

auf den Amboß unter den Hammer. Ein Wink, und der Hammer-
schmied läßt den Koloß niedersausen. Ein Funkenregen sprüht hervor
wie ein prächtiges Raketensfeuer. Die Erde dröhnt unter meinen Füßen.
Bis zu dem Mauerwerk pflanzt sich das Zittern fort. Wieder greifen
die Zangen zu und drehen den Block, wieder saust der Hammer herab.
Wie weiches Wachs dehnt sich das Metall unter den wuchtigen Schlägen.
Breiter und dünner formt sich der Block zu einer kreisrunden Masse.
Hurtig greifen die Zangen der Arbeiter ein und legen ihn unter einen
zweiten Hammer, der einen kegelförmig zugespitzten Ansaß besitzt.
Dröhnend fällt der Hammer nieder. Tief bohrt sich die Spitze in die
Mitte der glühenden Masse. Bald erscheint eine kreisrunde Öffnung.
Die Arbeiter wenden den Block, und auch an dieser Seite treibt der
Hammer eine Öffnung hinein. Ein dritter Hammer gibt der glühenden
Scheibe den vorstehenden Radkranz. Der Radreifenring ist im
rohen fertiggeschmiedet. Nun wandert er in das Walzwerk und in die
Radsaßdreherei, wo er vollständig fertiggearbeitet wird. Das Ham-
merwerk der Rheinischen Stahlwerke besitzt sechs Dampfhämmer mit
800 bis 15000 kg Fallgewicht.

Vom Hammerwerk wandern wir zum Walzwerk, wo die Eisen-
bahnschienen, Schwellen, Knüppel, T-Eisen und Platinen (Eisenplatten,
sogenannte halbfertige Erzeugnisse für Blechwalzwerke) gewalzt werden.
Was mir zunächst ins Auge fiel, waren die in einer Vertiefung des
Bodens eingebauten Rollen, die hintereinanderliegend lange Straßen
bildeten. Jede Rollenstraße war in der Mitte von den aufgestellten
Walzen in zwei Teile zerlegt. Die Rollen werden auf elektrischem
Wege, die Walzen durch riesige Dampfmaschinen und Elektromotoren
von 3000 bis 12000 Pferdekraften in Bewegung gesetzt.

Noch lausche ich den Erklärungen meines Führers, da fesselt mein
Auge ein wunderbares Schauspiel. Ein feuriger Stahlblock tänzelt
die Rollenstraße hinauf zu den Walzen. Wie ein roter Feuer salamander
windet er sich daher, unheimlich behend. An den Walzen angelangt,
stutzt er einen Augenblick, dann zwängt er den feurigen Leib in das
Getriebe und verschwindet wie eine Eidechse im Gebüsch. Der Eisen-
block ist durch den ersten, größeren Walzeneinschnitt gepreßt worden.
An der andern Seite fassen ihn die Zangen der Arbeiter, und nun
eilt er in umgekehrter Richtung der Walze entgegen. Jetzt schlängelt
sich das „rote Tier“ durch einen engeren Walzeneinschnitt und kommt
schlanker und länger an unserer Seite zum Vorschein. Ist der Block
so mehrmals hin und her gegangen, so kommt er auf eine zweite,
vielleicht auch dritte Rollenstraße, und allmählich verwandelt sich die
Eidechse in eine lange feurige Schlange. Zischend fährt sie durch
die Walzen hindurch. Lang und leuchtend windet sie sich über die