sie schon 25, manche schon 40 Jahre gebraucht und weitergegeben. Man soll diese Begriffe nicht wörtlich nehmen, meinen sie, wenn man nach dem Sinn der Worte fragt. Man muß das „erfühlen“. – Handwerkliches Geschick, das auch im Zeitalter der Automatisierung nicht zu ersetzen ist!

Wie oft die Tafeln zwischen den Richttischen zu beiden Seiten der Maschinen wechseln? Es gibt dafür keine Norm, sondern nur einen Grundsatz: Das Blech muß völlig spannungsfrei werden! Bei der „Stein-Extra“-Fertigung geht es nicht um ein nur „maschinell gerichtetes“ Blech. Selbst mit einer „doppelt maschinell gerichteten“ Ausführung gibt man sich nicht zufrieden. „Stein-Extra“ muß extra gerichtet werden, und zwar so, daß die Bleche absolut eben sind. Dafür garantiert man, und zwar bei jeder Tafel.

Wir treten an einen niedrigen Tisch mit einer überdimensionalen Platte: die Endkontrolle. Sie arbeitet unabhängig vom Personal an den Richtmaschinen. Tafel für Tafel wandert über die Richtplatte. Wieder jenes leichte Anheben des Blechs, das plötzliche Fallenlassen; jenes Prüfen, das wir schon von den Richtmaschinen her kennen. Wie Blätter müssen sich die Tafeln der Richtplatte anlegen. Keine „fremde Frequenz“ darf sich bemerkbar machen. Das Prüfpersonal ist unnachsichtig. Nur ein-

wandfreies Material wird durchgelassen. Ila-Güte ist bei „Stein-Extra“ unbekannt.

Die 10 t Material haben die Kontrolle passiert. Jede Tafel trägt nun eine Qualitätsmarke: den „Stein-Extra“-Stempel in gelber Farbe. – Gleich daneben ein anderes Paket mit einem blauen Stempel. Das „Stein-Extra“-Zeichen ist zu „Stein-Extra-Supra“ ergänzt: die extra gerichtete Ausführung des Ziehblechs, Marke „Stein-Supra“. „Stein-Extra-Supra“ wurde erst in den letzten Jahren aufgelegt. Es ist ebenso gut im Markt angekommen wie das „Stein-Extra“-Blech mit seiner langen Tradition und hat neue Verwendungsmöglichkeiten erschlossen.

Es läutet zur Betriebspause. Lassen Sie uns noch in der Kantine plaudern über „Blech“, die letzte Schichtleistung, die eiligsten Kommissionen und deren Bestimmung. – Man müßte jetzt einen Blick über die Werkshallen hinaus tun können. –

Kennen Sie sie wieder, die Tafeln mit den gelben und blauen Warenzeichen? Die Eisengroßhandlung, bei der wir anfangs nach Wehbach fragen wollten, führt sie ebenso am Lager, wie sie der Schlossermeister in seiner Werkstatt braucht und wie sie viele Verarbeitungsbetriebe von Weltruf ladungsweise beziehen. – Unter Zuschneidescheren und Abkantpressen, in Montagehallen und Spritzkabinen verwandeln sich die Bleche in Türen und Tore, in Stahlmöbel und Stahlschränke, in Schaltanlagen und großflächige Maschinenverkleidungen. Schauen Sie sich gelegentlich einmal um: in Kraftwerken, Großgaragen, auf Bahnhöfen und in Hotels, in neuzeitlichen Büros, in Werkstatthallen oder bei den Telefonkabinen am Omnibusbahnhof. Sie werden alte Bekannte im neuen Gewand treffen. –

Vielleicht fallen Ihnen sogar hin und wieder so simple Dinge wie eine Mülltonne oder ein Kohlenschütter auf. Vor einem Schaufenster bewundern Sie die neuesten Kühlchränke und Ofenmodelle. Der Prospekt Ihres Wunschautos erzählt etwas über den vorteilhaften Chassis-Bau. Vielleicht tragen Sie sogar schnittige D-Zug-Wagen mit einer schnellen Diesellok in frohe Urlaubstage. –

Wenn Sie ein Auge dafür haben, werden Sie es in vielen Gestalten wiederfinden: Feinblech aus Wehbach.

Helmut Ising, Werk Wehbach

WAS ARBEITET MEIN KOLLEGE?

Der Werksrangierer

Ein wichtiger und verantwortungsvoller Beruf im Gemischten Hüttenwerk ist der des Werksrangierers.

Um Rangierer zu werden, braucht man eine lange Anlaufzeit. Der Anlernzeit noch voraus geht außer der werksärztlichen Untersuchung eine solche vom Bahnarzt der Bundesbahn. Außerdem wird der Anwärter nach einem gewissen Zeitraum, in dem er Gelegenheit hat, sich mit allen einschlägigen Signalen vertraut zu machen, durch einen Inspektor der Bundesbahn geprüft. Das Wesentlichste für ihn jedoch ist, daß er mit allen Erfordernissen der Betriebsabteilungen, die er im Rangierdienst bedienen muß, vertraut wird. Er muß disponieren können und seine Arbeit einzuteilen verstehen. Dabei darf er unter gar keinen Umständen die vorgeschriebenen Bedienungszeiten der Bundesbahn außer acht lassen. Alle Wagen, die in den Bahnhof sollen, müssen rechtzeitig bereitstehen. Der Rangierer muß ebenso immer bereit sein, alle ihm vom Bahnhof zugestellten Wagen entgegenzunehmen, abzuwiegen und ihrem Bestimmungsort zuzuleiten.

Irgendeine Werksstelle wartet immer auf ihn und seine Lok. Mit richtigem Einfühlungsvermögen heißt es da entscheiden: Was ist das Dringlichste? Da muß er ansetzen, manchmal zum Ärger der anderen, die natürlich der Meinung sind, gerade sie müßten zuerst bedient werden. Da das aber nun mal nicht zugleich geschehen kann, wird viel geschimpft.

Der Rangierer selbst ist ja bekanntlich in hohem Maße Unfallgefahren ausgesetzt. Doch davon soll hier nicht die Rede sein, sondern von den Gefahren, die durch ihn heraufbeschworen werden können, z. B. durch unachtsames Fahren und Abstellen von Wagen. Andererseits seien aber auch alle Werksangehörigen darauf hingewiesen, in ihrem eigenen, persönlichen Interesse solche Stellen im Rangiergelände zu meiden.

Gehe nicht achtlos durch eine Wagenlücke! Gehe nicht zwischen den

Schienen, wenn eine andere Möglichkeit besteht! Fahre vor allen Dingen nicht mit Karren oder sonstigen Handfahrzeugen zwischen den Schienen in dem Gedanken: Wenn der Rangierzug kommt, ist es früh genug, auszuweichen!

Winke um Gottes willen nicht lässig ab und gehe nicht erst im letzten Augenblick weg, wenn Lok oder Rangierer ihre Warnsignale geben. Erstens verärgerst du den Warnenden und stumpfst ihn ab, zweitens muß der Lokführer in vielen Fällen den Zug abbremsen und du störst empfindlich den fließenden Fortgang der Tätigkeit des Rangierpersonals.

Der Sicherheit des Rangierers beim Unterlaufen der Puffer zum Zwecke des An- und Abkuppelns dienen die Rangierhandgriffe. Die Rangierhandgriffe – es sollen an jedem Wagenkopfe zwei sein – sind tatsächlich der einzige, aber unbedingt wirksame Schutz, wenn er sich vorschriftsmäßig ihrer bedient. Er ist gehalten, immer in der Fahrtrichtung zwischen die Wagen zu treten, und immer soll dabei die eine Hand den Rangiergriff fassen. Das muß unserem Kollegen zur zweiten Natur werden! Wenn nun an diese Handgriffe mißbräuchlich der Haken vom Spill zum Ziehen des Wagens, desgleichen zum Drehen der Dreh-

Personalien

Bei der Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH, Kreuztal, wurde an Alfred Nölling mit Wirkung vom 1. 11. 1960 Prokura

und an Hans-Hermann Reitel mit Wirkung vom 1. 10. 1960 Handlungsvollmacht erteilt.

Architekten-Wettbewerb entschieden

In einem engeren Wettbewerb für die Erlangung von Entwürfen für ein neues Verwaltungsgebäude in Siegen hat das Preisgericht den nachfolgenden Architekten Preise zuerkannt: 1. Preis: Architekten Regierungsbaurät a. D. Dr.-Ing. E. h. Heinrich Rosskotten, Professor Dipl.-Ing. Edgar Tritthart, Josef Clemens, Düsseldorf; 2. Preis: Dipl.-Ing. Gerhard Köhne, Architekt BDA, Siegen; 3. Preis: Dipl.-Ing. Max Meid und Dipl.-Ing. Helmut Romeick, Architekten BDA, Frankfurt am Main. – Über einen Termin, wann mit den Bauarbeiten begonnen werden soll, liegen noch keine Einzelheiten vor.

scheibe, angehängt wird, halten die Griffe das nicht aus. Sie reißen, werden langgezogen und bilden nun für den Rangierer eine doppelte Gefahr statt Sicherheit. Ist der Griff einseitig abgerissen, so ist er dem Rangierer im Wege beim Hinein- und Heraus-

(Fortsetzung Seite 327)



Rangierzug beim Blocktransport

Der Generaldirektor der Ford-Werke AG., Herr J. S. Andrews, hat am 8. März 1960 vor Herren des Vereins Deutscher Sicherheitsingenieure, der Werksärztlichen Arbeitsgemeinschaft und des Vereins Deutscher Revisionsingenieure einen Vortrag gehalten, aus dem wir hier und in einer der folgenden Nummern den größten Teil wiedergeben. Herr Andrews sprach über seine Erfahrungen in den USA und Deutschland. Die Abbildungen entsprechen den bei diesem Vortrag gezeigten Diapositiven. Text und Abbildungen bringen wir mit freundlicher Genehmigung des Verfassers.

ARBEITSSICHERHEIT

als Aufgabe

wirtschaftlicher Betriebsführung

J. S. Andrews:

Begründung des Vortrages

Aus dem Kreis der Sicherheits-Ingenieure und Werksärzte wurde der Wunsch an mich herangetragen, in einem Vortrag die Probleme der Unfallverhütung aus der Sicht eines in einer Unternehmensleitung Tätigen zu besprechen. Wie Sie wissen, gehören die Sicherheits-Ingenieure und Werksärzte zu denjenigen, deren Aufgabe es ist, für die Verhütung bzw. Linderung von Unfällen zu sorgen. Sie sehen sich dabei Schwierigkeiten gegenüber, und sie versprechen sich aus einer vergleichenden Betrachtung zwischen den Verhältnissen in Europa und insbesondere in der Bundesrepublik und den Vereinigten Staaten Anregungen nicht nur für ihre Arbeit.

Wenn ich dabei Tatsachen aufzeige, tue ich das, um die Ernsthaftigkeit des Unfallgeschehens darzustellen. Wenn ich darauf verzichte, über die Erfolge in der Unfallverhütung auf den einzelnen Gebieten in der Bundesrepublik zu sprechen, so soll das nicht heißen, daß solche nicht vorhanden sind. Ich möchte aber keinen Rechenschaftsbericht über Erfolge geben, sondern ich will versuchen, Ihnen aus meinen Erfahrungen in den Vereinigten Staaten Anregungen zu geben, die vielleicht die vorhandenen Erfolge vergrößern helfen.

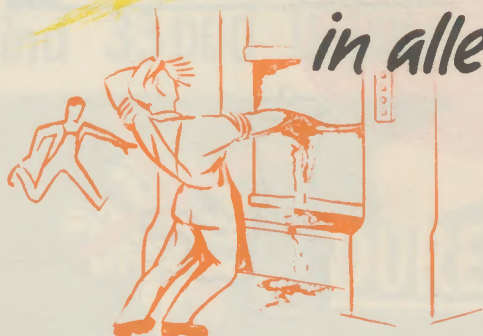
Ich will nicht **kritisieren**, ich möchte Ihnen gerne **helfen**.



Safety =



SICHERUNG gegen Unfälle
in allen Lebensbereichen



Safety — Sicherung gegen Unfälle

Bevor ich nun zum eigentlichen Vortrag komme, muß noch eine Vereinbarung getroffen werden. In Amerika gibt es das Wort „Safety“, das auch hier bekannt ist und das kurz alle Bemühungen um die Sicherung der Menschen vor Schäden und die Erhaltung ihrer körperlichen Unversehrtheit in einem Begriff zusammenfaßt. Einen gleichwertigen Begriff kennt man in Deutschland nicht. Da eine kurze Übersetzung offenbar nicht möglich ist, schlage ich Ihnen vor, dafür den Begriff „**Sicherung gegen Unfälle**“ zu verwenden. Jedesmal, wenn im Laufe des Vortrages das Wort „Sicherung“ vorkommt, ist darunter das umfassende Wort „Safety“ zu verstehen.

Im Mittelpunkt steht der Mensch



Im Mittelpunkt steht der Mensch

Ich bin der Anregung zu diesem Vortrag gerne nachgekommen, weil ich weiß, wieviel Schmerzen, Leid und Sorgen durch Unfälle bei den Menschen hervorgerufen werden. Das soweit wie möglich zu vermeiden, ist eine große Verpflichtung für alle. Bei allen unseren Bemühungen, die technische Entwicklung voranzutreiben, muß der **Mensch im Mittelpunkt** unserer Betrachtungen stehen. Das dürfen wir alle niemals vergessen. Gerade in der heutigen Zeit mit ihren hohen Anforderungen an jeden einzelnen ist man nur zu leicht geneigt, das Leid anderer zu übersehen. Aber man muß sich daran erinnern. Ein Blick oder ein Besuch in einem Krankenhaus wird das immer wieder tun.

In der Bundesrepublik verlaufen jährlich etwa



13 000 Unfälle im Straßenverkehr
7 000 Unfälle in Industrie, Gewerbe, Handel
und Landwirtschaft
8 000 Unfälle in den Haushalten
5 000 Unfälle in der Öffentlichkeit
(ohne Verkehrsunfälle)



das sind **33 000 Unfälle**

tödlich



DÜREN

**und weitere 60 000 Menschen
sind davon betroffen**

Unfalltote in der Bundesrepublik

Die **Notwendigkeit**, Maßnahmen zur Sicherung gegen Unfälle zu treffen, war schon aus den aufgezeigten ethischen Gründen zu ersehen. Lassen Sie uns nun aus den Unfallzahlen die ungeheure **Bedeutung** erkennen.

In der Bundesrepublik verlaufen jährlich etwa

13 000 Unfälle im Straßenverkehr

7 000 Unfälle in Industrie, Gewerbe, Handel und Landwirtschaft

8 000 Unfälle in den Haushalten

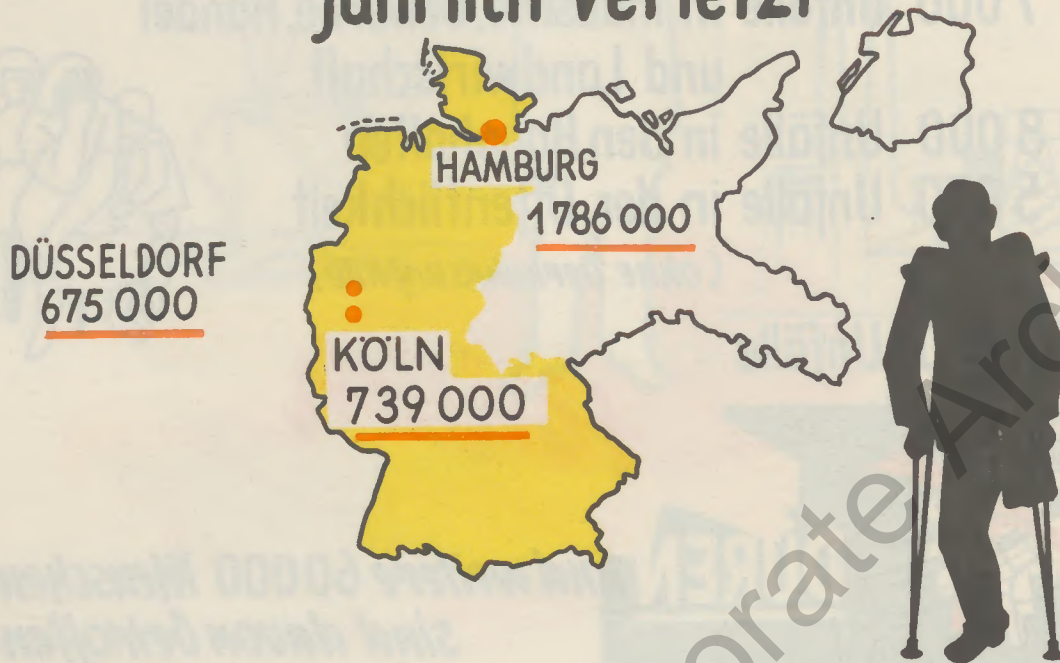
5 000 Unfälle in der Öffentlichkeit (ohne Verkehrsunfälle)

also 33 000 Unfälle tödlich.

Sie sehen, daß eine mittlere Kreisstadt wie Düren alljährlich durch tödlich verlaufende Unfälle entvölkert würde.

Weitere 60 000 Menschen (Familienmitglieder) werden davon betroffen.

350–400 Tausend Menschen im Straßenverkehr
2,5 Millionen Menschen bei der Arbeit
jährlich verletzt



Unfallverletzte in Wirtschaft und Verkehr in der Bundesrepublik

Die Zahl der durch Unfälle Verletzten aus allen Lebensbereichen ist uns nicht bekannt. In der Wirtschaft und im Straßenverkehr sind es fast 3 Millionen jährlich. Das ist soviel, wie die Städte Hamburg, Düsseldorf und Köln zusammen zur Zeit Einwohner haben.

Anders bildhaft ausgedrückt heißt das, daß jeder **18. Bundesbürger** einmal im Jahr eine **Unfallverletzung** bei der Arbeit oder im Straßenverkehr erleidet, die ihn mindestens zeitweilig arbeitsunfähig macht.

UNFALLSTATISTISCHE VERGLEICHE (VERKEHR)

Tödliche Verkehrsunfälle

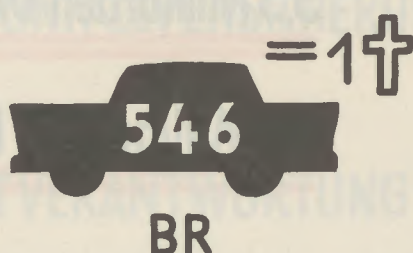
JÄHRLICH PASSIEREN

IN DER BUNDESREPUBLIK ca 13 000

IN DEN VEREINIGTEN STAATEN ca 37 000

TÖDLICHE VERKEHRSUNFÄLLE

das heißt



Tödliche Verkehrsunfälle

Lassen Sie uns aber noch einen Vergleich aus einem anderen Lebensbereich darstellen, und zwar aus dem Straßenverkehr.

Setzt man die bei Verkehrsunfällen Getöteten in Relation zu den zugelassenen Kraftfahrzeugen, so bekommt man für die

Bundesrepublik auf 546 Kraftfahrzeuge

und für die

Vereinigten Staaten auf 1 860 Kraftfahrzeuge

jährlich einen tödlichen Unfall.

Nachdem ich versucht habe, den ernsten Umfang des Unfallgeschehens darzustellen, soll nunmehr die wirtschaftliche Seite betrachtet werden.

Unfallkosten in der Wirtschaft

BUNDESREPUBLIK

direkte Kosten

1,5 Milliarden DM

*(Aufwendungen der Versicherungs-
träger für Heilbehandlung und Rente*

indirekte Kosten (geschätzt)

4 Milliarden DM

*(Betriebliche Verluste durch Arbeits-
zeitausfall, Sachschäden, Untersuchungen*

5,5 Milliarden DM

USA

direkte und indirekte Kosten

4 Milliarden US \$

(nach National Safety Council)

Unfälle kosten Geld

Im Vortragstitel ist das Wort „wirtschaftlich“ enthalten. Sicherung gegen Unfälle ist eine wirtschaftliche Notwendigkeit, denn Unfälle kosten Geld.

Unfallkosten in der Wirtschaft der Bundesrepublik

direkte Kosten

1,5 Milliarden DM

(Aufwendungen der Versicherungsträger für Heilbehandlung und Renten)

indirekte Kosten (geschätzt)

4 Milliarden DM

*(betriebliche Verluste durch Arbeitszeitausfall, Sachschäden,
Untersuchungen usw.)*

5,5 Milliarden DM

Unfallkosten in der Wirtschaft der USA

direkte und indirekte Kosten

4 Milliarden US \$

(nach National Safety Council)

Diese Kosten, die neben den nicht in Zahlen auszudrückenden Schmerzen, Sorgen und Leid entstehen, sind enorm hoch. Setzt man die Kosten in das Verhältnis zum Bundeshaushalt bei- der Länder, dann ergibt das für **Deutschland 13,7 %** und für die **Vereinigten Staaten 5 %**.

Ein anderes Beispiel zeigt, daß die finanziellen Verluste den Jahresumsatz von so be- kannten Firmen wie **KRUPP** und das **VOLKSWAGENWERK** oder **DAIMLER BENZ** und **MANNESMANN** zusammen ausmachen.

Gesetzliche Regelungen

ENGLAND

1802/1809 KINDERSCHUTZGESETZ

DEUTSCHLAND

1839 PREUSSISCHES REGULATIV

1853/1869 GEWERBEORDNUNG

1884 UNFALLVERSICHERUNGSGESETZ

USA

SELBSTVERANTWORTUNG ALLER



Gesetzliche Regelungen

Bevor wir uns nun mit den Ursachen der Unfälle befassen, wollen wir einen Blick auf die gesetzlichen Grundlagen zur Sicherung gegen **Arbeitsunfälle** (Work-Accidents) tun.

Die ersten Schutzgesetze wurden in Europa geschaffen. In **England** wurde schon 1802 ein Gesetz erlassen, das die Kinderarbeit beschränkte (Kinderschutzgesetz). Damals wurden Kinder von 5 Jahren ab bis zu 12 Stunden für gewerbliche Arbeiten, insbesondere im Bergbau und in der Textilindustrie, beschäftigt.

In Deutschland wurde

1839 das **Preußische Regulativ** über die Beschäftigung Jugendlicher in Fabriken erlassen.

1853 wurde das Preußische Regulativ verbessert und

1869 mit der **Gewerbeordnung** eine reichsrechtliche Regelung getroffen.

1884 trat das Ihnen allen bekannte **Unfallversicherungsgesetz** in Kraft.

Gewerbeordnung und Unfallversicherungsgesetz bilden auch heute noch die Grundlage für die umfassenden Schutzvorschriften und -verordnungen in der Bundesrepublik.

In den Vereinigten Staaten gibt es keine umfassende bundesgesetzliche Regelung.

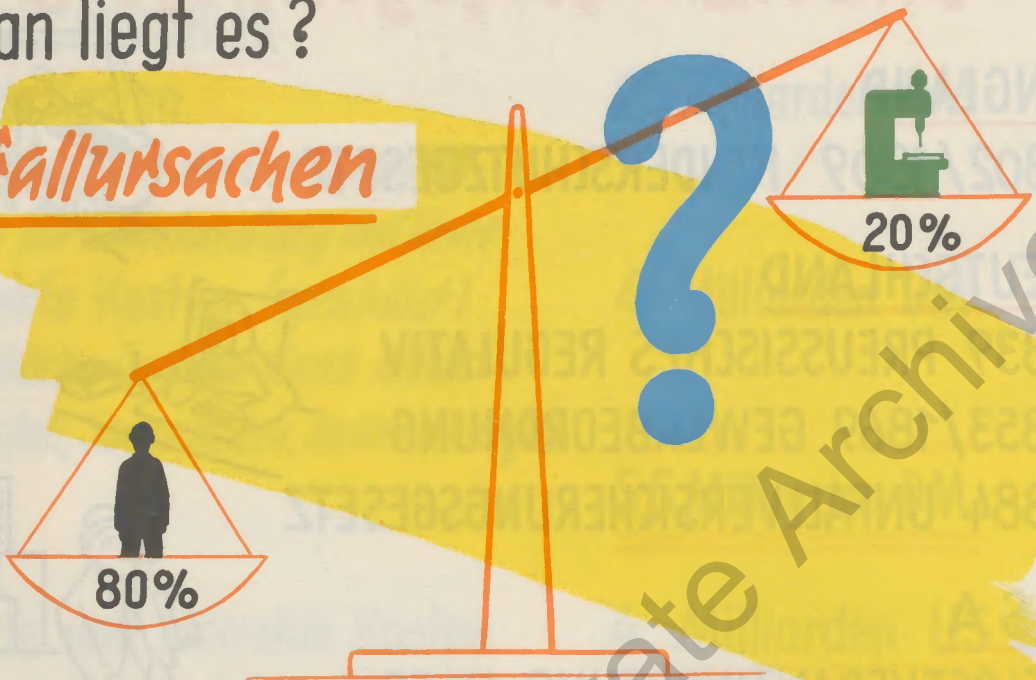
Die „**Fair Labor Standard Acts**“ enthalten nur Bestimmungen über Arbeitszeit, Kinderarbeit und Heimarbeit. Die Bundesstaaten haben nur wenige Dinge zur **Sicherung gegen Unfälle** gesetzlich geregelt. Ausgefeilte technische Vorschriften mit Gesetzeskraft sind weitgehend unbekannt.

Im Vordergrund steht der Grundsatz der **Selbstverantwortung aller** für die Sicherung des Lebens und der Gesundheit.

Die technische Sicherheit ist auf Grund der umfassenden Gesetzgebung in Europa und insbesondere in Deutschland sehr hoch. Einen Vergleich mit den Vereinigten Staaten braucht man in dieser Beziehung in Europa nicht zu scheuen.

An der Sicherheitstechnik liegt es nicht ! Woran liegt es ?

Unfallursachen



80% Sicherungswidrige Handlungen

An der Sicherheitstechnik liegt es nicht

In der Sicherheitstechnik sind, von Ausnahmen abgesehen, nicht die Hauptunfallursachen zu suchen.

Man unterscheidet in der Erforschung der Unfallursachen (Accident-Analysis) zwischen sicherungswidrigen Zuständen und sicherungswidrigen Handlungen. Sicherungswidrige Handlungen bilden in allen Ländern die Hauptursachen. Der Statistik unseres Werkes entnehmen wir, daß es 80 % sind. Mit einigen Prozenten Abweichung vielleicht dürfte das für die gesamte Bundesrepublik auch zutreffen.

Diese Erkenntnis vermittelt uns einen ganz wichtigen Ansatzpunkt für unsere Sicherungs-Bemühungen.

Lassen Sie uns im folgenden einmal die Gründe für die sicherungswidrigen Handlungen, besonders in der Industrie, untersuchen.

flitzen unter den Puffern. Ist der Griff ganz abgerissen, greift die Hand des Rangierers instinktiv nach dem Griff, der gar nicht vorhanden ist. Weiter ausdenken wollen wir den Fall gar nicht . . . Die gleiche Mahnung gilt für das Deformieren der anderen Handgriffe und der Trittbretter durch Genschlagen mit schweren Erzeugnissen und Werksstücken. Auch die Trittbretter dienen der Sicherheit des Rangierers n u r, wenn sie heil und in Ordnung sind. Es ist richtig, daß am vordersten Wagen beim Zurücksetzen immer ein Rangierer sein soll. Aber auch er darf n i c h t auf einem Puffer stehen oder etwa an der Kupplung hängen. Wo soll er also seinen Stand haben, wenn die Trittbretter demoliert sind?

Ein Vorgang soll zum Schluß hier geschildert werden: Ein Bundesbahnwagen, der leer aus dem Stahlwerk gezogen worden war, sollte dem Walzwerk zur Beladung zugestellt werden. Rangierer W. gibt seiner Lok das Signal zum Zurücksetzen. Als die Ausführung erfolgt, faßt er zum Handgriff und will sich gleichzeitig mit dem linken Fuß aufs Trittbrett schwingen. Er w o l l t e ; denn als sein Gewicht kaum auf das Trittbrett wirkte, löste sich dieses, und er lag längelang seitlich des



fahrenden Zuges, weil er zu seinem Glück von der Ecke des Wagens einen Stoß in die Seite bekommen hatte. Eine Untersuchung der Bruchstellen zeigte wohl an einer Ecke einen etwa 5 Millimeter langen alten Bruch, der Hauptbruch jedoch war ganz neu. Das Tritt-

brett hatte im Augenblick des Unfalls nur etwa 3 mm an einer Ecke festgehangen.

Also noch einmal die Mahnung: Stets bedacht sein auf die eigene Sicherheit und die deiner Arbeitskollegen.

Alfred Klöckner, Werk N'schelden

Studienfahrt nach Holland

Am 10. und 11. Oktober 1960 führte die Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl, Düsseldorf, für die Teilnehmer, die bei der Zwischenprüfung die besten Ergebnisse erzielt hatten, eine Studienfahrt nach Holland durch. Von der Fahrt, an der insgesamt 24 Lehrlinge unter Leitung des Herrn Berghaus von der Wirtschaftsvereinigung teilnahmen, möchte ich berichten.

Die Fahrt begann in Düsseldorf und führte über den Grenzübergang Empt zum ersten Reiseziel Amsterdam, das wir gegen 2 Uhr mittags erreichten. Nach einem kurzen Mittagessen galt unser erster Besuch dem Reichsmuseum. Die Zeit war leider sehr knapp bemessen, und so konnten wir nur einen Teil des Museums besichtigen, wobei wir

schlecht und recht versuchten, aus der Fülle der ausgestellten Bilder das Beste herauszusuchen. Hauptsächlich beschränkten wir uns auf die Betrachtung der Bilder von Rembrandt. Als Höhepunkt empfanden wir „Die Nachtwache“, ein Gemälde, das, als wir es im Original sahen, uns plötzlich erkennen ließ, weshalb es in der Welt überall als Kunstwerk geschätzt wird. Für den Abend war eine Grachtenfahrt vorgesehen. Wir fuhren durch die vielen engen Kanäle, die früher als Verteidigungsanlagen dem Schutze der Stadt dienten und das Stadtgebiet in 50 größere und kleinere Inseln teilen. Amsterdam hat 503 malerische Brücken. Die Durchfahrt unter diesen hell beleuchteten Brücken war sehr reizvoll

und bot immer aufs neue Bilder von besonderem Reiz. Während der Hafenrundfahrt bewunderten wir die mächtigen Schiffe, die hier nach langer Reise be- und entladen werden. Nach einem kurzen Spaziergang vom Hafen durch die von Radfahrern überfüllten Straßen erreichten wir die neue moderne Jugendherberge, die für die Nacht unsere Bleibe sein sollte.

Am nächsten Morgen war nach einstündiger Omnibusfahrt Ijmuiden erreicht. Nach einer kurzen Begrüßung wurden uns dort zuerst zwei Filme vorgeführt. Der Gedanke des ersten hatte die Phantasie der Hersteller angeregt und zeigte, wie die Welt aussehen würde, wenn es keinen Stahl mehr gäbe. Der andere trug den Titel „Aus Feuer und Flamme“. Er gab uns einen halbstündigen sehr anschaulichen Überblick über die verschiedenen Produktionszweige der holländischen Stahlwerke Ijmuiden.

Wir sahen den Weg des Stahls vom Erz bis zum Endprodukt. Die Kohle, die in

einer eigenen Kokerei zu Koks verarbeitet wird, liefert als Nebenprodukt soviel Gas, daß die ganze Stadt Amsterdam damit versorgt wird. Die Hochofenschlacke der vier Hochöfen, von denen der größte mit einer Tagesproduktion von 2 400 t Roheisen bis vor kurzer Zeit die höchste Leistung auf dem europäischen Festland hatte, wird in einer Sinteranlage zu Zement verarbeitet. Aus einem Teil des Roheisens werden Schleudergußrohre hergestellt. Das meiste Roheisen aber wird in den SM-Ofen oder im Sauerstoffblasstahlwerk zu hochwertigem Stahl weiterverarbeitet. Der in Brammen gegossene Stahl wird zu warmgewalzten Bändern ausgewalzt. Ein Teil dieser Bänder wird verkauft und dient u. a. auch der Hüttenwerke Siegerland AG als Vormaterial für kaltgewalzte Bleche. In Ijmuiden werden diese in einer viergerüstigen Kaltwalzstraße auf die gewünschte Stärke heruntergewalzt, nach dem Glühen dressiert und zu Feinblechen geschnitten, oder die Bänder werden elektrolytisch verzinkt. Auch feuerverzinkte Bleche werden hergestellt, wie der Film uns zeigte.

Nach dieser sehr umfassenden Einführung begann die Werksbesichtigung, zu der infolge der enormen Flächenausdehnung – ungefähr 500 ha – ein Omnibus benutzt werden mußte, um von

einer Produktionsstätte zur anderen zu gelangen. Zuerst besichtigten wir das Warmwalzwerk. Nachdem die hellglühende Brame vom anhaftenden Zunder befreit worden ist, rollt sie langsam zum Walzgerüst, nach mehreren Stichen geht es weiter zur Walzenstraße, aus der das Band mit einer Geschwindigkeit von etwa 40 km/h herauschießt. Nach der Abkühlung unter der Wasserdusche wird es auf einer Haspel aufgerollt. Mit einem Kran wird das Band erst einmal zum vorläufigen Lagerplatz abtransportiert. Der Weg geht dann weiter zum Reversiergerüst. Auf eine Besichtigung der Glüherei und des Dressierwerks mußten wir aus Zeitmangel verzichten und gingen sofort weiter zur elektrolytischen Bandverzinnungsanlage. Die gewaltige Maschine beansprucht eine riesige Halle. Auf der einen Seite wird ununterbrochen Kaltwalzband zugeführt, am anderen Ende wird das hellglänzende verzinkte Band ausgebracht, das in der direkt angebauten Sortier- und Zerteilanlage durch Röntgenstrahlen auf Fehler geprüft und sortiert, zerschnitten, gewogen und verpackt wird. In der Feuerverzinnerei herrschte trotz der guten Entlüftungsanlage eine große Hitze, so daß wir nach einem kurzen Rundgang zur Sortierhalle weitergingen, wo wir Gelegenheit hatten, uns

mit den dort Beschäftigten über die Arbeitsbedingungen zu unterhalten. Nach der Fahrt zum Hochofenwerk mit den dazugehörigen Erzhalde, die direkt an den Überseehafen grenzen, fuhren wir zur Lehrwerkstatt weiter. Diese ist sehr modern eingerichtet. In der Elektroabteilung war der Schaltplan eines Rundfunkgerätes auf einer großen Tafel angebracht und mit den aufgezeichneten Röhren, Widerständen, Gleichrichtern usw. bestückt. Durch Herausnehmen einzelner Teile konnten den Lehrlingen auf anschauliche Weise die dadurch entstehende Lücke gezeigt werden, so daß die Funktion für die Lehrlinge sehr gut erkennbar war. Die umfassende Werksbesichtigung hatte allseits großes Interesse gefunden, was auch in der abschließenden Rede von Herrn Berghaus von der Wirtschaftsvereinigung ausgedrückt wurde.

Wir verließen nachmittags gegen 3 Uhr Ijmuiden. Auf der Rückreise hatten wir in Arnheim eine Stunde Aufenthalt, der uns Gelegenheit gab, das übriggebliebene Reisegeld in die üblichen Mitbringsel aus dem Ausland umzusetzen. In Düsseldorf löste sich die Reisegesellschaft wieder auf, und damit ging für uns eine sehr interessante und lehrreiche Fahrt zu Ende.

Helmut Bruch, Hauptverw. Siegen

Das 100000. Preßpaket der Schrottpresse in Niederschelden



Von links nach rechts: Bernhard Janz, Kranfahrer; Karl-Heinz Hübener, Schrottwieger; Ulrich Schwenke, Steuermaschinist; Ernst Löbnitz, Schrottlader.

RÄTSELAUFLÖSUNG

Waagerecht: 1. Rosenkranz, 7. Adele, 8. Elemi, 12. Spaten, 14. Dike, 15. Neapel, 19. Pali, 20. zu, 22. Au, 23. Base, 24. Pirna, 26. Lie, 27. Senora, 30. Inka, 32. Tort, 37. Malakka, 41. Laie, 43. Pb, 45. Alès, 46. Leander, 48. arc, 49. Fu, 59. Knab, 60. run, 61. Ural, 62. Beet, 63. sub, 65. Trug, 67. Laa, 68. Esse, 69. Kalorie, 70. Ren, 71. Eibsee.

Senkrecht: 1. Ranke, 2. Seni, 3. Elend, 4. Ralle, 5. alea, 6. Zeise, 8. Enke, 9. Menuett, 10. Enzian, 11. Eiland, 12. Spass, 13. Aland, 16. Abart, 17. Partie, 18. legal, 21. Ur, 22. Ai, 24. Prunk, 25. nie, 26. lac, 28. Ettal, 29. ou, 31. kA, 33. Ostia, 34. Brauch, 35. Hallig, 36. Lupe, 37. Mameluck, 38. Lena, 39. As, 40. Kurt, 42. enfant, 44. Bretagne, 47. duc, 48. Ahr, 50. Norma, 51. Cello, 52. Ekel, 53. inter, 54. la, 55. Ibsen, 56. Erbse, 57. Nu, 58. Heu, 62. Bai, 64. US, 66. Ras.

Spruch: Keinen laesst du unbedacht, Stille Nacht, Heilige Nacht.



GRAF LEO TOLSTOI

Zu seinem 50. Todestag am 20. November

Er war die überragende Erscheinung in der geistigen Welt zu Beginn unseres Jahrhunderts. Die Wirkung seiner Bücher strahlte bis in die fernsten Winkel der Erde. Der geniale russische Epiker Graf Leo Tolstoj, der vor nunmehr 50 Jahren starb, ist eine Schlüsselfigur zum Verständnis der seelischen und geistigen Strömungen seiner Epoche. Er verlieh ihr mit seinem Wesen und seinen Ideen charakteristische Züge und wurde selbst in jenen Kreisen seines Volkes bewundert und verehrt, die nie ein Werk von ihm gelesen hatten.

Dieser Rebell gegen das satte Lebensbehagen eines selbstgefälligen Bürgertums verstand es meisterlich, anschaulich die Dichte und Fülle der Welt zu schildern. Er beherrschte eine Form des Erzählens, die imstande war, „auf dem runden Schild des Achilleus die Weltgeschichte darzustellen“. Die Helden von Tolstoj haben bis heute nichts von ihrer Lebendigkeit und Wirklichkeitsnähe eingebüßt; es ist so, als ob wir ihren Atem neben uns spüren. Alles, was von der Natur geschaffen, vom Schicksal geformt und von den Elementen geprägt wurde, alles das fand in Tolstoj einen souveränen Gestalter. Es gibt weder bei den französischen noch bei den englischen Schriftstellern des vorigen Jahrhunderts, die zu den bedeutenden Repräsentanten des realistischen Romans zählen, einen Dichter, der es wie dieser große russische Romanier vermochte, in einem breiten epischen Strom eine solche Fülle von Einzelheiten genau und lebensgetreu zu zeichnen.

Dieser wortgewaltige Sänger wurde im Jahre 1828 auf dem abseits gelegenen elterlichen Gut Jasnaja Poljana in der Nähe von Tula geboren. Er verlor schon früh Mutter und Vater und wurde von Verwandten aufgezogen. Der Knabe hielt es nicht für unter seiner

Würde, als Adelsproß den Leibeigenen bei ihrer schweren Landarbeit zu helfen. Nach dem Besuch der Universität Kasan, an der er orientalische Sprachen und später Rechtswissenschaft studierte, trat er 1851 als Fähnrich in die Kaukasusarmee ein. Er wurde ein brillanter Gardeoffizier und zeichnete sich während des Krimkrieges an den gefährlichsten Stellen als einer der kühnsten Reiter aus. Er nahm an der Belagerung von Sewastopol teil, wobei er die Anregungen zu den „Sewastopoler Erzählungen“ erhielt, durch die er seinerzeit in die führende Reihe der abendländischen Schriftsteller aufrückte. Nachdem er 1855 seinen Abschied genommen hatte, lebte der Graf teils als Gutsbesitzer auf Jasnaja Poljana, teils in Moskau oder Petersburg und besuchte mehrfach Westeuropa.

In der glücklichsten Periode seines Schaffens, die etwa von 1862 bis 1874 währte und in die auch seine Heirat mit der Tochter eines Moskauer Arztes fiel, schuf er sein berühmtestes Romanwerk „Krieg und Frieden“, das den Gipfelpunkt seiner epischen Kunst bildete. Es war die Zeit der Erfüllung, in der sich der Dichter noch nicht von seinen seelischen Spannungen überwältigen ließ. Aber bereits in seinem zweiten bedeutenden Roman, „Anna Karenina“, war zu erkennen, daß Tolstoj nicht mehr die überlegene Ruhe zur epischen Gestaltung besaß; die Zahl der schwerwiegenden Probleme war zu groß geworden.

Durch die gefährliche innere Krise, in die er wenig später geriet, wurde Tolstoj veranlaßt, sein Leben von Grund auf zu ändern. Er wollte nun nicht mehr allein durch Worte, sondern vor allem durch persönliche Taten, die zuweilen jedoch in der Folgezeit nicht immer im Einklang mit seinen ethischen Forderungen standen, auf die ewigen Fragen

der Menschheit eine Antwort geben. Der Prediger eines neuen, radikal verwandelten Lebens auf Erden dachte jetzt daran, in seinen Schriften stärker als zuvor die religiös-sittlichen Thesen seiner eigenen Heilslehre in den Vordergrund zu stellen. Doch sein erschütterndes Spätwerk „Auferstehung“ zeigte, daß der Dichter Tolstoj nicht vom religiösen Eiferer verdrängt worden war. In fast allen Schriften seines Spätwerks bemüht er sich als Künstler und Ethiker darum, die Gewissen der Menschen aufzurütteln. Und er wurde nicht müde, die Liebe zu Gott zu preisen und sie als das einzig beständige und wahre Gut des Menschen auf diesem irdischen Leidensweg zu bezeichnen. In Werken wie „Die Macht der Finsternis“ oder „Kreutzersonate“ legte er die Widersprüche der herrschenden Ordnung frei und stellte die Frage, ob eine solche Gesellschaft überhaupt das Recht besitze, zu urteilen und zu verurteilen.

Für Leo Tolstoj war das natürliche Leben durch die Errungenschaften der Zivilisation gefährdet. Als Vorbedingung dafür, daß der Mensch auf Erden glücklich sei, sah er die Verbundenheit mit der Natur an, die nicht sinnlos unterbrochen werden dürfe. So zog es ihn selbst auch immer wieder zu den Bauern seiner Heimat hin, unter denen er den größten Teil seines Lebens verbrachte. Der weite Atem seiner Bücher, der ungeheure Reichtum an lebensvollen Menschen und die gedankliche Tiefe haben dem Werke Leo Tolstois eine zeitüberdauernde Gültigkeit verliehen. Dieser aristokratische Poet im Bauernkittel wußte ohne Zwang und ohne einseitige Stilmittel das reale Geschehen seiner Zeit tiefgreifend zu deuten und es in die höhere Wirklichkeit der Kunst zu erheben.

Stephan Linhardt



Zeichnungen von
Karl Arnold (2)

Organisation. (Dezember 1918)
„Wir müssen einen Rat der Geistigen gründen –
aber nur Qualität!“
„Wer käme da außer uns beiden in Betracht?“



„Ja, Herr Förster, jetzt ist der Expressionismus
erledigt. Jetzt kemma mir wieder in Schwung.“
(September 1921)

Karl Arnold

Am 1. April 1883 wurde Karl Arnold in Koburg geboren. Er sollte Lehrer werden, fiel aber durchs Examen. 17jährig kam er zu Franz Stuck nach München und lernte malen, aber seine eigentliche Begabung entdeckte er, als er begann, Karikaturen zu zeichnen. Im ersten Weltkrieg arbeitete er für die „Liller Kriegszeitung“, aber bekannt wurde er durch seine satirischen Beiträge für den „Simplizissimus“. Seine Zeichnungen sind mitunter von einem grausamen Humor, scharf bis zum Unerträglichen und beißend vor Ironie.

Sie nehmen schonungslos die „Mäntelchen“ von den Seelen unserer Zeitgenossen und entblößen ihre ganze Unvernunft.

Dazwischen findet sich aber dann immer wieder ein Bild voll humoriger Melancholie, das uns verstehen läßt, weshalb Karl Arnold zu den großen Karikaturisten unseres Jahrhunderts gerechnet wird. An seinem siebzigsten Geburtstag erhielt er den Kunstpreis der Stadt München. Er starb im Dezember 1953.

Über **Heinrich Zille** (geb. 1858 in Ratzeburg, gest. 1929 in Berlin) werden wir noch gesondert berichten.

*Unvergessen
und unvergesslich*

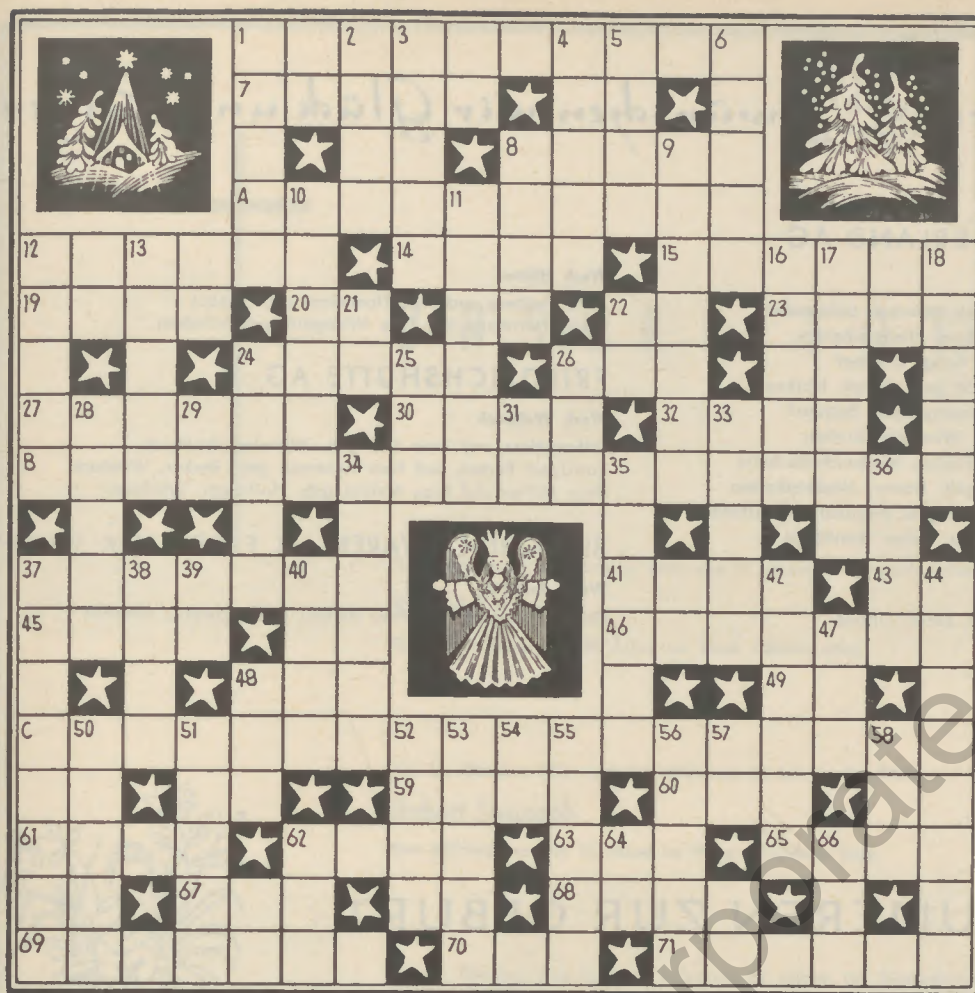


„Wat Junge, du rauchst? Ich sollte dein Vater sein!“
„Det kenn' Se hab'n – Mutta is Witwe.“

Zeichnungen von
Heinrich Zille (2)



Mutta is waschen, da muß ick
den Orje alleene abhalten.



Raten
Sie
mal

Unser großes Vorweihnachts-Kreuzworträtsel

Vorbemerkung: In den waagerechten Reihen A, B und C erscheinen zwei Zeilen aus einem Weihnachtsgedicht.

Waagerecht: 1. Gebetschnur der Katholiken, 7. Frauenname, 8. tropisches Harz, 12. Gärtnergerät, 14. griechische Göttin der Gerechtigkeit, 15. Stadt westlich vom Vesuv, 19. heilige Sprache der Buddhisten, 20. geschlossen, 22. dichterisch: schöne Wiese, 23. weibliche Verwandte, 24. Stadt an der Elbe, 26. norwegischer Romanschriftsteller, 27. spanisch: Frau, 30. Indianerstamm im alten Peru, 32. Beleidigung, 37. südasiatische Halbinsel, 41. Nichtfachmann, 43. Zeichen für Blei (lateinisch: plumbum), 45. südfranzösische Stadt, ein Industriezentrum, 46. Dramenheld bei Grillparzer, 48. französisch: Bogen, 49.

Unterabteilung der chinesischen Provinzen, 59. deutscher Lieder- und Chorkomponist, 60. englisch: rennen, laufen, 61. in das Kaspische Meer mündender Fluß, 62. Gartenstück, 63. lateinisch: unter, 65. Täuschung, 67. Stadt an der Thaya, 68. Schornstein, 69. Wärmeeinheit, 70. arktischer Hirsch, 71. Gewässer in Südbayern.

Senkrecht: 1. Kletterglied der Pflanze, 2. Gestalt aus Schillers „Wallenstein“, 3. Kurort am Fuß des Brockens, 4. Sumpfhuhn, 5. lateinisch: Würfel, 6. Zollgebäude, 8. Gabel am Pflug für die Zügel, 9. alter zierlicher Tanz, 10. Gebirgspflanze, 11. kleine Insel, 12. Ulk, Vergnügen, 13. Karpfenfisch, 16. Wandelform, 17. kleine Reise, auch Warenposten, 18. gesetzlich, 21. Auerochs, 22. Faultier, 24. zur Schau

getragener Reichtum, 25. strikte Ablehnung, 26. französisch: See, 28. bayrisches Kloster, 29. französisch: oder, 31. Abkürzung: kilo-Ampère, 33. Hafenstadt des alten Rom, 34. Usus, 35. Insel im Wattenmeer, 36. Vergrößerungsglas, 37. früher Leibwächter orientalischer Herrscher, 38. sibirischer Strom, 39. altrömische Münze, 40. Männernamen, 42. französisch: Kind, 44. westfranzösische Halbinsel, 47. französisch: Herzog, 48. Nebenfluß des Rheins, Weinbaugebiet, 50. Oper von Bellini, 51. großes Streichinstrument, 52. Abscheu, 53. lateinisch: zwischen, 54. französischer Artikel, 55. norwegischer Dramatiker, 56. Hülsenfrucht, 57. Moment, 58. Trockenfutter, 62. Bucht, 64. Abkürzung: Vereinigte Staaten, 66. arabischer Titel.

(Auflösung Seite 328)

Zur Hochzeit wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Werk Niederschelden

Günter Tschersich und Frau Anna geb. Henchel, Salchendorf
Günter Brado und Frau Irene geb. Buse, Niederschelden
Hans-W. Roth und Frau Luise geb. Kring, Rinsdorf
Eberhard Brenner und Frau Anneliese geb. Kempf, Norken
Theo Knoll und Frau Gisela geb. Diedershausen, Betzdorf
Hubert Kruse und Frau Ingrid geb. Winandts, Kirchen
Hubert Durt und Frau Therese geb. Fischer, Niederscheldershütte
Helmut Scholl und Frau Lieselotte geb. Horter, Niederschelden
Manfred Hellbach und Frau Magdalene geb. Weyandt, Oberschelden
Berthold Schuhen und Frau Doris geb. Seiler, Brachbach

Werk Eichen

Martin Flender und Frau Klara geb. Jendt, Littfeld

Werk Hüsten

Alois Padberg und Frau Hannelore geb. Jakobi
Dieter Herrmann und Frau Hildegard geb. Wischott

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Wehbach

Lothar Horn und Frau Ilse geb. Wilhelm, Wehbach
Karl-Josef Buchen und Frau Annerose geb. Becker, Wehbach
Hans Müller und Frau Melitta geb. Hoffmann, Wehbach

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Herbert Schneider und Frau Annelis geb. Schwabe, Altenhof

WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT



HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung

Regina Gabriele Heinz und Regina Weller, Weidenau

Werk Wissen

Eberhard Gerhard und Edith Urgast, Wissen
Reiner Vinzenz u. Marianne Weitershausen, Oettershausen
Carmen Beate Willi und Ingrid Ottersbach, Dreisel
Andreas Gerhard und Wilma Becher, Köttingen
Michael Hans und Elisabeth Bischoff, Dünebusch
Michael Karl und Rita Vierbuchen, Köttingen

Werk Niederschelden

Michael Arnold und Anneliese Hüsch, Kirchen
Christa-Maria Heribert und Elisabeth Schuhen, Betzdorf
Rosel Otto und Klara Würden, Niederfischbach
Armin Günter und Renate Burbach, Wissen
Wolfgang Josef und Hilde Utsch, Mundersbach
Peter Rudolf und Rosemarie Kretzschmar, Brachbach
Hans-Dieter Hans und Else Schneider, Niederschelden
Burkhard Siegfried und Rosemarie Schäfer, Kirchen
Kurt-Helmut Helmut und Hildegard Kellert, Niederschelden
Rolf Helmut und Ruth Messerschmidt, Niederschelden
Claudia Horst und Gisela Gilles, Dauersberg
Walter Alfred und Martha Kringe, Niederschelden
Peter Josef und Margarete Rudek, Brachbach

Werk Eichen

Sabine Heinz und Gerda Posern, Eichen
Hans-Udo Winfried und Doris Schmidt, Osthelden
Ulrich Erich und Elfriede Wurmbach, Eichen
Christa Franz und Gisela Alfes, Wenden
Ralf-Dieter Heinz und Ursula Balzer, Langenau

Werk Attendorn

Heike Siegfried und Ursula Schnatz, Attendorn
Andreas Walter und Margot Bock, Attendorn

Monika

Werk Langenei

Günter und Brunhilde Kebben, Meggen

Werk Hüsten

Ulrike Friedrich und Marianne Busemann
Heribert Alfons und Ruth Schäfer
Michael Mathias und Marianne Appelhaus

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

Christoph Heribert und Annemarie Muhl, Herdorf
Rüdiger Hans und Elisabeth Niedhardt, Herdorf
Rolf Heinz und Ursula Stein, Herdorf
Christine Rudolf und Anna Elisabeth Düber, Herdorf

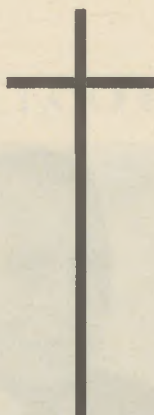
Werk Wehbach

Achim Theodor und Rufina Hof, Harbach
Ute Waldemar und Friedgard Uebach, Niederndorf
Christoph u. Ursula Josef und Agnes Koch, Alsdorf
Reinhold-Dieter Heinz und Erika Maurer, Wehbach
Ingeborg Helmut und Marianne Becher, Elkhäusen
Marion-Maria Herm.-Jos. u. Maria-Elisab. Gerhardus, Wehbach
Peter Walter und Gertrud Becher, Katzwinkel
Thomas Franz und Gertrud Egel, Fischbacherhütte

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Andreas Karl-Heinz und Reinhilde Holz, Kreuztal
Hermann Mathias Hermann und Margarete Laich, Fellinghausen
Gerd Walter Kurt und Martha Weinbrenner, Junkernhees
Jürgen Günter und Maria Stahl, Schönauf
Jutta Erhard und Walburga Greis, Altenhof



U N S E R E T O T E N

Am 6. Oktober 1960 starb im Alter von 73 Jahren der Werksinvalide

Friedrich Sachs

Der Verstorbene war 18 Jahre im Werk Hüsten tätig.

Am 20. Oktober 1960 starb im Alter von 60 Jahren der Walzer

Hubert Springob

Der Verstorbene war 33 Jahre im Werk Attendorn tätig.

Am 30. Oktober 1960 starb im Alter von 62 Jahren der Blechschneider

Hermann Kramer

Der Verstorbene war 14 Jahre im Werk Attendorn (Blefa) tätig.

Am 30. Oktober 1960 starb im Alter von 64 Jahren der Werksinvalide

Paul Theis

Der Verstorbene war 48 Jahre im Werk Wehbach tätig.

Am 2. November 1960 starb im Alter von 79 Jahren der Werksinvalide

Otto Leidig

Der Verstorbene war 32 Jahre im Werk Wehbach tätig.

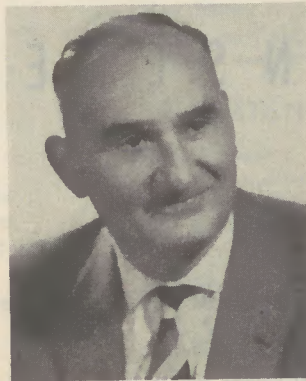
Wir werden unseren Toten ein ehrendes Andenken bewahren

UNSERE JUBILARE

40 JAHRE



KARL SPINNER
geb. 2. 5. 1902
Hilfsgärtner im Werk Wissen



WALTER WITTMER
geb. 3. 12. 1905
Dir.-Sekretär im Werk Niederschelden



HERMANN REUTHER
geb. 12. 6. 1898
Maschinenschlosser im Werk Hüsten



JOHANN WITTLER
geb. 21. 11. 1898
Scherenmann im Werk Hüsten

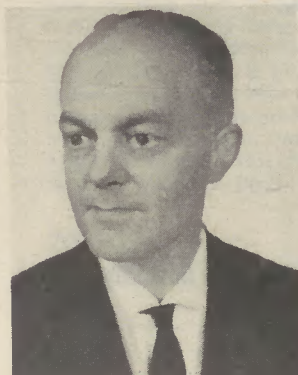


JOSEF LIPSMEIER
geb. 30. 6. 1900
Verlader im Werk Hüsten



WILHELM SIMON
geb. 9. 5. 1906
Chargierkräufahrer im Werk Wehbach

25 JAHRE



WILLI ZEPTEP
geb. 29. 12. 1911
Kfm. Angestellter der HV Siegen

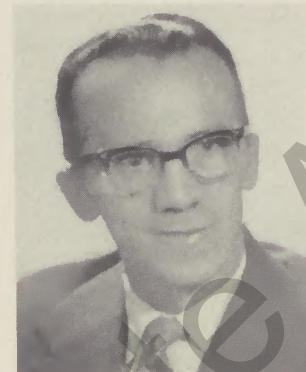


OSKAR WEITERSHAGEN
geb. 14. 12. 1910
Walzgehilfe im Werk Wissen



EWALD QUARZ
geb. 15. 12. 1920
Walzgehilfe im Werk Wissen

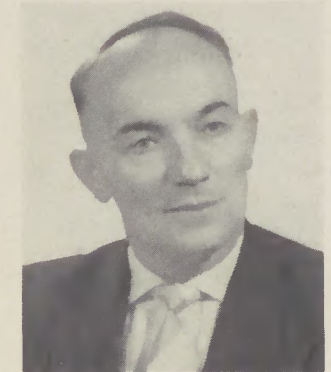
25 JAHRE



LEO BATZING
geb. 27. 8. 1906
Ofenwärter im Werk Niederschelden



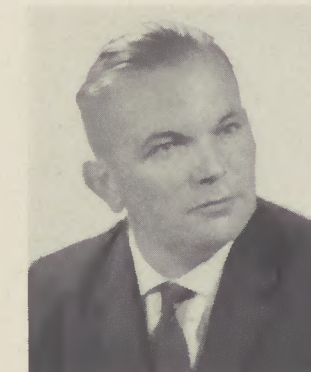
RICHARD KESSLER
geb. 22. 12. 1920
Vorarbeiter im Werk Niederschelden



OTTO STÖCKER
geb. 23. 3. 1911
Vorarbeiter im Werk Niederschelden



HUBERT AUDEL
geb. 31. 3. 1903
2. Reparaturschlosser
im Werk Niederschelden



FRANZ STINNER
geb. 19. 2. 1914
Kfm. Angestellter im Werk N'schelden



KARL DAPPRICH
geb. 29. 12. 1902
Betriebsschlosser im Werk Herdorf



MICHAEL LUCK
geb. 28. 9. 1903
Betriebslektriker im Werk Herdorf



WILLI STINNER I
geb. 10. 5. 1902
Betriebsschlosser im Werk Herdorf



KARL ZÖLLER
geb. 13. 1. 1910
Ofenmaurer im Werk Wehbach

