





Mensch und Maschine

Um Ihnen bittere Erfahrungen zu ersparen, möchte ich Sie zunächst auf drei außerordentlich wichtige Grundregeln hinweisen:

Benutzen Sie nur solche Maschinen und Einrichtungen, für die Sie die betriebliche Erlaubnis haben und an denen Sie gründlich ausgebildet worden sind.

Bevor Sie irgendeine Maschine in Gang setzen, kontrollieren Sie gewissenhaft, ob alle erforderlichen Schutzvorrichtungen vorhanden und in Ordnung sind.

Achten Sie streng darauf, daß sich niemand im Bewegungsbereich befindet und durch die anlaufende Maschine verletzt werden kann.

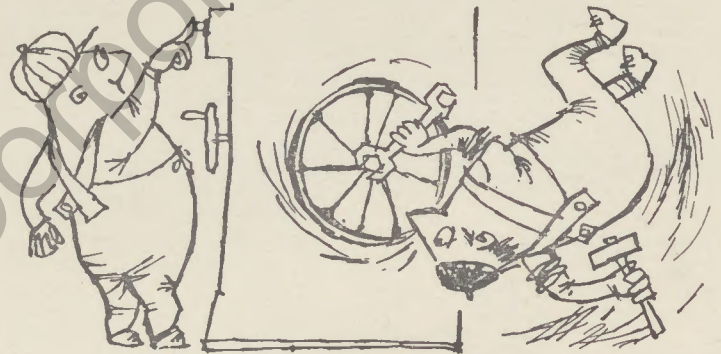
Darf ich Ihnen einen kleinen Tip geben, wie sie am leichtesten die eben genannten Forderungen erfüllen können? Schreiben Sie sich auf einem kleinen Zettel alle Schutzvorrichtungen und Kontrollstellen Ihrer Maschine nacheinander auf. Sobald Sie jetzt mit Ihren Arbeiten beginnen, kontrollieren Sie entsprechend der Reihenfolge auf Ihrem Kontrollzettel die einzelnen Stellen der Maschine. Was in Ordnung ist, wird abgehakt; wo sich Mängel herausstellen, können Sie diese an Hand Ihrer Liste sofort Ihrem Meister melden.

Besonders große Gefahren entstehen immer dann, wenn maschinelle Einrichtungen gewartet (geölt, abgeschmiert) oder repariert werden müssen. Es läßt sich dann oft nicht umgehen, daß für die Zeit dieser Arbeiten Verkleidungen an Getrieben, Wellen, Kupplungen oder sonstige Schutzvorrichtungen entfernt werden. Die Gefahrenstelle liegt nun offen da. Wenn sich jetzt plötzlich z. B. das Katzfahrwerk eines Kranes, an dem gearbeitet wird, in Bewegung setzt, sind schwerste Verletzungen für die Reparaturleute die regelmäßige Folge.

Aber so etwas ist doch unmöglich, werden Sie vielleicht meinen. Leider

nicht, muß ich Ihnen aus der Erfahrung sagen. Die Ursachen solcher Unfälle sind meistens:

1. Reparaturkolonne und Maschinenbediener (z. B. der Kranführer) haben sich nicht über Umfang und Zeitdauer der Reparaturarbeit verständigt.
2. Die zur Maschine gehörenden Einschaltorgane (Schalter, Sicherungen) sind nicht oder unzureichend



blockiert worden gegen unbefugtes Wiedereinschalten.

Eigentlich müßte ich Sie an dieser Stelle noch darauf hinweisen, wie wichtig es ist, bei der Bedienung von Maschinenanlagen eng anliegende



Kleidung zu tragen. Sie glauben nicht, wie unheimlich schnell der Unfall sich abspielt, wenn sich erst einmal ein Zipfel des Jackenärmels um die drehende Welle gewickelt hat. Da besteht keine große Chance mehr, sich losreißen zu können! Aus dem gleichen Grund sollte man auch unbedingt auf die Verschönerung der eigenen Person durch Ringe, Schmuckstücke, Krawatten verzichten. Solche Dinge kommen überdies nach Feierabend viel besser zur Geltung.

Weil alle diese Dinge, die ich in meinem heutigen Brief berührte, so ungemein wichtig sind für Ihre Sicherheit, möchte ich sie in Form einiger Sicherheitsregeln nochmals zusammenfassen:

Erinnern Sie sich vor allem immer daran, daß Schutzvorrichtungen zu Ihrer Sicherheit montiert werden.

Nehmen Sie grundsätzlich keine Veränderungen an irgendeiner Schutzvorrichtung vor; es sei denn, Sie sind damit beauftragt.

Prüfen Sie vor Arbeitsbeginn alle Sicherheitseinrichtungen durch.

Beschädigte oder nicht funktionierende Schutzvorrichtungen müssen unbedingt und sofort gemeldet werden.

Vergewissern Sie sich ganz sorgfältig, daß bei Reparaturen und Wartungsarbeiten die Maschine nicht unbefugt in Gang gesetzt werden kann.

Darf ich Ihnen zum Schluß des heutigen Briefes noch eine Bitte zumuten? Wenn Sie erst einige Zeit an Ihrem Arbeitsplatz tätig gewesen sein werden, sind Sie derjenige, der am besten darüber Bescheid weiß, wie diese oder jene Sicherheitsmaßnahme ergänzt oder verbessert werden kann. Halten Sie mit solchen Erfahrungen nicht hinter dem Berge, sondern tragen Sie Ihre Vorschläge der zuständigen betrieblichen Stelle vor. Seien Sie überzeugt, daß Ihr Betrieb nichts unversucht lassen wird, um Ihre und Ihrer Kollegen Sicherheit zu erhöhen.

Vorfrühling

Wie die Knospe hütend,
daß sie nicht Blume werde,
liegt's so dumpf und brütend
über der drängenden Erde.

Wolkenmassen ballten
sich der Sonne entgegen,
doch durch tausend Spalten
dringt der befruchtende Regen.

Glühende Düfte ringeln
in die Höh' sich munter
Flüchtig grüßend züngeln
streifende Lichter herunter.

Daß nun, still erfrischend,
eins zum andern sich finde,
rühren, alles mischend,
sich lebendige Winde.

FRIEDRICH HEBBEL

Frühlingsglaube

Die linden Lüfte sind erwacht,
sie säuseln und weben Tag und Nacht,
sie schaffen an allen Enden.
O frischer Duft, o neuer Klang!
Nun, armes Herze, sei nicht bang!
Nun muß sich alles, alles wenden.

Die Welt wird schöner mit jedem Tag,
man weiß nicht, was noch werden mag,
das Blühen will nicht enden;
es blüht das fernste, tiefste Tal:
nun, armes Herz, vergiß der Qual!
Nun muß sich alles, alles wenden.

LUDWIG UHLAND

UNSER WERK

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

Aus dem Inhalt:

Verwaltungsgebäude Werk Wissen	Titelbild
Die Lage der Friedrichshütte AG Herdorf	60
Franz Müller, Jubilar im Werk Hüsten	61
Unfallverhütung im Elektrobetrieb	61
Bundesminister Dr. Wuermeling besuchte die Friedrichshütte AG	62
Wechselvolles Geschick eines Hüttenwerkes	64
HWS-Stahlkonstruktionen aus Langenei	67
Lehrlingsausbildung in einer Gemeinschafts- Lehrwerkstatt	68
Knappschaftliches	69
Besuch im Weißblechwerk Wissen	70
Ein altes Personenverzeichnis erzählt	74
Frédéric Chopin	75
Felix Wankel:	
er fand, was Tausende suchten	77
Eisenhämmerzeit	78
Rätsel	79
Familiennachrichten	81

Bildnachweis:

Titelbild: Foto-Besser, Siegen; Seite 61, Hesse,
Werk Hüsten; Seite 63: Robert Bender, Labor
Werk Herdorf; Seiten 64, 65, 66: Archiv; Sei-
ten 67, 68: Dipl.-Ing. Witt, Werk Langenei;
Seiten 70, 71, 72, 73: W. Debus; Seiten 75, 76:
Archiv; Seite 84: Günther Rödder, Werk Wissen.

Zeichnungen:

Seiten 78 u. 80: Gerh. Vohl, Niederschelden

Zeichnungen und Text:

Seite 58: entnommen der Unfallbroschüre der
Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft:
„Es dreht sich alles um Deine Sicherheit!“

Herausgeber: Direktor Carl Kerkmann, Siegen,
und Direktor Paul Seeger, Herdorf - Schrift-
leitung: Ekkehard Wanach, Siegen, Hindenburg-
straße 5/7, Fernruf Siegen 2061 - Klischees F. K.
Kettner und E. Besser, Siegen - Druck: Bernh.
Bonn KG, Siegen - Nachdruck, auch auszugs-
weise, sowie jede anderweitige Veröffentlichung
nur mit Genehmigung der Herausgeber.
Auflage: 10 660 Exemplare.

DIE LAGE

Ein Bericht des Vorstandes der Friedrichshütte Aktiengesellschaft, Herdorf
für das erste Quartal 1959/60

Die günstige konjunkturelle Situation der Bundesrepublik zur Berichtszeit wurde durch das Produktionsergebnis vom Dezember 1959 unterstrichen. Im letzten Monat des vergangenen Jahres wurde eine Produktionsleistung erzielt, die um fast 13 Prozent über derjenigen des Vorjahres lag. Bereits im November, dem alljährlichen Höhepunkt in der Industrie, war die Produktionskurve unerwartet steil angestiegen.

Noch eindrucksvoller als die Produktionsleistung war der anhaltend starke Auftragseingang im letzten Vierteljahr 1959. Die lebhaft entwickelte Entwicklung hatte eine erfreuliche Parallele auf dem Arbeitsmarkt; die Zahl der Arbeitslosen in der Bundesrepublik lag mit 440 000 weit unter einer halben Million. Die Arbeitslosenquote (Anteil der Arbeitslosen an der Zahl der unselbstständig Beschäftigten) betrug nur 2,2 Prozent, eine Höhe, die in früheren Jahren nur zu Zeiten der saisonalen Produktionsspitze festgestellt wurde.

Die Eisen- und Stahlindustrie hatte an der lebhaften Aufwärtsentwicklung der Beschäftigung vollen Anteil. Sowohl Produktion als auch Auftrags- ein- gang der meisten Stahlerzeugnisse erreichten im Oktober 1959 die absolute Spitze vergangener Jahre: Roheisen mit 1 790 000 t, Rohstahl 2 480 000 t, Walzstahl 1 635 000 t.

In den ersten Monaten des Jahres 1960 liegen die Auftragseingänge nach wie vor auf beachtlicher Höhe, so daß eine gute Ausnutzung der Anlagen vorerst gesichert erscheint. Da die Auftragseingänge seit Monaten über den Lieferungen liegen, haben sich die Lieferzeiten stark verlängert;

bei einigen Erzeugnissen betragen sie wieder 5–6 Monate. Die Bedenken, daß wir auf eine ähnliche Situation zusteuern könnten, wie wir sie vor Jahresfrist mit überhöhten Lagerbeständen beim Handel und der Verarbeitung hatten, sind im letzten Bericht der Muttergesellschaft untersucht und zerstreut worden.

Für unsere Gesellschaft ergab sich im Berichtszeitraum folgende Entwicklung: Die Situation auf dem **Roheisenmarkt** hat sich gegenüber den vorherigen Quartalen nicht verändert. Der Absatz von Stahl- und Spiegel- eisen war nach wie vor durch die starke Konkurrenz der Dritten Länder behindert. Insbesondere die Staaten des Ostblocks kamen mit großen Mengen und zu so niedrigen Preisen auf den Markt, daß ein Eintreten in diese Preise wirtschaftlich nicht zu vertreten gewesen wäre.

Im Laufe der anziehenden Stahlkon- junktur zogen zwar die Preise auf dem Weltmarkt leicht an, diese Erhöhung genügte jedoch nicht, die Preise für uns interessant zu machen.

Im Inland blieben die Roheisenpreise konstant; Stahleisen ist von Absatz- schwierigkeiten am stärksten betroffen, da die meisten Stahlwerke ihre eigene Roheisenbasis verbreitert haben und flüssig einsetzen. Spiegel- eisen und Siegerländer Spezialroh- eisen konnten ihre Position behaupten.

Die Nachfrage auf dem **Feinblechmarkt** hat sich im I. Quartal 1959/60 weiter gesteigert. Der Auftragsbestand ging in die Höhe: von rd. 23 000 t am 30. 9. 1959 auf rd. 43 000 t am 31. 12. 1959; das ist ein Anstieg von 20 000 t.

Unsere Produktion betrug in den Mo- naten Oktober bis Dezember 1959 ins-

gesamt 21 300 t und lag damit um rd. 6,5 Prozent höher als im vorhergehen- den Quartal; sie blieb aber trotzdem noch weit hinter dem Bedarf zurück.

Eine in etwa gleichmäßige Versorgung unserer Stammkundschaft war nur durch interne Auftragslenkung mög- lich. Maßstab für die weitere Belie- ferung sind die Bezüge der Vorjahre und besonders die der auftrags- schwachen Zeiten. Anfragen solcher Firmen, die bisher nicht mit uns in Geschäftsverbindung standen, mußten leider unberücksichtigt bleiben. Die Kapazität unseres Werkes bestimmt hierbei unsere Entscheidungen.

Die Weltmarktlage stand im I. Quar- tal 1959/60 noch deutlich im Zeichen des inzwischen beigelegten amerikani- schen Stahlarbeiterstreiks. Der steigen- de Inlandsbedarf zwang uns im Ex- portgeschäft zur Zurückhaltung.

Unsere Belegschaftszahl entwickelte sich wie folgt:

	Arb.	Angest.	Insges.
30. 9. 1959	1 500	279	1 779
31. 12. 1959	1 518	281	1 799

Ende Dezember waren 18 Arbeiter und 2 Angestellte mehr beschäftigt als am 30. 9. 1959.

An Ausfallstunden durch Krankheit fielen an (in Prozent):

	Sept. 1959	Okt. 1959	Nov. 1959	Dez. 1959
Herdorf	8,7	8,2	4,8	6,3
Wehbach	7,2	7,5	6,9	6,2
Insgesamt	7,6	7,6	6,5	6,2

Die Ausfallstunden durch Krankheit zeigten im Laufe des Berichtszeit- raums rückläufige Tendenz.

Franz Müller, ein Jubilar mit 50 Arbeits- jahren im Werk Hüsten



Direktor Schneider gratuliert dem Jubilar

Die Reihe der zahlreichen Jubilarfeiern des Werkes Hüsten wurde durch das goldene Arbeitsjubiläum des Belegschaftsmitgliedes Franz Müller erweitert.

Franz Müller wurde am 5. September 1895 in Bruchhausen geboren und ist dort heute noch wohnhaft. Am 7. Februar 1910 trat er als Schnapper in das Werk Hüsten ein. Es ist immer ein besonderes Ereignis, auf eine 50jährige Betriebszugehörigkeit zurückblicken zu können. Um diesen Tag festlich zu begehen, hatte die Werksleitung des Werkes Hüsten den Jubilar, die Betriebsleiter und Vertreter des Betriebsrates zu einer Feierstunde eingeladen. Direktor Schneider übermittelte zunächst die Grüße und Glückwünsche

des Vorstandes und des Werkes. In seiner Ansprache schilderte er den Lebenslauf des Jubilares, der während seiner 50jährigen Tätigkeit im Warmwalzwerk an verschiedenen Arbeitsplätzen gestanden hat. Franz Müller begann als Schnapper, wurde dann Hilfsmann, Wärmer und war 14 Jahre Walzmeister im Walzwerk Bruchhausen. Die Stilllegung des Werkes Bruchhausen brachte auch für ihn eine Veränderung mit sich. Er kam zum Hüstener Werk, wo er heute noch im Warmwalzwerk tätig ist. In seiner Ansprache hob Direktor Schneider hervor, daß gerade der Walzer innerhalb des Werkes immer eine Sonderstellung eingenommen hat. Durch die fortschreitende Mechanisierung des

Walzwerkes bedingt, sei der Beruf des Walzers bald eine Tätigkeit, die viel von ihrer alten Tradition verlieren werde. Mit dem Dank für die dem Werk in Treue geleistete Arbeit wünschte Direktor Schneider dem Jubilar noch viele Jahre in Gesundheit und Frieden.

Für die Belegschaft sprach Betriebsrats-Vorsitzender Siedhoff dem Jubilar die herzlichsten Glück- und Segenswünsche aus.

Mit einem gemeinsamen Essen und anschließenden Umrunk in gemütlicher Runde im Berghaus Sauerland klang diese schöne Feier aus.

H. Hesse, Werk Hüsten

Unfallverhütung im Elektrobetrieb

Die Hüttenwerke Siegerland AG läßt regelmäßig eine Anzahl von Meistern, Unfallvertrauensmännern, Sanitätern usw. an den Lehrgängen der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft teilnehmen. Bisher wurden zu solchen Lehrgängen entsandt:

Werk Wissen	6 Teilnehmer
Werk Niederschelden	11 Teilnehmer
Werk Eichen	9 Teilnehmer
Werk Attendorn	7 Teilnehmer
Werk Langenei	9 Teilnehmer
Werk Hüsten	6 Teilnehmer

Teilnehmer an den Lehrgängen für höheres Führungspersonal:

Werk Wissen	1 Teilnehmer
Werk Niederschelden	1 Teilnehmer
Werk Eichen	1 Teilnehmer

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft konnte nach Beendigung der Kurse immer wieder feststellen, daß nahezu alle Teilnehmer, die während des Lehrgangs noch Einwände und Zweifel hatten, nunmehr echtes Interesse und oftmals wirkliche Begeisterung für die Sache der Unfallverhütung zeigten. Zuweilen ließ sich während der Kurse beinahe von Stunde zu Stunde verfolgen, wie die Mitarbeit bei den gemeinsamen Überlegungen und Gesprächen anwuchs und wie anfangs bestehende Zweifel sich Schritt für Schritt zur Einsicht in die Notwendigkeit intensiver Unfallverhütung wandelten.

Ein Teilnehmer des im Dezember 1959 veranstalteten Lehrgangs über Unfallverhütung im **Elektrobetrieb**, Walter Jung vom Werk Niederschelden, gab uns darüber folgenden Bericht:

„Den Unfallverhütungskursus für Elektrobetrieb habe ich vom 7. 12. bis 11. 12. 1959 in der Schulungsstätte für Arbeitsschutz in Gelsenkirchen besucht. Im besonderen gliedert sich der Lehrgang in

- technische Unfallverhütung
- psychologische Unfallverhütung
- medizinische Fragen des Arbeitsschutzes
- Rechtsfragen und Organisationsprobleme der Unfallverhütung.

Herr Dr. Karl gab die Einführung in Unfallverhütung.

Warum Unfallverhütung?

1. aus dem Gefühl der mitmenschlichen Verantwortung
2. aus Gewissensgründen
3. zur Senkung betrieblicher Produktionskosten
4. zur Sicherung eines guten Betriebsklimas
5. zur Vermeidung menschlicher und sozialer Belastung.

Menschliche Ursachen von Unfällen:

Auf technische Maßnahmen darf sich die Unfallverhütung nicht beschränken,

weil an rund 80 Prozent aller Unfälle menschliches Versagen beteiligt ist. Die Folge ist, daß das menschliche Verhalten sicherer werden muß, weil sonst aller technischer Maschinenschutz wenig nutzt. Durch Ruhe und Umsicht am Arbeitsplatz kann mancher Unfall im Entstehen verhütet werden.

Erziehung zur Sicherheit:

Die Unterrichtung und ständige Anleitung aller Mitarbeiter zur sicheren Arbeit ist für die Unfallverhütung als Grundregel unerlässlich. Es sollte im Betrieb laufend auf die irgend mögliche Sicherheit aller geachtet werden. Auch bei der Einstellung von neuen Arbeitskräften muß dringend auf die Schutzmittel hingewiesen werden, Schutzhelme, Brillen, Handschuhe, Handleder, Sicherheitsschuhe usw., da ihre Gesundheit davon abhängt.

Herr Dr. Möller schilderte die erste Hilfe bei elektrischen Unfällen und die Funktion der einzelnen Körperteile. Tritt bei einem durch elektrischen Strom Verunglückten Atemnot und Bewußtlosigkeit ein, so ist sofort mit der Wiederbelebung zu beginnen. Jede Wiederbelebung muß solange fortgesetzt werden, bis der Erfolg eintritt

oder der Arzt sichere Todeszeichen feststellt.

Die Herren Dipl.-Ing. Brand und Wengenrod sprachen über Gefahrenschutz in elektrischen Anlagen und über die Wirkungen des elektrischen Stromes auf den menschlichen Körper. Die Maßnahmen zum Schutze von Menschen gegen Gefährdung durch zu hohe Berührungsspannung sind: Isolierung, Kleinspannung bis 42 Volt, Schutz-erdung, Nullung, Schutzleitungssystem und Schutzschaltung. In Schaltanlagen ist die vorgeschriebene Reihenfolge bei der Bedienung von Schaltern zu beachten. Diese sind: allpolig abschalten, gegen Wiedereinschalten sichern, auf Spannungsfreiheit prüfen, erden und kurzschließen, benachbarte spannungsführende Teile abdecken.

In einem Vortrag sprach Herr Dipl.-Ing. Hoffmann (Dipl.-Ing. Hoffmann ist der für uns zuständige technische Aufsichtsbeamte der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft) über die Sicherheitsvorschriften bei elektrischen Ausrüstungen von Krananlagen. Er sprach weiter über Elektrofahrzeuge und deren Sicherheitsvorrichtungen zum Schutze des Fahrers und Fahrzeuges.

10 Jahre und zu 21,8% mehr als 25 Jahre im Werk tätig ist, in bester Weise Rechnung getragen.

Ein Rundgang durch die gesamten Werksanlagen vermittelte Minister Dr. Wüermeling ein umfassendes Bild von der harten Arbeit in der Siegerländer Eisenindustrie. Viele Werksangehörige unterbreiteten ihm in ungezwungener Weise ihre Ansichten und Meinungen.

Die Besichtigung des inzwischen in weitem Umkreis als bedeutsame Kulturpflegestätte bekannten Hüttenhauses der Friedrichshütte AG und eine Erläuterung der früheren und zur Zeit laufenden Veranstaltungspläne des „Kulturrings Herdorf e. V.“ veranlaßten den Minister zu der spontanen Äußerung: „Man müßte in Herdorf wohnen . . .“, womit die geleistete Kulturarbeit wohl nicht treffender anerkannt werden konnte.

Mit Minister Dr. Wüermeling trug sich zum Abschluß der Besichtigungen und Besprechungen der erste Bundesminister in das Gästebuch der Friedrichshütte AG ein. Diese Eintragung wird jedoch nicht das einzige Bleibende von dem Besuch des Ministers sein. Weit darüber hinaus wird der Eindruck der Persönlichkeit von Bundesminister Dr. Wüermeling bei der gesamten Belegschaft in angenehmer Erinnerung bleiben.

G. Hölper, Werk Herdorf

Bundesminister Dr. Wüermeling besuchte die Friedrichshütte AG

Viele interessierte Besucher waren schon bei der Friedrichshütte AG zu Gast, um die Werksanlagen kennenzulernen, jedoch war bisher in der Werks-Chronik der Besuch eines Bundesministers noch nicht vermerkt worden. Dieses einmalige und bemerkenswerte Ereignis brachte der 23. Januar 1960, als Bundesminister Dr. Franz Josef Wüermeling seinen schon vor längerer Zeit geäußerten Wunsch verwirklichen konnte und der Friedrichshütte AG, die zu seinen Ehren die Bundesflagge gesetzt hatte, einen Besuch abstattete. Bundesminister Dr. Wüermeling, der den Wahlkreis Altenkirchen-Neuwied im Bundestag vertritt, ist dafür bekannt, daß er seine verantwortungsvolle Tätigkeit als Minister nicht nur vom Schreibtisch aus erledigt, sondern immer engen und guten Kontakt mit allen Bevölkerungskreisen hält, um aus den vorgelegten Sorgen und Wünschen neue An-

regungen und Schlußfolgerungen für seine Arbeit zu ziehen. Unter diesem Zeichen stand auch sein Besuch bei der Friedrichshütte AG, der den Minister, neben einer eingehenden Aussprache mit dem Vorstand, der Werksleitung und dem Betriebsrat, bei seinem Rundgang durch das Werk auch zahlreiche angeregte Unterhaltungen mit den Werkstätigen an ihren Arbeitsplätzen führen ließ.

Bundesminister Dr. Wüermeling, begleitet von Kreisoberinspektor Düber vom Landratsamt Altenkirchen, wurde bei seiner Ankunft von Hüttendirektor Heinz Berndt und Arbeitsdirektor Paul Seeger herzlich willkommen geheißen. An der nachfolgenden Besprechung mit dem Minister nahmen noch der Werksleiter des Hochofenwerkes, Direktor Kurt Schwindt, der Sicherheitsingenieur der Friedrichshütte, Dipl.-Ing. Schewe, sowie der Gesamtbetriebsratsvorsitzende Fritz Werthenbach und

die Gesamtbetriebsratsmitglieder Walter Ebener und Friedrich Fischbach teil. Im Mittelpunkt der mit Offenheit geführten Gespräche standen Fragen der Sozialversicherung, insbesondere der Krankenversicherungsreform. Gerne nahm der Minister hier Anregungen entgegen, die sich aus der Praxis und den Erfahrungen der täglichen Arbeit, sowohl von Arbeitgeber- als auch Arbeitnehmerseite, ergaben.

Mit Aufmerksamkeit hörte Minister Dr. Wüermeling den Bericht über die Erfolge des im Herdorfer und Wehbacher Raum nach dem Krieg durchgeführten Arbeiter-Eigenheimbaues, der durch das in seiner Art einmalige „Gemeinschaftswerk Wohnungsbau Herdorf e. V.“ gekennzeichnet ist. (In Kürze kann das 600. Eigenheim fertiggestellt und bezogen werden.) Dabei wird den Belangen einer bodenverwurzelten Belegschaft, die bei der Friedrichshütte AG mit 52% mehr als

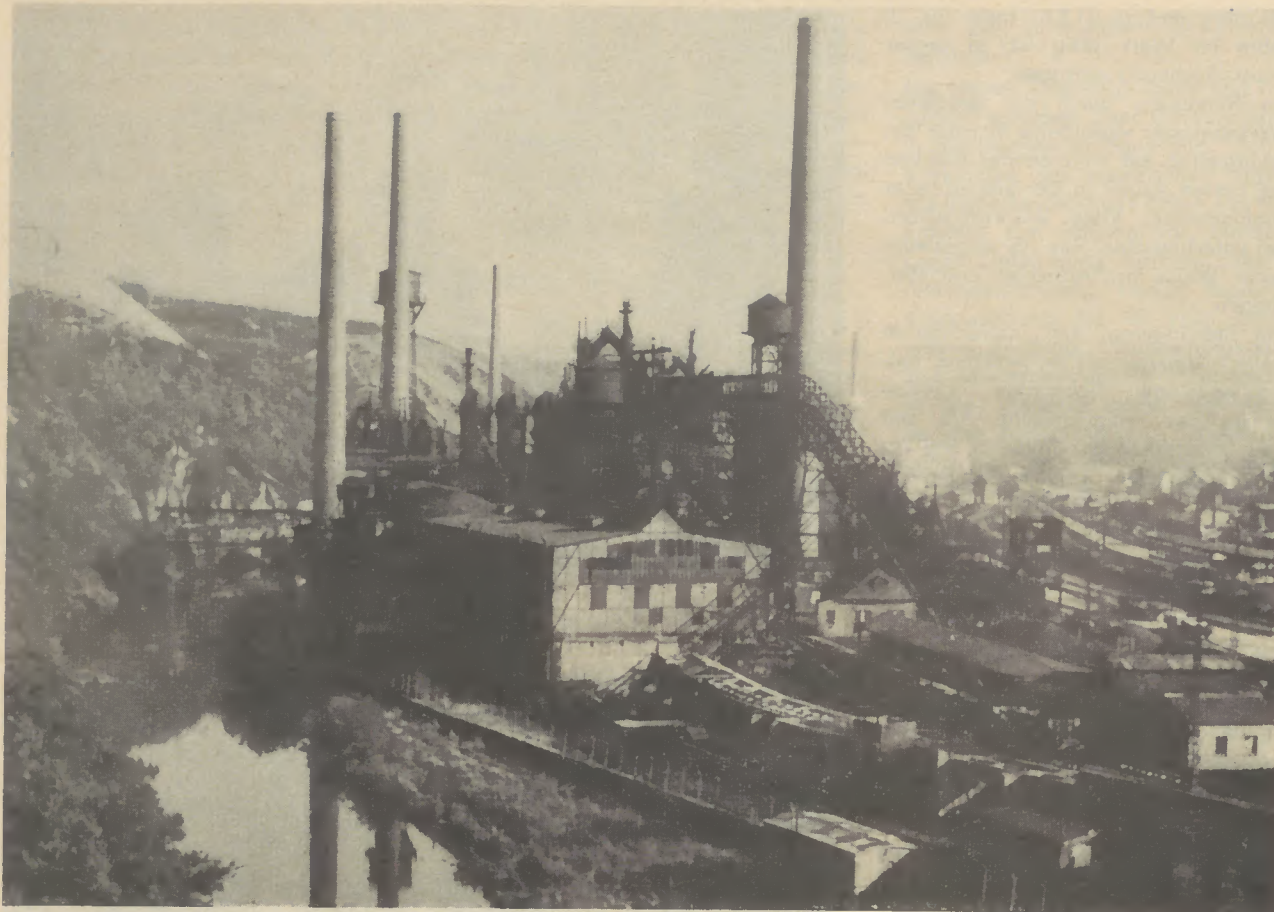


Bild 1
Bundesminister Dr. Wüermeling
im Gespräch mit Direktor Berndt (rechts)
und Direktor Seeger (links).

Bild 2
Der Minister unterhält sich mit dem
Cowperwärter Erwin Jakobs
im Hochofenwerk Herdorf.
Von links nach rechts:
Direktor Berndt, Direktor Seeger,
Minister Dr. Wüermeling,
Cowperwärter Erwin Jakobs,
Direktor Schwindt.

Bild 3
Minister Dr. Wüermeling begrüßt einen
Hüttenarbeiter.
Rechts neben dem Minister:
Direktor Berndt, Direktor Seeger
und Kreisoberinspektor Düber
(ganz rechts).





Die Alfredhütte kurz vor dem Abbruch

Wechselvolles Geschick eines Hüttenwerkes

(Aus der Geschichte der ehemaligen Alfredhütte in Wissen)

Die Arbeitsaufnahme der Bandverzinnungsanlage auf dem Gelände der Alfredhütte in Wissen 1958 und der jüngst begonnene Bau einer weiteren großen Halle sowie der neuen Zufahrtsstraße zu diesem Werk, worüber wir bereits verschiedentlich berichtet haben, geben den Anlaß, etwas aus der wechselvollen Geschichte der Alfredhütte zu berichten. Vielen Lesern wird die Hütte mit ihren drei Hochöfen, mit ihren Gießhallen und den hochragenden vier Schornsteinen sowie den riesigen Schlackenhalden noch in guter Erinnerung sein. Viele kennen aber nur den „Sandberg“, welcher heute als letztes Überbleibsel der Hütte noch besteht.

So wollen wir versuchen, einen Einblick in die Industrialisierung unserer Heimatgemeinde vor und nach der letzten Jahrhundertwende zu geben. Nicht nur das Kommunal- und Wirtschaftsleben der Gemeinde, des Amtes und weit darüber hinaus wurden maß-

geblich durch diesen Betrieb bestimmt, auch das Fühlen und Denken der Bevölkerung standen seit Bestehen des Werkes mit ihm in engster Verbindung, denn die Hütte war Wissen, und Wissen war die Hütte.

Die Alfredhütte war nicht das erste Hochofenwerk in Wissen. Ihre Vorgängerin war die im Jahre 1786 erbaute „Alte Hütte“ zu Brückhöfe, an deren Ort sich heute die Zentralaufbereitungsanlage der Erzbergbau Siegerland AG befindet und über die wir bereits im Heft 1/1958 berichtet haben. Natürlich war die Leistungsfähigkeit der „Alten Hütte“, gemessen an den Begriffen der Jetztzeit, sehr gering. Dennoch verdient sie im Zusammenhang mit unserem Thema Erwähnung, da sie der Pionier für die moderne Anlage, die Alfredhütte, wurde. Viele Versuche zur Verbesserung des Verhüttungsverfahrens sind auf der „Alten Hütte“ erstmalig für das gesamte Siegerland durchgeführt wor-

den, z. B. auch die Koksverhüttung, mit der man vor nunmehr über 120 Jahren die ersten Versuche anstellte. Nachdem durch die Eröffnung der Köln-Gießener Eisenbahn im Jahre 1861 der Koks von der Ruhr preiswert in das Siegerland kam, konnten die Hochöfen von der Holzkohle auf Koks umgestellt werden und dadurch unbeschränkt arbeiten. Die Hüttenwerke erhielten einen ungeahnten Aufschwung, der zu dieser Zeit auch zum Bau des zweiten Hochofens in Brückhöfe führte. Das Wachsen der Betriebe erforderte aber auch größere Kapitalien, und so mußte der letzte Besitzer der „Alten Hütte“ im Jahre 1867 die „Meurer'sche Bergwerks- und Hüttengewerkschaft“ mit dem Sitz in Köln gründen, die 1872 in die „Wissener Bergwerks- und Hütten-AG. zu Brückhöfe bei Wissen a. d. Sieg“ überführt wurde. Als Aufsichtsrat berief man damals u. a. den Fürsten Alfred von Hatzfeld, und man beschloß,

in der Nähe des Bahnhofes Wissen ein weiteres Hochofenwerk zu bauen. Die Bauarbeiten wurden 1873 in Angriff genommen und das Werk nach Fürst Alfred von Hatzfeld Alfredhütte benannt.

Im Jahre 1875 kam der erste Hochofen der Alfredhütte in Betrieb. Doch bereits in den achtziger Jahren mußte dieser Hochofen infolge der damaligen Wirtschaftskrise stillgelegt werden und konnte erst bei dem erneuten Aufschwung der Hüttenindustrie um 1890 den Betrieb wiederaufnehmen.

Der Kampf des heimischen Eisenerzbergbaues und der hiermit verbundenen Hütten um die Erhaltung der Existenz zu dieser Zeit wird in der Wissener Amtschronik des Jahres 1885 geschildert:

„Der Bergbau des Siegerlandes leidet schon seit längerer Zeit unter der ungünstigen Lage der Eisen-Industrie außerordentlich. Den einheimischen Eisenhütten wird, weil sie die Kohle aus weiter Entfernung kommen lassen müssen und schon seit langem keinen rechten Absatz mehr für ihre Produktion haben, die Konkurrenz mit den bessergelegenen Werken an der Ruhr ungemein erschwert, und da es bisher nicht gelungen ist, die Bewilligung

der wiederholt erstrebten Herabsetzung der Eisenbahntarife im gewünschten Umfange zu erreichen, so geht die bislang in großer Blüte gestandene Eisenindustrie – wenn nicht bald Wandel eintritt – einer Krise entgegen, welche die ungünstige Lage des Bergbaues ebenfalls noch verschlimmern wird.

Dem Eisenstein des Siegerlandes ist in den letzten Jahren namentlich durch die von den großen Werken des Ruhrgebietes organisierte Einfuhr spanischer Erze eine mächtige Konkurrenz entstanden, deren Einfluß sich in einem anhaltenden Rückgang der Preise, in Heraufsetzung von Arbeitslöhnen, Verminderung der Förderung und Betriebseinstellungen geltend machte. So auch ruht schon seit dem 18. Oktober vorigen Jahres der bedeutende Hochofen der Alfredhütte der Wissener Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft in Wissen. Die beiden Hochöfen derselben Gesellschaft auf der Altenhütte zu Brückhöfe sind zwar fortwährend noch in flottem Betriebe, haben ein tägliches Produktionsgewinn von ca. 40 Tonnen = 800 Centnern, arbeiten aber stets mit Verlust. – Im Monat September dieses Jahres war der Staatsminister von Boit-

ticher in Siegen anwesend. Er besuchte von dort aus eine Reihe gewerblicher Anlagen und suchte sich über die Lage der Montan- und Eisen-Industrie allenthalben zu unterrichten. Bei dieser Gelegenheit wurde seitens der Industriellen formell der Wunsch nach einem Zolle auf spanische Erze ausgesprochen. So sehr Herr von Boitticher auch im Anbringen seine Bereitwilligkeit, der Nothlage nach Kräften abzuhelpen, aussprach – den Erz-Zoll vermochte er doch nicht in Aussicht zu stellen. –“

In den folgenden Jahren war keine Besserung eingetreten, und die heimische Industrie kämpfte weiter schwer um ihre Existenz. 1887 finden wir in der Amtschronik die Aufzeichnung: „Die allgemeine Lage der Eisen- und Montan-Industrie war während des ganzen Jahres 1886 gegen das Vorjahr und noch bis jetzt unverändert geblieben. Das Gleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage wollte sich leider noch nicht wieder einstellen. Die Produktion geht noch immer über den vorhandenen Bedarf hinaus und läßt den ungezügelten Wettbewerb noch fort dauern. – Auf der Altenhütte zu Brückhöfe ist schon seit geraumer Zeit nur mehr ein Hoch-

Alfredhütte 1928





Hochofen III

ofen im Betriebe; auch ist der Hochofen der Alfredhütte zu Wißen nicht wieder in Tätigkeit getreten."

(Diese Schilderung wird vor allem deshalb hier erwähnt, als sie besagt, daß schon zu damaliger Zeit eine gewisse Parallele zu dem heutigen Existenzkampf des Siegerländer Erzbergbaues bestand.)

Doch nach dieser Krise nahm die Entwicklung einen aufstrebenden Verlauf. Das Werk wurde 1901 und 1916 durch je einen Ofen vergrößert, so daß die Produktionsmöglichkeit der Hütte zwischen 500 und 600 Tonnen täglich lag. Die beiden später erbauten Hochöfen waren dem älteren Bruder aus dem vorigen Jahrhundert um rund das Vierfache an Leistungskraft überlegen. Der dritte Hochofen erhielt u. a. auch eine Drahtseilbahnbegleitung sowie eine Gichtgas-Trockenreinigung.

Hinsichtlich der Eigentumsverhältnisse trat im Jahre 1903 eine wichtige Veränderung ein. Die reinen Hochöfenwerke waren bestrebt, ihren Absatz zu sichern, und die reinen Stahlwerke kamen diesem Bestreben mit ihrer Sorge entgegen, sich eine bestmögliche Stahleisenqualität zu sichern. Da nun die Wissener Hochöfen ihre Erzeugnisse schon längere Zeit an das Siemens-Martin-Stahlwerk der Fa. Gebr. van der Zypen in Köln-Deutz lieferten, fanden sie in dieser Firma einen geeigneten Gesellschaftspartner, und es kam im Jahre 1903 zum Zusammenschluß beider Unternehmen unter der Firma „Vereinigte Stahlwerke van der Zypen und Wissener Eisenhütten AG.“ mit dem Sitz in Köln-Deutz und einer Zweigstelle in Wissen.

Mit aller Kraft arbeitete die Hütte sich in den Jahren vor und nach dem ersten Weltkrieg empor, bis der das gesamte Wirtschaftsleben umfassende Rückschlag im Jahre 1930 zur zweiten Stilllegung in ihrer Geschichte führte. Erst 1936 kam die Alfredhütte wieder in Betrieb. Es handelte sich hierbei vor allem um den Versuch, aus dem bisher für wertlos gehaltenen Abraummaterial die darin enthaltenen Stoffe, wie Zink und Blei als wertvolles Metall für die Rohstoffwirtschaft, zu gewinnen. Nachdem die Versuche Erfolg zeigten, wurde im selben Jahre auch der zweite Hochofen wieder angeblasen, und mit beiden Hochöfen wurden neben grauem Zusatz- und Stahleisen Zinkoxydsinter, Zink und Blei erzeugt. Die Gewinnung von Zink war recht schwierig und auch nicht ungefährlich; infolge zweier Explosionen waren leider auch Verluste an Menschenleben zu beklagen.

Bei den schweren Bombenangriffen gegen Ende des letzten Krieges wurde auch das Hochofenwerk schwer angeschlagen und kam 1945 völlig zum Erliegen. Nach Kriegsende konnte es

nicht mehr weiterbestehen und wurde in den Jahren 1950/54 gänzlich abgebrochen.

Die Geschichte der Alfredhütte zeigt, daß die Bewohner Wissens und der Umgebung immer eng mit der Hütte verwachsen waren. Fast jede Familie fand hier Arbeit und Brot. Nur so kann man mitfühlen, wie schmerzlich es war, als das Hüttenwerk im Laufe seines Bestehens des öfteren stillgelegt wurde. Um so größer war immer wieder die Freude, wenn nach solchen Jahren der Hoffnungslosigkeit die Hochöfen wieder angeblasen wurden.

Gedenken wir auch der Hüttenleute, die ganz besonders stolz sein dürfen auf das, was sie in äußerst harter Arbeit geschaffen haben. Männer, die täglich neben einem teils oft stundenlangen Anmarschweg mindestens zwölf Stunden in schwerer Arbeit am Hochofen standen und auch kaum einen Sonntag kannten. Denn letztlich haben gerade sie der heutigen Generation den Weg gebahnt zu weiterem Aufstieg und Fortschritt.

Klemens Klein, Werk Wissen



Die Alfredhütte um 1890

Rätsel-Auflösungen

Kreuzworträtsel

Waagrecht: 1. Hore, 4. Mast, 7. Makel, 8. Erwin, 10. Iltis, 11. Asche, 13. Seife, 15. Javen, 16. enter, 17. Heike, 21. Taler, 25. Areal, 26. Raabe, 27. Pirol, 28. tetra, 29. Jenni, 30. Reis, 31. Anke.

Senkrecht: 1. Hansa, 2. Reihe, 3. Ellen, 4. Meise, 5. Arsen, 6. Tiefe, 7. Maat, 9. Neer, 12. Curie, 14. Itala, 17. Hast, 18. Erker, 19. Capri, 20. Elias, 21. Troja, 22. Aalen, 23. Ebene, 24. Resi.

Neue Köpfe gesucht

Hose, Amen, Last, Land, Ulan, Zink, Iller, Nest, Aster, Taste, Inder, Oran, Nase. „Halluzination“

Rechenrätsel

1. 40, 32, 8.
2. 324 Nüsse in dem Körbchen. Jedes Kind erhält 54.
3. 60.
4. 60, 15.

HWS-

Stahlkonstruktionen aus Langenei

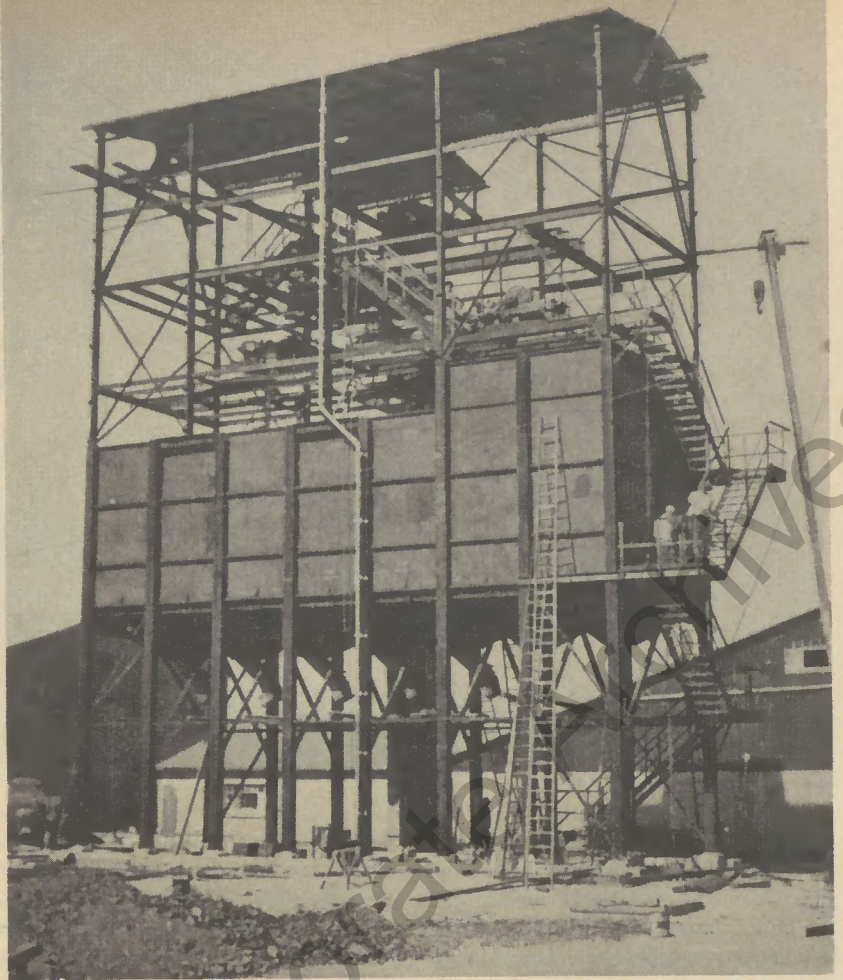
Im Herbst des vorigen Jahres wurden auf dem Gelände eines Dolomitskalkwerkes im Sauerland die Anlagen für eine Sieb- und Bunkerstation und für ein Reversierförderband errichtet. Unser Werk Langenei hatte die dafür erforderlichen Stahlkonstruktionsteile herzustellen und an Ort und Stelle zu montieren.

Zunächst wurde die Sieb- und Bunkeranlage errichtet, die der Bevorratung verschiedener Splitt- und Schotterarten und deren einfachster und schnellster Verladung auf Lastwagen dienen soll (siehe Bild 1). Im oberen Teil des über 18 m hohen Gebäudes befinden sich unter einem schützenden Wellblechdach die Elevatorbühne sowie die Sieb- und die Schurrenbühne. Über einen Elevator gelangt das Steinmaterial auf Schurren und Siebe mit verschiedenen Lochdurchmessern und wird auf diese Weise – nach Korngrößen getrennt – den entsprechenden Bunkern zugeleitet. Nach Bedarf kann jede Sorte von Schotter und Splitt den sieben Bunkern, die zusammen ein Fassungsvermögen von über 300 cbm haben, bequem entnommen werden.

Das tragende Gerüst für die Sieb- und Bunkeranlage besteht aus 16 Stahlstützen, zwischen denen eine 5 m breite Durchfahrt zum Beladen von Lastwagen angelegt wurde. Maschinen- und Bedienungsbühnen sind über Treppenaufstiege und Verbindungslaufstege zu erreichen. Das Gesamtgewicht der von Werk Langenei gelieferten und montierten Konstruktion betrug etwa 80 Tonnen.

Eine ähnliche Bunkeranlage für den Koksumschlag im Hochofenbetrieb des Werkes Niederschelden wurde von unserem Werk Langenei bereits vor Jahresfrist geliefert und montiert.

Das zweite Bauwerk, das von Werk Langenei in diesem Zusammenhang hergestellt und montiert wurde, ist die etwa 80 m lange Förderbandbrücke (siehe Bilder 2 u. 3). Sie ruht auf fünf Fachwerkstützen von zehn Meter Höhe. Die Brücke selbst wurde ebenfalls als Fachwerkkonstruktion ausgeführt und hat einen Bedienungslaufsteg mit





starkem Drahtgeflecht als Belag. Die unteren Querträger nehmen die Fahr-schienen für das Reversierförderband auf. Über der Fahrstrecke des Bandes ist eine Eindeckung aus bombierten Wellblechen vorgesehen. Die Abmes-sungen und Gewichte der Konstruk-tionsteile erlaubten den vollständigen Zusammenbau der Fachwerkbrücke in

unserem Werk zu nur vier Einheiten. Die sperrigen Stützteile konnten je-doch aus Transportgründen erst auf der Baustelle miteinander verbunden werden. Das Aufstellen der Konstruk-tion erfolgte mittels unseres Auto-kranes und war nach zwei Arbeits-tagen beendet. Für das endgültige Ausrichten der Brücke und das Ver-

schrauben sämtlicher Anschlüsse und Stöße einschließlich Montage des Wellblechdaches benötigten unsere Monteure weitere sechs Arbeitstage. Bild 3 zeigt die gesamte Brücke, deren letzter Teil vom Autokran aufgelegt wird. Rechts im Bild die Sieb- und Bunkeranlage, bereits fertig verkleidet. Dipl.-Ing. Witt, Werk Langenei

Die besonderen Merkmale der Lehrlingsausbildung in einer Gemeinschafts-Lehrwerkstatt

Bekanntlich ist es der Wettbewerb im Wirtschaftsleben, der auch die gleich-laufende Entwicklung in der Berufs-ausbildung bestimmt. Dies gilt nicht nur für industrielle Wohnbezirke, son-dern ebenso für alle ländlichen Kreise, wo sich aus ehemaligen Handwerks-betrieben bereits seit langem eine ausgesprochene Kleinindustrie ent-wickelt hat. In diesen Bezirken werden die zer-streut wohnenden Jugendlichen für industrielle Klein- und Mittelbetriebe an zentralgelegenen Orten in Ge-meinschafts-Lehrwerkstätten zusam-mengefaßt. Damit wird nicht nur den auf dem Lande beheimateten Jungen die Ergreifung des erwünschten Lehr-berufes ermöglicht, sondern auch den Betrieben der berufliche Nachwuchs sichergestellt, bei denen sich die Un-

terhaltung einer betriebseigenen Lehr-werkstatt schon zahlenmäßig nicht lohnt. Eine Gemeinschafts-Lehrwerkstätte ent-steht somit durch den Zusammen-schluß mehrerer Einzelfirmen, die ihre Lehrlinge über die Dauer des ersten Lehrjahres gemeinsam ausbilden las-sen. Dort werden sie zunächst in al-len grundlegenden beruflichen Fertig-keiten und Kenntnissen geschult. Mit Beginn des 2. Lehrjahres setzen sie so-dann ihre berufliche Weiterbildung in den Arbeitsabteilungen ihrer Stamm-firmen fort. Die **geschäftsführenden Aufgaben** werden dabei für die angeschlossenen Mitgliedsfirmen durch einen Beirat wahrgenommen. Die **treuhänderische Überwachung** der Gemeinschafts-Lehr-werkstätten liegt dagegen meist in

Händen der zuständigen Industrie- und Handelskammer. Für die **laufende Zusammenarbeit** in Personal- und Ausbildungsfragen zwischen dem Lehr-betrieb und den Mitgliedsfirmen ist je ein fachlich zuständiger Werks-angehöriger beauftragt. Die **wirtschaftliche Unterhaltung** eines Gemeinschafts-Lehrbetriebes wird in den meisten Fällen durch eine ange-gliederte Fertigungsabteilung mit er-wachsenen Arbeitskräften ermöglicht. Andernfalls würden die entstehenden Betriebskosten für eine derartige Ar-beitsschulung vor allem den betei-ligten Kleinbetrieben zu hoch werden. Von der Schulbank weg treten die Lehrlinge nach einer vorausgehenden kurzen Eignungstestung in die Gemein-schafts-Lehrwerkstatt ein und durch-laufen zunächst einen drei Monate dauernden Grundlehrgang. Hierbei erfolgt zuerst eine systematische prak-tische und theoretische Aufbauschu-lung. Nach anfänglichen Einzelübungen mit den gebräuchlichsten Handwerkzeu-

gen fertigen die Lehrlinge im prakti-schen Teil ihrer Berufserprobung eine Anzahl verschiedenartiger Lehrstücke an. Diese sind nach Schwierigkeits-graden geordnet und enthalten die grundlegenden Arbeitstechniken jedes Facharbeiterberufes.

Die zugehörige **theoretische** Ausbil-dung erhalten sie in der Berufsschule sowie im zusätzlichen Werkunterricht der Gemeinschafts-Lehrwerkstatt. Hier werden ihnen, mit der praktischen Ausbildung parallellaufend, arbeits-kundliche Unterweisungen und Anlei-tungen im werkstattgerechten Zeich-nen, Rechnen und in der Führung des Werkstattwochenbuches vermittelt. Da-bei werden die Leistungsergebnisse nach einem Punktwertungssystem fest-gestellt, um die wirkliche Berufs-eignung noch vor Ablauf des Probe-Vierteljahres zu erkennen.

Im Anschluß an diesen Grundlehrgang werden die Lehrlinge bis zum Ende des 1. Lehrjahres in allen vorkom-menden Fertigkeiten ihres Berufes durchgebildet. Dieses geschieht durch die Versetzung an alle zuständigen Arbeitsplätze, und zwar nach den hier-für vorliegenden Berufsbildern der Industrie- und Handelskammern.

Auch wenn sie nach ihrer einjährigen Grundausbildung für den Rest ihrer Lehrzeit in die Betriebe der Mitglieds-firmen eintreten, werden sie durch die Gemeinschafts-Lehrwerkstatt weiterhin zusätzlich fachtheoretisch geschult und auf die Facharbeiterprüfung vorberei-tet.

Darüber hinaus bilden die Gemein-schafts-Lehrwerkstätten über die Dauer der gesamten Lehrzeit auch eine An-zahl **eigener Lehrlinge und Praktikanten** aus, welche die Absicht haben, im Anschluß an die Lehre ein Fach-oder Hochschulstudium zu absolvieren. Diese Gruppen werden jedoch vom 2. Lehrjahr ab im Rahmen ihrer weiteren Ausbildung auch mit beruf-lich ausgewählten Produktionsarbeiten der Mitgliedsfirmen betraut, so daß sie für ihre spätere Tätigkeit eine möglichst betriebsnahe Ausbildung mitbringen.

In planmäßiger Ausbildungsarbeit wächst also auch in den Gemein-schafts-Lehrwerkstätten jener qualifi-zierte Nachwuchs heran, den die hei-mische Industrie benötigt, um leistungs-fähig zu bleiben und sich im Konkur-renzkampf behaupten zu können.

Ing. Otto Sauerwald
Gemeinschafts-Lehrwerkstatt
Neheim-Hüsten GmbH.

Knappschaftliches

Wieder einmal grassiert die Grippe und durchkreuzt alle Voranschläge der Krankenkassen.

Insbesondere trifft das gerade die knappschaftliche Krankenversicherung, die infolge höherer Unfallzahlen im Bergbau und in der Hüttenindustrie einer höheren Belastung ausgesetzt ist als die Krankenkassen der anderen Sozialversicherungen.

Das Defizit geht im Jahre 1959 wieder in die Millionen, obwohl die Aussich-ten zu Beginn des Jahres gar nicht schlecht waren. Als notwendige Fol-gerung wird voraussichtlich wieder einmal eine Erhöhung der Krankenkas-senbeiträge in Erwägung gezogen werden müssen, da die Krankenversi-cherung sich selbst tragen muß. Keine Instanz wird ihr dabei Hilfestellung leisten.

Die zweite Möglichkeit einer Sanie-rung der Krankenversicherung, die er-wogen werden kann und tatsächlich auch erwogen wird, besteht in dem betrüblichen Ausweg eines Leistungs-abbaus.

Anklingend an das oben Erwähnte noch einmal der Appell an alle Mit-glieder: Nur der wirklich Kranke soll die Versicherung in Anspruch neh-men! Eine weitere Mahnung zur Be-herzigung: Keine unnötige Ansamm-lung von teuren Medikamenten, wel-che, länger zu Hause herumstehend, bei späterem Gebrauch sogar zu ei-ner Gefahr für den Verbraucher wer-den können.

Zur **Rentenversicherung** folgendes: Die ungeheure Mehrarbeit, denen die Verwaltung der Ruhrknappschaft durch die Rentenreform über Jahre ausge-setzt war, ist nun im Abklingen, ob-wohl das zweite Renten Anpassungs-gesetz vom 21. 12. 1959 die Arbeiten zwangsläufig zurückstellt.

Die Anträge werden jetzt wieder eine schnellere Erledigung finden. Wenn es möglich ist, in zwei bis drei Mona-ten einen Antrag durchzubringen, wä-re die Norm ungefähr wieder erreicht. Dazu gehört aber auch, daß der An-tragsteller selbst mithilft, indem er bei der Antragstellung beim Ältesten al-les an Unterlagen und Tätigkeitsnach-weisen beibringt, um eine möglichst lückenlose Übersicht über die hinter ihm liegenden Versicherungsjahre zu gewährleisten.

Man bedenke, wie viele Arbeitsplätze

sind verschwunden, wie viele Akten durch Bombenkrieg und Brände ver-nichtet!

Noch sind Rechtsnachfolger der still-gelegten Gruben, der abgebrochenen Werke, noch sind auch Arbeitskame-raden aus der vergangenen Zeit, die evtl. eidesstattliche Versicherungen ab-geben können, unter uns. Jedoch werden es mit der Zeit immer weniger. Darum säume man nur nicht, ans Werk zu gehen. „Klug“ ist, wer alle Papiere, die Bezug auf seine Renten-versicherung haben, schön abgeheftet beisammenhält. Solche Papiere seien hier genannt: Quittungs- und Arbeits-bücher, Abkehren, Zeugnisse, Aufrech-nungsbescheinigungen von Quittungs-karten, Quittungskarten, Arbeitslosen-nachweise, Militär- und Wehrpaß, bei Hinterbliebenenanträgen eine nach dem Todestag ausgestellte Abschrift der Heiratsurkunde.

Diese Aufzählung soll nicht bedeuten, daß diese Dokumente alle zur Hand sein müssen. Das kann den Umständen nach nicht immer der Fall sein. Sie sind hier nur alle erwähnt, damit der Antragsteller weiß, was ihm, seinem Ältesten und der Verwaltung nützlich sein kann zur Stellung und Bearbei-tung seines Antrages.

Die Anträge bei einem Sterbe-fall wird für den Versicherten seine Arbeitsstelle (Lohnbüro) erledigen, für den Rentner der zuständige Knapp-schaftsälteste.

Bei einem Antrag auf Zahnersatz muß sowohl der Versicherte als auch der Rentner seine Schritte zu dem Ältesten wenden. Das gleiche gilt für Anträge auf Badekuren bei Versicherten. Bei Zahnprothesen, die einer Reparatur unterzogen werden müssen, zahlen die Prothesenträger dem behandeln-den Zahnarzt die Rechnung, legen der Geschäfts- oder Zahlstelle die Quit-tung vor und bekommen dort den Kassenanteil erstattet.

Damit soll für heute die kleine Be-lehrung zu Ende kommen. Jeder Le-ser stecke sich diese Nummer unserer Werkszeitschrift zu Hause „hinter den Spiegel“, wie es im Volksmund heißt. Zum mindesten sollte er sich aber diesen Artikel ausschneiden, im eige-nen Interesse, denn: „Der kluge Mann baut vor!“

Alfred Klöckner, Werk Niederschelden



Siegerländer Feinblechwalzer

In der Frühe eines strahlenden Julimorgens trägt uns der Eilzug aus dem Ruhrland über Köln ins idyllische Siegtal.

Immer dichter rücken hinter Siegburg die Berge von beiden Seiten an das Ufer, so daß kaum Platz für den Bahndamm bleibt, der sich von Tunnel zu Tunnel vorarbeiten muß, um den Anschluß nicht zu verlieren. Immer kürzer werden die Zwischenräume, in denen schrilles Lokomotivpfeifen einen neuen Tunnel ankündigt, und immer höher ragen die grünbewaldeten Höhen, aus denen die Silhouetten der Fördertürme von Eisensteingruben sich herausrecken und daran erinnern, daß wir uns inmitten eines der ältesten Gebiete europäischer Eisenerzgewinnung und Eisenerzzeugung befinden.

Trotzdem scheint der Gedanke, hier

das größte Weißblechwerk Europas finden zu können, schwer vorstellbar. Denn was man hier außer grünbewaldeten Höhen sieht, sind kleine schmucke Dörfer und Weiler mit blitzblanken, schwarz-weißen Fachwerkhäusern, die sich in die Talenge schmiegen oder an den schmalen Seitentälern hinauf-ranken.

Der Abruf des Schaffners: „Wissen“ enthebt uns vorläufig weiteren Nachdenkens.

Links der Sieg ein etwas größerer Ort mit schätzungsweise einer Tausendzahl von Einwohnern, am rechten Ufer, gegen die unmittelbar darüber steil aufstrebenden Berghänge geklebt, drei Hochöfen, mehrere langgestreckte Hallen von einigen Hundert Metern Länge, ein dem Charakter des Siegerländer Fachwerkhäuses erfreulich angepaßtes Verwaltungsgebäude

mit reichem Blumenschmuck an Fenstern und Balkonen. Das Ganze: Weißblechwerk Wissen der Hüttenwerke Siegerland AG.

Aus den Entlüftungsfenstern des Hallendaches quellende gelbliche Rauchwolken vereinigen sich zu einer breiten Fahne, die zwischen den Berghängen über dem Siegtal lagert und die Erinnerung wach werden läßt an das vor rund einhundert Jahren geprägte Wort eines der bedeutendsten westfälischen Staatsmänner, des Freiherrn von Vincke: „Das Siegerland ist eine einzige große, auf dem Eisen ruhende Fabrik.“

Was ist nun Weißblech?

Verzinntes Stahlblech.

Und wie wird es hergestellt?

„Man nehme 5 bis 6 Meter lange, 200 bis 250 Millimeter breite und 10 bis

BLECH

Besuch

im Weißblechwerk Wissen

im Jahre 1937

Eine Erinnerung

Aus der Zeitschrift „Das Werk“

Juli / August 1937

Text und Fotos: W. Debus



15 Millimeter starke Stahlplatten, zerschneide sie in Stücke von $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ Meter Länge, walze diese Stücke – vom Fachmann „Platinen“ genannt – zu $\frac{1}{5}$ bis $\frac{1}{3}$ Millimeter starken Blechtafeln aus, die man auf die handelsübliche Größe von 530 x 760 Millimeter beschneidet, versehe sie mit einer feinen gleichmäßigen Zinnschicht, und – man erhält verkaufsfähiges Weißblech.“

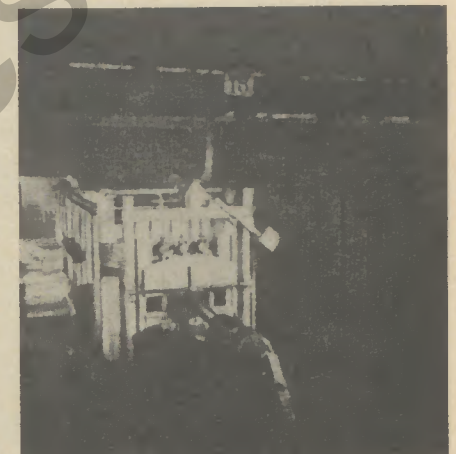
Man sieht, eine verhältnismäßig einfache Angelegenheit. Vergegenwärtigt man sich allerdings die oben erwähnten Blechstärken, die katalogmäßig am meisten in den Dicken von 0,32 bis 0,20 Millimeter „gefragt“ sind, wobei die einzelnen Sorten Unterschiede in der Blechstärke von $\frac{1}{50}$ Millimeter aufweisen (die an jeder Stelle der Blechtafel bis auf $\frac{1}{100}$ Millimeter Genauigkeit eingehalten werden müssen!), dann bekommen die Dinge schon ein etwas anderes Gesicht, und es verlohnt sich vielleicht doch, die „Platine“ auf ihrem Weg zur fertigen Weißblechtafel zu verfolgen.

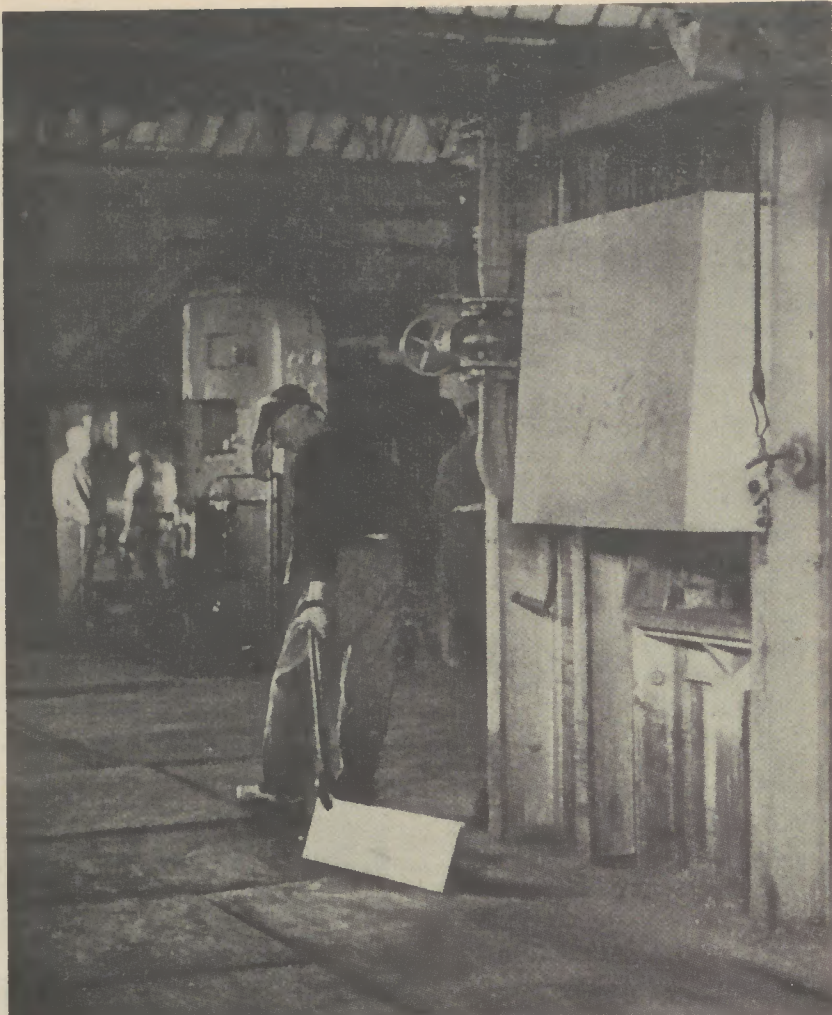
Eine Viertelstunde später steht man im Werk und ist plötzlich und unvermittelt eingespannt in ein Tempo und eine Vielheit von Eindrücken, die einem den Atem nehmen. Und dabei gleichzeitig einen Eindruck vermitteln, der auf den ersten Blick für dieses Werk bestimmend erscheint und es – rückschauend – bleibt: die Zu- und Nebeneinanderordnung von Mensch und Maschine.

Ist es im allgemeinen – an rein äußerlichen Eindrücken gemessen – schwierig, sich von dem Gedanken frei zu halten, daß in der Großindustrie die Maschine und das ins Gigantische gesteigerte Werkzeug den Menschen überflüssig machen oder zum mindesten kaum mehr in Erscheinung treten lassen, ganz gleich, ob es sich um eine Hochofenanlage oder ein Stahlwerk, um ein Blockwalzwerk oder ein Preßwerk handelt, in denen der Mensch größten- und zahlenmäßig nur noch eine Nebenrolle zu spielen scheint, so sind hier in Wissen die

An der Platinenschere (links) Bündel von Platinenlangstäben liegen vor dem Zubringerrollgang zur Schere, werden von dieser zugeschnitten, dann gestapelt und in den

Platinenwärmeofen (rechts) durch die Stoßmaschine eingebracht. Die glühende Platine wird dem Warmofen entnommen und durch den Zieher zu der im Hintergrunde stehenden Warmwalze gebracht.





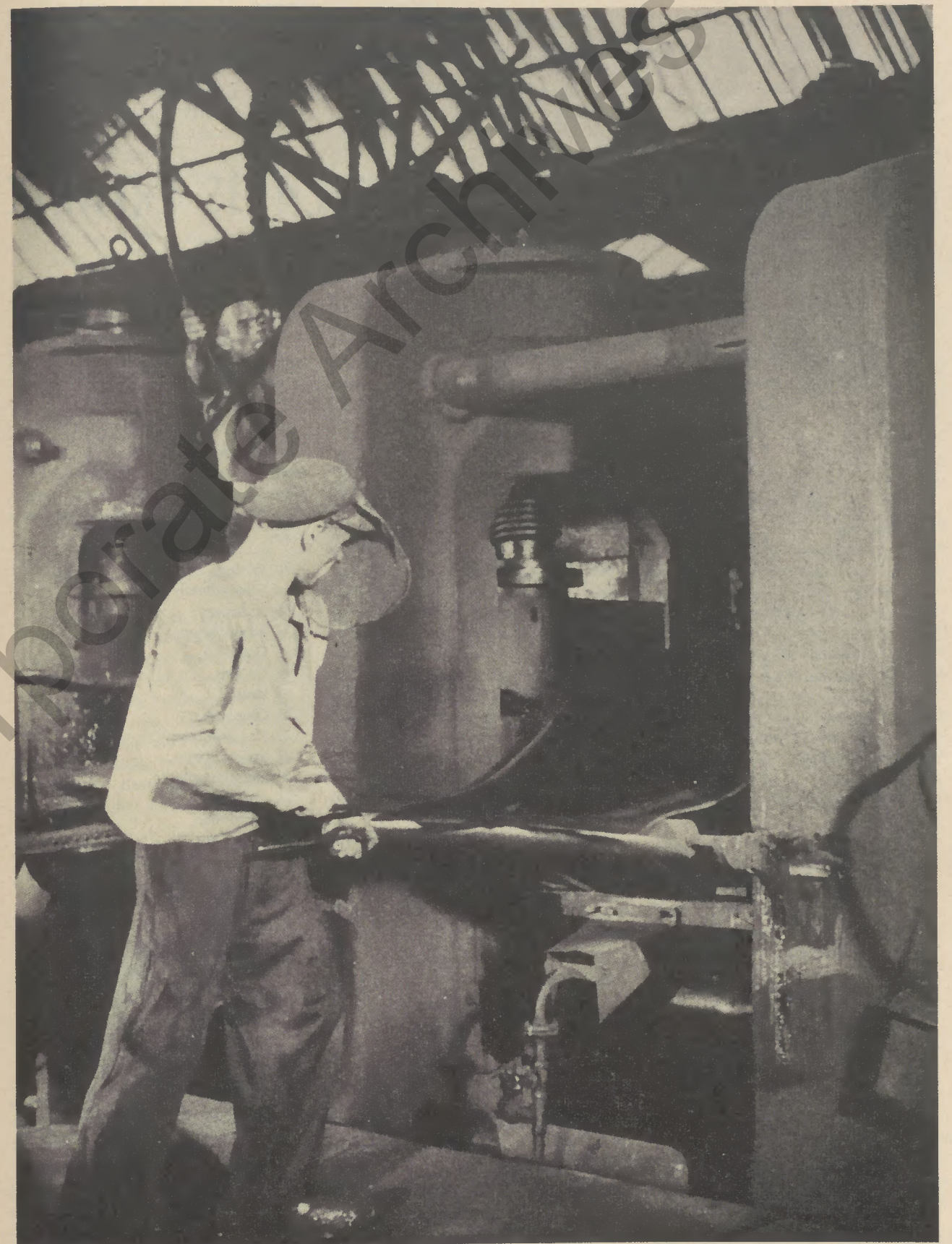
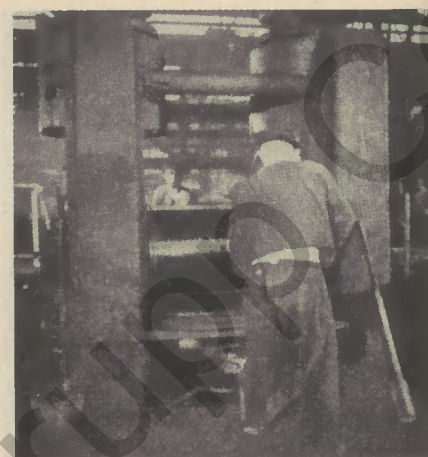
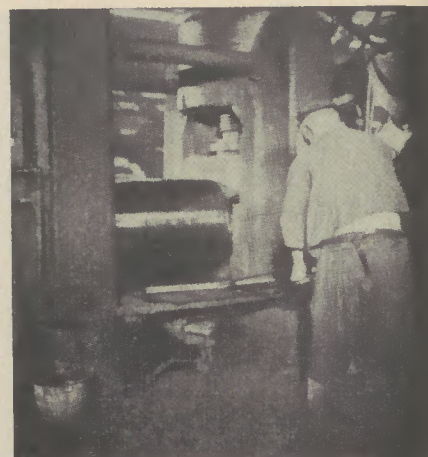
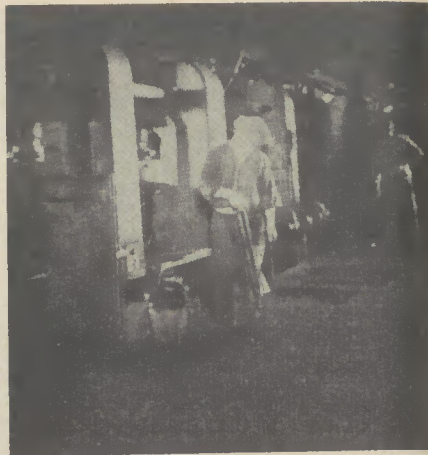
Auf dem Wege zur Warmwalze (oben)

An der Warmwalze (rechts) wartet schon der Walzer auf die beiden Platinen, um sie sich zurechtzulegen und zuerst einzeln, dann übereinandergeklappt durch die Walze zu führen. Hand in Hand mit ihm arbeitet der ihm gegenüberstehende „Schnapper“, der das Walzgut jeweils über die Oberwalze zurückreicht, wo es der Walzer in Empfang nimmt, um es erneut zwischen die Walzen zu stecken, während der „Steuermann“ den Walzenabstand jeweils verringert.

Rollen zwar nicht verwechselt, aber doch zum mindesten gleich verteilt. Denn zu jeder Maschine, ganz gleich, ob groß oder klein, scheinen als gleichgeordnete Partner mindestens ein, zu meist sogar zwei Arbeiter zu gehören. Und dieses Ineinanderspielen von Mensch und Maschine auf verhältnismäßig kleinem Raum und in dichtgedrängter Nebeneinanderordnung der einzelnen Arbeitsvorgänge ist so unerwartet, daß man eine gewisse Zeit braucht, bis man sich innerlich gesammelt hat.

Die Frage allerdings, ob es möglich ist, auch dem, der ein solches Weißblechwalzwerk nicht besuchen kann, ein ungefähres Bild der Fabrikation zu vermitteln, ist damit noch nicht beantwortet. Denn dazu gehört – neben

der verhältnismäßig einfachen, rein technischen Schilderung der „Geburt“ eines „gewöhnlichen Bleches“ – die Fähigkeit liebevoller und trotzdem sich von jeder Übertreibung fernhaltender Kleinmalerei. Es gehören dazu das Leuchten der rotglühenden „Platinen“ und das blitzschnelle Zupacken der Zange des „Schnappers“ an der Walze, es gehören dazu die flirrende Hitze vor den Öfen und die halbmannsgroßen Kaffeekannen, die die Ofenleute und Walzer zwischendurch an den Mund setzen, um in langen durstigen Zügen zu trinken, es gehören dazu das Brausen der Ventilatoren und das widerwillige, kurze Stampfen der Walzen, wenn ihnen die zentimeterstarke Platine erstmalig zwischen die Kiefer gerät. Es dürfen



nicht fehlen der beißende Salzsäuregeruch in der Beizerei und das brodelnde Aufschäumen der Säurelösung in den Beiztanks, das gurgelnde und Blasen werfende flüssige Zinnbad, in

das die Bleche eintauchen, und das weiche Bürsten der Putz- und Poliermaschinen; es gehört endlich dazu das warnende Geläut der Krane, welche die viertel- oder halbfertigen

Blechstapel durch die Weite der Hallen von der Vorwalze zur Fertigwalze, zur Beizerei und Verzinnerei, zum Packraum und zum Lager tragen.

Fortsetzung folgt

EIN ALTES PERSONENVERZEICHNIS ERZÄHLT

Das Lohnbüro des Werkes Hüsten der Hüttenwerke Siegerland AG bewahrt ein Personenregister der im Jahre 1893 auf dem Werk beschäftigten Arbeiter auf, das eine Fülle auszuwertender Quellen enthält.

Es verzeichnet die Namen, das Geburtsdatum und den Geburtsort, den Beruf, den Tag des Ein- und Austritts sowie Angaben über den Grund des vorzeitigen Austritts der beschäftigten Arbeiter und Meister. Es beginnt mit dem 6. Juli 1893. Von diesem Zeitpunkt an ist es lückenlos bis zum 30. 12. 1909 geführt. Aus der Zeit vor 1893 werden 749 Namen von Leuten genannt, die am 6. Juli 1893 auf dem Werk beschäftigt waren, geordnet nach dem Tag ihres Eintritts. Diese 749 Namen sind offensichtlich einer Kartei entnommen, die heute nicht mehr vorhanden ist. Insgesamt sind in dem Personenregister 6378 Namen genannt.

Das Personenregister nennt „August Dobson“, von Beruf „Former“, als den Mann mit längster Beschäftigungszeit, der auf dem Werk 1893 tätig war. Als Tag seines Arbeitsbeginns bei der Hüstener Gewerkschaft wird der 17. April 1845 angegeben. Dobson beendete seinen Dienst bei der Gewerkschaft nach 55 Arbeitsjahren mit seinem Tod am 7. Januar 1901.

1893 sind bei der Hüstener Gewerkschaft beschäftigt mit einem Arbeitsbeginn

1845	1 Mann,	1861	1 Mann,
1846	1 Mann,	1862	1 Mann,
1849	1 Mann,	1863	1 Mann,
1850	2 Männer,	1864	2 Männer,
1851	2 Männer,	1865	2 Männer,
1852	2 Männer,	1866	8 Männer,
1855	2 Männer,	1867	1 Mann,
1856	1 Mann,	1868	14 Männer,
1857	1 Mann,	1870	10 Männer.
1859	1 Mann,		

Aus der Zeit von 1880 bis 1889 sind durchschnittlich im Jahr 30 Neueintragen verzeichnet. Die Zahlen der Neueinstellungen der nächsten Jahre

ergeben ein wertvolles Bild über die Beschäftigungslage der Hüstener Gewerkschaft: 1890 werden 33 Leute eingestellt, 1891: 85, 1892: 105, 1893: 183, 1894: 248, 1895: 214, 1896: 216, 1897: 238, 1898: 323, 1899: 326.

Wie 1845 die ersten Verzinner von der Hüstener Gewerkschaft aus Dillingen, das bereits damals Weißblech herstellte, nach Hüsten geholt wurden, so bemühte man sich 1890, als die Verzinkerei in Hüsten in Betrieb kam, um Verzinker aus dem Siegerland, wo das Verzinken bereits länger ausgeübt wurde. Der erste Verzinker wird April 1890 in dem Hüstener Personenregister genannt. Er kommt aus Klafeld (Kreis Siegen). Nachforschungen über die erste Erwähnung von verzinkten Blechen in dem Herstellungs- oder Versandbericht der Hüstener Gewerkschaft stimmen genau überein. In dem Geschäftsbericht der Hüstener Gewerkschaft für die Zeit vom 1. Mai 1887 bis 30. Juni 1888 heißt es nämlich: „Als neuer Betriebszweig wurde eine Verzinkerei angelegt und vor Schluß des Geschäftsjahres fertiggestellt.“ Versandzahlen von verzinkten Blechen werden zum ersten Mal in dem Geschäftsbericht der Hüstener Gewerkschaft 1888/89 erwähnt. Es wurden also Fachkräfte von auswärts, die in neuen technischen Verfahren Bescheid wußten, nach Hüsten verpflichtet. So war es auch im Stahlwerk. 1887/88 verzeichnet der Geschäftsbericht der Hüstener Gewerkschaft die Einführung der basischen Schmelzmethode im Stahlwerk. 1888/89 wurde ein neues Martin-Stahlwerk gebaut. Der Geschäftsbericht 1891/92 erwähnt den Ausbau des Stahlwerkes durch zwei neue SM-Öfen. In Übereinstimmung hiermit werden unter den 1887/88 eingetretenen Leuten sieben „Schmelzer“ genannt neben „Steinformern“ und „Zuschlägern“. 1891 kommen vor: „Schmelzer“, „Gasstocher“, „Zuschläger“, „Steinform“, „Steinbäcker“. Bei neun Leuten heißt es einfach: „Am Stahlwerk“.

1892 werden „Steinmüller“, „Steinbäcker“, „Dolomitsbrenner“ genannt. Es gibt weiter „Chargenfahrer“, „Türzieher“ usw., Facharbeiter, die von auswärts nach Hüsten zuwanderten.

Die nachfolgende Zusammenstellung gibt einen Überblick über die Beschäftigungsbezeichnungen im Stahlwerk. Bei 1873 Eintragungen kommen vor:

270 Walzer,
14 Schweißwalzer,
286 Ablader,
354 Tagelöhner,
173 Gehilfen,
22 Glüher,
13 Beizer,
110 Dressierer,
22 Kesselheizer,
47 Scherenleute,
31 Maschinenleute,
86 Sortierer,
162 Verzinner,
70 Verzinker,
28 Gasstocher,
11 Verwieger,
26 Putzer,
49 Putzerinnen,
81 Gehilfen im Lagerhaus,
18 Gehilfen und Musiker.

Die hohe Zahl der eingestellten „Ablader“ bezieht sich darauf, daß Hüsten bis 1870 von jeglichem Eisenbahnverkehr abgeschlossen war. Gegenüber den Eisenwerken des Ruhrgebietes befand es sich sehr im Nachteil, weil alle Verbrauchsgüter und Produktionsgüter mit Pferdefuhrwerk befördert werden mußten.

Neben den Stahlwerksleuten und Handwerkern (unter diesen werden auch sechs Bäcker genannt) sind Beschäftigungsarten angegeben, die wir heute im Hüstener Betrieb nicht mehr kennen: Hausknechte, Knechte, Fuhrleute, Kutscher, Türjungen u. a. Die Fuhrleute bildeten einen eigenen Stand: sie beförderten Roh- und Hilfsstoffe zum Werk und brachten fertige Ware in Gegenfracht zurück.

Da das vorliegende Personenregister auch den Geburtsort der Beschäftigten angibt, ist festzustellen, woher bestimmte Facharbeitergruppen zuwanderten. Wir wissen, daß Dillingen bereits 1805 die Weißblechfabrikation aufgenommen hatte. So kamen denn auch die ersten Verzinzer 1845 von Dillingen nach Hüsten. Auch 1874, 1880 ziehen Verzinzer von Dillingen nach Hüsten. 1890 wandert ein Verzinzermeister aus Dillingen nach Hüsten zu.

Zuwanderungen aus bestimmten Orten und Kreisen sind oft festzustellen: so besonders in den 80er Jahren aus Neuwed, vom Eichsfeld, aus dem Kreis Mühlhausen in Thüringen, aus Wolfhagen und anderen Orten.

Sehr oft kommen die Zuwanderer auch aus den Dörfern des Hochsauerlandes. Naturgemäß fragt man: Warum wandern Leute aus, um in der Fremde ihr Brot zu suchen? Meistens stammen sie aus kleinen bäuerlichen Verhältnissen. Die Landwirtschaft allein bietet nicht genügend Lebensunterhalt, namentlich nicht für die nachgeborenen Söhne. Das heimische Handwerk, wie Schlosser, Schmiede, Schreiner, Schneider und Bäcker, kann nur eine kleine Zahl aufnehmen; denn sonst würde die Konkurrenz zu groß werden. So sind es hauptsächlich junge Leute, die auch auf der Hüstener Gewerkschaft Arbeit suchten, manche nur für wenige Wochen, da sie im Sommer in ihrer Heimat für

landwirtschaftliche Arbeiten gebraucht wurden. Manchem mag auch die zugewiesene Arbeit zu schwer gewesen sein; denn bei manchen Eintragungen heißt es: „Ging gleich wieder laufen.“ Andere aber blieben in Hüsten, ihre Familien dienen dem Werk schon durch mehrere Generationen hindurch. Ein weiterer Grund für die Arbeiter-Auswanderung ist sicherlich aber auch in dem Verschwinden ganzer Erwerbszweige zu suchen. Mit der Verwendung von Steinkohle und Koks in der Eisenindustrie verschwinden die Berufe des Holzfällers und des Köhlers. Durch den Bau der Eisenbahn und der Provinzialstraßen büßt der Fuhrmann an Bedeutung ein. Der Hausierer zieht nicht mehr mit seiner Kiepe von Haus zu Haus und bietet selbstgefertigte Waren, wie Holzschuhe, Löffel, Besen usw., an. Alle diese Gründe treffen auch für die Hüstener Leute zu.

Um 1905, als der Bau der Hochöfen in Hüsten geplant wurde, ergaben sich neue Arbeitsmöglichkeiten im Hoch- und Tiefbau. So setzt denn um diese Zeit ein Zustrom ausländischer Arbeiter nach Hüsten ein aus aller Herren Ländern: Italien, Rumänien, Rußland, Ungarn, Österreich. Die meisten blieben zwar nur „eine Saison“; es gibt allerdings auch heute noch Familien in Hüsten, deren Vorfahren um diese Zeit aus dem Ausland zuzogen, deren Söhne und Enkel heute noch bei uns beschäftigt sind. Durch die jahrelange

Zusammenarbeit von fremden Facharbeitern und heimischen Arbeitskräften, meist bäuerlicher Herkunft, wurde dann im Laufe der Jahre eine bodenständige Arbeiterschaft, die ganze „Walzerfamilien“ gründete.

Nicht zu vergessen sind bei dem in dem alten Personenregister genannten Arbeiterstamm die Arbeiter, die alltätig in großer Zahl zu Fuß oder später mit dem Fahrrad aus den umliegenden Dörfern des Amtes Hüsten zur Gewerkschaft nach Hüsten kamen. Mit der Entwicklung der Neheimer Lampenindustrie hängt es zusammen, daß Neheim nur wenig Leute zur Hüstener Gewerkschaft entsandte, also eine Sonderstellung in dem Rahmen der Hüstener Werksarbeiter einnimmt.

Die Herstellung von Weißblech-Großformat brachte es mit sich, daß um 1890 Frauen als Putzer von Weißblechen beschäftigt wurden.

Zusammenfassend ist zu sagen, daß das im Werk Hüsten aufbewahrte alte Personenregister gestattet, dem Werdegang des Werkes nachzugehen. Darüber hinaus gibt es aber auch Auskunft über den Bedarf und die Zahl von Facharbeitern und Hilfskräften auf dem Hüstener Werk, über Zu- und Abwanderungen wie auch Pendelwanderungen nach Hüsten. Es ist daher auch vom kommunalpolitischen Standpunkt aus interessant und wertvoll.

Dr. E. Marke, Werk Hüsten



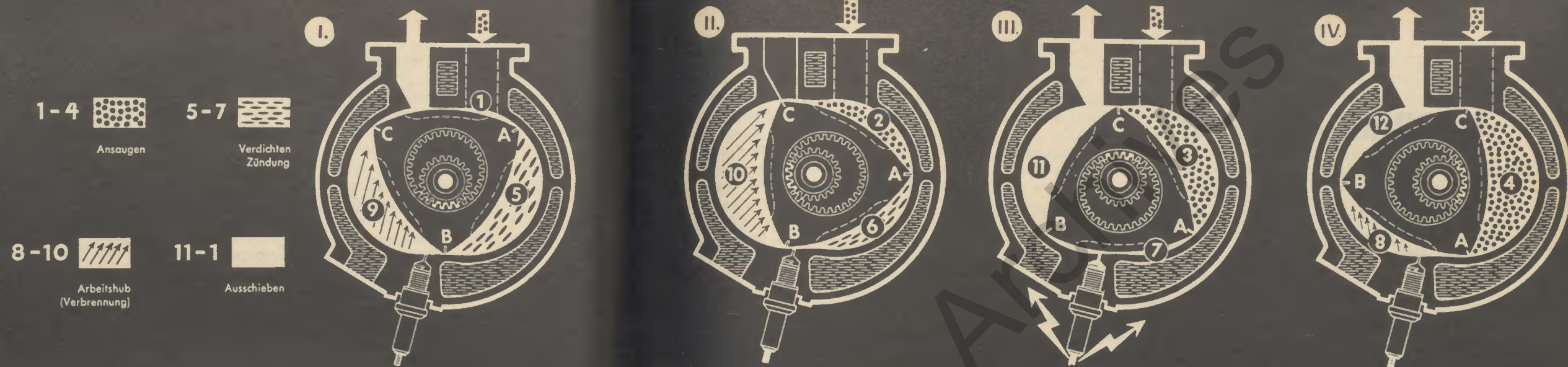
FRÉDÉRIC CHOPIN

Frédéric Chopin war einer der leuchtendsten Sterne am Musikhimmel der Romantik und einer der begehrtesten und umworbensten Männer der höchsten Kreise in Warschau und Paris. Mit ihm erreichte das glanzvolle Virtuositentum jener Epoche einen ungeahnten und kaum vorstellbaren Höhepunkt. Der geniale Pole entwickelte nämlich eine eigene Klaviertechnik, die in ihren Schwierigkeitsgraden noch weit die formalen Anforderungen Beethovens und Liszts übertraf. In

Haltung und Temperament gehörte Frédéric Chopin ganz der romantischen Zeit an: er träumte davon, „Gedichte in Tönen zu schaffen, die Individualität haben“.

Seit Frédéric Chopin im Jahre 1810 auf einem Gute in der Nähe der polnischen Hauptstadt geboren wurde, sind nun dieser Tage anderthalb Jahrhunderte vergangen. Schon sehr früh zeigte sich bei dem Knaben eine außergewöhnliche musikalische Begabung, so daß er mit acht Jahren bei

Am 22. Februar 1810, vor 150 Jahren, wurde der Klaviervirtuose und Komponist Frédéric Chopin in Zelazowa-Wola bei Warschau geboren.



seinem ersten öffentlichen Klaviervortrag auf einer Wohltätigkeitsveranstaltung ungeheures Aufsehen erregte. Bald war er der verwöhnte Liebling der Warschauer Aristokraten. Die letzten Feinheiten seines handwerklichen Könnens erwarb sich Frédéric Chopin bei dem „Vater der polnischen Musik“, seinem abgöttisch verehrten Lehrer, J. Elsner, in dessen Warschauer Konservatorium er von 1826 bis 1829 Harmonielehre und Kontrapunkt studierte.

Auf Frédéric Chopin, der bereits 1825 sein Erstes Rondo in c-Moll, opus 1, für Klavier veröffentlicht hatte, war inzwischen auch das Ausland aufmerksam geworden. Um sich voll entfalten zu können, durfte sich ein solches Talent wie Frédéric Chopin jedoch nicht mit einem Leben in Warschau begnügen; denn diese Stadt gehörte zu jener Zeit trotz ihrer aufgeschlossenen und kunstfreudigen Gesellschaft nur zur musikalischen Provinz. Deswegen mußte er in die große Welt der Kunst hinaus, um Neues zu sehen und zu hören. So begab sich der „Poet des Klaviers“ mit 19 Jahren auf eine erfolgreiche Konzertreise nach Wien, die ihn auch nach Prag und Dresden führte. Und als er im November 1830 zu einer zweiten Fahrt nach Wien aufbrach, ahnte Frédéric Chopin nicht, daß er seine Heimat nie wiedersehen würde.

Bei einem Aufenthalt in Stuttgart erreichte den sensiblen Jüngling die erschütternde Nachricht, daß der Freiheitskampf seiner Landsleute verloren war und die Russen Warschau erobert hatten. Der Entwurf zur berühmten Revolutionsetüde entstand in jenen Tagen der patriotischen Erschütterung, die Chopins Seelenzustand tagelang verdüsterte. Als ein niedergeschlagener und kränklicher Mann traf Polens großer Sohn dann 1831 in Frankreich ein, wo er in Paris seine zweite Heimat fand.

Wie in Warschau wurde Frédéric Chopin auch in der Kunstmetropole an der Seine herzlich aufgenommen, wobei die stille Erwartung sicherlich eine wesentliche Rolle spielte, von diesem Genie bedeutsame Beiträge für die damals herrschende romantische Musik zu empfangen. Die Pforten der ersten Gesellschaft taten sich dem Klavierzauberer weit auf, und er war ständiger Gast in den vornehmen Salons. Nach einigen Jahren zog sich Frédéric Chopin fast ganz von seiner Konzerttätigkeit zurück, um sich mit aller Kraft nur noch seinen Kompositionen zu widmen. Viele Stunden seines Lebens verbrachte der Flüchtling aus dem Osten mit den bekannten Komponisten Bellini, Berlioz, Meyerbeer und Liszt, und freundschaftlich war er mit dem Romancier Balzac, dem Maler Delacroix und dem Dichter Heinrich Heine verbun-

den. Als er 1837 der geistvollen Schriftstellerin George Sand begegnete, war Frédéric Chopin durch die tödliche Tuberkulose ein bereits vom Tode gezeichneter Mann.

Nach der Trennung von seiner leidenschaftlichen Partnerin vermochte der an Leib und Seele langsam zerbrechende Künstler nicht einmal mehr zu komponieren. Wegen der Revolution des Jahres 1848 floh er mit anderen Künstlern in ein Land, das mit seinen Nebeln und Winden die letzte schwache körperliche Widerstandskraft Frédéric Chopins unbarmherzig zerbrach. Das Schicksal vergönnte es ihm aber, nicht in England oder Schottland zu sterben, sondern in Paris, der Stadt seiner größten Triumphe. Dort starb er nach einem monatelangen Siechtum im Oktober 1849 und fand unweit der Grabstätte Bellinis seinen Ruheplatz für immer.

Für das Klavier hat Frédéric Chopin gelebt und komponiert. Es war „sein“ Instrument, auf ihm trug er seine Zuhörer in berauschte Höhen musikalischer Poesie. Und mit seinem Stil hat die Kunst des Klavierspiels wohl die letzte und nicht mehr zu überbietende Krönung erfahren. Frédéric Chopin musizierte, weil er musizieren mußte, und er verlieh seiner Meisterschaft den höchsten Adel: beseelte Virtuosität.

Felix Wankel: er fand, was Tausende suchten

Ein „Kolumbus-Ei“ der Technik

Felix Wankels sensationeller Kreiskolben-Motor ist kürzlich auf einer internationalen Tagung des Vereins Deutscher Ingenieure zum erstenmal öffentlich im Betrieb vorgeführt worden.

Vor kurzem fand in München eine Tagung des Vereins Deutscher Ingenieure statt, an der rund 2000 Wissenschaftler, Ingenieure, Techniker und Journalisten des In- und Auslandes teilnahmen. Diese Zusammenkunft stand ganz im Zeichen des neuen Kreiskolben-Motors, der auch unter der Bezeichnung NSU-Wankel-Motor bereits bekannt geworden ist: er wurde öffentlich vor den zahlreichen Experten zum erstenmal im Betrieb vorgeführt. Danach bezeichnete der 82jährige Dr. Ledinka – ein Pionier des motorisierten Zeitalters und Schöpfer unzähliger Neuerungen – diese Maschine als „großartigste Erfindung der Gegenwart, die Aussichten hat, bahnbrechend zu werden“.

Felix Wankel, der 1902 in Lahr im Schwarzwald geboren wurde, verwirklichte mit seinem „Kraft-Ei“ eine Idee, nach der Tausende von Erfindern jahrzehntelang vergeblich suchten. Der Förstersohn mit der hohen Stirn eines Wissenschaftlers und den träumerischen Augen eines Künstlers benötigte rund 36 Jahre, die besten seines Lebens, um das „neue Herz“ für Autos, Flugzeuge und Schiffe zu entwickeln.

Felix Wankel, der sich sein Wissen im Selbststudium erwarb und sich niemals als ein Ingenieur im üblichen Sinne betrachtete, mußte einen harten Lebensweg zurücklegen, um einer der begehrtesten Konstrukteure der Welt zu werden.

Felix Wankel verlor schon früh seinen Vater, der Forstrat in Heidelberg war und zu Anfang des ersten Weltkrieges als Reserveoffizier den Tod fand. Der Gymnasiast verließ damals die Schule, um für seine Mutter und sich den Lebensunterhalt zu verdienen. Schon sehr bald zeigte sich dann bei dem tatkräftigen jungen Manne eine ausgesprochen technische Begabung. So baute sich Felix Wankel zu Beginn der zwanziger Jahre eine kleine Autoreparaturwerkstatt und Zylinderschleiferei auf, in die er anfänglich alles Geld steckte, das er seinerzeit als Verlagskaufmann verdiente. Und im Laufe der folgenden Jahre wuchs in dem ungelernten Autoschlosser und Zylinderschleifer der Drang zum Forschen. Durch Verbesserungsvorschläge für Hochdruckfetttschmierapparate stieß er auch frühzeitig auf das Problem der Abdichtung bei gleitender Reibung.

Fünfzehn Jahre später war Felix Wankel ein Spezialist für Abdichtung von Brennkraftmaschinen, Drehschiebern und Walzensteuerungen, der sich 1936 mit staatlicher Unterstützung ein Entwicklungsinstitut in Lindau am Boden-

see einrichtete. Außerdem wurde der unternehmungslustige und experimentierfreudige Einzelgänger für Forschungsaufgaben an die Deutsche Versuchsanstalt für Luftfahrt verpflichtet. Kriegszerstörung und Demontage zwangen Felix Wankel, nach 1945 wieder von vorne zu beginnen. Doch unbeirrt ging er seinen Weg weiter: auf einem eigens konstruierten Zeichengerät entdeckte Felix Wankel schließlich das Geheimnis des Kreiskolben-Motors. Zusammen mit den Ingenieuren der Neckarsulmer Motorenwerke – NSU – machte sich dann der geniale Entdecker 1954 an die Arbeit, seinen Motor, ein technisches „Kolumbus-Ei“ des 20. Jahrhunderts, praktisch zu erproben. Vielleicht wird es in ein bis zwei Jahren soweit sein, diesen Motor, der so klein wie ein Fußball ist, in der Serienproduktion herstellen zu können.

Zwei Dinge sind es, an die der dunkelhaarige und sportlich wirkende Entdecker des Wunder-Motors von morgen sein Herz verloren hat: die Motoren und die Tiere. Er hat inzwischen seine Erfindung überall patentieren lassen. Und wenn er einmal alt ist, will er das Geld, das er dann mit seinem Kreiskolben-Motor verdient haben dürfte, für den Tierschutz ausgeben. Aber bis dahin wird es für Felix Wankel und seine Mitarbeiter sicherlich noch viel zu tun geben.

Eduard Bauer

Eisenhammerzeit

VON PETER ROSEGGER

Die vierziger Jahre hatten strenge Winter. Im März aber kam stets plötzlich der Föhn und schmolz den Schnee in wenigen Tagen. Wir freuten uns des wieder enthüllten Rasens, der alsbald zu grünen begann; aber damit war die leichtlebige, heitere Winterast dahin, und die wachsenden Tage brachten arbeitschwere Zeit des Pfluges und der Egge, der Sichel und der Sense. Diese Zeit der blinkenden Werkzeuge hatte einst ein kleines Vorspiel.

Noch tief in der Nacht weckte mich an einem Frühlingsmorgen mein Vater und sagte, er gehe heute in das Mürztal. Wenn ich mitgehen wolle, so möge ich mich eilig zusammentun, aber die scharfbenagelten Winterschuhe anziehen, es sei der Weg noch eisig.

Sonst, wenn ich in früherer Stunde zur Alltätigkeit geweckt wurde, bedurfte es allerlei Anstrengungen außer und in mir, bis ich die Augen zur Not aufbrachte, um sie doch wieder auf etliche Minuten zufallen zu lassen, denn meine alte Ahne war der Meinung, ein allzurasches Aus-dem-Schlaf-Springen mache Kopfwieh. Heute war ich mit einem Ruck munter, denn ins Mürztal mitgehen, das war in meiner Kindheit

das Herrlichste, was mir passieren konnte. Wir waren bald reisefertig, der Vater nahm seinen großen Stock, ich meinen kleinen; die Laterne nah-wir nicht, weil es sternhell war – und so gingen wir davon. Die erste halbe Stunde war es wie allemal, wenn ich frühmorgens mit dem Vater ging, wir schwiegen still und beteten während des Gehens jeder für sich das Morgen-gebet. Wir hatten wohl so ziemlich das gleiche, aber ich wurde immer ein gut Teil früher fertig als er und mußte mich dann still gedulden, bis er den Hut aufsetzte und sich räusperte. Das war das Zeichen, daß ich ein Gespräch beginnen durfte, denn ich war fortwährend voll von Fragen und Phantastereien, auf die der Vater bisweilen derart einging, daß alles noch rätselhafter und phantastischer wurde. Gewöhnlich aber unterrichtete er mich in seiner gütigen und klaren Weise, daß ich alles wohl verstand.

Nachdem wir an diesem Frühlingsmorgen etwa zwei Stunden gegangen und hinausgekommen waren über die entwaldete Berghöhe, lag vor uns das weite Tal der Mürz. Von Mürzzuschlag bis Kapfenberg dehnte es sich stundenlang, und wenn ich es sonst im Mor-

gengrauen sah, lag im Tale der Nebel wie ein grauer See, aus welchem einzelne Höhen und die jenseitigen Berge blaudüftig emporragten. Heute war es anders, und heiß erschrak ich vor dem, was ich sah. War denn der Franzose wieder im Land? Oder gar der Türk? In Kindberg, das tief unter uns lag, leuchte an vielen Stellen glührotes Feuer auf. Auch im oberen Tal, über Mitterndorf, Krieglach und Feistritz und gen Mürzzuschlag hin waren rote Feuersäulen; im nahen Kindtal sprühten mächtige Garben von Funken empor.

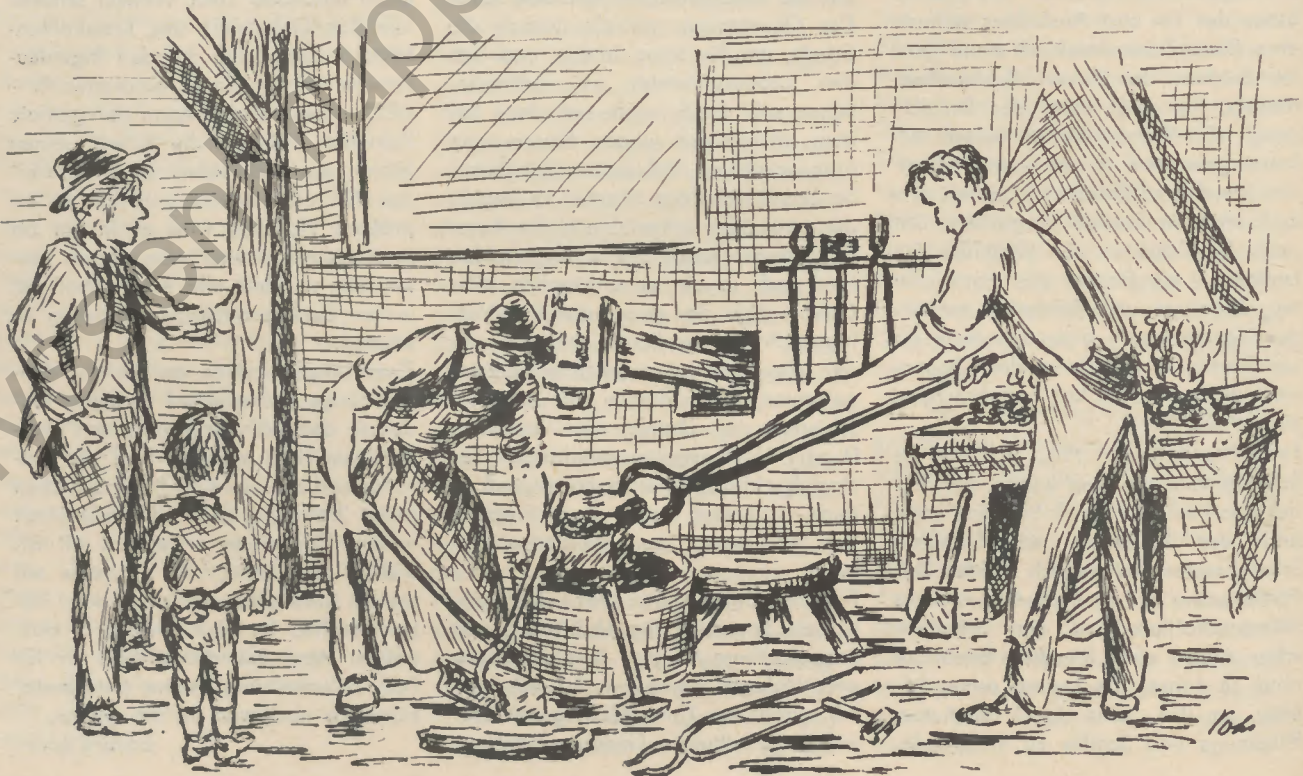
„Nährlein, du kleines!“ sagte mein Vater, als ich mich mit beiden Fäusten krampfhaft an seinem Rock hielt, „das ist ja nichts. Das sind ja nur die Eisen-hämmer. Lauter Schmiederauchfänge, aus denen Funken springen. Hörst du denn nicht das Pochen und Klappern der Hämmer?“

„Ich höre es wohl, aber ich habe gedacht, das wären die Kanonen und Kugelstutzen“, versetzte ich aufatmend.

„Kind, wo käme denn jetzt der Feind her? Der liebe Herrgott hüte unser Steirerland!“

„Aber wie ist es denn“, fragte ich, „daß die Dächer nicht brennend werden, wenn so viel Feuer herumfliegt?“

„Die Dächer sind voller Staub und Asche, das brennt nicht. Und dieses Feuer, das so schreckbar wild aussieht, es ist nicht so arg, es ist auch nur glühende Asche, Ruß und Geschlack, wie es aus der Esse aufsprüht, wenn der Blasebalg dreinbläst.“



„Und warum sprüht es denn just in der Nacht so?“ fragte ich.

„Es sprüht auch beim Tag so“, antwortete der Vater lächelnd, „aber gegen das Sonnenlicht kommt dieser Schein nicht auf, und was jetzt so blutrot leuchtet, das ist bei Tag nur der rußige Rauch, der aus dem Schornstein aufsteigt.“

„Tun sie denn in den Schmieden nicht schlafen?“

„Das wohl, aber sie stehen sehr früh auf oder lassen in den größeren Eisen gar das Feuer nicht ausgehen, weil es sonst schwer ist und viel Kohlen braucht, bis die Hitze wieder erzeugt wird. Da wachen und arbeiten die einen Schmiede, während die anderen schlafen.“

„Gibt 's denn so viel Ochsen zu behufen im Mürztal?“ war meine Frage, denn ich hatte einmal dem Hufschmied zu Haustein zugeschaut, wie er einem Zugochsen Hufeisen an die Klauen nagelte.

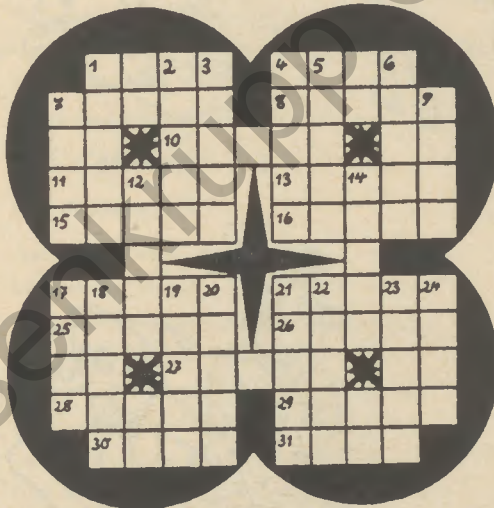
„O Knäblein, Knäblein!“ rief mein Vater, „die Schmiede haben doch ein

wenig mehr zu tun, als wie zu hufen. Du bist ein Steirer; wenn wir auf unserem Gebirge auch nichts haben als Feld und Alm und Wald, solltest du doch schon wissen, wozu die vielen hundert Krippen von Holzkohlen verwendet werden, die unsere Nachbarn Jahr für Jahr ins Tal hinausführen. Solltest auch wissen, daß dein Heimatland Steiermark das Land der Hammerschmiede ist. Wenn du jetzt, bevor der Tag aufgeht, vom hohen Himmel mit sehr guten Augen herabschauen könntest auf unsere Steiermark, so würdest du, besonders im Oberland, auch die anderen Täler so sprühen und leuchten sehen wie hier das Mürztal. Es sprüht in Neuberg und bei Mariazell und in der Veitsch, es sprüht im Ennstal und im Murtal, an der Feistritz, an der Kainach, an der Sulm und an der Sann, wo die Leute schon gar nicht mehr deutsch sprechen, aber sprühen tut 's doch. In Vordernberg, in Eisenerz, in Hieflau sollst es erst sehen, und überall, wo Hoch-

öfen sind. In den Hochöfen wird das Erz, das sie aus dem Gebirg graben, geschmolzen, daß das Eisen heraustrinnt wie ein hellglühender Mühlbach. Da sprüht 's auch, mein Bübel! Da sind – wenn ihrer zwei, drei Hochöfen nebeneinander stehen – in der Nacht schier die Felsberge rot vor lauter Schein. Und schaut in den Ofen, so siehst ein schneeweißes Licht, blendend wie die Sonne. Das ist ein anderes Feuer als daheim bei unserem Hufschmied. Das Erz graben sie aus dem Erzberg, der weit drinnen im Gebirg steht und mehr wert ist als alles Gold und Silber von Österreich. Das Eisen, das im Hochofen aus dem Erz rinnt, erstarrt in der freien Luft sogleich, wird nachher mit Hämmern zerschlagen und in schweren Schollen durch das ganze Land verführt, zu jedem Eisenhammer hin, wo sie aus dem Roh-eisen immer feineres Eisen, das Schmiedeeisen, den Stahl, und daraus allerhand Geräte und Werkzeuge machen.“

Fortsetzung folgt

Raten Sie mal . . .



KREUZWORTRÄTSEL

Waagerecht: 1. Tochter des Zeus, 4. Teil des Schiffes, 7. Schandfleck, 8. Männernamen, 10. europ. Raubtier, 11. Verbrennungsrückstand, 13. Waschmittel, 15. winterliche Tätigkeit des Wetters, 16. engl.: betreten, 17. Mädchenname, 21. ehem. Silbermünze, 25. Flächenraum, 26. deutscher Dichter (1831–1910), 27. Singvogel, 28. griech.: vier, 29. Frauenname, 30. Getreide, 31. Mädchenname.

Senkrecht: 1. deutsche Autamarke, 2. geregeltes Hintereinander oder Nebeneinander, 3. Mädchenname, 4. Singvogel, 5. chem. Element, 6. Meeres . . ., 7. Marinedienstgrad, 9. niederländischer Maler, 12. franz. Forscherehepaar, 14. älteste Bibelübersetzung, 17. Eile, 18. Vorbau, 19. Insel im Golf von Neapel (k=c), 20. Prophet, 21. frühgeschichtliche Stadt in Kleinasien, 22. württ. Kurstadt, 23. Flachland, 24. Frauenkurzname.

NEUE KÖPFE GESUCHT

Die Anfangsbuchstaben der nachfolgenden Wörter sind so durch andere zu ersetzen, daß neue, sinnvolle Hauptwörter entstehen: Rose - Omen - Hast - Hand - Alan - Fink - Aller - Rest - Ester - Kaste - Under - Iran - Hase.

Nach richtiger Lösung ergeben die neuen Buchstaben das Fremdwort für Sinnestäuschung.

Ulrich Sahn, Werk Niederscholden

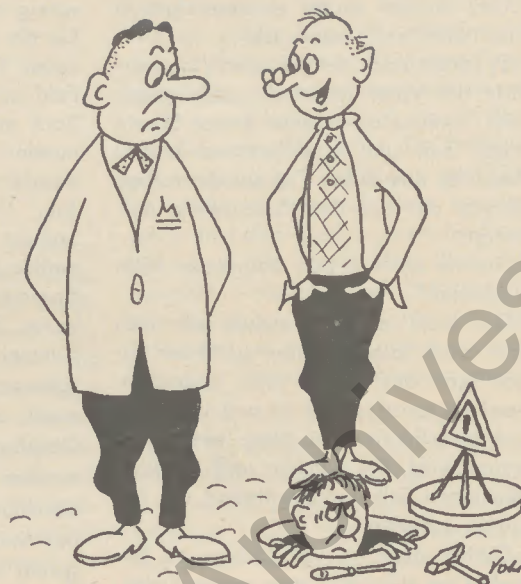
RECHENRÄTSEL

1. Vater, Mutter und Tochter sind zusammen 80 Jahre alt. Der Vater ist 8 Jahre älter als die Mutter; diese aber viermal so alt wie die Tochter. Wie alt sind Vater, Mutter und Tochter?
2. In einem Körbchen liegt eine Anzahl Nüsse, in die sich 6 Kinder teilen sollen. Würde jedes Kind 81 Nüsse erhalten, so gingen 2 Kinder leer aus. Wieviel Nüsse erhält jedes Kind?
3. $\frac{3}{4}$ einer Zahl ist gleich der Hälfte plus 15. Wie lautet die Zahl?
4. Ein Vater, der nach dem Alter seines Sohnes gefragt wurde, antwortet: Ich bin heute viermal so alt wie mein Sohn. Ich kann aber auch sagen: Ich bin dreimal so alt wie mein Sohn, doch müßte ich dann noch 15 Jahre zulegen, um die Wahrheit zu sagen. Wie alt sind Vater und Sohn?

Dr. E. Marke

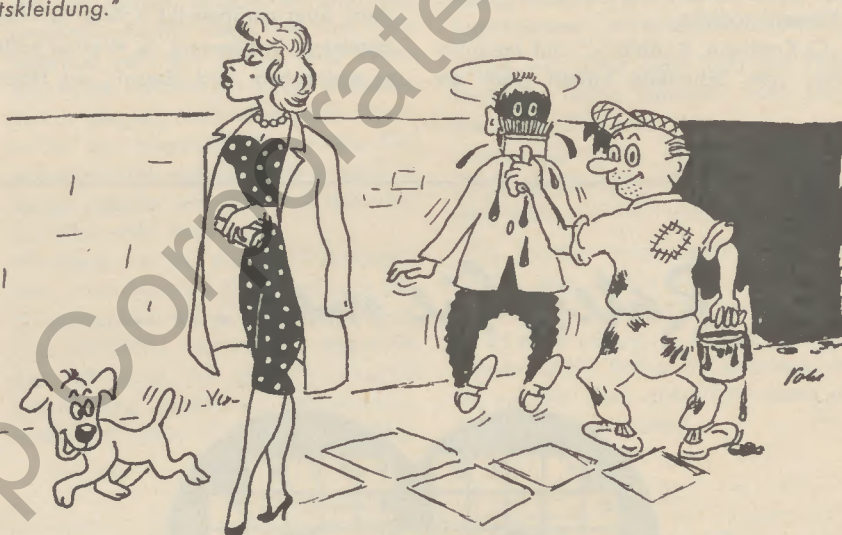


„... seit sie den neuen Unfallverhütungs-Kalender gelesen hat, fühlt sie sich mit dem Betrieb solidarisch und trägt nur noch enganliegende Arbeitskleidung.“



„... das Kopfsteinpflaster wird auch von Tag zu Tag schlechter!“

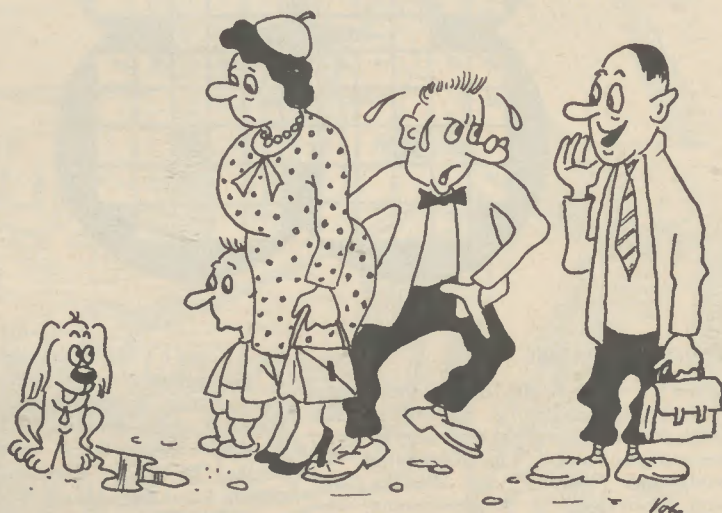
Mensch,
paß auf!



„... ahhh-oohh ...!“



„... hörst du nicht Anton ..., du sollst sofort den Schutzhelm abnehmen.“



„... noch nichts von Sicherheitsschuhen gehört?“

Zur Hochzeit wünschen wir Glück und Segen

HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung

Herbert Schütte und Frau Anneliese geb. Gärtner

Werk Wissen

Alfons Reuber und Frau Gertrud geb. Isenhardt

Werk Niederschelden

Hans Leersch und Frau Frieda geb. Henn

Werk Hüsten

Ferdinand Nöhmke und Frau Adelheid geb. Sölken

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Wehbach

Helmut Jung und Frau Annelore geb. Klein

WIR GRATULIEREN ZUR GEBURT



HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG

Hauptverwaltung

Frank-Tobias Arthur und Gerta Kalleicher

Werk Wissen

Beate und Bernd Oskar und Therese Mockenhaupt, Fensdorf
 Martina Maria Hubert und Luise Schmidt, Fensdorf
 Christel Marta Paul und Hildegard Reifenrath, Birkenbühl
 Karola Dieter und Helga Kunze, Bruchertseifen
 Bettina Hans Helmut und Käthe Langenbach, Nisterbrück
 Harald Alfons und Maria Schmidt, Wissen
 Horst Werner und Irma Weber, Geilhausen
 Corneli Herbert und Brunhilde Sohlbach, Wissen

Werk Niederschelden

Michael Theo und Anneliese Vollmer, Kirchen
 Andreas Manfred und Elfriede Hoffmann, N'schelderhütte
 Isolde Gerhard und Hanna Schneider, Niederschelden
 Birgit-Marie Willibald und Maria Gerhardus, Mudersbach
 Petra Werner und Gertrud Morgeneyer, Gosenbach
 Roswitha Erhard und Margret Frettlöh, Niederschelden
 Rainer-Klaus Gerhard und Luise Petry, Niederschelden
 Jürgen Gerhard u. Magdalene Schneider, Niederschelden

Werk Eichen

Kunibert Hubert und Martha Wirtz, Möllmicke
 Kornelia Paul und Eva Breuer, Eichen
 Sabine Manfred und Ilse Jesche, Fellinghausen

Werk Hüsten

Gabriele-Gisela-Maria Wilhelm und Käthi Iwe
 Ulrike Josef und Marlene Kosik

Cornelia-Christine Christian und Franziska Anders
 Wilfried-Günther Wilhelm und Lucia Schulte

FRIEDRICHSHÜTTE AG

Werk Herdorf

Barbara-Christine Peter und Gisela Feuser, Herdorf

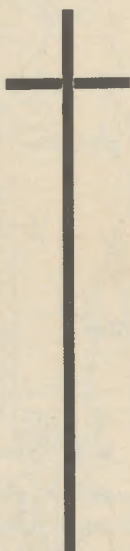
Werk Wehbach

Heike Martin und Charlotte Börner, Wehbach
 Doris Erhard und Betty Bäumer Oberheuslingen
 Oliver Arnold und Lieselene Bender, Katzwinkel
 Margot Theo und Erika Hamburger, Fischbacherhütte
 Rolf Werner und Renate Kray, Oberfischbach
 Mathias Herbert und Christine Menzel, Betzdorf
 Jutta Helmut und Hannelore Weber, Elkhäusen
 Robert-Stefan Günther und Margarete Kapp, Herkersdorf
 Johannes Rudolf und Anneliese Hof, Hinhausen
 Martina Günther und Irmgard Bierbüsse, Betzdorf
 Manfred Josef und Ilse Kern, Alsenthal
 Bernd Gerhard und Else Debus, Winnersbach
 Rita Walter und Christine Schmallenbach, Betzdorf

BLEFA BLECHWAREN- U. FASSFABRIK GMBH

Werk Kreuztal

Petra Peter und Anneliese Römer, Littfeld
 Jutta Erich und Erika Knipp, Fellinghausen
 Burkhard Gerhard und Henriette Spies, Eichen



U N S E R E T O T E N

Am 7. Januar 1960 starb im Alter von 63 Jahren der Werksinvalide des Werkes Hüsten

Karl Bergmann

Der Verstorbene war 6 Jahre im Werk tätig.

Am 19. Januar 1960 starb im Alter von 76 Jahren der Werksinvalide des Werkes Hüsten

Friedrich Bremke

Der Verstorbene war 39 Jahre im Werk tätig.

Am 22. Januar 1960 starb im Alter von 75 Jahren der Werksinvalide des Werkes Hüsten

Johann Brinkmann

Der Verstorbene war 40 Jahre im Werk tätig.

Am 24. Januar 1960 starb im Alter von 69 Jahren der Werksinvalide des Werkes Hüsten

Peter Salzburger

Der Verstorbene war 50 Jahre im Werk tätig.

Am 29. Januar 1960 starb im Alter von 64 Jahren der Scherenmann des Werkes Hüsten

Josef Lübke

Der Verstorbene war 38 Jahre im Werk tätig.

Am 30. Januar 1960 starb im Alter von 62 Jahren der technische Angestellte des Werkes Wehbach

Diplom-Ingenieur Werner Schäffer

Der Verstorbene war 5 Jahre im Werk tätig.

Am 23. Januar 1960 starb im Alter von 45 Jahren der Scherenarbeiter des Werkes Kreuztal

Heinrich Hartmann

Der Verstorbene war 14 Jahre im Werk tätig.

Am 19. Februar 1960 starb im Alter von 62 Jahren der Pförtner des Werkes Langenei

Anton Hebbecke

Der Verstorbene war 30 Jahre im Werk tätig.

Wir werden unseren Toten ein ehrendes Andenken bewahren

50 JAHRE

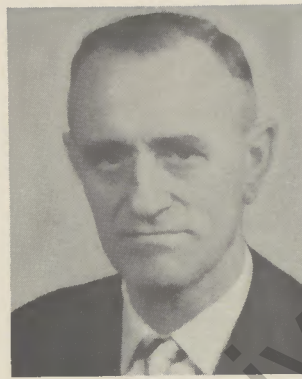
40 JAHRE



FRANZ MÜLLER
geb. 5. 9. 1895
Walzer im Werk Hüsten



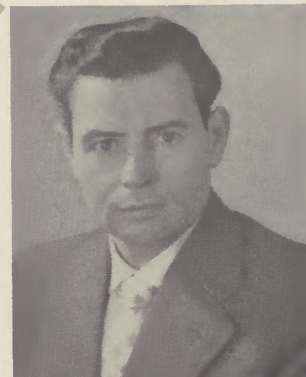
HEINRICH NEU
geb. 4. 11. 1895
Kranbediener im Werk Hüsten



FRANZ KÖHLER
geb. 21. 8. 1894
Vorarbeiter im Werk Hüsten

UNSERE JUBILARE

25 JAHRE



HEINRICH GIEBELER
geb. 5. 6. 1920
l. Elektriker im Werk Niederschelden



HEINRICH LUTZ
geb. 4. 8. 1906
Steuermaschinist im Werk Niederschelden



ERICH KRATZ
geb. 26. 3. 1903
Vorarbeiter im Werk Eichen



HEINRICH BREDEBACH
geb. 11. 7. 1919
Kranfahrer im Werk Eichen

