



RUHRSTAHL



2

DEZEMBER

1959

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Bei Anbruch der Dämmerung...

Kaum eine Anlage der Henrichshütte eignet sich so gut zur Eigenwerbung wie der Hochofenbetrieb, da er der beste Blickfang der Hütte ist. Wirken die Gerüste der Hochofen schon am Tage imponierend, so erscheinen sie in der Dämmerung — von geschickt verteilten starkkerzigen Scheinwerfern angestrahlt — in einem fast überwirklichen Licht. Unser Foto zeigt den neuen Hochofen II in voller „Festbeleuchtung“.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

So ein „Hundewetter“

In der landläufigen Vorstellung verbinden sich Weihnachten und Schnee zur „weißen Weihnacht“. Sollte es aber Petrus wirklich einfallen, Schneeflocken nicht leise rieseln zu lassen, sondern einen soliden Schneesturm zu entfesseln, dann spricht kein Mensch mehr von Weihnachtsstimmung, sondern ärgert sich über Verkehrsstockungen, nasse Füße und sonstige Unannehmlichkeiten eines solchen „Hundewetters“. Glücklicherweise sind dann jene, die des Wetters Unbill von der warmen Stube aus betrachten können (unser Bild). Sobald sie aber den Fuß vor die Haustür setzen müssen — und wem bleibt das schon erspart —, verdrängt das naßkalte Unbehagen zwischen Mantelkragen und Schuhsohlen auch die letzte Spur weihnachtlicher Romantik.

Foto: Ahlborn

Seit 1935 ist der 1955 zum Elektromeister ernannte Fritz Pauls Mitarbeiter des Annener Gussstahlwerks.

Fritz Pauls ist übrigens im „Nebenberuf“ seit einigen Jahren der „Weihnachtsmann vom Dienst“ bei der Lehrlingsweihnachtsfeier des Annener Werks. Jahraus, jahrein setzt er sein fachliches Können zum Wohl des Werks ein; zu Weihnachten aber zeigt sich seine Spezialbegabung, einen wunderbar echten, brummenden Weihnachtsmann würdevoll darzustellen.

Foto: Ahlborn

Am Ende des Jahres

Was wir am Anfang dieses Jahres nicht für möglich gehalten hatten, ist Wirklichkeit geworden, allen Skeptikern und Pessimisten zum Trotz: die Stahlflaute, unter der die Henrichshütte in ganz besonderem Maße gelitten hat, ist überwunden, ja mehr noch, ein Blick in die Betriebe, aber auch in die Auftragsbücher, zeigt, daß in den meisten Fertigungsbetrieben wieder Vollbeschäftigung bei Ruhrstahl herrscht, vor allem auf der Henrichshütte und in den Presswerken Brackwede.

*

Die Produktionszahlen sind beredtes Zeugnis dafür, in welchem Ausmaß sich die Stahlkonjunktur in knapper Jahresfrist erholt hat: Die Roheisenerzeugung, die im Monatsdurchschnitt des 1. Quartals 1959 nur bei 19 300 t lag, erreichte im November dieses Jahres über 34 000 t, und sie zeigt weiter steigende Tendenz. Die Roheisenlager, die Anfang April noch 38 000 t betrug, konnten inzwischen vollständig abgebaut werden. Auch die Rohstahlerzeugung, die im Monatsdurchschnitt des 1. Quartals knapp 36 000 t betrug, erreichte im November bereits die 60 000-t-Grenze. Die Kapazität des Grobblechwalzwerks, die in den trüben Monaten des vergangenen Winters nur noch zu etwa 50 % ausgenutzt war (die Blechproduktion lag im Monatsdurchschnitt des 1. Quartals bei 26 000 t), wurde ebenfalls im Verlauf dieses Jahres zunehmend beschäftigt: Im Juli betrug die Produktion dieses für die Hütte so bedeutenden Erzeugnisses etwas über 40 000 t, und auch in den folgenden Monaten blieb die Tendenz „fest“. An der allgemeinen Aufwärtsbewegung nahmen unter anderem auch Schmiedestücke sowie Eisen- und Stahlguß teil. Die Produktionszahlen für Schmiedestücke und Eisenguß, die sich im 1. Quartal noch um etwa 2 500 t im Monatsdurchschnitt bewegten, lagen im Monatsdurchschnitt des 3. Quartals um rund 1 000 t höher. Auch der Stahlguß erreichte im Monatsdurchschnitt wieder die 1 000-t-Grenze.

Im Annener Gussstahlwerk ist in einigen Fertigungszweigen gleichfalls eine zunehmende Beschäftigung festzustellen, vornehmlich beim Eisenguß, während der Pumpenbau fast durchgehend gut beschäftigt war. Der Werkzeugmaschinenbau dagegen scheint nach einem starken Absinken der Fertigung inzwischen wieder den Anschluß an die gegenwärtig gute Investitionsgüterkonjunktur gefunden zu haben.

In den Presswerken Brackwede herrscht vor allem auf dem Sektor Preß-, Zieh- und Stanzteile für die Automobilindustrie eine regelrechte Hochkonjunktur, entsprechend der Auftragslage bei den Automobilwerken.

Das Gussstahlwerk Oberkassel, unsere Tochtergesellschaft, das trotz der Abschwächung der Stahlkonjunktur im vergangenen Jahr verhältnismäßig lange gut beschäftigt war, hat den sich schließlich auch auf dieses Werk auswirkenden Konjunkturrückgang noch nicht ganz überwunden. Die monatsdurchschnittliche Rohstahlerzeugung, die noch im 3. Quartal 1958 über 5 100 t betrug, hat bis September 1959 4 500 Monatstonnen nicht mehr überschritten. Der Stahlformguß hat ebenfalls noch nicht wieder die monatsdurchschnittliche Produktion des 3. Quartals 1958 mit knapp 1 700 t erreichen können.

*

Die Auftragseingänge unserer Werke haben sich im Verlauf des zurückliegenden Jahres im allgemeinen gut, z. T. sogar sehr gut entwickelt, wobei aber berücksichtigt werden muß, daß das Preisniveau, auf dem ein Großteil der Aufträge abgeschlossen wurde, absolut unbefriedigend war, zumal wenn man die Preise des Hochkonjunkturjahres 1957 zum Vergleich heranzieht. Dennoch gelang es der Henrichshütte, ihren Auftragseingang vom 1. Quartal 1959 bis zum Ende des 3. Quartals um mehr als ein Drittel zu steigern, wobei der Auftragseingang vornehmlich im 3. Quartal zunahm. Maßgeblich beteiligt an der Auftragszunahme ist das Grobblechwalzwerk, das nach Einsetzen einer verstärkten Nachfrage nach Blechen in SM-Güte im Sommer seine bis dahin noch freien Kapazitäten verstärkt einsetzen konnte. Das Auftragsniveau der Henrichshütte insgesamt erreichte allerdings noch nicht wieder das entsprechende Niveau von 1957.

Die Auftragseingänge der Presswerke Brackwede haben sich im Monatsdurchschnitt des 3. Quartals 1959 gegenüber dem des 3. Quartals 1958 mehr als verdoppelt, und auch die monatsdurchschnittlichen Auftragseingänge des Gussstahlwerks Oberkassel liegen im 3. Quartal dieses Jahres wieder über denen des entsprechenden Vorjahrsquartals. Demgegenüber hat sich das Auftragsniveau des Annener Gussstahlwerks im zu Ende gehenden Jahr gesenkt. Nur Werkzeugmaschinen konnten am Ende des 3. Quartals eine Sonderbewegung verzeichnen.

*

Alles in allem zeigt die Beschäftigungslage der Ruhrstahl-Werke am Ende des Jahres 1959 wieder ein erfreuliches Bild. Aber die stürmischen Konjunkturwellen des Jahres 1957, die jeden Preis erlaubten, haben sich nicht wiederholt. Im Gegenteil, der Wettbewerb ist härter geworden, und die Preiskonkurrenz zwingt in erhöhtem Maß zu Rationalisierungen und Sparmaßnahmen.

Das scheint uns eigentlich eine gesunde Entwicklung zu sein, denn der Konjunkturübermut, der vor zwei Jahren herrschte, barg den Keim zur Maßlosigkeit in sich. Der Konjunkturrückgang hat sich heilsam ausgewirkt. Wir haben erfahren, daß die Bäume nicht in den Himmel wachsen können. Der blinde Glaube an eine ewige Hochkonjunktur hat einen Schlag erlitten, der viele von uns wieder auf den Boden der wirtschaftlichen Realitäten stellte.

Den Gesetzen des Marktes vermag sich auf die Dauer kein im Konkurrenzkampf stehendes Unternehmen zu entziehen. In einem auf Wettbewerb basierenden Marktsystem regeln Angebot und Nachfrage die Höhe der Erzeugung und den Preis: Ein Überangebot wird alsbald durch einen Rückgang der Nachfrage bei sinkenden Preisen beschnitten. Wir haben dies im vergangenen Jahr erleben müssen (Lagerhaltung der Stahlverbraucher). Erst wenn die Erzeugung so stark gesunken ist und die Lager so weit geräumt sind, daß der Markt nicht mehr befriedigend versorgt wird, steigt die Nachfrage und langsam auch das Preisniveau wieder an. Diese Konjunkturphase hat die westdeutsche Stahlindustrie seit Frühjahr dieses Jahres durchlaufen.

Wir müssen alle an einer langfristig gesehen steigenden, aber im ganzen ruhig verlaufenden Konjunkturkurve interessiert sein. Es liegt an der Übung von Selbstdisziplin der Wirtschaft, neuerliche Konjunkturauswüchse durch maßvolle und wirklich „echte“ Auftragserteilung von vornherein im Keim zu ersticken. Nichts wäre gefährlicher, als sich jetzt vom „Boom-Fieber“, das in einigen Wirtschaftszweigen zur Zeit herrscht, anstecken zu lassen.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 12 Dezember 1959

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Meister	2
Redaktionskommentar: Am Ende des Jahres	3
Hochofen II: Auf der ersten Reise	4-7
Henrichshütte: Die neue Sinteranlage	8-10
Erzählungen und Betrachtungen zur Jahreswende	11-13
Rezepte für die Feiertage	14
Henrichshütte: Ein neues Verwaltungsgebäude?	15
Gussstahlwerk Oberkassel: Eine bemerkenswerte Betriebsversammlung	16/17
Annener Gussstahlwerk: Weihnachtsvorbereitungen	18/19
Jubiläen: Jubilärfest in Dortmund	20/21

Herausgeber: Ruhrstahl Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp,
Witten-Annen, Stockumer Straße 28, Telefon 69 11
Nebenanschlüsse 74 34/74 32

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (43); Werksfoto
Henrichshütte (1)

Illustrationen: Siebeck (6); Vaupel (4);
Wiertz, Henrichshütte (1); Archiv (1)

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 700

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

HOCHOFEN II:

Auf der ersten Reise

Am 12. Oktober wurde der Hochofen II der Henrichshütte angeblasen. Bis auf einige Anlaufschwierigkeiten hat der Ofen seither in einem ununterbrochenen Produktionsprozeß über 40 000 t Roheisen erschmolzen, die fast ausschließlich in flüssigem Zustand zum Stahlwerk gingen, um dort zur Herstellung von SM-Stahl eingesetzt zu werden. Obwohl der neue Ofen dem Hochofen III in mancher Hinsicht vergleichbar ist, unterscheidet er sich doch von diesem nicht nur in der äußeren Konstruktion. Auch Begichtung, Regel- und Meßtechnik sind in einem Maße vervollkommen und automatisiert worden, wie es 1951, als der Ofen III neu zugestellt wurde, noch nicht möglich war. — Unser WZ-Bericht soll jenen Belegschaftsmitgliedern unserer Werke, die den Hochofenbetrieb nur vom Hörensagen kennen, so etwas wie einen Blick „hinter die Kulissen“ eines Hochofens gestatten. Im Gegensatz zum Stahlwerk, dessen Ofen nach jedem Abstich von neuem chargiert, d. h. mit den zur Stahlherstellung notwendigen Rohstoffen gefüllt werden müssen, ist der physikalisch-chemische Prozeß, der sich im Innern der Hochofen abspielt, von einer kontinuierlichen Beschickung und Reduktion der eingesetzten Materialien abhängig. Tag und Nacht muß der Ofen gefüllt sein. Auch der Abstich bedeutet keine Unterbrechung dieser Kontinuität: Während das im „Gestell“ angesammelte Roheisen abgestochen wird, erfolgt in der darüberliegenden „Rast“ und im „Schacht“ die zur neuerlichen Roheisenschmelze führende Reduktion.

In kreisender Bewegung wird der rohgeschmiedete Klöppel über eine eiserne Platte gejagt, immer rascher wird der Anschlag — er verstummt — dann noch ein, zwei, drei kräftige Anschläge. Der Ton schwingt aus; die Ofenmannschaft kennt das jahrhundertalte Signal: Abstich. Alle vier Stunden ruft dieser metallene Ton die Männer vor dem Abstichloch zusammen, gibt dem „Schlackenmann“ hinter dem Ofen das Zeichen, den rückwärtig abfließenden Schlackenfluß abzustoppen. Der „Wassermann“ faßt Posto vor den Manometern, die ihm den Wasserdruck anzeigen. Seine Aufgabe ist es, den Wasserhaushalt des Ofens zu regulieren.

„Aufbrennen.“ Der Schmelzmeister steht ein wenig abseits in der Abstichhalle, das Kommando führend. Vier Mann heben die Sauerstofflanze an, vorn der 1. Schmelzer. Schon ist sie entzündet, zischend sucht die Flamme nach Nahrung. Die Lanze wird in das Abstichloch gesenkt. Die Flamme frißt sich in die verbackene Stopfmasse, brennt einen Kanal in das Ofeninnere. Das erste Eisen sickert aus dem noch schmalen Abstichloch; Flamme und weißglühendes Metall verbinden sich. Die Lanzenspitze schmilzt, die Lanze wird nachgeschoben. Funken sprühen, das Loch erweitert sich. Sprudelnd und blubbernd bricht sich das ungestüme Eisen den Weg ins Freie. Die Männer

Die zwei „Gesichter“ des Hochofens: Kalte Fördermechanik bestimmt das „Gesicht“ der Erzseite des Ofens (Bild oben). Feuer und Rauch dagegen sind die Attribute der Abstichseite: 10.55 Uhr, Zeit zum Abstich (Bild oben rechts); eine Schlackenprobe wird genommen (unten); das Abstichloch wird aufgebrannt (2. Bild v. l.); der Abstich läuft (3. Bild v. l.); nach dem Abstich: Eine wohlverdiente Ruhepause sei dem Hochöfner gegönnt (ganz rechts)



gehen zurück. Breiter stößt jetzt der Eisenstrom hervor. Mit einer langen ungefügten Stahlstange bricht man dem Eisen weiter Bahn. Nun ist der Weg frei, und doch vorherbestimmt, gelenkt in die Rinne, in den Fuchs, in dem sich die leichtere Schlacke staut, während das Eisen ihn durchläuft – ein sprudelnder, funkensprühender, fast weißglühender Eisenbach –, um jäh abzustürzen in eine unter der Abstichhalle bereitstehende Roh-eisenpfanne. Die Schmelzer stehen in Bereitschaft. Eine Probe wird dem Eisenstrom entnommen. Koksgrus wird auf das Eisen in der Pfanne gestreut: Die Hitze muß ihm erhalten bleiben. Die am Fuchs gestaute Schlacke überspült einen seitlichen Damm, läuft dickflüssig eine andere Rinne entlang, verschwindet ebenfalls durch ein Loch in der Bühne, wird von einer Schlackenpfanne aufgefangen.

„Freimachen!“ Mit einer Schaufel wird eine Rinnentrennwand abgetragen, verschmälert, schon steigt das Eisen, in seinem bisherigen Lauf gehemmt. „Hoppl!“ Noch ein Schaufelstich, und der Eisenstrom ergießt sich in die neue Rinne, Sand mit sich reißend, der sich vor dem Sturzloch staut. Die zweite Pfanne beginnt sich mit dem jetzt umgeleiteten Eisen zu füllen. Zwei, drei, ja manchmal sogar vier Pfannen füllen sich bei einem Abstich. Immer wieder wird das Eisen in neue Rinnen geleitet; noch eine Probe und noch eine dritte wird genommen. Immer von neuem muß „geprockelt“ werden im Abstichloch, damit der Eisenstrom nicht durch Koksbrocken in seinem Fluß gehemmt wird.

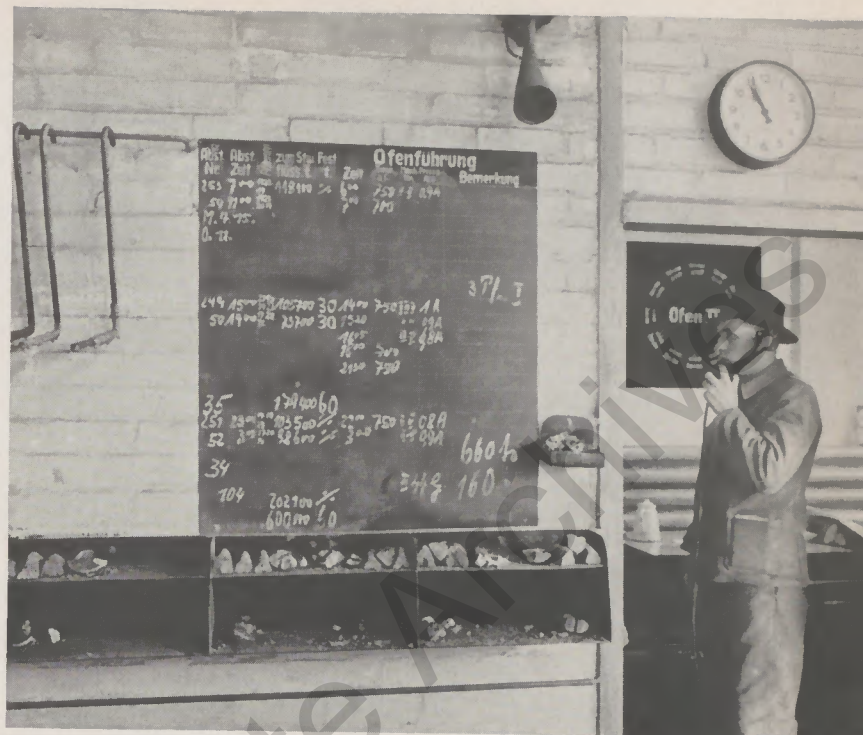
Das Roheisen fließt schwächer, wird zum Bach, zum Rinnsal. An den Rinnenwänden setzt sich Eisen ab, erkaltet, verkrustet. Plötzlich bläst der Ofen aus... der Rest der Schmelze. Spuckend und spritzend füllt sich noch einmal die Rinne; schon schwenkt die automatische Stopfmaschine herum, senkt sich, fährt vor das Abstichloch. Ein Kolben drückt die feuerfeste, noch feuchte Stopfmasse in das glühende Abstichloch. Die eben noch im Widerschein des Eisenflusses erstrahlende Abstichhalle verdunkelt sich; zwar brennen grelle Lampen, aber ihr Licht ist kalt. Jetzt erst gewahrt man mit Bewußtsein den Rauch, den Myriaden Graphitkörnern glitzernd durchtanzen. Die sengende Hitze an den Rinnen läßt nach; es wird kühl. Nur ein schwefeliger Geschmack bleibt auf den Lippen.

Während sich die Männer an den Rinnen zu schaffen machen und den Fuchs, soweit es die hier noch immer herrschende Hitze zuläßt, herrichten, zieht unter der Bühne eine Lok die letzte Roh-eisenpfanne zum Stahlwerk... Abstich Nr. 321 erbrachte 135 t.

Die Männer schieben die hitzeabstoßenden Drahtmasken hoch, wischen sich den Schweiß aus den Augen. Jetzt haben sie für ein Weilchen Ruhe, trinken einen Kaffee, rauchen eine Zigarette, klönen ein wenig. Wenn Schlacke und Eisen in den Rinnen einigermaßen erkaltet sind, müssen sie wieder ran. Denn die Rinnen müssen sauber sein, neu mit Sand ausgekleidet werden. Alles muß für den nächsten Abstich vorbereitet werden. Das ununterbrochene Zischen und Stampfen um den Ofen klingt wie eine Mahnung: Schon sammelt sich erneut Roheisen im Gestell. Der Ofenprozeß duldet keine Säumigkeit. Pünktlich will die Schmelze abgestochen werden. Alle vier Stunden. Und die Männer schwitzen und fluchen auch mal, aber sie tun ihre Arbeit unverdrossen.

*

In einer Glaskabine sitzt ein Mann vor einem Schaltpult. Hebel und Knöpfe, Kontrollampen befinden sich darauf, und ein Begichtungsschema des Hochofens. Es ist eine sehr kleine Kabine mit einem Ausblick auf den rückwärtigen, unteren Teil des Hochofens. Vor seinem Fenster zieht ein Hunt vorbei, beladen



mit Erz. Er kommt aus der unterirdischen Möllierung, rollt auf Rädern den aufwärts führenden Schienenstrang – den Schrägaufzug – hinauf, erreicht in fast 30 m Höhe die Gicht des Hochofens, verlangsamt die Fahrt, wird automatisch gekippt und entleert seine Ladung, 6 Tonnen Erz, in den Gichttrichter. Während der Hunt nun wieder abwärts gleitet, senkt sich die obere Gichtglocke, die den Ofen abschließt, und das Erz fällt polternd hinab – auf die untere Gichtglocke...

Schon erreicht der zweite Hunt den Gichtverschluß... wird entleert. Nochmals Erz. Dann folgen zwei Hunte Koks. Im Ofeninneren senkt sich nun die untere Gichtglocke, und der Inhalt von zwei Huntten Erz und zwei Huntten Koks (zusammen eine sog. Gicht) fällt auf die in der Vorwärmzone des Ofens befindliche Beschickung. Hier beginnt der eigentliche Hochofenprozeß, der etwa zwölf Stunden dauert, bis das Erz zu Roheisen und Schlacke reduziert ist.

Der Mann in der Glaskabine schaut auf die Schalttafel vor ihm. Er betätigt keinen der Hebel, drückt nur eine einzige Taste. Er beobachtet nur. Auf dem Schaltschema leuchten verschiedenfarbige Lichter auf. Die Begichtung des Ofens geschieht automatisch. Alles ist programmgesteuert, der Begichtungsrythmus ist festgelegt; elektrische Impulse geben in genau berechneten Zeitabständen über Relais „Befehle“ an die Begichtungsautomatik weiter.

Festgelegt ist auch der Drehrythmus des Trichterdrehrwerks, das nach jeder „Gicht“ den Gichttrichter um jeweils 90° weiterdreht, damit der Ofen gleichmäßig beschickt wird. Da die Mischungsverhältnisse der Erze und Zuschläge je nach der gewünschten „Analyse“ (Zusammensetzung des Roheisens) variieren, wird durch das Trichterdrehrwerk auch eine absolut gleichmäßige Verteilung des Möllers erreicht.

Sollte die Begichtungsautomatik einmal versagen, dann bleibt





immer noch der Griff zu den Hebeln und Tasten. Im Notfall wird die im Förderhaus befindliche zweite Schaltanlage betätigt. Hier befindet sich übrigens auch die Fördermaschine der Hunte und die Winde für die Gichtlocke.

*

Ein Klingelzeichen ertönt. Der mit schwarz-gelben breiten Warnstreifen versehene elektrische Möllerwagen setzt sich wieder in Bewegung. Er fährt fast unablässig vor den Öffnungen der Erztaschen auf und ab, um aus den mit den verschiedensten Erzsorten gefüllten Erzbunkern die für eine Gicht notwendige Erzmenge mittels eines durch Kontakt ausgelösten Förderbandes in seine zwei Erztröge abzuführen. Durch eine eingebaute Wiegevorrichtung kann der Möllerwagenführer die jeweils benötigten Erzmengen kontrollieren. Sie sind ihm auf einer Tafel vorgeschrieben. Kontrollnummern und Diagrammschreiber halten die Erzabzüge fest. Das Erz wird also bereits vom Möllerwagen in der gewünschten Zusammensetzung zusammengeholt und anschließend in die beiden Erztrichter entleert. Sobald ein Hunt unter einem solchen Trichter steht, öffnet sich ein Schieber, das Erz rutscht lärmend hinein. Der Koks, der auf Förderbändern herangeholt in Wiegebunker fällt, wird ebenso an die Hunte abgegeben. Dies alles geschieht in genau vorgeplanten Zeitabständen.

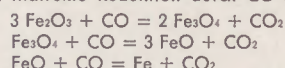
In der Möllierung ist es kühl und feucht, wie es in Kellern üblich ist. Sie erinnert entfernt an einen Bergwerksstollen: Polterndes Erz, rasseler Koks, das Bimmeln der Möllerwagen, das dumpfe Rollen ankommender Hunte; nur von verstaubten Lampen und Lichtschächten aufgehellte Dunkelheit.

*

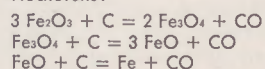
Rund um den Hochofen, etwa 6 m über dem Abstichloch, windet sich eine ungewöhnlich dicke Ringleitung. Sie führt den in den Gebläsemaschinen erzeugten und in den Winderhitzern aufgeheizten Heißwind, der durch die 12 Windformen direkt in das Ofeninnere mit Drücken von 0,7–1 atü bei Temperaturen von 450–900° geblasen wird. Am unteren Krümmer der Düsenstöcke befindet sich jeweils ein Schauloch mit blauem Glas. Blickt man hier hindurch, so sieht man direkt in die hier etwa 1800° heiße Waberlohe im Ofeninneren: züngelnde Flammen, weißglühender Koks, tanzende Erzstücke, vom Blaswind umhergewirbelt. Ein gebändrigtes Inferno.

Was sich im Ofen abspielt, ist ein chemischer Prozeß. Allen, die dieser Prozeß interessiert, sei er hier kurz erläutert: Der Kohlenstoff (C) des Kokes hat ein stärkeres Verbindungsvermögen (Affinität) mit Sauerstoff (O) als das Eisen (Fe). Er entreißt den Eisensauerstoffverbindungen den Sauerstoff und verbindet sich mit ihm zu Kohlendioxyd (CO₂) oder zu Kohlenmonoxyd (CO) unter Freiwerden des Eisens.

1. Indirekte Reduktion durch CO-Gas im oberen Teil des Ofens:



2. Direkte Reduktion durch festen Kohlenstoff (C) im unteren Teil des Hochofens:

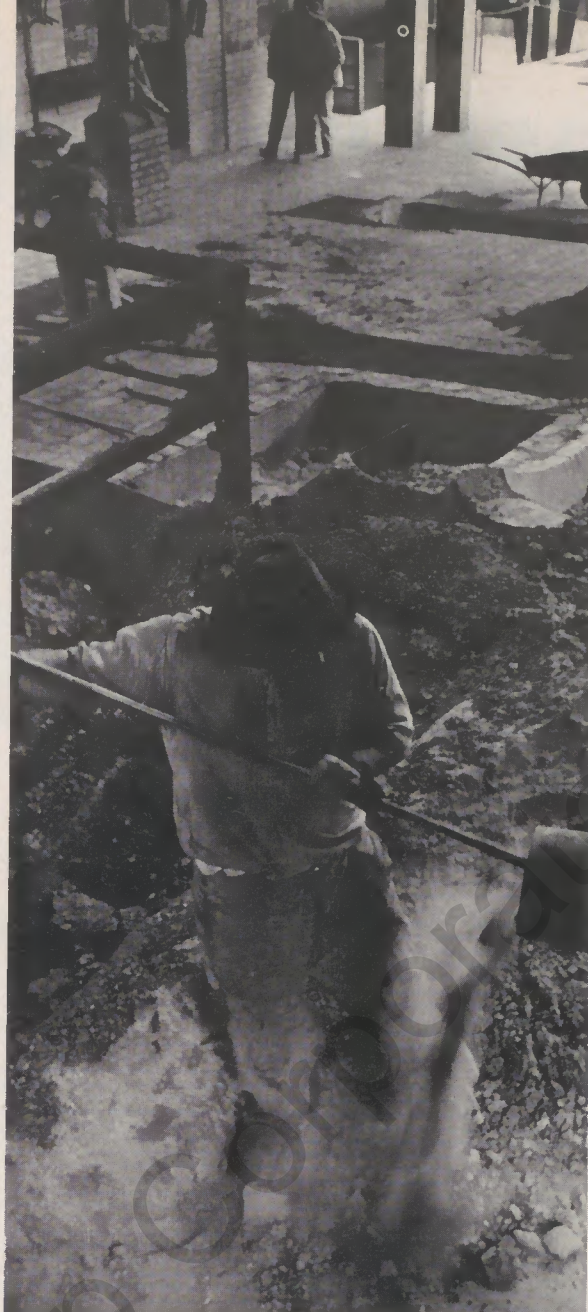


Zur Reduktion (Trennung des Eisens vom Sauerstoff) ist Wärmezufuhr notwendig. Bei der Oxydation (Verbindung mit Sauerstoff) wird Wärme frei. Der Koks im Hochofen ist also zur Erfüllung von zwei Bedingungen notwendig: Nämlich zur Reduktion der Erze und zur Erzeugung der dazu notwendigen Wärme.

Die Wärme wird erzeugt durch Verbrennung des Kokes vor den Blasformen mit dem Sauerstoff des eingeblasenen Heißwindes (dieser enthält 21 % Sauerstoff und 79 % Stickstoff). Der Stickstoff des Windes geht, ohne an den Vorgängen im Hochofen teilzunehmen, durch den Ofen hindurch.

Die Erze, die dem Hochofen zugeführt werden, dazu die Asche des Kokes, enthalten nicht nur Sauerstoffverbindungen der chemischen Elemente, die sich im Roheisen wiederfinden, sondern auch solche, die vom Kohlenstoff nicht – oder nur zum Teil, etwa SiO – reduziert werden. Man nennt sie Schlackenbildner, die zum Teil basisch, zum Teil sauer sind. Der Hochofeningenieur muß die Mengen der Erze, den Möller, rechnerisch so einstellen, daß das Ver-

Zwischen Gicht und Möllierung: Etwa 30 m Höhenunterschied liegen zwischen den beiden Wassermännern, die Kühlkästen am Ofenschacht kontrollieren (Bild ganz oben), und dem Möllerwagen, der auf unserem Foto (ganz unten) gerade Erz abzieht. In der Abstichhalle mühen sich zwei Schmelzer mit der Säuberung der Rinnen nach dem Abstich (3. Bild v. oben); in der Meßzentrale kontrolliert der Cowperwärter seine Instrumente (2. Bild v. oben). Die Fotos auf der rechten Seite vermitteln eine andere Perspektive der Betriebspunkte zwischen Gicht und Möllierung: Sie zeigen zwei Wassermänner auf ihrem Kontrollgang (linkes Bild), die Säuberung der Stopfmaschine in der Abstichhalle (Mitte) und einen Blick auf das Schaltpult und das Schaltschema in der über der Möllierung gelegenen Begichtungszentrale des Ofens



hältnis der Basen zu den Säuren etwa 1,2:1 beträgt. Ist dies allein mit Erzen möglich, so ist der Möller „selbstgehend“, andernfalls muß Kalkstein zugeslagen werden.

Die Schlacke nimmt an dem chemischen Prozeß im Hochofen insofern teil, als mit ihr durch Einstellen der Mengenverhältnisse der einzelnen Bestandteile zueinander und durch das Verhältnis Schlackenmenge zu Roheisen der Gehalt an Begleitelementen im Roheisen beeinflußt werden kann. Das im Hochofen gewonnene Roheisen enthält nur etwa 92 % reines Eisen. Der Rest sind Begleitelemente.

Eine lange Wand, bestückt mit Manometern, Diagrammschreibern und Schaltschematas: das ist die „Mimik“ der Meßzentrale des Hochofens II (eine entsprechende Mimik für Ofen III steht leider noch aus). Hier wird automatisch alles angezeigt, aufgeschrieben, kontrolliert, was den Blaswind für den Hochofen betrifft: Druck, Temperatur und Menge des Windes, Druck, Temperatur und Menge des den Wind erheizenden Gichtgases lassen sich hier ablesen, ebenso wie Gichtgasdruck, -temperatur und -analyse. Schließlich befindet sich hier auch ein Anzeigergerät für die Ofenteufe, die mittels zweier Sonden festgestellt wird.

Ein Tisch, ein Stuhl, ein Telefon, ein Aschenbecher – und ein Cowperwärter. Ab und an wandert sein Blick über die Meßwand, kontrollierend, die Zeiger beobachtend. Er ist ein Funktionär der Automatik: Alles regelt sich von selbst, ist programmgesteuert. Ein Mensch nur zur Überwachung. Aber dieser Mensch muß Bescheid wissen in diesem Wind- und Gassystem. Wenn irgendwo etwas „programmwidrig“ verläuft, muß er es sehen, muß wissen, was zu tun ist. Die glatte Skalenwand täuscht nur den Laien. Ihre Rückseite enthält ein unglaublich kompliziertes Schalt- und Regelsystem. Elektrische „Gehirne“ denken hier für den Menschen. Wozu der in den Winderhitzern erzeugte Heißwind notwendig ist, haben wir weiter oben bereits aufgezeigt. Doch wie entsteht er?

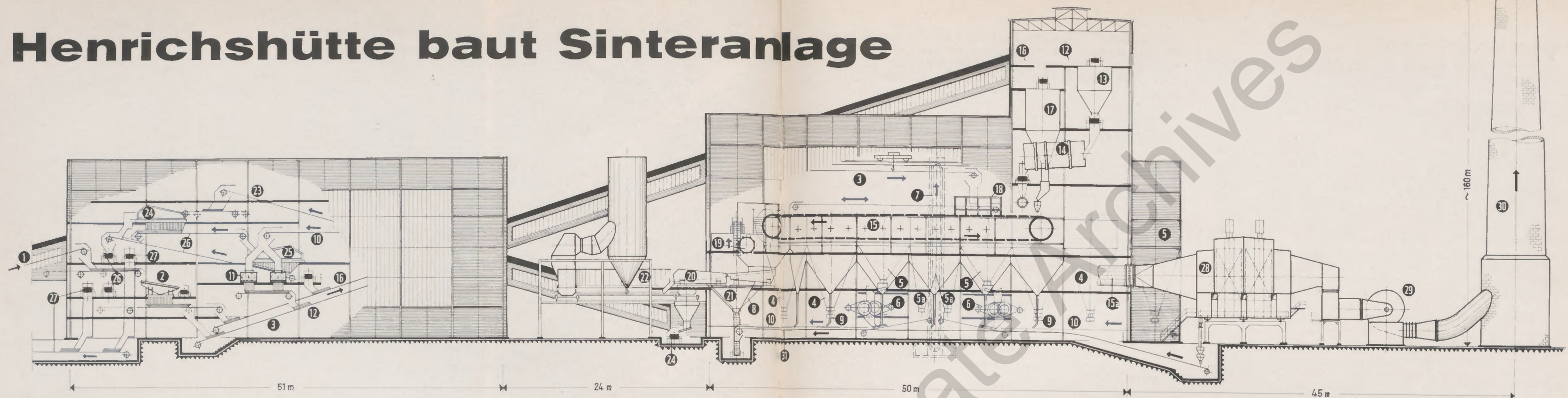
Wind ist Luft, die – durch die Gebläsemaschinen verdichtet – über die Kaltwindleitung den Winderhitzern zugeführt wird. Zur Zeit verfügt der Ofen II nur über 2 Winderhitzer, die im Regenerativbetrieb arbeiten: der eine wird aufgeheizt, der andere gibt seinen Heißwind an den Hochofen ab. Der Kaltwind tritt durch den Kaltwindschieber in den Gitterschacht (700 t Lochsteine) des durch Gichtgas aufgeheizten Winderhitzers ein und nimmt dort Temperatur durch Berührung und Strahlung auf. Er verläßt den Winderhitzer durch die Kuppel und den Brennschacht, geht durch den Heißwindschieber und gelangt in die Heißwindleitung. Durch Zugabe von Kaltwind mittels Mischwindschieber wird er auf die vom Schmelzmeister befohlene Blastemperatur gebracht, die zwischen 450 und 900° liegen kann. Durch den wassergekühlten Ofenschieber jagt der Heißwind in die Ringleitung, durch die Düsenstöcke, die Düsenspitzen in die Blasformen und von da in den Ofen hinein.

Wasser umspült den Fuß des Hochofens, Wasser, das in einem ewigen Kreislauf auf den Hochofen hinaufgepumpt wird und in Etappen wieder an ihm herunterrinnt. Wohl ist die Glut in seinem Inneren gebändigt durch feuerfestes Mauerwerk und durch einen Stahlpanzer. Und doch muß der Ofen ständig gekühlt werden: Hunderte von Kühlkästen sind – Schwalbennestern vergleichbar – rund um den Ofenschacht angebracht; sie sind dauernd mit Wasser durchflutet. Auch die vielerlei Kupferarmaturen an den Blas- und Schlackenformen müssen gekühlt werden, ebenso die Heißwindschieberungen und -ringe. Die Rast und das Gestell werden ebenfalls unter Wasserberieselung gehalten. Schließlich benötigt die Schlackensandherstellung gleichfalls große Wassermengen. Überall rinnt Wasser. Tagesbedarf: rund 15 000 cbm allein für Ofen II.

Der Ofen summt, brummt und stampft. An der Ofenrückseite steht der Schlackenmann und starrt in die schweflig schmeckenden Dampfvolken, die vom Schlackenfluß, aufsteigen. Woran

(Bitte lesen Sie weiter auf Seite 22)

Henrichshütte baut Sinteranlage



Zahlenerläuterung zur Schemazeichnung

1. Feinerz-Transportanlage vom Erzlager
2. Fremdkörpersieb
3. Feinerz-Transportanlage zu dem Feinerzbunker Pos. 4
4. Feinerzbunker
5. Kalkbunker, Koksunker
- 5a. Feinkalkbunker
6. Koksmahlanlage
7. Gurtaschenförderer für Koksgrus
8. Rückgutbunker
9. Automatische Bunkerabzugseinrichtung
10. Transportanlage für Mischgut zum Mischgutbunker Pos. 13
11. Doppelwellenmischer
12. Transportanlage für Mischgut zum Mischgutbunker Pos. 13
13. Mischgutbunker
14. Rollertrommel
15. Sintermaschine

- 15a. Abgasleitung
16. Transportanlage für Rostbelag zum Rostbelagbunker Pos. 17
17. Rostbelagbunker
18. Zündeinrichtung zur Sintermaschine
19. Zerkleinerungsmaschine für Sinter
20. Rückgutabsiebung
21. Rückguttransport-Einrichtung zum Rückgutbunker Pos. 23
22. Kühler für Sinter
23. Transportbandanlage für Sinter
24. Siebeinrichtung 25 MW für Rostbelag
25. Siebeinrichtung 15 MW für Rostbelag
26. Transportanlage für Hochofensinter
27. Transportanlage für Erz zum Lagerplatz
28. Elektrofilter
29. Abgasgebläse
30. Kamin
31. Staubtransportband

Ein wesentlicher Grund für die Ruhrverlegung war der Gewinn neuen Geländes, das die Henrichshütte für ein Erzlager, für die Erstellung einer Sinteranlage und einer Erzbrech- und Klassieranlage dringend benötigt. — Das neue im Ruhrthal gewonnene Gelände wird bekanntlich durch die Bundesbahnstrecke Essen-Hattingen-Hagen in zwei Abschnitte zerteilt. Auf dem neuen Hüttenareal jenseits der Bundesbahnstrecke werden die Sinteranlage und Erzlager errichtet. Dabei handelt es sich um ein weitgehend mechanisiertes Erzlager, d. h. sowohl das Anplatzbringen als auch das Wiederaufnehmen der Erze soll durch moderne Umschlaganlagen erfolgen. Einen ausführlichen Bericht über diese hochmechanisierte Erzumschlaganlage veröffentlichen wir zu einem späteren Zeitpunkt. Diese der Bundesbahnstrecke wird bereits im ersten Bauabschnitt der neuen Werksbahn errichtet, der u. a. den Umschlag unserer Massengutstoffe, wie Erze, Koks, Kalk usw. abwickeln wird. Obwohl die Erzladeeinrichtungen (für Eisenbahnwagen) zunächst nur für eine Kapazität von 500 t/h vorgesehen sind, hat man bereits Einbaumöglichkeiten eingeplant, die es erlauben, in Zukunft einen Erzrzug von 1000 t in wenigen Minuten zu entleeren. — Die Erzbrech- und Klassieranlage erhält ihren Platz innerhalb des neuen Werksbahnhofs. Der gesamte Erztransport sowie der Transport der anderen Massengüter in der Henrichshütte wird in Zukunft ausschließlich durch Transportbänder bewältigt werden; von den Waggonentleerungsstellen aus sollen dann die Erze unterirdisch durch Transportbänder abgezogen werden. Groberze gelangen dabei unter Einschaltung der Erzbrech- und Klassieranlage entweder auf den Erzlagerplatz oder direkt zu den Tagesbunkern der Hochofen. Die Feinerze werden unmittelbar zu den Tagesbunkern der Sinteranlage transportiert bzw. als Vorrat auf dem Erzlagerplatz abgelegt. Aus Groberzen soll in Zukunft in jedem Fall der Feinerzanteil ausgesiebt werden, bevor sie in die Hochofen gelangen. Durch Einsatz klassierter Groberze wird also die Wirtschaftlichkeit des Hochofenbetriebes in Zukunft verbessert sowohl durch eine Steigerung der Roheisenerzeugung als auch durch eine Senkung des Koksverbrauchs. — Die folgenden Ausführungen aus der Feder des Planungschefs der Henrichshütte, Obering. Hiltnerhaus, sollen unseren Lesern den Zweck und die Arbeitsweise der bereits im Bau befindlichen Sinteranlage veranschaulichen. Darüber hinaus geht aus dem Artikel hervor, daß bereits bei der Planung der Sinteranlage der Lösung des Entstaubungsproblems ganz besondere Sorgfalt gewidmet wurde.

Warum baut die Henrichshütte eine Sinteranlage?

Die großen Feinerz mengen, die aus den verschiedensten Ländern zumeist preisgünstiger als Groberze eingekauft werden können, haben besonders in den letzten Jahren zahlreiche Hüttenwerke des In- und Auslandes veranlaßt, Sinteranlagen zu bauen oder bereits vorhandene Anlagen zu erweitern. Es gibt Hüttenwerke, in denen mehrere Sinteranlagen großer Abmessungen nebeneinanderstehen. Schon aus Konkurrenzgründen konnte sich die Henrichshütte dieser Entwicklung nicht verschließen. Nach vielen Überlegungen und Berechnungen entschloß sich deshalb die Ruhrstahl AG vor einiger Zeit zum Bau einer Sinteranlage, und zwar nach dem Bandsinterprinzip. Die Anlage, die wahrscheinlich Mitte 1961 fertiggestellt sein wird, soll eine Monatskapazität von etwa 40 000 t Sinter besitzen.

Feinerze haben größtenteils eine Korngröße, die unter 1 mm liegt. Führt man diese feinen Erze den Hochofen zu, so würde sich der Ofengang rasch verschlechtern, die Erzeugung würde sinken und der Koksverbrauch steigen. Darüber hinaus würde ein Teil des mitunter sogar staubförmigen Materials große Schwierigkeiten in der Gichtgasreinigung zur Folge haben.

Diese Nachteile vermeidet man, wenn man die staubförmigen Feinerze vor dem Einsatz in den Hochofen mit einer besonderen Anlage stückig macht. Diesen Vorgang bezeichnet man als Agglomerieren oder Sintern. Die dazu erforderliche Anlage nennt man deshalb Agglomerier- oder Sinteranlage. Der aus dem feinen eisenhaltigen Material erzeugte Sinter ist in seinem Aussehen der Schlacke ähnlich, wird aber dem Hochofen in gleicher Funktion wie das Groberz zugeführt.

In der obigen Schemazeichnung ist ein ideelles Bild der von uns geplanten Sinteranlage dargestellt. Die Zeichnung läßt im wesent-

Monatskapazität etwa 40 000 t

lichen den Aufbau einer solchen Maschine mit ihren Hilfseinrichtungen erkennen:

Den Mittelpunkt bildet das Sinterband (Pos. 15), das aus vielen dicht an dicht hintereinandergeschalteten Rostwagen (2,5 m Breite und 1 m Länge) mit einer ausnutzbaren Gesamtlänge von 24 m (also insgesamt 60 qm Saugfläche) besteht. Hinter der Sinteranlage stehen 13 in zwei Reihen angeordnete Tagesbunker (Pos. 4) mit je 6 m Durchmesser und 150 cbm Inhalt. In ihnen werden die verschiedenartigen Erzsorten, Gichtstaub und Kalk für den Sinterprozeß gelagert. Jeder dieser Bunker ist auf 3 Punkten abgestützt, bestehend aus Druckmeßböden, die den jeweiligen Bunkerinhalt anzeigen. In zwei quadratischen Bunkern (Pos. 5) von je 150 cbm Inhalt wird Kleinkoks von 0–20 mm eingelagert, der anschließend in Mahlanlagen (Pos. 6) auf eine Korngröße von 0–3 mm verkleinert und im mittleren rechteckigen Bunker (Pos. 5a) gespeichert wird. Weiterhin ist am Ende dieser Bunkerreihe noch ein Rückgutbunker (Pos. 8) vorgesehen, der dazu dient, das nach dem Sintern ausgesiebte Rückgut in der Korngröße von 0–6 mm aufzunehmen und dem Sinterprozeß wieder zuzuführen.

Auf Grund sorgfältiger Sinterversuche, die in einer Miniatur-Sinteranlage durchgeführt werden sollen, wird zunächst ermittelt, welche Erzkomponenten und Zuschlagstoffe sich am besten dazu eignen, einen möglichst guten Sinter und eine möglichst hohe Sintererzeugung zu erzielen.

Eine wichtige Funktion fällt bei der Zusammenstellung des Sintergutes den sogenannten Dosierbandwaagen (Pos. 9) zu. Es handelt sich hierbei um eine Neuentwicklung, die bislang noch in keiner Sinteranlage Europas oder Amerikas arbeitet. Sie treten an die Stelle der bisher üblichen Drehteller unter jedem einzelnen Bunker. Die Wahl dieser neuartigen Einrichtung ist übrigens ein Schritt in die Automation. Die Dosierbandwaagen ermöglichen eine besonders genaue Zusammenstellung aller einzelnen Komponenten, die weitgehend der bei den Kleinversuchen ermittelten Mischgutanalyse entsprechen soll. Die Zuführung der verschiedenen Einsatzstoffe erfolgt automatisch durch Steuerung von einem zentralen Steuerstand aus, dem auch der jeweilige Inhalt der einzelnen Tagesbunker über die Druckmeßböden elektronisch mitgeteilt wird. Man wird also in der Lage sein, die Bunker rechtzeitig nachzufüllen. Schließlich ermöglicht diese Einrichtung ein exaktes und jederzeit übersichtliches Abrechnungsverfahren des Sinterprozesses.

Die durch die Dosierbandwaagen gewogenen Erze, Gichtstaub und Feinkalk gelangen dann auf ein laufendes Transportband (Pos. 10) und legen sich dort schichtweise aufeinander. Entscheidend wichtig ist die gute Verteilung von Feinkoks und Mischgut, da der Feinkoks nur etwa 6 % vom gesamten Mischgut ausmacht.

In unserer Anlage wird zum erstenmal erreicht, die Koksschicht in der Mitte der auf dem Transportband liegenden Erzschicht einzubetten, wodurch bereits eine Vormischung erzielt wird.

Schließlich wird am Ende des Transportbandes auf die oberste Erzlage noch Rückgut aufgegeben. Jetzt liegt das gesamte Mischgut auf dem Band, um nunmehr dem Schneckenmischer (Pos. 11) zugeführt zu werden. Hier erfolgt unter Zusatz von Wasser eine sehr gründliche Vermischung durch zwei parallel nebeneinanderliegende Schnecken von je etwa 4,5 m Länge.

Am Ende des Schneckenmischers wird das Mischgut abgezogen und über weitere Transportbänder (Pos. 12) dem etwa 32 m hoch stehenden Mischgutbunker (Pos. 13) von 55 cbm Inhalt zugeleitet. Aus diesem Bunker gelangt es in eine Rollertrommel (Pos. 14) von 3 m Durchmesser und 7 m Länge, die 55 Umläufe pro Minute macht und die Aufgabe hat, das feuchte Mischgut krümelig zu rollen, damit es für den nachfolgenden Sinterprozeß durchlässiger wird.

Das fertige Mischgut wird nun auf das Sinterband (Pos. 15) aufgegeben (Schichthöhe bis 35 cm). Vor der Mischgutaufgabe erhält der Rost eine 2 cm hohe sogenannte Decklage, die entweder aus kleinen Erzstückchen oder aus ausgesiebt Rückgut in Korngröße bis zu 15 mm besteht (Rostbelag).

Unter dem Sinterband befindet sich eine größere Anzahl Absaugkästen, die sämtlich mit der zentralen Abgasleitung (Pos. 15a), mit einem Durchmesser von 2,5 m verbunden sind. An das Ende dieser Leitung ist ein großer Saugzugventilator (Pos. 30) angeschlossen, der in der Lage ist, je Stunde 300 000 cbm Abgase anzusaugen und diese in den etwa 160 m hohen Schornstein zu fördern.

Über dem Sinterband, unmittelbar hinter der Aufgabestelle für das Mischgut, befindet sich die Zündhaube (Pos. 18). Hier wird Gichtgas verbrannt, und infolge des Unterdrucks unter dem Rost, der durch den Saugzugventilator entsteht, wird diese Zündflamme in den „Sinterkuchen“ gesaugt, so daß der darin befindliche Koks zur Verbrennung gelangt. Hierbei entsteht eine Temperatur von etwa 1200° C, die zu einem schlackenartigen Zusammenbacken der im Mischgut enthaltenen Erzkörnchen führt. Während des Sinterprozesses wird das Sinterband bewegt. Die Sinterung des Mischgutes schreitet nun von oben nach unten langsam fort und soll bei einer einwandfrei arbeitenden Anlage genau am Ende des Sinterbandes beendet sein. Hier wird der Sinter in einem Stachelwalzenbrecher (Pos. 8) gebrochen und anschließend abgesiebt (der Feinanteil von 0–6 mm wird, wie schon erwähnt, in den Rückgutbunker transportiert und erneut im Mischgut eingesetzt).

Der fertige Sinter wird auf einem Sinterkühler (Pos. 22) von 14 m Durchmesser und 72 qm Kühlfläche auf mindestens 100° C abgekühlt, damit er anschließend — ohne die Gummitransportbänder zu verbrennen — direkt zu den Hochofen transportiert werden kann.

Kampf dem Sinterstaub

Bei der Verarbeitung von Feinerz, von Agglomerat und Gichtstaub in feinen Körnungen besteht eine akute Gefahr der Staubentwicklung. Bei der Planung der Sinteranlage wurde deshalb ganz besondere Sorgfalt darauf verwendet, das Entstehen von Staub so gering wie möglich zu halten. Für die entsprechenden Maßnahmen müssen allerdings Millionenbeträge aufgewendet werden.

Bereits die Dosierbandwaagen tragen nur zu einem geringen Staubanfall bei. Darüber hinaus sind in der Konstruktion der Sinteranlage verschiedene Vorgänge derart durchdacht worden, daß die Staubentwicklung auf ein Minimum beschränkt bleibt: Die automatische Steuerung der Sinteranlage soll bewirken, daß der Sinterprozeß am Ende des Sinterbandes beendet ist. Damit wird verhindert, daß halbfertiger Sinter gekippt wird, was einen großen Staubanfall mit sich bringen würde.

Trotzdem werden noch zahllose Staubkörnchen in den stündlich rund 300 000 cbm Abgasen mitgerissen. In Europa verwendet man bislang für die Entstaubung derartiger Abgase vorwiegend Zykclone oder ähnliche Einrichtungen, die Entstaubungseffekte von 0,7 g/cbm Abgas erzielen, im günstigsten Fall etwa 0,3–0,5 g. Die gesetzlichen Bestimmungen werden bereits mit 0,7 g/cbm erfüllt.

Da die Henrichshütte am Süden des Ruhrgebietes liegt, wurde – um eine möglichst gute Entstaubung zu erzielen – entschieden, daß außer sonstigen Entstaubungsanlagen vor den Saugzugventilator ein Elektrofilter (Pos. 29) eingebaut wird, da man hiermit eine zweifellos intensivere Entstaubung der Abgase zu erreichen vermag, als es mit Zyklonen und ähnlichen Einrichtungen möglich ist.

Allerdings gibt es bis heute in Europa noch keine Sinteranlage, in der ein Elektrofilter für die Abgasentstaubung verwendet wird, und selbst in Amerika reichen die Erfahrungen auf diesem Gebiet nur in den Beginn der 50er Jahre zurück.

Eine einwandfreie Abscheideleistung des Elektrofilters ist von vielen Einflußgrößen abhängig, z. B. von der Art des Staubes, von seiner Korngröße, aber auch von der Temperatur, der Geschwindigkeit und dem Feuchtigkeitsgehalt der Abgase, um nur einige der Faktoren, die berücksichtigt werden müssen, zu nennen. Wir müssen uns also auf die Erfahrungen der Lieferfirmen stützen, denen amerikanische Unterlagen zur Verfügung stehen. Sie konnten darüber hinaus durch praktische Versuche an verschiedenen Sinteranlagen wertvolles Material sammeln, das bei der Konstruktion unseres Filters von Nutzen sein wird. Darüber hinaus wird es möglich sein, auch nach Inbetriebnahme der Sinteranlage durch Neujustierung der Elektroden den optimalen Abscheidungsgrad einzustellen.

Vorerst Modell: So soll die neue Sinteranlage der Hütte aussehen, wenn sie 1961 in Betrieb genommen wird. Im Vordergrund rechts sieht man die Entstaubungsanlage, das Sintergebäude und den Sinterkühler. Im Hintergrund erkennt man etwa ein Viertel des geplanten Erzlagars

Mit der Installierung des Elektrofilters betreten wir technisches Neuland, doch gewisse Untersuchungsergebnisse haben uns dazu ermutigt, das Filter anzuschaffen. Im günstigsten Fall erwarten wir nur noch einen Reststaubgehalt von 0,1 g/cbm Abgas.

Aber auch an den einzelnen Materialübergabestellen und besonders über den Siebeinrichtungen innerhalb und außerhalb der Sinteranlage bestehen noch Staubquellen, die – zwar geringfügiger Natur – noch Bedeutung haben. Obwohl man in vielen bereits arbeitenden Sinteranlagen diese Staubquellen in Kauf nimmt, haben wir auch hier umfangreiche Einrichtungen vorgesehen, die an insgesamt 50 Stellen den dort anfallenden Staub absaugen sollen. Die gesamte hierauf entfallende Absaugeleistung beträgt etwa 200 000 cbm/h und kommt damit an die Abgasabsaugung der Sinteranlage selbst heran. Sehr wahrscheinlich werden wir an dieser Stelle ebenfalls ein Elektrofilter und zusätzlich noch Naßfilter installieren.

Der Umfang der von uns vorgesehenen Entstaubungseinrichtungen erfordert Investitionen in Höhe von etwa 2 Mill. DM.

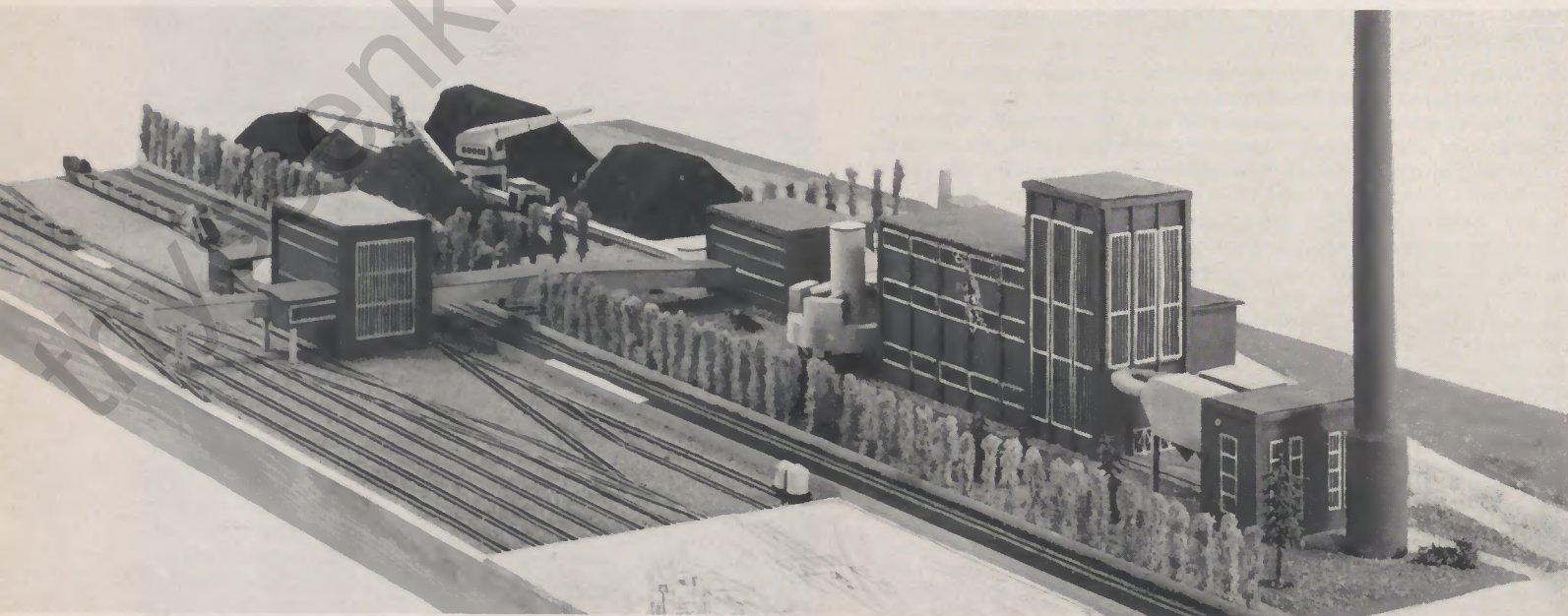
*

Eine weitere gesetzliche Bestimmung beim Bau derartiger Anlagen macht zur Auflage, das Schwefeldioxyd in den Abgasen am Kaminaustritt so klein zu halten, daß eine bestimmte Konzentration im Abgas nicht überschritten wird. Wir hätten es uns einfach machen können durch die Errichtung eines sogenannten Mischkamins, der in den meisten Sinteranlagen Verwendung findet, da er den gesetzlichen Vorschriften entspricht. Bei solchen Kaminen handelt es sich um Bauwerke, deren unterer Teil praktisch aus zwei Kaminen besteht, so daß Frischluft zur Vermischung mit den Rauchgasen zugeführt werden kann. Die Henrichshütte hätte sich dann mit einem Kamin begnügen können, der bei relativ niedriger Bauhöhe – etwa 80 m – den gesetzlichen Vorschriften vollauf genügt hätte, da man an seinem Kaminende ohne weiteres die vorgeschriebene Konzentration erreichen könnte.

Wir haben aber die Absicht, nicht einen solchen Mischkamin zu errichten, sondern statt dessen einen sogenannten Warmgaskamin zu erstellen, der eine Höhe von etwa 160 m erreichen wird; dieser Kamin wird hohe Kosten verursachen. Er hat aber den Vorteil, daß die auch beim Elektrofilter noch anfallenden geringen Staubmengen so hoch in die Luft hineingeblasen werden, daß die die Hütte umgebenden Wohngebiete nicht in Mitleidenschaft gezogen werden.

*

Aus den vorstehenden Ausführungen geht hervor, daß die Henrichshütte nicht nur eine Sinteranlage errichten wird, die dem allerneuesten Stand der Technik entspricht und z. T. sogar Neuland erschließt. Die Henrichshütte war sich darüber hinaus auch voll ihrer Verantwortung gegenüber der Gemeinde, in deren Gebiet sie liegt, bewußt: sämtliche Möglichkeiten einer Belästigung der Anwohner wurden in ihre Baupläne einbezogen, so daß bereits auf dem Reißbrett möglichst alle Belästigungsursachen erkannt werden konnten. Die Konsequenz ist die Errichtung einer Anlage, die so belästigungsfrei arbeiten wird, wie es technische Mittel heute zulassen.



Jeder Mutter Weihnachten

von Jo Hanns Rösler

„Mein Mann hat mich dieses Weihnachten überreich beschenkt“, sagte Frau Albrecht, und man sah ihr an, wie glücklich sie war.

„Darf man fragen, was Ihnen das Christkind gebracht hat?“

„Mein Mann hat mich sehr verwöhnt. Er hat das ganze Jahr darauf gespart. Fast getraue ich mich nicht, es zu erzählen.“

Aber dann erzählte sie es doch.

„Unter dem Weihnachtsbaum lag für unsere große Tochter Johanna eine herrliche Handtasche, echtes Leder, keine von den billigen, sondern eine mit Portemonnaie, Spiegel, Puderdose, Lippenstift, Kamm und Innenfach, aus schwarzem Glacéleder, viel zu teuer, als daß ihr Mann — sie sind erst jung verheiratet — sie von seinem Gehalt ihr hätte schenken können. Aber so eine junge Frau will doch auch einmal etwas Besonderes, wann soll sie denn die schönen Dinge tragen, wenn nicht jetzt, wo sie noch jung und hübsch ist und ihre Freude daran hat. Mein Mann hat tief in den Beutel greifen müssen, ich weiß wo die Tasche her ist, ein Wiener Modell — ich hatte sie selbst im Fenster entdeckt und meinem Mann gezeigt. Es war die schönste Tasche, die ich je gesehen habe. Eine Tasche, von der eine Frau träumt. Jetzt geht meine Tochter mit ihr, ich bin sehr glücklich darüber.“

Wenn Mütter gerührt sind, müssen sie sich die Nase putzen.

Frau Albrecht putzte sich die Nase.

Friedland

Es ist still geworden um das Dorf im Hessischen, zu Füßen von Schloß Berlepsch und dicht an der Zonengrenze gelegen: Friedland. Keine erregenden Zahlen sind mehr dort zu melden, die großen Rückführungsaktionen scheinen abgeschlossen.

Die kleine Gemeinde, Sinnbild der Menschlichkeit, der Verbundenheit unseres Volkes, ist aus dem Blickfeld des Weltinteresses gerückt; und das ist gut so. Denn hier, im Lager Friedland, wird in aller Stille eine Arbeit geleistet, die nicht der Reklame bedarf, sondern Sache des Herzens ist. Und doch findet der aufmerksame Leser in seiner Zeitung, der aufmerksame Hörer am Rundfunk- oder Fernsehgerät ab und an eine Nachricht, die auf Friedland verweist. Noch immer kommen Deutsche in Friedland an, Arme, Kranke, Alte, Kinder, Männer und Frauen. Sie zählen nicht mehr nach Tausenden. Doch die Zahl sagt nichts, nichts über Elend, Leid und Enttäuschungen dieser Menschen. Vor allem aber entbindet uns alle die Zahl der Hilfesuchenden, Heimatsuchenden nicht von der Verpflichtung zu helfen.

Die Friedlandhilfe E. V. bittet deshalb auch in diesem Jahr zur Weihnacht alle Deutschen, ihren notleidenden Landsleuten beizustehen. Machen Sie alle diese Hilfe zu einer Sache Ihres Herzens, und sorgen auch Sie dafür, daß unsere Brüder und Schwestern im Lager Friedland und den vielen anderen Lagern der Bundesrepublik das Weihnachtsfest als ein Fest der Freude, der Zuversicht und der Liebe feiern können!

Geldspenden: Sachspenden:
Postcheckkonto Köln Nr. 1165 Friedlandhilfe, Lager Friedland/Leine



acht Tage nach Paris fahren zu können, Versailles, der Louvre, die Champs Elysées, der Eiffelturm, die Seine, und dann die Geschäfte rings um die Madeleine, Dior, Lanvin, Houbigant, Coty, davon träumt man als Frau, denn so alt ist man ja noch nicht. — Christine, meine Jüngste, 18 Jahre, ist genau wie ich, sie hat nur einen Wunsch, Paris zu sehen. Nun, dieses Weihnachten hat ihr mein Mann diesen Wunsch erfüllt und ihr eine Achttagereise nach Paris geschenkt. Stellen Sie sich vor, Christine wird durch die Straßen von Paris gehen und alles das sehen, wovon wir immer träumten, mein Kind in Paris — so ein schönes Weihnachten habe ich noch nie gehabt.“

Frau Albrecht mußte sich schon wieder die Nase putzen.

„Nun gut, Frau Albrecht“, fragte ich, „aber was haben Sie persönlich zu Weihnachten von Ihrem Mann bekommen?“

Sie sah mich erstaunt an.

„Das alles — ich habe es Ihnen ja gerade erzählt — eine schöne Handtasche für meine große Tochter — einen Anzug für meinen Sohn — eine Reise nach Paris für meine Jüngste —, alle diese Geschenke lagen auf meinem Tisch, unter meinem Weihnachtsbaum. Das waren die Geschenke, die ich von meinem Mann bekam, denn gibt es ein schöneres Weihnachtsgeschenk für eine Mutter als die erfüllten Wünsche ihrer Kinder?“

Da verstand ich ein wenig mehr von der Welt als bisher und kaufte für mein Enkelkind die ungeheuer teure, völlig überflüssige Puppenküche, um meiner Frau eine Weihnachtsfreude zu machen. Denn Großmütter sind große Mütter, und die Puppenküche für Petra war ihr schönstes Weihnachtsgeschenk, das sie dieses Jahr von mir bekam, wie sie mir glücklich sagte.

Licht in der Weihnacht

Von H. Burgmann, Henrichshütte

Hart ist die Zeit,
unendlich die Not,
bitter das Leid,
das uns umdroht! - - -

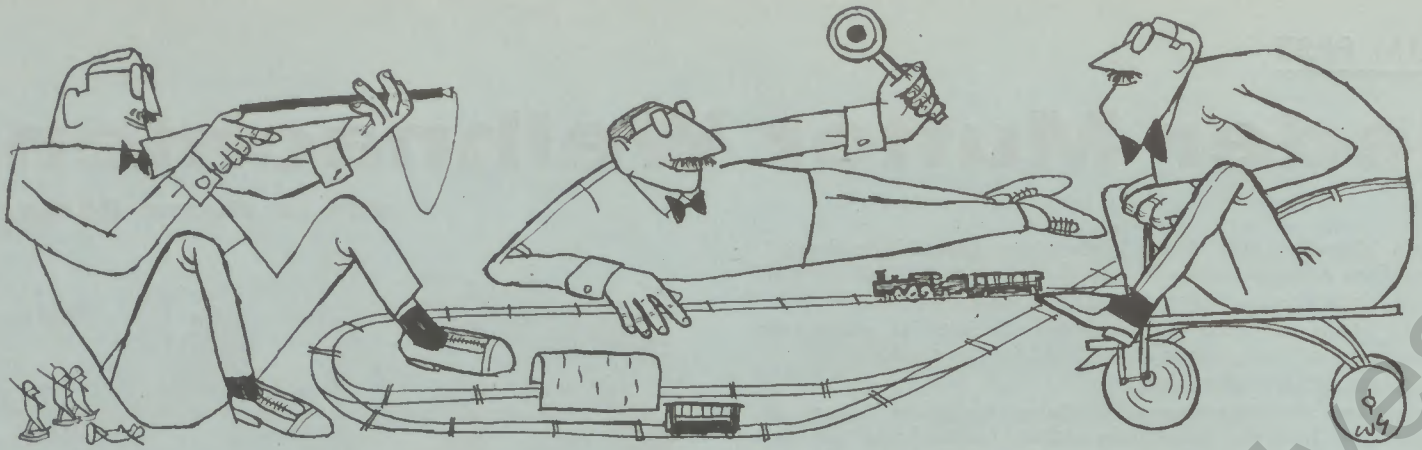
Wir rennen und eilen und hasten und jagen,
im Herzen ein banges und schmerzliches Fragen:
Wer hilft uns? Wer will uns der Bruder sein,
in uns entzündend den hellen Schein,
der weithin leuchtet in dunkelster Nacht,
uns alle zu Brüdern und Schwestern macht?

Ist keiner im Land,
der die Fackel schwingt,
mit fester Hand
den Jammer zwingt? - - -
Doch, Freunde, es ist uns ein Retter erschienen.
Er will uns heilen, verbinden und dienen!
Heut' strahlt aus der Höhe sein himmlischer Glanz
auf uns hernieder, erfüllt uns ganz:
Das Kind in der Krippe bracht' uns das Licht!
Ihm dürfen wir trauen! Verzaget nicht!

„Sie kennen doch unseren Großen, meinen Jungen“, fuhr sie fort, „er ist jetzt schon zwei Jahre auf dem gleichen Posten, leider weit weg, aber zu Weihnachten kommt er jedes Jahr zu uns, das läßt er sich nicht nehmen, auch wenn das Fahrgeld schrecklich viel Geld kostet. Das ist sein Weihnachtsgeschenk für uns, das Fahrgeld, das Heimkommen. Natürlich gibt ihm mein Mann einen Teil dazu, er sagt mir nichts, aber ich weiß es, und von mir kriegt der Junge auch einen Teil des Fahrgeldes wieder, die Hälfte, das weiß mein Mann aber nicht — und dieses Weihnachten hat nun der Junge einen neuen dunklen Anzug bekommen, einen Abendanzug, reine Wolle, dreieinhalb Meter gutes deutsches Tuch, vom Besten — der Junge hat den Anzug so notwendig gebraucht, und das Geld für den Schneider hat mein Mann im Kuvert obenauf gelegt. Sie können sich nicht vorstellen, wie sich unser Junge gefreut hat, denn ein ganzer Anzug, noch dazu einen so festlichen, den schafft man sich als junger Mann von seinem Gehalt schwer, eine Hose ja, eine Jacke auch, aber einen ganzen Anzug? Das war wirklich eine Weihnachtsfreude, vor allem für mich, seine Mutter —“

„Und was haben Sie bekommen?“

„Ich bin ja gerade dabei, es zu erzählen“, sagte Frau Albrecht, „da gibt es doch jetzt so preiswerte Reisen nach Paris. Ich war noch nie dort, aber ich träumte mein ganzes Leben davon, einmal



Männer und Spielzeug

beobachtet von Thaddäus Troll

Das Kinderspielzeug ist ein Schwindel der Kulturgeschichte. Spielzeug wurde von Männern für Männer erfunden und hat mit Kindern erst in zweiter Linie zu tun. Ich habe oft den Eindruck, als kämen Kinder vor allem dazu auf die Welt, um den Männern einen Vorwand zur Herstellung von Spielzeug zu geben. Ich kann mir auch denken, daß eher Kinder auf Spielzeug verzichten können als richtige Männer. Denn es gibt kaum einen Schreibtisch, in dem nicht eine tanzende Maus, eine schwanzwackelnde Ente oder ein drolliger Teddybär ihr verschämtes Leben führen.

Mein Großvater war ein Mann, der wenig Anlaß dazu gab, daß wir ihn bedauerten. Er trug einen weißen Vollbart, einen schwarzen Gehrock und graumelierte Würde. Er besaß einen Kassenschrank, eine Kiste mit guten Zigarren, einen Weinkeller und eine Kollektion Kinder. Alle diese Besitztümer hatten die Eigenschaft, daß sie sich trotz starken Verschleißes erneuerten.

Aber manchmal bedauere ich Besitzloser ihn doch. Ich stelle mir ihn vor, wie er seinen Kindern zusah, wenn sie auf dem Teppich mit Teddybären, Bauklötzchen, Murmeln und Schaukelpferden spielten und er mit der entsagungsvollen Rolle des Betrachters abgefunden wurde. Denn Vollbart und Würde hinderten ihn daran, sich auf den Teppich zu legen und die Direktive des Spiels an sich zu reißen. Und ein Gehrock auf einem Schaukelpferd wirkt leicht komisch.

Da hat es unsere bart- und würdelose Generation leichter! Wir besitzen zwar keinen Kassenschrank, und eine Zigarrenkiste hat bei mir nur die zweckentfremdete Aufgabe, die vom Zugriff der

Steuern geretteten schmalen Reste meines Einkommens zu beherbergen. Aber dafür dürfen wir Männer von heute Schaukelpferde zuschanden reiten und Teddybären mit ins Bett nehmen, ohne den Nimbus der Männlichkeit zu verlieren. Wir dürfen wieder offen die Forderung aussprechen: wir wollen kein Kinderspielzeug betrachten, sondern wir wollen damit spielen. Die Kinder können ja dabei Handlangerdienste tun.

Ich stehe durchaus nicht auf dem Standpunkt, daß man Kinder vom männlichen Spiel ausschließen soll. Im Gegenteil. Ich habe zum Beispiel eine kleine Nichte, mit der ich gern spiele, wenn ihre Eltern im Theater sind. Wir umsegeln das Kap der Guten Hoffnung und entdecken dann den Südpol, der allen wissenschaftlichen Erkenntnissen zum Trotz durch eine Heizsonne dargestellt wird, die unter dem Bett steht. Am Südpol ist es nämlich meist dunkel. Der dabei entstehende Zimmerbrand kann leicht mit den Wassermassen gelöscht werden, die das Eismeer bilden. Als Hundeschlitten dient ein umgekehrter Tisch, als Schlittenhund der Onkel. Die Gebeine Scotts, die bei der Expedition gefunden werden, können durch Brennholz markiert werden. Es ist angebracht, eine kleine Hausapotheke griffbereit zu halten, der Mutter des Kindes am anderen Tag Blumen zu schicken und sich zwei, drei Wochen in diesem Haushalt nicht mehr sehen zu lassen.

Im übrigen glaube ich, daß Männer, die man ungestört spielen ließe, nie auf den Gedanken kämen, Kriege zu führen. Wenn man die Staatsmänner soweit bringen könnte, daß sie ihre Kriege auf einem Perserteppich mit Bleisoldaten austragen, die mit Erbsen erschossen werden, so schließe ich vor, ihnen zu Weihnachten einen halben Perserteppich, zwei Regimenter Bleisoldaten und ein Pfund Erbsen zu schenken.

Am Ende käme die Ungefährlichkeit spielender Staatsmänner wieder unseren Kindern zugute.

Heilmut Holthaus erläutert Weihnachtsbaumersatz

Ein künstlicher Weihnachtsbaum hat dem echten einiges voraus. Er bietet keine Transportschwierigkeiten, da man ihn überall herstellen kann. Er geht keine Forstbehörde etwas an. Er ist billiger: ein für allemal wird er angeschafft.

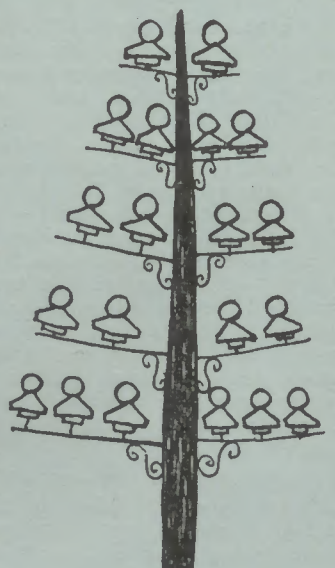
Das sind Gründe für seinen zeitweiligen Erfolg, aber nicht die wichtigsten. Das Künstliche wird vielfach schöner gefunden als das Natürliche — besonders dort, wo das Natürliche alltäglich ist. Die hölzerne Pyramide, der älteste Weihnachtsbaumersatz, war am beliebtesten in den Walddörfern des Erzgebirges.

Wer Ludwig Tiecks Novelle „Weihnachtsabend“ liest, wird darin „die großen Pyramiden mit den vielen, vielen Lichtern“ finden, die ersten künstlichen Weihnachtsbäume. Erfunden wurden sie um 1800, lange vor der Industrialisierung. Sie waren nach oben sich verjüngende Gestelle aus vier Holzstäben, die durch Querstäbe miteinander verbunden waren. Alle Stäbe wurden mit Buntpapier

umwunden, die waagerechten trugen Lichter, vergoldete Nüsse und Pfefferkuchen.

Die künstlichen Bäume, die seit Anfang dieses Jahrhunderts auf den Markt kamen, waren nicht mehr so primitiv, denn inzwischen hatte die Industrie sich der Sache angenommen. Stamm, Zweige, Nadeln waren aus leichtem Material nach der Natur gefertigt. Der Artikel ging gut. Wer so einen Weihnachtsbaum besaß, konnte ihn nach dem Fest zusammenlegen, bis er die Gestalt einer länglichen Platte annahm. So kam er in die Schachtel und wartete auf das nächste Jahr.

Der fürchterlichste aller Weihnachtsbäume war vor der Jahrhundertwende zu New York im Laden zu sehen. Es war ein eiserner Weihnachtsbaum, ein erbarungsloses Festgespenst. Gas tauschte durch seine hohlen Zweige, aus denen bläuliche Flämmchen zischten. Das war aber noch nicht alles. Dank einer Stahlfeder konnte er sich feierlich um die eigene Achse drehen, wobei er ein Weihnachtslied spielte, taktfest und seelenlos. Dieses grimmige Gaswerk wirkte stark aufs Gemüt. In Brand ge-

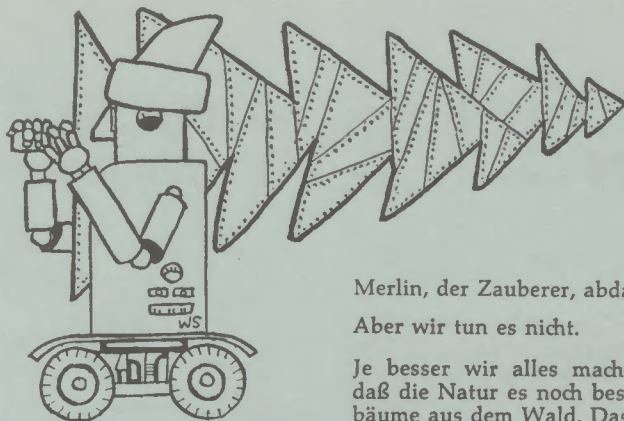


Die Werkzeitschrift erhofft für ihre Leser ein frohes und natürlich reichhaltiges Weihnachtsfest, dessen innere Werte im allgemeinen Festtagstrubel jedoch nicht untergehen sollten. Darüber hinaus wünscht sie ein möglichst gesundes und erfolgreiches neues Jahr.

Glückauf für 1960!

raten konnte er nicht nur explodieren. Wenn es anfang, weihnachtliche Innigkeit auszustoßen, fauchend, kreisend und musizierend, erinnerte es mehr an eine Höllenmaschine als an einen Weihnachtsbaum, und wer nicht amerikanisch hart im Nehmen war, ergriff die Flucht.

Nun sind die Techniker seitdem ja noch um lange Schritte weitergekommen, und wenn wir wollten, könnten wir Überchristbäume erzeugen, wahre Feiertagsgiganten. Es wäre uns ein leichtes, Weihnachtsbäume zum Aufpumpen herzustellen oder starre aus plastischen Massen zu gießen, zu



stanzen und zu pressen, so ungeheuer naturgetreu, daß die Tannenbäume im Wald sich verkröchen, weil sie so nachgemacht aussähen. In unseren Christbaumwerken könnten wir Luxusmodelle produzieren mit Hochfrequenz und Stern von Bethlehem, Supersynchron und himmlischem Heerscharenengesang – Weihnachtsmaschinen, bei deren Anblick

Merlin, der Zauberer, abdanken würde.

Aber wir tun es nicht.

Je besser wir alles machen können, um so genauer sehen wir, daß die Natur es noch besser kann. Wir holen unsere Weihnachtsbäume aus dem Wald. Das spricht für uns.

ZU SILVESTER

Trinkrede übers Trinken

gehalten von
Hellmut Holthaus

Wenn wir PROSIT, zum Wohl oder zur Gesundheit sagen, und die Engländer your health, die Franzosen à votre santé, die Skandinavier skål und die anderen noch etwas anderes, so sagen im Grunde doch alle das gleiche und folgen dem Beispiel der alten Griechen und Römer. Denn von den Alten haben wir's gelernt, das Trinken und das Zutrinken – wie überhaupt alles, was zur Geselligkeit gehört. Die ersten, die einander zutranken, waren die Griechen. Der Schluck, den man beim Gastmahl dem Freunde widmete, drückte den Wunsch aus, daß es ihm wohl-ergehen möge – und so halten wir's auch heute noch.



Dann also PROSIT! kann ich nur sagen, schon um mich bei denen beliebt zu machen, die der irrigen Meinung sind, Kulturgeschichte sei eine trockene Materie und müsse erst angefeuchtet werden, damit es besser rutsche. PROSIT ist auch kulturhistorisch und rutscht doch immer, obwohl es lateinisch ist. Es bedeutet: Es möge nützen. Wem's schadet, der ist selber schuld. Irgend etwas muß er falsch gemacht haben, höchstwahrscheinlich das gleiche, was schon vor drei-

tausend Jahren häufig falsch gemacht wurde. Dies wissen wir von Vater Homer, der damals dichtete:

Wahrlich, der süße Wein betört dich, welcher auch andern schadet, wenn man ihn gierig verschlingt, nicht mäßig genießt.

Da haben wir's. Und wer noch immer nicht Vernunft annimmt, befrage Sokrates, der der Weiseste aller Menschen war und als solcher sich mit Vorliebe einen genehmigte, aber weisel! „Ja, trinken“, sagte er, „das behagt mir auch! Mir scheint es mit den Gelagen der Männer zu gehen wie mit den Saaten auf dem Felde; denn auch diese können, wenn der Gott ihnen viel zu trinken gibt, nicht mehr gerade stehen; wenn sie aber so viel trinken, wie ihnen bekommt, dann wachsen sie grad auf und blühen und kommen zur Reife.“ Dieses lebenswändigste aller Trinkgleichnisse, das uns Xenophon vor dreihundzwanzig Jahrhunderten aufgeschrieben hat, enthält das Trinkideal aller Leute von Erziehung und Geschmack, die von der Enthaltensamkeit ebenso weit entfernt sind wie von der Unmäßigkeit, kurz: die zu leben wissen.

Die anderen benahmen sich schon im klassischen Altertum nicht klassisch. Aus dem gleichen Jahrhundert, in dem Sokrates und Xenophon lebten, dringt eine grölende Stimme zu uns herüber: „Laßt uns bis zur Bewußtlosigkeit trinken, bequem gelagert!“ Und zu Horazens Zeiten muß es bei manchen wirklich zugegangen sein „wie im alten Rom“, wie sich aus einem seiner Gedichte ergibt, mit dem er starke Männer zur Ordnung ruft:

*Die Humpen, Freunde, sind zum Zechen da –
ihr kämpft damit gleich skythischen Barbaren ...*

Nicht ganz so lebensgefährlich, wenn auch mindestens ebenso laut, muß es ums Jahr 1500 in deutschen Gasthäusern gewesen

sein, wie Erasmus von Rotterdam berichtet. „Es ist erstaunlich“, schreibt er, „was für ein Lärm sich erhebt, wenn erst alle einmal vom Trinken warm geworden sind, es ist um taub zu werden... der Ofen droht einzufallen. Die Deutschen scheinen es erst jetzt recht gemütlich zu finden. Sie schätzen die besonders, die tüchtig trinken, und wer am meisten trinkt, zahlt keinen Pfennig mehr, als wer am wenigsten trinkt.“



Es ist lange her, daß wir Barbaren waren und am Lagerfeuer vor dem Höhleneingang saßen, uns zum Spaß mit abgenagten Knochen bewerkend und das Trinkhorn leerend. Niemand kämpft mehr mit Trinkgefäßen oder mißt die Gemütlichkeit am Gebrüll, die Achtbarkeit am Quantum – niemand trinkt mehr bis zur Bewußtlosigkeit ...

Oder doch? So sei dem Betreffenden, damit es nicht zu teuer wird, die Wunderflasche des heiligen Remigius gewünscht! Das war eine unvergleichliche Flasche! Obwohl der König, die königliche Familie und das ganze Heer immerfort daraus tranken, wurde sie doch niemals leer. Wo sie hingekommen ist, weiß niemand zu sagen. Sie soll im Besitz des Königs Chlodwig gewesen sein, der ihrer zur Stärkung beim Kampf gegen Alarich bedurfte.

Könige trinken überhaupt auf weit königlichere Art als unsereiner. Wenn sie das Glas erheben, ist etwas fällig! Dann ertönen Kesselpauke und Horn, wie im Hamlet nachzulesen. Alexanders des Großen Schluck wurde nicht weniger wichtig genommen. Sobald er den Becher ergriff, erscholl laut die Tuba. Nach allem, was über Alexander bekannt ist, muß die Tuba außerordentlich oft gedöhnt haben.

Euer Wohl, meine wohlwollenden, gutlaunigen, gescheiten und verständigen Freunde, die ihr wißt, daß Trinkenkönnen und Vielvertragenkönnen zweierlei sind, und daß zum Trinkenkönnen noch mehr gehört als fähig und bereit zu sein, etwas in sich hineinlaufen zu lassen; sonst müßten die Regentinnen die angenehmsten Gäste sein. Ich habe Größe zu bestellen vom wackeren Xenophanes, der euch über die Distanz jener spaßhaften und geringfügigen fünfundzwanzig Jahrhunderte einen netten Vers zuruft:

*Den lob ich immer als den besten Mann,
der trinken und doch weise reden kann –*

so daß mir selbst nichts mehr zu sagen bleibt als: PROSIT, es möge nützen!

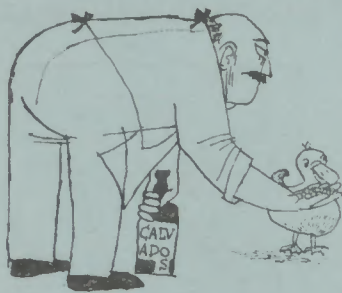


Spezialitäten...

... aus der Normandie

Canard Bexon

Ob Franzose oder Ausländer — wer die Normandie gesehen hat, diese alte, vom Kanal bis ins Herzland Frankreichs reichende Provinz, denkt an reiche grüne Weiden mit dicken Kühen, er erinnert sich der köstlichen roten Äpfel, des goldenen Mostes, leckerer Käsearten und wohl auch des himmlischen Calvados', dem aus Äpfeln destillierten Weinbrand. Niemand kann dieses Land vergessen, ob er nun die frühgotischen Abteikirchen in Caen gesehen, an der Küste gebadet hat — oder ob er eine der weltberühmten Enten in Rouen, der Provinzhauptstadt, genossen hat. Wer fühlte nicht die Versuchung, sich ein solches Entenmahl daheim zu bereiten?



Canard Bexon

(Ente mit Äpfeln und Most)

Eine etwa drei bis vier Pfund schwere Ente — zwei Likörgläser Calvados (Weinbrand aus Äpfeln) — $\frac{1}{8}$ Liter von der besten, dicksten, süßesten Sahne — $\frac{1}{4}$ Liter Most — 80 Gramm Butter — ein Kilo Apfel — Saft aus einer Zitrone — Salz, Pfeffer (für vier Personen).

Die Ente wird zum Braten vorbereitet, mit Butter, Salz und Pfeffer eingerieben und — nicht zugedeckt — 45 Minuten im heißen Ofen gebacken. Die Hälfte des gewärmten Calvados darüberschütten und abflammen. Zudecken und fünf Minuten ziehen lassen. Die Ente wird dann herausgenommen und noch warm gehalten. — Zum Bratensaft im Topf wird der Most gegeben, und während man umrührt, läßt man die Soße etwa halb einkochen. Dann wird die Sahne eingerührt und die noch warme Ente wieder in den Topf gelegt. Die Soße läßt man dann noch einmal etwas einkochen.

Während die Ente im Ofen gebacken wird, werden bereits die Äpfel geschält und in Viertel geschnitten. Die übrige Butter tut man in eine große Pfanne und läßt darin die Äpfel langsam schmoren (wenn man sie ganz vorsichtig umdreht, lösen sie sich nicht in Kompott auf). Sobald sie gar sind, mit dem restlichen gewärmten Calvados überschütten, abflammen und mit dem Zitronensaft beträufeln.

Zum Anrichten wird die Ente auf eine große Platte gelegt und rundherum mit den Äpfeln garniert. Die Soße wird extra angeboten.

.. aus Belgien

Chicorée-Salate:

In der Gemüseabteilung Ihres Feinkosthändlers haben Sie sicher schon einmal kleine, schmutzige Kartons gesehen, in denen, ganz elegant in Seidenpapier verpackt, längliche Pflanzen lagen, die wie dicke, große Spargel aussahen: Chicorée. In der Farbe spielen sie von hellem Weiß bis zu lichtem Grün hinüber. Meistens sind sie aus Belgien importiert, denn dort hat man sich auf ihre Zucht spezialisiert. Sie heißen auch „Brüsseler Endivie“ und hier und da auch „Flämischer Chicorée“. Diese Endivienart kann kalt und warm verwendet werden. Sie ist ein ausgesprochen edles Gemüse und liegt geschmacklich genau zwischen Spargel und Lauch.

Chicorée als Salat zur kalten Küche

Die eleganten Chicoréestauden werden genauso vorbereitet, als sollte man sie dämpfen. Dann die gesäuberten Pflanzen quer in bleistiftdicke Streifen schneiden und mit Zitronensaft, Öl, Salz, Pfeffer und einem Schuß Sahne marinieren. Alles auf Tomatenscheiben anrichten und mit feingeschnittenem, frischem Schnittlauch bestreuen. Bei diesem Salat empfiehlt es sich, die Schlüssel vorher mit einer quer durchgeschnittenen Knoblauchzehe auszureiben. Das gibt einen pikanten Geschmack.

Einige Tips, die den Feinschmecker in den Feiertagen erfreuen dürften



Chicoréesalat mit Edelschimmelkäse

In diesem Falle zuerst die Salatsoße mit Essig, Öl, Zitronensaft, etwas Senf, Salz und Zucker zubereiten und etwa 50 Gramm mit der Gabel zerdrückten Schimmelpilzkäse daruntertermischen.

Die Amerikaner lieben es, den Chicoréesalat mit etwas Sahne, Tomatenketchup und ein paar Ananasstreifen zuzubereiten. Auch in dieser Form schmeckt der Salat ganz ausgezeichnet.

... aus der Schweiz

Fondue

Fondue essen ist eigentlich ein Gesellschaftsspiel und will gelernt sein. In einer fröhlichen Runde steht die Fonduepfanne in der Mitte, und alle essen mit viel Spaß aus dieser gemeinsamen Schüssel. Jeder Tischgast hat eine möglichst lange — damit man sich die Finger nicht verbrennt — Gabel und spießt darauf ein Weißbrotstück. Damit sticht man dann rasch in die leise brodelnde Fonduemasse und bringt sie zum Munde. In der Luft muß man dabei die Gabel leicht drehen, einmal um den Duft auszukosten, hauptsächlich aber, um das Fondue ein bißchen abzukühlen. Wer ein Brotstück im Fondue verliert, muß der Tafelrunde „Einen“ (im allgemeinen Kirschwasser) spendieren. Das ist eine alte und bewährte Spielregel.

Die Heimat des Fondue ist die Schweiz. Dort kennt man verschiedene Rezepte, die landschaftlich stark variieren, etwa Walliser-, Waadtländer-, Freiburger Fondue. Am bekanntesten ist sicher die Neuenburger Art, bei der halb Emmentaler und halb Greyerzer Käse verwendet wird. Bei aller Vielfalt ist eines sicher: Es gibt soviel Rezepte, wie es Fondueköche gibt.

Unser Rezept gibt ein feincremiges, rassiges Fondue. Für sechs Personen brauchen Sie: $\frac{1}{4}$ Liter Weißwein, 1 Päckchen Chester-Scheibletten (250 Gramm), 1 Päckchen Lindenberger-Schweizer-Scheibletten (250 Gramm), 1 oder 2 Gläschen Kirschwasser. Weißen Pfeffer, am besten frisch gemahlen. Weißbrot mundgerecht in Würfel geschnitten.

Das Handwerkszeug: Ein Spirituskocher oder Wärmeöfchen oder eine elektrische Warmhalteplatte. Eine feuerfeste Steingutform, lange Gabeln.

So wird's gemacht: Die Fondueform mit einer halben Knoblauchzehe oder einer aufgeschnittenen Zwiebel flüchtig ausreiben. Den Wein hineingeben und bei milder Hitze heiß werden lassen. Den in kleinste Würfelchen geschnittenen Käse dazugeben und unter ständigem Rühren bei mäßiger Hitze schmelzen lassen. Zum Schluß gemahlenen Pfeffer und den Kirsch dazugeben. Fondue-Spezialisten rühren immer in 8er Form, damit die Speise über der Flamme nicht ansetzen kann. Na, dann guten Appetit und frohe Laune.



Ein neues Verwaltungsgebäude?

Der Aufsichtsrat der Ruhrstahl AG beschäftigte sich auf seiner letzten Sitzung mit einem Thema, das die Verwaltungsangestellten der Henrichshütte brennend interessiert: Wann kommt ein neues Verwaltungsgebäude? Bekanntlich hat der Aufsichtsrat den Bau einer neuen Verwaltung bereits vor Jahr und Tag im Grundsatz bewilligt, doch wurde das Projekt zugunsten der Erweiterung, Modernisierung und Rationalisierung der Betriebsanlagen zunächst zurückgestellt. Die neuerliche Erörterung des Themas im Aufsichtsrat gibt Grund zu der Annahme, daß der dringend notwendige Neubau einer Verwaltung nunmehr der Verwirklichung einen Schritt nähergekommen ist.

Seit gut zwanzig Jahren spricht man davon, daß die Verwaltung der Henrichshütte „demnächst“ eine neue Heimstatt erhalten soll. Jeder, der das gut hundert Jahre alte „Dornröschenschloß“, das efeuwmucherte Domizil der Verwaltungsangestellten, kennt, weiß, wie beengt die Verhältnisse dort sind: Bis unter das Dach sitzen die emsigen Angestellten, z. T. in Räumen mit abgeschrägten Wänden, in die durch Dachfenster nur ein viereckiges Stückchen verqualmter Himmel lugt. Sachbearbeiter sitzen mit fünf, sechs Mitarbeitern zusammen in Räumlichkeiten, die vom Lärm raselnder Telefone und vom Klappern der Schreibmaschinen erfüllt sind.

*

Sowohl Aufsichtsrat als auch Vorstand und Werksleitung erkennen die Notwendigkeit, ein geräumiges, modernes Verwaltungsgebäude für die kaufmännischen Angestellten der Henrichshütte zu errichten, an. Man ist nicht allein bestrebt, die Fertigungsbetriebe laufend zu modernisieren und zu rationalisieren, sondern es sollen auch den Verwaltungsangestellten Arbeitsplätze geschaffen werden, die dem neuesten Stand moderner Bürotechnik entsprechen. Auch in den Büros soll Rationalisierung groß geschrieben werden, damit die Zweckmäßigkeit des einzelnen Arbeitsplatzes in der Summe der Arbeitsleistungen ein reibungsloses Zusammenspiel aller Einzeltätigkeiten innerhalb der Verwaltung gewährleistet.

Die Planungen sehen einen von Grund auf durchdachten Verwaltungsbau vor, in dem kein Hilfsmittel moderner Bürotechnik fehlen soll. Allerdings ist nicht beabsichtigt, mit Superbauten im Stil der neuen Mannesmann- oder Phoenix-Rheinrohr-Hochhäuser in Wettbewerb zu treten. Das Hattinger Verwaltungsgebäude soll einfach und klar gegliedert, geräumig und hell sein und dem Charakter der umgebenden Landschaft angepaßt werden.

Das geplante Verwaltungsgebäude soll überdies möglichst innerhalb des Werkskomplexes errichtet werden. Die enge Verbindung der Arbeit der kaufmännischen Verwaltung – etwa der Kalkulation oder des Verkaufs – mit der der Fertigungsbetriebe darf nicht zerrissen werden. Verwaltung und Betrieb müssen auch in Zukunft eine Einheit bleiben.

Gewiß, das alles hört sich im Augenblick noch wie Zukunftsmusik an, aber die Überlegungen zum Bau des Verwaltungsgebäudes sind fraglos in ein neues Stadium getreten.

*

Der langgestreckte Verwaltungsbau, das „Dornröschenschloß“ aus rotem Backstein war einst ein Betriebsgebäude: Bis 1904 beherbergte es die mechanische Werkstatt, die Zentral-Modellschreinerei und – wer möchte es glauben – das alte Preß- und Hammerwerk. Als die Henschel & Sohn Lokomotiv- und Maschinenfabrik die Henrichshütte im Jahre 1904 von der Aktiengesellschaft „Union“, Dortmund, übernahm, wurde das alte Gebäude von Grund auf renoviert, aufgestockt und zu einem Verwaltungsgebäude umgestaltet. Diese Funktion erfüllt das treue Gemäuer nun seit mehr als einem halben Jahrhundert. Einst mochte es allen Angestellten Raum genug geboten haben. Bis in die letzten Winkel wurden im Laufe der Jahre Büroschreibtische gestellt, so daß heute beim besten Willen kein freier Quadratmeter Bürofläche mehr vorhanden ist.

*

Langsam sahen die Hattinger alle Hoffnung auf den baldigen Neubau einer Verwaltung schwinden. Doch es scheint so, als



Trauliches „Dornröschenschloß“: Die efeubewachsene Fassade des etwa 100 Jahre alten Verwaltungsgebäudes der Henrichshütte läßt nicht vermuten, wieviel Arbeit hinter ihren Fenstern geleistet wird. Hier wird auch ein neuer Verwaltungsbau viel diskutiert

zeige sich ein Silberstreif am Horizont: Gegenwärtig ist bereits die neue Versuchsanstalt der Henrichshütte in Bau. Da im Rahmen des Investitionsprogramms der Bau einer neuen Versuchsanstalt, eines Verwaltungsgebäudes und einer Werkstätte ziemlich an letzter Stelle rangierte, könnte der Bau der Versuchsanstalt den Beginn der letzten Bauetappe andeuten. Überdies ist z. Z. ein Gutachten eines bekannten Schweizer Verkehrsexperten in Arbeit, in dem u. a. geprüft werden soll, ob und in welchem Ausmaß der Neubau eines Verwaltungsgebäudes – etwa an der Stelle des alten Hauses Bruch – eine Änderung der Straßenführung der Brucherstraße und der Kfz-Parkplätze notwendig macht. Das Gutachten wird voraussichtlich im Januar 1960 vorliegen.

Schon vor geraumer Zeit wurden Pläne – 9 Stück an der Zahl – für ein neues Verwaltungsgebäude angefertigt. Auch die Neubauabteilung der Hütte hat bereits in ihren Werksplanungen verschiedene Möglichkeiten der Straßenführung, der Parkplatzanlagen und der Torwaage im Hinblick auf den neuen Verwaltungsbau berücksichtigt. Wo das Gebäude endgültig stehen soll und in welchem Umfang weitere bauliche Veränderungen des umgebenden Geländes vorgenommen werden müssen, wird sich also in den ersten Monaten des kommenden Jahres entscheiden.

Es sieht so aus, als beginne sich doch eine Besserung der Lage abzuzeichnen: Der Vorstand wird in der nächsten Sitzung des Investitionsausschusses den Aufsichtsrat über den Stand der Planungsarbeiten für den Neubau des Verwaltungsgebäudes Hattingen unterrichten. Vielleicht ist es doch möglich, schon den ersten Spatenstich noch im Jahre 1960 durchzuführen. Dann wird das hundertjährige „Dornröschenschloß“ tatsächlich bald nur noch ein Stück Werkschichte sein.

Eine bemerkenswerte Betriebsversammlung

Direktor Schmitz sprach vor der Oberkasseler Belegschaft

Auf Einladung des Betriebsrats der Gusstahlwerk Oberkassel AG, unserer Tochtergesellschaft, sprach am 19. November der Ruhrstahl-Vorstandsvorsitzter und stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzter des Gusstahlwerks, Hüttendirektor Schmitz, im Rahmen der turnusmäßigen Betriebsversammlung zu den Werksangehörigen. Da wir glauben, daß die Ausführungen von Dir. Schmitz auch für die Mitarbeiter der Ruhrstahl AG von allgemeinem Interesse sind, geben wir in unserem Bericht eine Zusammenfassung der aufmerksam verfolgten und beifällig aufgenommenen Ansprache.

„Wir müssen den systematischen sowjetischen Bestrebungen, in absehbarer Zeit das westliche Industriepotential und seinen hohen Lebensstandard zu übertreffen, einen einheitlichen Willen entgegensetzen, wollen wir nicht eines Tages von der geballten östlichen Wirtschaftskraft, die fast zusehends von Jahr zu Jahr wächst, erdrückt werden.“ Das war der Tenor der Ausführungen von Dir. Schmitz, der im Sommer 1958 und im Herbst 1959 Gelegenheit hatte, die Sowjetunion insgesamt etwa vier Wochen lang zu bereisen. Er hat Hüttenwerke und Maschinenfabriken diesseits und jenseits des Urals, in Sibirien und am Schwarzen Meer besucht. Er konnte also seine Beobachtungen von 1958 mit denen von 1959 vergleichen. Das Fazit dieser Beobachtungen und Vergleiche faßte Dir. Schmitz in den Worten zusammen: „Ich habe ungeheuer viel Interessantes gesehen, ich muß manches sachlich loben, anderes ablehnen. Vieles hat mir imponiert, aber ich bin mehr als besorgt von meiner letzten Rußlandreise zurückgekehrt.“

*

In seinen Ausführungen vor den Oberkasseler Mitarbeitern skizzierte Dir. Schmitz zunächst mit einigen grob angesetzten Zahlen das Kräfteverhältnis zwischen Ost und West. Die Stahlerzeugung, das Rückgrat jeder Wirtschaft, erklärte er dabei zum Kriterium wirtschaftlicher Kraft:

Stahlerzeugung der USA	etwa 100 Mill. t/Jahr
Stahlerzeugung in Westeuropa	etwa 100 Mill. t/Jahr
Stahlerzeugung des Ostblocks (mit China)	etwa 100 Mill. t/Jahr
Stahlerzeugung der Entwicklungsländer	im Entstehen begriffen

Demgegenüber ergibt sich folgendes Bevölkerungsbild:

Bevölkerung der westlichen Welt	etwa 500 Mill. Menschen
Bevölkerung des Ostblocks (m. China)	etwa 1 Mrd. Menschen
Bevölkerung der Entwicklungsländer	etwa 1 Mrd. Menschen

Der Westen mit einem Bevölkerungsanteil von rund 20 % der Weltbevölkerung verfügt demnach zur Zeit über rund 65 % der Weltrohstahlerzeugung; der Ostblock mit rund 40 % der Weltbevölkerung hat an der Rohstahlerzeugung nur einen Anteil von etwa 35 %, und die Entwicklungsländer (Afrika, Indien u. a.) verfügen über keine nennenswerte Stahlerzeugung, stellen aber ebenfalls etwa 40 % der Weltbevölkerung.

In diesem, für den Westen zur Zeit noch günstigen Kräfteverhältnis liegt nach Meinung von Dir. Schmitz das Problem unserer Zukunft: Die Versorgungslücke der Entwicklungsländer provoziert geradezu den Konkurrenzkampf des Westens und des Ostens um diese noch brachliegenden Märkte. Dieser Konkurrenzkampf hat bereits begonnen. Allerdings hat der Westen von seiner an sich guten Ausgangsposition durch manche Fehleinschätzungen und Uneinigkeit der westlichen Partner untereinander bereits an Boden verloren – zum Vorteil des Ostens, der auf jede Blöße wartet, die sich der Westen gibt.

Der Ostblock unter Führung der UdSSR will aber nicht nur die führende Rolle in der Erschließung, Industrialisierung und damit politischen Durchdringung der Entwicklungsländer übernehmen, sondern gleichzeitig auch die Produktionskraft des Westens möglichst rasch nicht nur erreichen, sondern übertreffen.

Überall in Rußland, so berichtete Dir. Schmitz, sah er statistische Schaubilder, Diagramme und Zeichnungen, die nicht nur die gegenwärtige Wirtschaftskraft der UdSSR demonstrieren, sondern darüber hinaus stets auch die Planetappen des Siebenjahrplans aufweisen. Das große Planziel, das jedem Sowjetbürger, sei es in den Schulen, in den Industriebetrieben, in Kulturhäusern oder Ausstellungen immer wieder vor Augen ge-

führt wird, lautet: Die UdSSR müssen bis 1970 die USA in Produktion und Lebensstandard überflügelt haben! Dieses Ziel wird mit allen Mitteln verfolgt, die einem autoritären Staat zur Verfügung stehen.

Die Bevölkerung, die seit Jahrzehnten auf fast alles verzichten mußte, was das menschliche Dasein lebenswert macht, hat die großen persönlichen Opfer nicht umsonst gebracht: Die vollbrachten Leistungen auf wirtschaftlichem Gebiet sind nach Darstellung von Dir. Schmitz ungeheuer. Die unbestreitbaren Erfolge der Fünfjahrespläne, die sich zunächst nur im schwerindustriellen Sektor auswirkten, gestatten jetzt auch in zunehmendem Maß eine bessere Versorgung der Bevölkerung mit Verbrauchsgütern.

Allein von 1958 bis Ende 1959, also innerhalb Jahresfrist, konnte Dir. Schmitz auffallende Veränderungen in der Versorgung des einzelnen Sowjetbürgers feststellen. Es fiel ihm auf, daß die Menschen auf den Straßen wieder zu lächeln vermögen, daß ihre Kleidung wieder eine modische Linie erkennen läßt. Zwar seien die Qualitäten vieler Artikel noch unbefriedigend, aber die Schaufenster der Großstädte hätten wieder ein Angebot, das das Herz der an Entbehrungen gewöhnten Sowjetmenschen erfreuen muß.

Allerdings seien die Preise vieler wichtiger Verbrauchsgüter für westliche Maßstäbe unwahrscheinlich hoch: Während ein westdeutscher Arbeiter mit einem Stundenverdienst von z. B. 3,- DM etwa 50 Stunden für einen Anzug arbeiten müsse, benötige sein sowjetischer Kollege mit einem Stundenverdienst von etwa 5 Rubel dafür rund 400 Stunden; ein Paar Schuhe, für das man bei uns etwa 17 Stunden arbeiten müsse, koste in der Sowjetunion etwa 100 Stundenverdienste. Aber trotz der hohen Preise sei der Sowjetbürger optimistisch. Heute bekomme er mehr als gestern und morgen gewiß mehr als heute für sein schwerverdienendes Geld.

Da jede Arbeitskraft benötigt wird, ist Frauenarbeit in Sowjetrußland eine Selbstverständlichkeit. Dir. Schmitz gab an, daß rund 30 % der Hüttenbelegschaften Frauen seien. Da die Erwachsenen fast ausnahmslos berufstätig seien, Sorge der Staat für die Kinder, indem er sie in Kindergärten beaufsichtige oder in Lehrlings- und Schulheimen erziehe. Die Aufwendungen des Staates für Ausbildung und Erziehung der Jugend dürften unübertroffen sein. Wissenschaftliche Institute und Lehrkräfte – etwa dreimal mehr als in den USA und rund fünfmal mehr als in Westdeutschland – stehen der Jugend, deren Ausbildung genau auf die Bedürfnisse der Wirtschaftspläne abgestimmt ist, in ausreichendem Maß zur Verfügung. Schließlich kann das Planwirtschaftssystem, in dem selbst die Produktion des kleinsten Nagels planmäßig vorgeschrieben ist, nur dann funktionieren, wenn auch der Mensch als Planzahl erfaßt und dirigiert werden kann. Engpässe in der Versorgung der Wirtschaft an bestimmten Fachkräften würden also durch Studiendirektiven überwunden. Der Staat schreibt also praktisch vor, welchen Beruf der Sowjetbürger zu erlernen hat – und welchen nicht. Der Sowjetstaat bezahlt die Ausbildung, also nimmt er sich auch das Recht, die Entscheidung der Berufswahl dem einzelnen abzunehmen.

Aber nicht nur der Wirtschaftsplan und das Schlagwort: „Mehr, mehr und noch mehr Produktion, um Amerika zu überrunden“ beherrscht den Sowjetmenschen. Ein weiteres Mittel der Volkserziehung ist seit neuerem der Stolz auf die ruhmreiche Vergangenheit auch des zaristischen Rußland: Peter der Große, Katharina die Große, Alexander, sie alle sind russische Geschichte, sind Kulturvergangenheit, die sich noch heute in Schlössern, Kirchen (die nurmehr als Museen dienen) und Klöstern dokumentiert. Dir. Schmitz berichtete, daß zahlreiche bedeutende Baudenkmäler nach langer Vernachlässigung nun wieder restauriert werden.

Die Kirche hat in Rußland keine Bedeutung mehr; sie widerspricht der marxistisch-leninistischen Ideologie. Die staatspolitisch bedeutsame Aufgabe der Geschichte und Kultur eines Landes hat man jedoch in Sowjetrußland offenbar wiederentdeckt: Das Volk soll wieder von Nationalstolz beseelt werden,

der jedoch nur auf der Grundlage einer jahrhundertealten Geschichte und aus der Kenntnis nationaler Kulturgüter erwachsen kann. Also schließt man vornehmlich die jungen Sowjetrussen gruppen- und schulklassenweise durch die Kulturdenkmäler und die Museen, schickt sie in Konzerte, Opern und Theater.

Neben dem Bekenntnis zur großen russischen Vergangenheit steht aber naturgemäß der Stolz auf das sozialistische System und seine Errungenschaften: Hier rangieren Lunik und Sputnik voran, gefolgt von Atomeisbrechern, modernen Industriekombinaten und natürlich Sozialleistungen jeder Art. Vielen dieser sozialistischen Leistungen kann Dir. Schmitz objektiv gesehen die Achtung nicht versagen. Wer die ständige „Unions-Ausstellung“ in Moskau, eine gigantische Erzeugnis- und Produktausstellung der einzelnen Sowjetrepubliken, besichtigt hat, weiß, daß Sowjetrußland ein Wirtschaftsgegner ist, den man unter keinen Umständen unterschätzen darf.

setzt, wird er sich gegenüber dem Osten wirtschaftlich und damit letzten Endes auch politisch behaupten können.“

„Die Anstrengung eines jeden einzelnen von uns ist also mit ausschlaggebend für den Erfolg unserer Bemühungen, uns gegenüber dem Ostblock zu behaupten. Es ist dabei im Grunde einerlei, ob ein Werk, wie das Gussstahlwerk Oberkassel, mit etwa 1300 Belegschaftsmitgliedern monatlich z. B. nur 5000 t Stahl und 1500 t Guß herstellt, oder ob ein Hüttenwerk jährlich 2 Mill. t Stahl produziert. Wo immer der einzelne Mann im Wirtschaftsprozess stehen mag: Seine Leistung wird ein Beitrag sein für die westliche Freiheit.“

Abschließend ging Dir. Schmitz noch kurz auf den Ertragsausgleich innerhalb eines Konzernverbundes ein. Bekanntlich gehört das Gussstahlwerk Oberkassel als Tochtergesellschaft der Ruhrstahl AG zum Rhein Stahl-Konzern. Dir. Schmitz veranschaulichte



Eine erfreuliche Betriebsversammlung. Unter der straffen Leitung des Oberkasseler Betriebsrats wurde die Tagesordnung zügig abgewickelt. Neben der Bekanntgabe der Höhe des Weihnachtsgeldes waren die Ausführungen von Dir. Schmitz über seine Rußlandreise Hauptthema dieser interessanten Versammlung

„Warum habe ich Ihnen das alles erzählt“, fragte Dir. Schmitz am Ende seiner Ausführungen. Er gab sich selbst die Antwort: „Ich wollte aufzeigen, welche Anstrengungen die Sowjetunion macht, um den Wirtschaftswettkampf mit dem Westen zu gewinnen. Aber ich wollte auch auf die Notwendigkeit hinweisen, daß sich der Westen endlich – wirtschaftlich und politisch einig – zusammenschließt. Dies ist unabdingbar. Die UdSSR wollen keinen Krieg; davon bin ich, nach allem, was ich in der Sowjetunion gesehen habe, völlig überzeugt.“

Ihr konsequent verfolgtes Ziel ist es vielmehr, den Westen mit wirtschaftlichen Mitteln zu übertrumpfen. Aber es scheint ein Wettkampf mit ungleichen Mitteln zu sein, denn ihrem autoritären System steht unsere ihm wesensfremde Demokratie gegenüber. Nur wenn der Westen den Anstrengungen des Ostblocks eigene, von einem einheitlichen Willen getragene Bemühungen entgegen-

am Beispiel dieses Konzerns, daß einzelne seiner Betriebe bessere Erträge, etwa auf Grund der jeweiligen Konjunkturlage für ihre besonderen Erzeugnisse, zu erzielen vermöchten, als andere. Innerhalb des Konzernverbundes würden sich Ertragssteigerungen und Ertragsminderungen gegeneinander ausgleichen. Der Vorteil für die ertragsschwachen Betriebe ist klar: In schlechten Zeiten wird ihnen vom Konzern geholfen. Die ertragsstarken Werke dagegen müssen um der Solidarität willen allerdings ein wenig zurückstehen; doch wer weiß, ob sich nicht ein Zurückstehen insofern lohnt, als sich die heute gute Konjunktur für das Werk morgen nicht wendet. Dann wird ihm geholfen. Viele Beispiele beweisen, daß der Versuch des Alleinganges sich auf die Dauer nicht bewährt. Die Tendenz zur Konzernbildung ist unverkennbar. Der Konzernverbund der Rheinischen Stahlwerke hat sich gerade im vergangenen Jahr, als die Konjunktur rückläufig war, bewährt: Während die Stahl- und Gußerzeuger im Rhein Stahl-Konzern erhebliche Einbußen erlitten, war die Ertragslage der weiterverarbeitenden Rhein Stahl-Betriebe gut. Sie verdienten also in hohem Maße das Weihnachtsgeld, das auch in diesem Jahr, trotz des Konjunkturerinbruchs im Geschäftsjahr 1958, das für die Bemessung des Weihnachtsgeldes ausschlaggebend ist, allen Werken in der gleichen Höhe gezahlt wurde, wie im vergangenen Jahr.



Getrennt marschieren . . . : Seit Mitte Oktober sind vier Grüppchen freiwilliger Jugendlicher des Annener Gusstahlwerks bemüht, ihren Beitrag zur Lehrlings-Weihnachtsfeier auf Bühnenreife zu polieren: Die Theatergruppe (oben), das Concerto-Duo (unten), die Choristen (Bilder rechts unten) und die Akkordeonspieler (rechts oben). Hoffen wir, daß sich Mühe und Arbeit lohnte



„Das ist der schönste Weihnachtsabend meines Lebens.“ Mit einem dramatischen Vibrato in der Stimme verkündet der jugendliche Schauspielamateur diesen inhaltsschweren Satz. Er steht am Ende der in diesem Jahr von sechs Lehrlingen des Annener Gusstahlwerks für die Weihnachtsfeier einstudierten Aufführung des Laienspiels „Des alten Musikanten Weihnachtsabend“. Die Proben zu diesem „Flüchtlingserlebnis aus unseren Tagen“ von Peter Brandt laufen schon seit Ende Oktober.

Jeden Montagnachmittag um 15 Uhr 45 treffen sich die sechs „Schauspieler“ – darunter drei junge Damen – in der Werkbücherei, um nach den Regieanleitungen des ZA-Angestellten Wolfgang Brzoska aus dem Text eine Theateraufführung zu machen, deren unüberhörbarer sittlicher Ernst nicht im Gelächter des Lehrlingspublikums bei der Premiere untergehen darf.

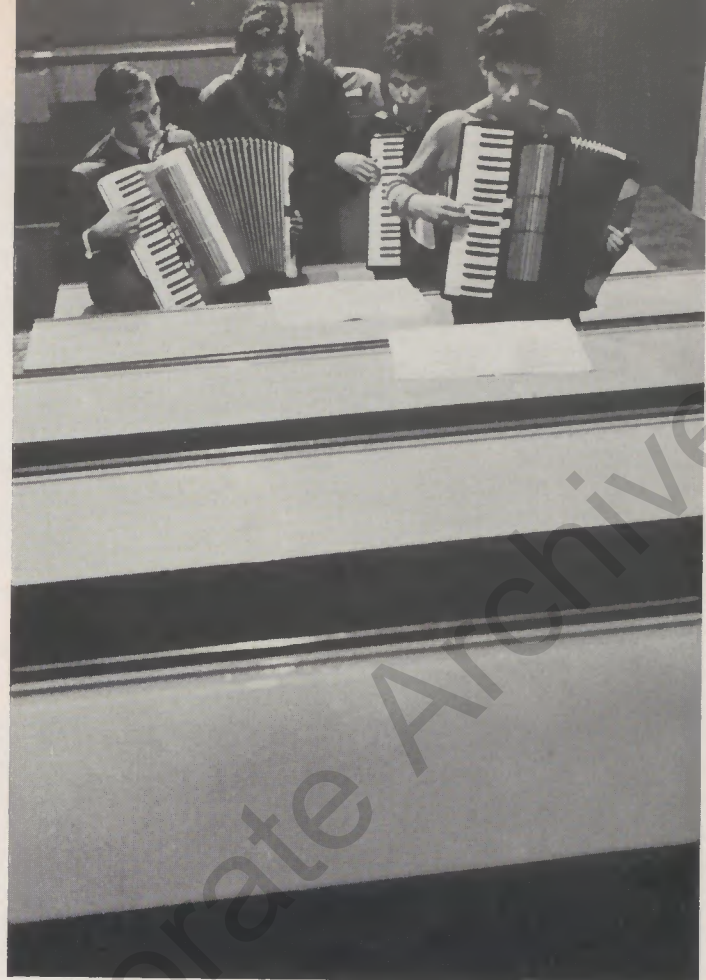
Der Regisseur, der nach Feierabend die Theatergruppe der Wittener Kolpingsfamilie leitet, ist guten Mutes: Obwohl die Leseproben fast vier Wochen in Anspruch nahmen und die Stückproben mangels Lerneifer bislang noch an dramatischer Wirkung zu wünschen übriglassen, glaubt er fest an den schließlichen Aufführungserfolg. Auch die Erschwernis, daß ein oder zwei Rollen stets durch Krankheit sporadisch unbesetzt sind und damit die Geschlossenheit der Einstudierung gefährdet wird, scheint den in seiner ZA-Tätigkeit an Widrigkeiten gewöhnten Regisseur noch keineswegs zu beunruhigen. Mit der Gelassenheit des Stoikers gibt er seine Anweisungen, darauf vertrauend, daß, wenn der Text erst sitzt, auch das Spiel lockerer wird. Was darunter zu verstehen ist demonstriert er, wenn er einige Szenen selbst vorspielt. „In den Pausen liegt die dramatische Spannung.“ Hoffentlich wird diese Regiemaxime nicht zur Entschuldigung für schlechtgelernte Texte. Aber schließlich will der Souffleur auch noch etwas zu tun haben.

Während Montag für Montag die Theaterproben mit „markierten“ Requisiten „über die Bühne gehen“ und gelegentliche Heiterkeit die eifrige Arbeit unterbricht, sitzt die Sozialberaterin des Werkes, Fräulein Kathagen, im Hintergrund – und lächelt. Sie ist die eigentliche Seele der Annener Weihnachtsfeier, denn ihrer Initiative und Geduld ist es im wesentlichen zu danken, daß sich die freiwilligen „Künstlergruppen“ nicht schon vor der Zeit wieder auflösen: Der anfängliche Enthusiasmus verliert nämlich rasch an Intensität, wenn die erste Begeisterung verpufft ist und Arbeit gefordert werden muß.

Seit Mitte Oktober proben im Gasthaus Neuhaus in Annen jeden Freitag nach 17 Uhr zwanzig junge Damen und Männer – Angestellte, Laufmädchen, Lehrlinge und Anlernlinge – zwei Stunden lang. Ihr Ziel ist, unter Leitung von Karl Friedrich Faust, einem technischen Zeichner-Lehrling, zwei Weihnachtslieder bis zur Aufführungsreife zu proben. Am Klavier, den Takt klopfend,

WEIHNACHTSFEIER: Hinter den Kulissen

Alle Jahre wieder, wenige Tage vor dem Weihnachtsfest, veranstalten die Ruhrstahl-Werke für ihre Lehrlinge Weihnachtsfeiern, deren Gestaltung weitgehend in den Händen der Lehrlinge liegt — oder doch liegen sollte. Der Vortrag von Gedichten, Liedern und Musikstücken, aber auch Laienaufführungen von Volksstücken, bilden das mühsam einstudierte Rahmenprogramm, das leider für viele freilich erst durch eine ausgiebige Kaffeetafel — und natürlich kleine Präsente — seinen rechten Sinn erhält. Wir haben in den vergangenen Jahren eine ganze Reihe von Lehrlingsfeiern miterlebt, doch trotz aller Weihnachtslieder, Christbäume und Kerzenglanz hinterließ nur eine bei uns einen nachhaltigen Eindruck: Die schlichte Feier in der Lehrwerkstatt der Henrichshütte am Morgen des 24. Dezember 1958. — Noch in jedem Jahr aber haben wir auch die stets gelungene Feier des Annener Gusstahlwerks gelobt. Nicht ohne Grund, denn hier wurde jedesmal ein Programm von den Jugendlichen selbst mit Fleiß und Idealismus aufgezogen, das in seiner rührenden Naivität sich noch etwas von jener Ursprünglichkeit bewahrt hat, die ohne den sonst allerorten angestrebten Perfektionismus auskommt und damit den Charakter einer wirklich selbst gebastelten Weihnachtsfeier erkennen läßt. Die Werkzeitschrift besuchte in den Vorweihnachtswochen die jugendlichen „Weihnachtsamateure“ bei den Proben und stellte fest, daß der Preis einer gelungenen Weihnachtsfeier vorwiegend der Fleiß ist. Hoffentlich wird die diesjährige Annener Weihnachtsfeier sich würdig an die der vergangenen Jahre anschließen.



versucht Faust mit Geduld und Mühe seinen „Chor“ an mehrstimmige Harmonie zu gewöhnen. Auch bei diesen Proben sitzt Fräulein Kathagen mit Auguren-Lächeln still im Hintergrund. In einem Notizbüchlein vermerkt sie die Teilnahme jedes „Choristen“ bei den Proben: Regelmäßigkeit des Erscheinens ist nun einmal Voraussetzung für den endlichen Erfolg.

Zwei Stunden sind eine lange Zeit, zumal für junge Mädchen und Burschen, die dauernd etwas zu kichern, zu reden oder sonst Schabernack zu treiben haben. Eine Gesangspause bietet Gelegenheit zur Erfrischung der durstigen Kehlen — auf Werkskosten.

An jedem Donnerstagnachmittag treffen sich nach DienstscluB nun schon seit Wochen zwei junge Damen und zwei junge Männer im Lehrsaal des Annener Werkes. Jeder von ihnen bewaffnet sich mit einem Akkordeon. Manchmal ist zwar das Quartett nicht ganz komplett — woran gewiß das Herbstwetter schuld ist —, aber man übt trotzdem unverdrossen, um bis zur Weihnachtsfeier einen Ohrenschmaus parat zu haben.

Zwei Lehrlinge allerdings üben daheim im stillen Kämmerlein: Das Klavierconcerto von Vivaldi wird mit Geigenbegleitung einstudiert. Also auch konzertante Musik wird im diesjährigen Weihnachtsprogramm nicht fehlen.

Aber mit den Proben allein ist es nicht getan. Da wollen Einladungen zur Feier geschrieben sein, und auch die Anfertigung der Programme erfordert eine nicht geringe Kunstfertigkeit und Ausdauer. Fast alles wird von den Lehrlingen selbst gemacht. „Allerdings“, so klagt Fräulein Kathagen, „sehr viel Anregungen erhält man nicht aus dem Kreis der an der Weihnachtsfeier mitwirkenden Lehrlinge.“ Sie sagt es mit Nachsicht. So muß sie denn an alles denken, alles organisieren. Der Jugendausschuß des Werkes war zwar maßgeblich an der Auswahl des Theaterstücks beteiligt und wirkt mit einigen Vertretern auch bei den Darbietungen mit, aber es bleibt ihr nachgerade genug zu tun, um die Feier so vorzubereiten, daß sich ihre Schutzbefohlenen nicht vor der Festversammlung schließlich noch blamieren.

Doch es hat bislang noch immer geklappt. Idealismus muß zwar von allen Beteiligten aufgebracht werden, und der Fleiß kann denen nicht erspart werden, die sich für die Feier zur Verfügung gestellt haben. Aber vielleicht wird ihnen der Beifall später zum Lohn, der alle Mühen wert war. Wenn wir an die vergangenen Weihnachtsfeiern in Annen zurückdenken, so glauben wir mit Recht sagen zu dürfen, daß es noch immer jedem gefallen hat. Es kommt bei den Darbietungen ja nicht so sehr darauf an, künstlerisch einwandfreie Leistungen zu vollbringen, als vielmehr gemeinsam mit Gleichgesinnten an einer Sache zu arbeiten, die einem selbst Freude macht und die den anderen Freude schenken soll.

Feier der Ruhrstahl-Jubilare

Im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle kamen am 26. November 300 Jubilare der Ruhrstahl AG zu ihrer Jahresfeier 1958/59 zusammen. Von ihnen konnten 191 auf 25 Dienstjahre, 102 auf 40 Dienstjahre und 7 sogar auf 50 Dienstjahre bei der Ruhrstahl AG zurückblicken.

Gemeinsam mit dem Vorstand, ihren Werksleitungen, Betriebschefs, Abteilungsleitern und Betriebsratsvorsitzenden erlebten die Jubilare einen bunten Varieté- und Kabarettabend, der erst nach Mitternacht endete.

Arbeitsdirektor Dr. Ebers gedachte in seiner Begrüßungsansprache zunächst des im November 1958 verstorbenen Vorsitzers des Ruhrstahl-Gesamtbetriebsrats, Fritz Deus, dessen Tod zur Zusammenlegung der Feier für die Ruhrstahl-Jubilare der Jahre 1958/59 geführt hat. Dr. Ebers würdigte dann die Verdienste der Jubilare und stellte sie als Vorbilder für die Jugend hin. Er lobte ihre Arbeitsmoral – manche von ihnen hätten in der ganzen Zeit ihrer Ruhrstahl-Zugehörigkeit nicht einen Tag krank gefeiert – und verwies darauf, daß gerade heute, da der Konkurrenzkampf im In- und Ausland ständig an Heftigkeit zunimmt, die Männer, die 25 und mehr Jahre für das Unternehmen gearbeitet hätten, so etwas wie das Rückgrat der Ruhrstahl-Werke bilden würden. Ihre Werkstreue und ihr Fleiß seien neben ihrem Können mitentscheidend für die Qualität der Ruhrstahl-Erzeugnisse. Nur mit Spitzenqualitäten, so meinte Dr. Ebers, sei es auf die Dauer möglich, sich im Wettbewerb zu behaupten. Nur durch bessere Leistung sei auch ein höherer Lebensstandard zu erreichen. Dies der Jugend vor Augen zu führen, sei eine der Aufgaben der Jubilare.

Besonders erwähnte Dr. Ebers, daß sich unter den Jubilaren auch 3 Damen befänden, die auf eine 25jährige Zugehörigkeit zur Ruhrstahl AG zurückblicken können. Eine so lange Zeit mit einem Unternehmen praktisch „verheiratet“ zu sein, sei eine Leistung, die Anerkennung verdiene.

Der Vorsitz des Ruhrstahl-Gesamtbetriebsrats, Peter Hemb (Henrichshütte), verwies in seinen Grußworten auf die Tatsache, daß die an die Belegschaft gestellten erhöhten Anforderungen auch eine erhöhte soziale Sicherheit für den einzelnen rechtfertigten würde. Er betonte, daß diese Sicherheit bei der Ruhrstahl AG in hohem Maße gegeben sei.

Reichhaltige Jubilarsfeier: 300 Ruhrstahl-Jubilare lauschten zu Beginn der Jubilarsfeier im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle der Begrüßungsansprache von Arbeitsdirektor Dr. Ebers (Foto links). Von einem Essen wohlgestärkt ergötzen sich die Jubilare später bei einem Glase Wein an dem reichhaltigen Varieté- und Kabarettprogramm nationaler und internationaler Spitzenklasse. Das ob seiner westfälischen Zurückhaltung vom Ansager ein wenig gefrozelte Publikum amüsierte sich – je weiter der Abend fortschritt – immer besser (Bild unten)

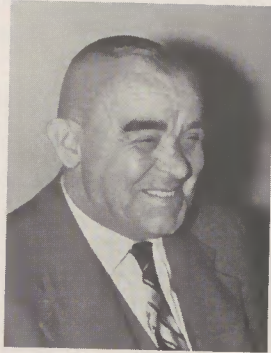


40 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE



Johannes Dietrich
Meister
Bearbeitungswerkstätten
am 5. Februar 1959



Karl Baumgart
Meister
Walzwerk
am 6. März 1959



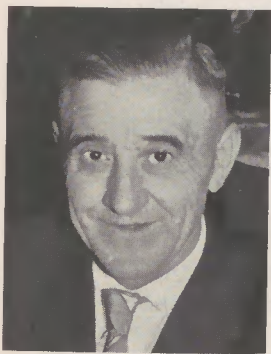
Meister Fritz Engelsberg

50 Jahre im Dienst

Der Meister im Blocklager des Walzwerks Fritz Engelsberg konnte am 2. November 1959 auf eine 50jährige Tätigkeit auf der Henrichshütte zurückblicken. Der Jubilar entstammt einer alten Hüttenfamilie; sein Vater ebenso wie seine Brüder und Schwäger waren sämtlich meist über 40 Jahre auf dem Werk tätig. Außerst fleißig, strebsam und zuverlässig hat Fritz Engelsberg die ihm übertragenen Aufgaben – in früheren Jahren als Blechzeichner, später als Vorarbeiter und schließlich Meister im Blocklager – mit größter Gewissenhaftigkeit zur vollsten Zufriedenheit seiner Vorgesetzten erfüllt.

Der Jubilar ist als sehr bescheiden und anspruchslos bekannt. Seine Familie mußte stets zurückstehen, wenn betriebliche Aufgaben seine Anwesenheit im Betrieb erforderten. Er erfreut sich bei seinen Vorgesetzten und Mitarbeitern größter Beliebtheit, während er seinen Untergebenen stets ein Vorbild an Fleiß und Zuverlässigkeit war.

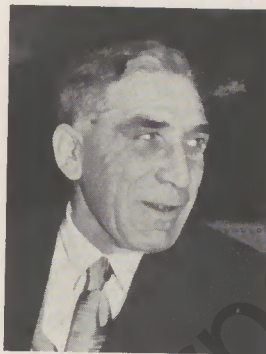
Durch Sparsamkeit und eigene Arbeit – gemeinsam mit seinem Schwiegersohn – schaffte sich der Jubilar ein eigenes Heim in Unterhölthausen. Diesem Eigenheim und seiner Familie gilt heute das ganze Interesse des Jubilars, der – wie wenige – sein ganzes Arbeitsleben voll in den Dienst der Henrichshütte gestellt hat.



Paul Hohage
Fallwerksarbeiter
Stahlwerk
am 22. März 1959



Josef Matt
Verlader
Bearbeitungswerkstatt I
am 26. März 1959



Otto Finkeldey
Ausleerer
Eisengießerei
am 15. Mai 1959



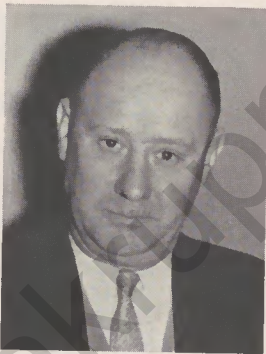
Ludwig Daubertshäuser
erster Scherenmann
Walzwerk II
am 2. Juni 1959



Ewald Goldmann
Hammerschmied
Hammerwerk
am 20. Juni 1959



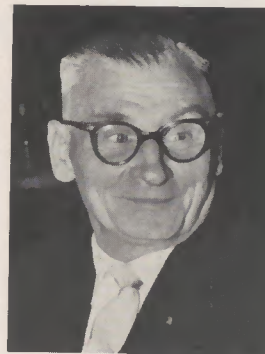
Friedrich Summeck
Dreher
Werkstatt I
am 7. August 1959



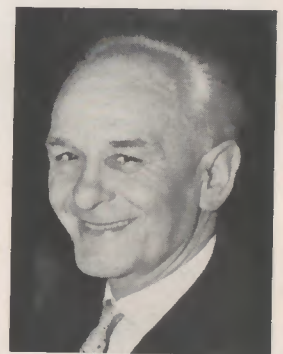
Wilhelm Bodde
Kolonnenführer
Walzwerk I
am 22. August 1959



Heinrich Heineck
Meister
Eisengießerei
am 31. August 1959



Wilhelm Becker
Zentrierer
Hammerwerk
am 7. Oktober 1959



Wilhelm Beisenbruch
Schlosser
Eisenbahn
am 11. Oktober 1959



Peter Kohnen
Schmiedemeister
Stahlwerk
am 29. Oktober 1959



Friedrich Martin
Maschinist
Hochofen
am 30. Oktober 1959



Wilhelm Gischler
Meister
Hüttenbahn
am 4. November 1959



Wilhelm Ahrens
Maurer
Baubteilung
am 13. November 1959



Leo Sielert
Lokputzer
Stahlwerk
am 18. November 1959

HOCHOFEN II: Auf der ersten Reise

(Fortsetzung von Seite 7)

mag er denken? Vielleicht an gar nichts; vielleicht aber daran, daß er eigentlich Dachdecker ist und vor sieben Jahren auf die Hütte kam, weil im Winter keine Häuser gebaut wurden. Er hat Familie, er braucht einen sicheren Arbeitsplatz mit regelmäßigem Einkommen und verlässlichen Arbeitszeiten.

Der Wassermann kontrolliert mit seinem Kollegen vom Ofen III 20 m höher die Schachtkühlkästen. Der breite eiserne Gehrost erzittert unter ihren Füßen. Es ist, als lebe der Ofen. Der Kontrollgang ist nicht ungefährlich: Überall strömt hier Gas aus, in kleinen Mengen zwar, aber immerhin ... Hier heißt es aufpassen, auf die Kühlkästen – und auf die eigene Sicherheit.

Unten in der Abstichhalle bereiten die Männer den nächsten Abstich vor. Die Rinnen sind säuberlich mit Sand ausgelegt; die Stopfmaschine ist geladen. Man raucht noch eine Zigarette, der eine oder andere sitzt auf der Ruhebänk unter den Tafeln, die alle wichtigen Daten über das Tagwerk des Ofens enthalten. Man macht sich im allgemeinen wenig Gedanken über die Arbeit, die man verrichtet. Es ist schließlich eine Arbeit wie jede andere. Man fängt als Ungelernter an, schaut den bereits Erfahrenen auf die Finger, und mehr oder weniger schnell hat man den Bogen raus. Dann scheint das Ganze einfach. Freilich, man muß zupacken können und darf keine Furcht vor dem Feuer

kennen; den Rest besorgt die Routine vieler, vieler Schichten. Natürlich muß man die Knochen in acht nehmen, denn wenn beim „Prockeln“ der Ofen plötzlich „spuckt“, heißt es, die Beine in die Hand nehmen; hin und wieder verbrennt sich schon jemand den Allerwertesten dabei. Na, ja ... Es ist schon eine dreckige Arbeit am Hochofen, und sie ist schwer: Wenn der Abstich läuft und später die Schlackenkruste zerschlagen und die Brocken aus der Rinne geschafft werden müssen ...

Ob sie früher einmal Tischler, Maurer, Metzger waren, oder von jung auf am Hochofen arbeiten, sieht man den harten Gesichtern der Schmelzer kaum noch an. Der Ofen, der Umgang mit dem Feuer, hat ihre Gesichter auf geheimnisvolle Weise geprägt, läßt sie einander ähnlich werden. Sie bilden eine Mannschaft, der erste Schmelzer, der zweite Schmelzer, der Schlackenmann und die beiden dritten Schmelzer; dazu gehört nach der Wassermann. Sie bedienen einen Ofen, der nach den modernsten Erkenntnissen der Technik erbaut worden ist. Ihre Arbeit aber hat sich im Grunde seit über hundert Jahren kaum geändert: Wer vor dem Abstichloch steht, hat es noch immer mit dem Feuer zu tun. Filzhut, Holzpantinen und Fußlappen tragen sie wie ihre Vorfahren. Lediglich der Asbestanzug und die Gesichtsmaske sind von der Wissenschaft erprobte Attribute unseres Jahrhunderts. Im übrigen bleibt eigentlich alles beim alten. Die Automatik, die vielgepriesene, ist ihnen kaum Hilfe. Die Automatik bevorzugt es, hinter den Kulissen zu wirken.

25 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE

Hans Pöppinghaus, Anstreicher
(Bauabteilung), am 20. November 1959

Adolf Hagenschulte, Schlosser (Stahlwerk),
am 27. November 1959

Ferdinand Schneider, Vorarbeiter (Hoch-
ofen), am 30. November 1959

Dr. Hans Majert, Oberingenieur
(Vergüterei), am 15. Dezember 1959

Wilhelm Siepermann, Gießer (Eisengießerei),
am 17. Dezember 1959

ANNENER GUSSSTAHLWERK

Ruth Vette, Sekretärin (Sekretariat techn.
Werksleitung), am 10. Dezember 1959

PRESSWERKE BRACKWEDE

Heinrich Hiller, Werkmeister (Neben-
betriebe), am 25. September 1959

Paul Brusdeilins, Magazinarbeiter
(Magazin), am 28. September 1959

Friedrich Böker, Schleifer (Betrieb II),
am 17. Oktober 1959

Karl Griese, Scherenarbeiter (Betrieb I),
am 17. Oktober 1959

Ein Gleichnis

Ein amerikanischer Stahlkönig wurde
gefragt, welchen Faktor er für den
wichtigsten in der Industrie halte:
Arbeit, Kapital oder Verstand.

„Sie könnten mich geradeso fragen“,
antwortete er, „welches Bein ich an
einem dreibeinigen Schemel für das
wichtigste halte.“

Michael Schiff

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Wilhelm Röder	Pensionär	31. Oktober 1959
Heinrich Kaiser	Pensionär	4. November 1959
Ewald Jannett	Autogenbrenner	6. November 1959
Paul Hethey	Pensionär	8. November 1959
Gustav Schmitz	Pensionär	23. November 1959
Albert Rogge	Pensionär	24. November 1959
Albrecht Steffens	Pensionär	26. November 1959

ANNENER GUSSSTAHLWERK

Arnold Rüssmann	Pensionär	4. November 1959
Magdalene Brenne	Putzfrau	8. November 1959
Hans Angersbach	Elektriker	10. November 1959

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



KURZKOMMENTAR

Zum Weihnachtsfest

Das kleine Gedicht von Hans Bahrs drückt jene Gedanken aus, die uns am Weihnachtsfest wenigstens für einige Minuten durch den Sinn gehen sollten. Verführerische Auslagen in den weihnachtlich dekorierten Geschäften, Festtagsbraten und reich gedeckte Gabentische lassen uns nur allzu leicht vergessen, daß das Weihnachtsfest ein Fest der Liebe sein sollte und des tätigen Gedenkens all jener, die da darben, frieren und verzagen.

Liebe soll die Welt verwandeln!

Weihnacht,
Nacht der Nächte,
aller Liebe Inbegriff,
schenk von deiner Kraft und Wärme
allen Menschen, die da darben,
allen Menschen, die da frieren,
allen Menschen, die verzagen,
allen Menschen, die verstummen,
weil der Schmerz sie überwand.
Schenke Hoffnung,
schenke Freude,
schenke Liebe
immerdar.
Nacht der Nächte,
Weihnacht,
laß das Licht der Welt verkünden,
allen Hader überwinden,
daß die Liebe in uns sei.
Liebe soll die Welt verwandeln,
denn aus ihr nur wird sie sein.

Hans Bahrs

Ernennungen

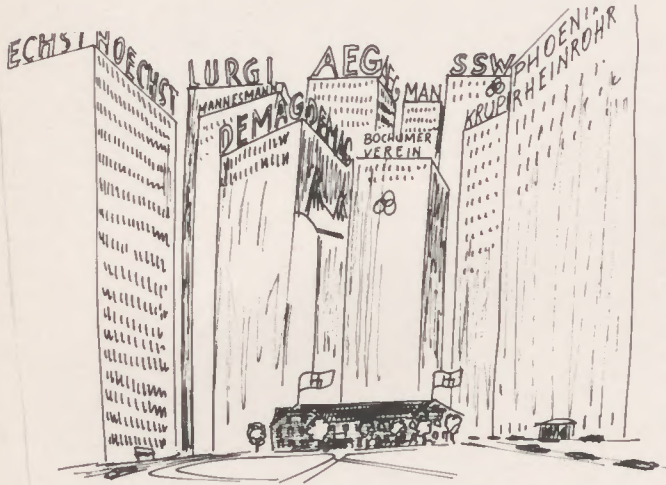
Henrichshütte (zum 1. Nov. 1959)
Heinrich Führer, Verkauf, vom Handlungsbevollmächtigten zum Obergeringenieur

Pensionierungen

Henrichshütte (zum 30. Nov. 1959)
Gustav Kirchenberger, Maurer, Baubabteilung, Erreichung der Altersgrenze
Erich Krampen, Dreher, Kumpelbau, Invalide
Karl Blass, Maschinist, Masch.-Betrieb, Invalide

Gustav Stein, Apparatewärter, Wärmestelle, Invalide
Josef Steinwachs, Schlosser, Masch.-Betrieb, Erreichung der Altersgrenze
Johannes Kirchmeier, Vorarbeiter, Bauabteilung, Erreichung der Altersgrenze
Ewald Hegenberg, Verlager, Walzwerk II, Erreichung der Altersgrenze
Heinr. Roppel, Konstrukteur, Techn. Büro, Erreichung der Altersgrenze
 Brackwede (zum 1. Juli 1959)
Friedrich Willnat, Elektro-Schweißer, Betrieb II, Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute



Alptraum eines Mitarbeiters der Verkaufsabteilung der Henrichshütte

Von den beengten Arbeitsplatzverhältnissen im Verwaltungsgebäude der Hütte sind vor allem die Mitarbeiter der Verkaufsabteilung betroffen. Auf dem Betriebsfest dieser Abteilung, Ende Oktober, wurde in Form eines Bänkelgesangs das Fehlen eines modernen Verwaltungsgebäudes glossiert. Unsere Zeichnung – die für sich spricht – stammt aus diesem Vortrag.

LEHRLINGE

Die Herbstprüfungs-Ergebnisse

In den Facharbeiterprüfungen vor den zuständigen Industrie- und Handelskammern haben in diesem Herbst 134 Ruhrstahl-Lehrlinge ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen können. Am 25. November erhielten 97 Lehrlinge der Henrichshütte und am 19. November 21 Annener Lehrlinge im Rahmen einer Feierstunde ihre Facharbeiter-Briefe. Die Überreichung der Urkunden an die 16 Brackweder Jung-Facharbeiter fand am 1. Dezember statt.

Da alle Lehrberufe mit dreieinhalb Jahren Lehrzeit stets im Herbst ihren Abschluß finden, darf es niemanden verwundern, wenn die Prüfungen ganz im Zeichen der Maschinenschlosser standen (Henrichshütte 70, Annen 12, Brackwede 8). Daneben legten auf der Henrichshütte und in Annen eine Reihe von Lehrlingen die Facharbeiterprüfung als Starkstromelektriker ab. 8 Brackweder Lehrlinge qualifizierten sich zu Werkzeugmachern. Einige Modelltischler (Henrichshütte und Annen) sowie Fernmeldemonteure, technische Zeichner und Laboranten runden das Bild ab. Sämtliche Lehrlinge wurden nach Bestehen der Prüfung von den Ruhrstahl-Werken in ein festes Arbeitsverhältnis übernommen, sofern sie nicht auf eigenen Wunsch aus unserem Unternehmen ausschieden.

Die Prüfungsergebnisse sind im großen ganzen gut. Zwar hat nur ein einziger Ruhrstahl-Lehrling – nämlich der Werkzeugmacher Dieter Schröder aus Brackwede – die Prüfung sowohl im praktischen als auch im theoretischen Teil mit „sehr

gut“ bestanden, aber auch der Notendurchschnitt aller Prüflinge liegt noch wesentlich über dem Prüfungsdurchschnitt anderer Werke. Dies trifft besonders für die Henrichshütte zu, deren Lehrlinge zu rund 70% „sehr gute“ und „gute“ praktische Leistungen aufwiesen, während ihre theoretischen Kenntnisse vielfach ebenfalls mit „gut“ und nicht schlechter als „befriedigend“ bewertet werden konnten. 13 Lehrlinge der Hütte bestanden ihre Prüfung sogar mit „sehr gut“/„gut“ bzw. umgekehrt.

Auch das Brackweder Ergebnis ist noch recht zufriedenstellend: 7 Lehrlinge – von 16 – bestanden den praktischen Teil der Prüfung mit „gut“, 3 von ihnen waren auch in der Theorie „gut“. Bei 6 Lehrlingen dagegen klappten zwischen Theorie und Praxis erhebliche Lücken: Ein Ergebnis „gut“/„ausreichend“ oder umgekehrt läßt sich nur in Einzelfällen mit dem Hinweis auf „Prüfungspsychose“ entschuldigen.

Im Annener Werk mußte man bedauerlicherweise die guten Leistungen mit der Laterne suchen: Nur ein Starkstromelektriker und ein Maschinenschlosser schafften ein „gut“/„gut“. Ein praktisches „sehr gut“ sowie drei weitere „gute“ Leistungen, zum Teil gepaart mit „befriedigend“ oder sogar nur „ausreichend“, gehören zu den Ergebnissen, die noch zu gemischter Freude reichen. Der Rest ist Schweigen... Die theoretischen Leistungen sind noch um einen Schatten schwächer als die praktischen – leider.



Lehrlinge wurden freigesprochen: Am 25. 11. erhielten die 97 freigesprochenen Lehrlinge der Henrichshütte (unser Bild) aus der Hand ihres „Lehrlingsvaters“, Dir. Stodt, die Facharbeiterbriefe überreicht. Arbeitsdirektor Dr. Ebers gab den freigesprochenen Lehrlingen ermahnende Worte mit auf den weiteren Lebensweg. BR-Mitglied Unteregge überbrachte die Grüße des Betriebsrats. — Dir. Ebers sprach am 20. November in Annen und am 1. Dezember in Brackwede vor den freigesprochenen Lehrlingen. Er verwies auf die Bedeutung guter Facharbeiter, deren Qualitätsarbeit mitentscheidend sei, daß die Ruhrstahl-Werke die derzeitige Konjunktur und die damit verbundenen Exportchancen nutzen können.



DLRG-Stützpunkt „Henrichshütte“: Am 28. November trafen sich in Hattingen die Mitglieder der DLRG-Ortsgruppe Welper zur Konstituierung ihres neuen Stützpunktes „Henrichshütte“ (unser Foto). Von den 50 Feuerwehrleuten der Henrichshütte sind bereits 40 Mitglieder des DLRG. Zu den Aufgaben des Stützpunktes „Henrichshütte“ soll auch die Beobachtung des Ruhrverlaufs entlang der Henrichshütte zählen. Betriebsratsvorsitzer Hemb sagte dem DLRG-Vorsitzenden Janssen der Ortsgruppe Welper volle Unterstützung zu.



Ruhrverlegung abgeschlossen: Am 1. Dezember fand im Sitzungssaal des Hattinger Rathauses eine Behördenbesprechung zwischen den Vertretern der Öffentlichen Hand, den wissenschaftlichen Instituten, den Ingenieurbüros und der Neubaubteilung der Henrichshütte statt. Diese Besprechung, an der alle mit der Ruhrverlegung bei Hattingen befaßten Instanzen teilnahmen, darf wohl als der Abschluß der Ruhrverlegung angesehen werden. Die Sitzungsteilnehmer erlebten die Uraufführung des von der Ruhrstahl-Werbestelle gedrehten Films „Die Ruhrverlegung“.



foto des monats