

# EDELSTAHL



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE  
AKTIENGESELLSCHAFT KREFELD



Werkzeitschrift für ihre Werke Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund, Werdohl, Hannover, Reutte

4. Jahrgang

1. April 1939

Nummer 4

## Der große Tag von Prag



Bild: Presse-Hoffmann

Besuch des tschechoslowakischen Staatspräsidenten Dr. Hacha beim Führer im Bradschin (dem Prager Kaiser-schloß). Dr. Hacha hat sein Land unter den Schutz des Deutschen Reiches gestellt, den er vom Führer erbat. Böhmen und Mähren sind durch des Führers entschlossene Tat heute als Protektorat ein Teil des Großdeutschen Reiches.

## Gast des Führers

In diesem Jahre hatten wir zu zweit, ein Arbeitskamerad vom Werk Krefeld, einer vom Werk Remscheid, den Vorzug, als Vertreter der Gefolgschaft der Deutschen Edelstahlwerke zur Eröffnung der Berliner Automobil Ausstellung entsandt zu werden. Wir trafen am 16. Februar in Berlin ein und wurden im Hotel Russischer Hof untergebracht. Am nächsten Morgen fuhren wir früh zur Ausstellung. Ich erhielt einen Platz am Mittelgang und hatte so Gelegenheit, die führenden Persönlichkeiten, darunter Stabschef Luhe, zu sehen. Gegen 10.45 Uhr durchschritt Generalfeldmarschall Göring mit seiner Begleitung den Mittelgang. Kurz danach setzte die Musik ein, und nun kamen drei SA-Standarten und ungezählte Feldzeichen des NSKK, die hinter dem Rednerpult aufstellung nahmen, rechts und links von einem Volkswagen flankiert.

Als von der Straße her Heilrufe erschallten, wußten wir: Der Führer naht. Langsam, gemessenen Schrittes kam der Führer mit Reichsminister Dr. Goebbels und seiner Begleitung in den Saal. Als ich den Führer sah, schlug mir das Herz vor innerer Erregung. Die lieben, gütigen Augen und das Einfache an diesem Manne hatte mich so stark in den Bann gezogen, daß ich kaum eines Gedankens fähig war.

Nachdem der Führer Platz genommen hatte, begrüßte ihn Geheimrat Allmers, der Vorsitzende des Deutschen Automobilverbandes, aufs herzlichste. Darauf sprach Reichsminister Dr. Goebbels über den Werdegang der Motorisierung bis zum heutigen Tage. Er nannte Zahlen der Besuchsteigerung vom Jahre 1931 mit 295 000 Besuchern bis zum Jahre 1938 mit 789 000 Besuchern, das be-

## Leitspruch der Arbeit

Zum drittenmal, mein Führer, empfangen wir Sie jetzt in der Reichshauptstadt. Und ich soll für das ganze Volk sprechen und soll Ihnen Dank sagen.

Wie sollen wir Ihnen unseren Dank ausdrücken? Das ist unmöglich, mein Führer. Aber statt des Dankes nehmen Sie heute im Namen des ganzen deutschen Volkes einen heiligen Schwur, den Schwur:

Das Gewaltige, das Große, das Sie mit einzigartiger Tapferkeit geschaffen haben, nie mehr zu lassen, mag kommen, was kommen will!

Hermann Göring

Begrüßung des Führers bei dessen Rückkehr von Prag am 19. März 1939

deute, daß der Gedanke der Motorisierung unseres öffentlichen Lebens bis tief in die Volksmassen eingedrungen ist; weiter hob er die Notwendigkeit der Reichsautobahnen, das Vorwärtsschreiten des Volkswagenwerkes in Faltersleben, die gewaltigen Mengen der Erzeugnisse und ihren Wert in Zahlen hervor.

Nun ergriff der Führer das Wort. Er geißelte in scharfen Worten das Verhalten jener Verkehrsteilnehmer, die durch ihr leichtsinniges und verantwortungsloses Verhalten das Leben ihrer Volksgenossen gefährden. Hierbei kündigte der Führer rücksichtsloses Vorgehen gegen diese Verkehrsteilnehmer an, wandte sich aber gleichzeitig gegen die Autoraferei, die er als völlig sinnlos hinstellte. Deutschland, so erklärte der Führer, müsse

nicht nur das verkehrsreichste, sondern auch das verkehrssicherste Land der Welt werden. Nachdem der Führer die Ausstellung eröffnet hatte, brachte Korpsführer Hühnlein das Sieg Heil auf ihn aus. Unter Abfingen der Nationalhymnen marschierten die Standarten und Feldzeichen wieder aus der Halle. Der Vorhang öffnete sich, und nun beauftragte der Führer mit seiner Begleitung die Halle 1 der Personenvagen. Lange Zeit verging, bis für uns die Halle freigegeben wurde, und es war ein Jubel, als wir darin den Führer erblickten, den wir bis zur dritten Halle ständig im Auge behalten konnten. So waren wir Zeugen des großen Interesses, das er der Ausstellung entgegenbrachte.

Auf dem nahegelegenen Parkplatze warte-



# AUTOAUSSTELLUNG 1939

ten bereits die Autobusse, die uns nach dem Kaiserhof bringen sollten. Mit einer gewissen Befangenheit betraten wir das Hotel. Jeder war darauf bedacht, sich in möglichst guter Form als Gast des Führers zu zeigen. Das Glück war uns hold, denn wir konnten unmittelbar in der Nähe des Tisches Platz nehmen, an dem der Führer sitzen sollte. Wir waren ganz Erwartung, was nun noch kommen werde. Gegen 16 Uhr erschien Korpsführer Hühlein mit dem Generalbauinspektor Dr. Todt und begrüßte uns in humorvoller Art. Zwischen uns stand der Gauleiter Berlins, Reichsminister Dr. Goebbels, der, freudig begrüßt, neben einem sudetendeutschen Kameraden Platz nahm. Er sprach zu uns und sagte, daß die Nationalsozialisten die schöne Sitte eingeführt haben, bei derartigen Ereignissen das Volk unmittelbar an der Feier zu beteiligen. Es wäre zwar nicht möglich, all die Tausende Kameraden der Automobilindustrie nach Berlin zu laden, aber die Abordnung, die im Namen des Führers hier versammelt sei, solle die Grüße für die gesamten Kameraden der Motorisierung entgegennehmen. Er begrüßte alle als Gauleiter von Berlin. Seine Ansprache wurde mit dankbarer Freude aufgenommen.

Plötzlich ging eine Bewegung durch unsere Reihen, wir sprangen von unseren Sätzen auf und wußten, der Führer ist eingetroffen. Mit brausenden Heilrufen begrüßten die 400 Männer Adolf Hitler. Der Führer, einfach aber doch vornehm, ging langsam durch unsere Mitte, nach allen Seiten hin lächelnd, und nahm zwischen zwei Arbeitskameraden seinen Platz ein. Seine Begleitung setzte sich rechts und links an den nächsten Tischen zwischen andere Kameraden unseres Vaterlandes. Was ich nun

sah, kam mir fast wie ein Traumbild vor, diese klaren Augen, das edle Antlitz, der Mensch und der Führer. Während des geselligen Beisammenseins sprach er zu „seinen Arbeitskameraden“, wie er sich immer ausdrückte. Er gab seiner besonderen Verbundenheit mit dem Schaffenden der Stirn und der Faust durch eine längere rückblickende und zukunftsweisende Ansprache Ausdruck. In atemloser Spannung hörten wir alle zu, und die häufigen begeisterten Zustimmungskundgebungen zu den eindringlichen und tief überzeugenden Worten des

Führers zeigten aufs neue, wie die Herzen aller Schaffenden ihm entgegenzuschlagen. Dem Empfinden unserer Freude und unseres Dankes für diese unvergeßlichen Stunden gab Dr. Goebbels in einem Sieg Heil Ausdruck, in das wir alle begeistert einstimmten. Unter unbeschreiblichem Jubel verließ uns dann der Führer mit seiner Begleitung.

Ein Tag war vergangen, den ich nie vergessen werde. Hoffentlich werden recht viele Arbeitskameraden einen solchen Tag einmal erleben dürfen.

## EDELSTAHL IM AUTOBAU

Auf der Internationalen Automobil- und Motorradausstellung Berlin 1939, die vom 17. Februar bis 5. März dauerte, war die Fachgruppe Edelstahl wieder durch eine Gemeinschaftsschau vertreten, an deren Gestaltung und Beschickung die Deutschen Edelstahlwerke in hohem Maße teil hatten. Besonders aufschlußreich war die Gruppe Schmiedestücke; in sieben Wandvittrinen wurden hier die verschiedenen Warmverformungsarten von Baustählen dargestellt, z. B. im Dampfhammer, dem Gefenhammer, der Spindelpresse, der Stauchmaschine und der Pendelwalze. Großes Interesse beanspruchte auch ein angetriebenes Opel-„Admiral“-Chassis, bei dem die arbeitenden Teile durch Luftschnitt bloßgelegt waren, so daß der Beschauer sich über die Wirkungsweise der in Motor, Getriebe, Lenkung, Vorder- und Hinterachse befindlichen Edelstahlteile unterrichten konnte. Rings um das Chassis waren in Vitrinen

außerdem sämtliche im Automobil verwendeten Edelstahlteile als Roh- und Fertigstücke ausgelegt, wodurch die Bedeutung von Edelstahl als Bauelement im Kraftwagen, und zwar gerade für die hochbeanspruchten Teile, anschaulich herausgestellt wurde. Andere Gruppen zeigten die Verwendung von Edelstahl in Gestalt von für den Kraftwagenbau unentbehrlichen Werkzeugen aus Schnellarbeitsstahl, legierten Werkzeugstählen und Hartmetallen. Weiter wurde die Erzeugung von Ventilen aus gezogenem Stahl mittels des elektrischen Stauchverfahrens praktisch vorgeführt, ferner die Elektroschweißung, die namentlich für den Chassisrahmen und die Karosserie von Bedeutung ist. Bildliche Darstellungen unter dem Beileitwort „Rüstig zur Arbeit, froh in der Rast“ zeigten Ausschnitte aus dem Arbeitsleben, den sozialen Einrichtungen, der Freizeitgestaltung, dem Sportbetrieb und dem Siedlungswesen der Edelstahlindustrie.



Der Stand der FACHGRUPPE EDELSTAHL auf der Automobilausstellung in Berlin

# Die Leipziger Messe

Auf der Leipziger Frühjahrsmesse waren wir wie im letzten Jahre mit unseren Erzeugnissen in Halle 20, der neuen Werkstoffhalle, vertreten. Vorzugsweise Berücksichtigung fanden hierbei unsere Schnellarbeitsstähle, Werkstättensonderstähle für wichtige Anwendungsgebiete, Titanit-Hartmetalle, rost- und säurebeständige Remanit- und hitzebeständige Thermoarbeitsstähle, Baustähle für den Kraftfahrzeug- und Flugzeugbau, Magnetstähle und Legierungen „Derfit“.

## Das äußere Bild

Unser Stand zeigte diesmal in der Form wie im fachlichen Aufbau ein verändertes Gesicht. Der größere Teil des in den Abmessungen natürlich gleich gebliebenen Raumes lag ohne äußere Schranke frei vor den Augen der Besucher, während sich die Vitrinen um das Kernstück des Standes zur Ellipse zusammenschlossen. Über ihnen kündete gelbe Leuchtschrift Namen und Zeichen unserer Werke und ihre wichtigsten Stahlgrunderzeugnisse. Auch die Hallenwand jenseits des Außenumganges war wieder in die Edelstahlschau einbezogen. Die Reichhaltigkeit des dargebotenen Materials entsprach durchaus der früheren Messebeteiligung unserer Werke, die Verengung des abgegrenzten Raumes dagegen unterstrich wirkungsvoll die diesmal mit besonderem Nachdruck auf den

wirtschaftlichen Wert neuer Arbeitsvorgänge gerichtete Aufgabe unserer Ausstellung.

In den Innenraum des Standes gelangte man auf den Schmalseiten der Ellipse durch Flügeltüren, auf den Langseiten durch offene Zugänge, deren beiderseitige Abschlußwände fast lebensgroße Bilder trugen, die lehrreiche Einblicke in die Arbeit unserer Gefolgschaft vermittelten. Bei braunem Grundton und sparsamer Einstreuung roter Farbe hielten sich die Bilder im Holzschnittcharakter, jener harten, kantigen Malweise, in der das Künstlerauge den schaffenden Menschen erschaut.

Soviel über den Rahmen. Aus der Fülle des Gezeigten greifen wir das Folgende heraus:

## Schnellarbeitsstähle

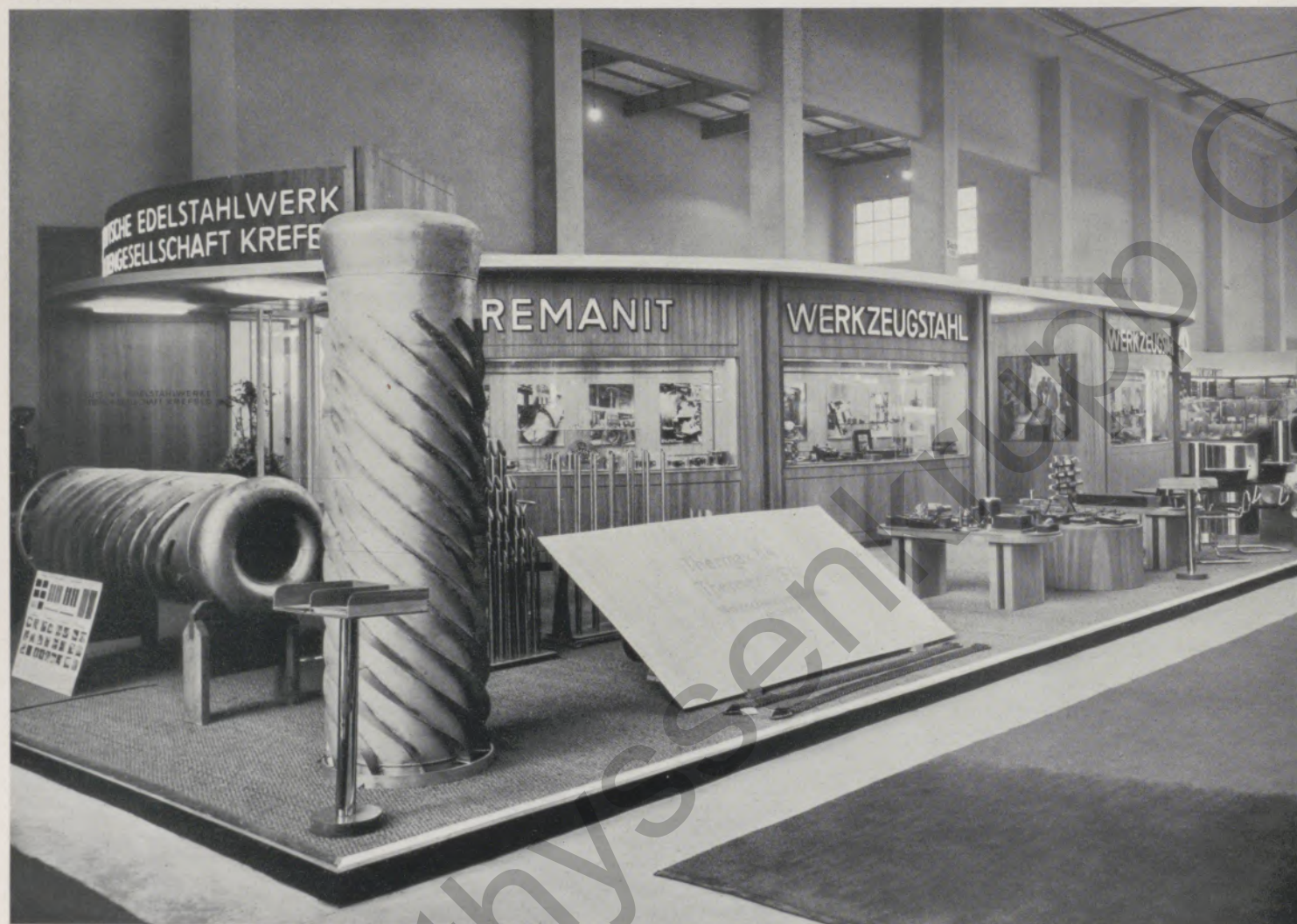
Auf diesem Sondergebiet finden wir neben den altbekannten bewährten Wolfram-, Kobalt- und Vanadinlegierungen die in neuerer Zeit entwickelten wolframarmen Molybdän-Schnellarbeitsstähle (Mo-Max und Mo 20) hervorragend vertreten. Das Anwendungsgebiet der letztgenannten Stähle konnte im abgelaufenen Jahre erheblich erweitert werden. Mo-Max wird mit steigendem Erfolge für Bohrer, Fräser, Gewindefräsewerkzeuge, Reibahlen, Strehler, Senker und ähnliche Werkzeuge in der Massenherstellung,

die Marke Mo 20 außerdem als Werkstättenstahl für die gleichen Zwecke und für Dreh-, Hobel- und Stoßwerkzeuge verwendet.

Infolge der Einsparung von Wolfram tragen die Molybdänstähle zur Entlastung der deutschen Devisenwirtschaft erheblich bei. Hervorzuheben ist auch die neuentwickelte Spitzenmarke S 1900, aufgebaut auf der Basis Wolfram-Kobalt-Vanadin für höchstbeanspruchte Schrapp- und Schleifwerkzeuge aller Art, formschwierige Fassonwerkzeuge, Gewindefräser usw. und besonders zu empfehlen für die Bearbeitung harter und zäher Werkstoffe wie hochvergütete Baustähle und austenitische Stähle.

## Werkstättensonderstähle

Diese Gruppe unserer Messechau zeigte die Anwendung der für eine Anzahl wichtiger Gebiete in Frage kommenden Sonderstähle in Gestalt von verschiedenen Werkzeugen, wie Schnitten und Stenzen, Prägewerkzeugen, Kaltwalzen, Stempeln für die Herstellung von Rohren und Stäben in Metallstrangpressen, Rezipientenbüchsen, Spritzgußformen, Gesenken usw. Im Zusammenhange hiermit sei auf die im Mittelteil unseres Standes u. a. angeordnete Musterhärtereianlage verwiesen, in der das Härten von Werkzeugen durch unsere Fachleute praktisch vorgeführt wurde.



Unser Stand, Gesamtansicht, vom großen Mittelgang aus gesehen

# das Tor zur Welt



Der Mittelpunkt unserer Ausstellung: Die Doppel-Duro-Tocco-Härtung der Volkswagenkurbelwelle

## Titanit-Hartmetalle

Die Leistungsfähigkeit unseres Titanit-Hartmetalls wurde auch bei der diesjährigen Messe durch praktische Vorführungen auf einer modernen Schnelldrehbank und einer Vielstahlbank dargetan. Daneben zeigte eine reiche Auswahl von mit Titanit bestückten Werkzeugen die vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten von Titanit, sei es als spanabhebendes Werkzeug, z. B. Dreh- und Hobelmeißel, Fräser, Bohrer, Senker, Feinbohrer usw., für Bearbeitung aller, auch der härtesten Werkstoffe, ferner für sonstige Zwecke, z. B. Lehren, Mikrometer und dergleichen.

Zu der in neuerer Zeit entwickelten Marke Titanit A 2 ist im letzten Jahre Titanit A 3 hinzugekommen, das infolge seiner Schneidhaltigkeit und hohen Zähigkeit besonders zur Bearbeitung von Stahl bei Entnahme starker Späne und geringerer Arbeitsgeschwindigkeit geeignet, aber auch auf Banken älterer Bauart verwendbar ist. In Anpassung an die verschiedenen Ansprüche der Praxis durch Werkstoffart, Härte usw. liefern wir heute insgesamt 7 Titanitqualitäten entsprechender Zusammenlegungen.

Unser Hartmetall Titanit wurde übrigens außer von uns noch von verschiedenen Ausstellern von Werkzeugmaschinen in Halle 9 praktisch vorgeführt.

## Remanitstähle

Unsere Remanitstahlbeweis, daß das Anwendungsgebiet unserer rost- und säurebeständi-

gen Stähle im letzten Jahre eine weitere Ausdehnung erfahren hat. Wir ersehen dies ohne weiteres aus der reichhaltigen Auswahl der ausgestellt aus Remanit hergestellten Fertigerzeugnisse, Apparate und Teile von solchen. Hierbei erwähnen wir die Gruppen Bestecke, Hausgeräte aller Art, Schmuckfächer und Gebrauchsgegenstände, wie Uhren, Zigarrentaschen, Manschettenknöpfe u. dgl., weitere Zahnerzeugnisse, chirurgische Instrumente. Aus dem Bedarf für die chemische Industrie nennen wir einen Laugenwärmere aus Remanitplattiert, einen Kreiselmischer, weitere Teile aus Remanitformguß im Hochfrequenz-Diegelefen hergestellt wie Laufräder, Ventile usw.

## Thermoarbeitsstähle

Auch die hitzebeständigen Thermoarbeitsstähle finden eine immer weiter steigende Verwendung, namentlich in Gestalt von Edelstahlformgußteilen aller Art, wie Zahnripenrohren, Ofenteilen, Bleibadriegeln, Retorten, Glüh-schnecken usw. Auch für Plattierungen wird Thermoar, wie an ausgestellt Blechen zu erkennen war, mit Vorteil gebraucht.

Bei dieser Gelegenheit sei auf die aus Edelstahlformguß hergestellten Gußrohre verwiesen, die von den Fortschritten unseres Hochfrequenzdiegelstahlwerkes Bochum auf diesem Sondergebiet Zeugnis ablegen.

## Baustähle

Die Verwendung der devisensparenden Chrom-Molybdänstähle für Einsparhär-

tung und Vergütung an Stelle der früher verwendeten Nickelchromstähle hat im abgelaufenen Jahre weitere Fortschritte gemacht. Diese Stähle haben sich den Nickelchromstählen als durchaus gleichwertig erwiesen, was auch dadurch bewiesen wird, daß sie z. B. in den Vereinigten Staaten, die doch keinen Mangel an Nickel haben, in immer steigendem Umfange verwendet werden.

Eine weitere Ausdehnung unseres Arbeitsprogramms bedeutet die Herstellung von Nitrierstählen unter der Marke Nitrodur in 4 Legierungen, d. h. Sondermarken, die sich namentlich für die sogenannte Nitrierhärtung eignen. Das Nitrieren geschieht nach vorangegangener Härtung oder Vergütung durch Behandlung in einem Ammoniakstrom bei etwa 500 Grad Celsius im elektrisch beheizten Nitrierkammerofen. Hierdurch erlangen die Teile eine äußerst harte Oberflächenhärtung, die einem vorzeitigen Verschleiß entgegenwirkt. Eine in Betrieb befindliche Nitrieranlage auf unserem Messestand führte Probehärtungen vor.

## Doppel-Duro-Tocco-Härtung

Besonderes Interesse aber beanspruchte die von uns in letzter Zeit zusammen mit der A.E.G. entwickelte elektrische Doppel-Duro-Tocco-Härtung für Kurbelwellen. Dieses Verfahren bedeutet eine weitere Verbesserung unserer bewährten mittels Gasbrenner ausgeführten Doppel-Duro-Härtung.

Bei diesem neuen Härteverfahren wird die



Unser Stand, Blick vom Haupteingang der Halle 20

Erhitzung durch Induktion unter Verwendung eines Stromes von hoher Frequenz herbeigeführt. Die induzierten Ströme erzeugen in kurzer Zeit an der Oberfläche des zu härtenden Werkstückes einen Wärmestau, dessen Eindringtiefe durch die gewählte Periodenzahl bestimmt ist. Auf unserem Messestand wurde das neue Härteverfahren praktisch vorgeführt. Hier wurden Kurbelwellen für den KDF-Volkswagen gehärtet.

### Magnetstähle und Versit-Legierungen

Einen Ausschnitt aus dem Erzeugungsbereich unserer Abteilung Magnetfabrik Dortmund zeigte die Auswahl von Magneten und Magnet-Systemen, besonders aus unseren verschiedenen Versit-Legierungen für Groß- und Heilmittelsprecher, Röhrenempfänger usw., ferner für Fahrzeugbeleuchtung, Induktoren, Meßinstrumente, Schaltgeräte u. a.

### Sonderausstellung Plansee

Eine Sonderausstellung der Deutschen Edelstahlwerke, Metallwerk Plansee, Reutte in Tirol (Abteilung Metallkeramik, Berlin SO 16), fand im Hause der Elektrotechnik (Halle 10) statt. Hier konnte man sich darüber unterrichten, daß die Metallkeramik Metalle und Legierungen in größter Reinheit liefert. Metallpulver, das von allen Fremdbestandteilen (Sauerstoff) befreit wurde, wird nach einem der keramischen Mosaikplattenherstellung verwandten Verfahren unter hohem Druck gepreßt und bei hohen Temperaturen in einen völlig einheitlichen festen Körper verwandelt (elektrisch gesintert). Aus dem so gewonnenen ganz reinen Metall werden Stäbe, Drähte, Bleche und Formstücke hergestellt, die sich durch höchste Hitzebeständigkeit auszeichnen und u. a. die luftdichte Zusammenlötlung mit besonders bereitetem Jenaer Glas ermöglichen, Eigenschaften, die bei Glühlampen größter Stärke, bei Isolatoren unter ungeheuren

Spannungen usw. von unerföhllichem Werte sind. Die Sonderchau erweckte bei den in- und ausländischen Elektrofachleuten außerordentliches Interesse und kann mit ihrem Erfolge neben unserer großen Messeschau ebenbürtig bestehen.

### Offizieller Besuch

Am Messemontag besuchte Staatssekretär Körner, der ständige Vertreter des Beauftragten für den Vierjahresplan, in Begleitung des Ministerialdirektors Marozke unseren Stand, bezugte für unsere Ausstellung großes Interesse und ließ sich vor allem die Härtung von Kurbelwellen für den Volkswagen praktisch vorführen.

### Im Spiegel der Presse

In ausführlichster Weise hat sich die Presse mit der Leipziger Messe beschäftigt. Überall kam zum Ausdruck, daß diese Messe weniger ausgesprochenem Maße als tatsächlich im Zeichen des Vierjahresplanes stand. Den Werkstoffen wurde deshalb allgemein der meiste Raum gewidmet und sorgfältig verzeichnet, was auf diesem Gebiet Neues und Großes geleistet worden ist. Wenn der amtliche Messebericht hervorhebt, daß die „Schweiß- und Härte-technik an dem allgemein steigenden Umsatz hervorragend beteiligt“ sei, so ist damit schon ein Stichwort gegeben. Unsere Doppel-Duro-Docco-Härtung wurde von der Presse stark beachtet und beispielsweise von den „Leipziger Neuesten Nachrichten“, die auch Staatssekretär Körners Besuch auf unserem Stand ausführlich schilderten, und der „Rölnischen Zeitung“ durch einen bebilderten Bericht ihren Lesern eingehend erläutert, die „Deutsche Allgemeine Zeitung“ behandelte die Frage der Eisen- und Stahllegierungen im ganzen, wobei sie Titanit, Remanit, Therman und Pantanar im besonderen als Beispiele heranzog. Ähnlich verfuhr die „Rheinisch-Westfälische Zeitung“, die aber auch

die Deutschen Edelstahlwerke namentlich anführte und übrigens „mit Genugtuung“ zu der Schlussfolgerung gelangte, „daß Stahl in Zukunft noch mehr als heute zum deutschen Heimstoff werde, und daß Deutschland „durch den Anschluß Österreichs das bedeutendste Edelfstahl-Land der Welt“ geworden sei. Die „Münchener Neueste Nachrichten“ schlossen sich in ihrer Meinung bezüglich der Schweiß- und Härte-technik dem amtlichen Messebericht an. Die Tendenz der Messe sieht man vor allem in dem „Ersatz der Chromnickelstähle durch die Chrom-Molybdänstähle“ (Deutsche Allg. Ztg.) und in den Plattierungen „Remanit- und Therman-plattiert“ (Rhein.-Westf. Ztg.). Der Erfolg der Messe war so groß (900.000 Besucher, Mehrabsatz von Messeabzeichen 10 %, Zunahme der Aussteller 8 %, Mehrvermietung in Hallen 4500, auf Freiflächen 2500 qm), daß man nach der „Neuen Leipziger Zeitung“ bereits wieder eine Erweiterung der Technischen Messe plant.

\* \* \*

Der Gesamteindruck der Messeschau der Deutschen Edelstahlwerke bedeutete zweifellos einen Gewinn für das Ansehen unseres Unternehmens, an dem jedes Gefolgschaftsmitglied verdienten Anteil hat. Die Besucherliste weist zahlreiche Namen ausländischer Wirtschaftler auf, die es nicht beim bloßen Ansehen beließen, sodaß der eigentliche Zweck der Leipziger Messe, das Tor zur Welt zu sein, auch bei uns Verwirklichung fand. Man darf hoffen, daß hier ein Weg erschlossen ist, der aus den schweren Zeitläuften der Gegenwart in eine friedliche Wirtschaft aller Welt und über sie in einen wahren Weltfrieden führen wird. Wenn das schaffende Deutschland unter Adolf Hitlers steuerfester Führung hierfür die beste Vorarbeit tut, dann können auch wir Edelfstahler von uns sagen, daß wir dem Führer unsere ganze Kraft zur Erreichung seiner höchsten Ziele gewidmet haben.

# UNSERE MECHANISCHE WERKSTATT

**D**ie fachgemäße Bearbeitung der in unseren Werken erzeugten Edelstähle setzt für viele Werkstücke und besonders für größere Teile weitestgehende Spezialkenntnisse voraus. Die hohen Festigkeitswerte des Baustoffes Edelstahl erfordern hochwertige Werkzeugmaschinen und Bearbeitungswerkzeuge und machen es in manchen Fällen nötig, durch Zwischenschaltung von Glühvorgängen die Härte des Materials so weit herabzusetzen, daß die Bearbeitung durch spanabhebende Verformung möglich und wirtschaftlich durchführbar wird. Je höher daher die Anforderungen der solche Teile benötigenden Industrien an Festigkeit, Genauigkeit und besonders Gleichförmigkeit von Werkstücken aus Edelstahl wurden, um so stärker mußten wir uns durch großzügigen Ausbau unserer mechanischen Werkstatt auf die Fertigverarbeitung gewisser Bauteile einstellen.

Das Wissen und Können des verantwortungsbewußten Facharbeiters ist für die Erzielung einer hohen Arbeitsgüte gerade bei Edelstahl unerlässlich. Die Fertigbearbeitung von Werkstücken aus Edelstahl setzt größte Sorgfalt voraus, da die infolge des stufenweisen fortschreitenden Herstellungsganges sehr wertvollen Teile durch das geringste Versehen unbrauchbar werden können, wodurch große Verluste eintreten. Aber ganz abgesehen von den Kosten sind in den hier zu bearbeitenden Edelstählen hohe Anteile von Rohstoffen enthalten, die wir uns nur durch Einfuhr beschaffen können, und mit denen daher ganz besonders gespart und hausgehalten werden muß. Jedes einzelne der hier beschäftigten Gefolgschaftsmitglieder trägt daher ein hohes Maß von Verantwortung nicht nur der Werksgemeinschaft, sondern der ganzen Volksgemeinschaft gegenüber.

Darum war es unser Bestreben, in der mechanischen Werkstatt einen Stamm von Facharbeitern heranzubilden, die mit allen Besonderheiten der Edelstahlbearbeitung besonders vertraut sind. Den hier beschäftigten Drehern, Bohrern, Hoblern und Schleifern steht ein neuzeitlicher Maschinenpark zur Verfügung, sodaß durch Zusammenarbeit von Mensch und Maschine wirklich Vorbildliches geleistet werden kann und geleistet wird. Im Laufe weniger Jahre hat sich daher die mechanische Werkstatt auf die Herstellung und Verarbeitung bestimmter Werkstücke eingestellt und ist darin heute als führend anzusehen.

Die Werkstücke, die regelmäßig und in zum Teil großen Stückzahlen hier bearbeitet werden, sind Kaltwalzen, Werkzeuge für Metallstrangpressen, Formwerkzeuge für die Brikettindustrie und Teile für den Seeresbedarf. An letztere werden besonders strenge Anforderungen gestellt; die mechanische Werkstatt hat in dieser Hinsicht nicht nur ihre Leistungsfähigkeit, sondern auch ihre Anpassungsfähigkeit bewiesen.

Die Kaltwalze stellt eines der höchstbeanspruchten und hochwertigsten Erzeugnisse aus Edelstahl dar. Die Rohlinge werden in unserem Hammerwerk geschmiedet und über die Glüherei an die Werkstatt geliefert. Vielfach lassen sich die roh geschmiedeten Teile nicht ohne weiteres bearbeiten. Sie müssen zunächst auf eine niedrige Härte geglüht werden. Nachdem die Rohlinge in der Werkstatt vorgearbeitet worden sind, gehen sie

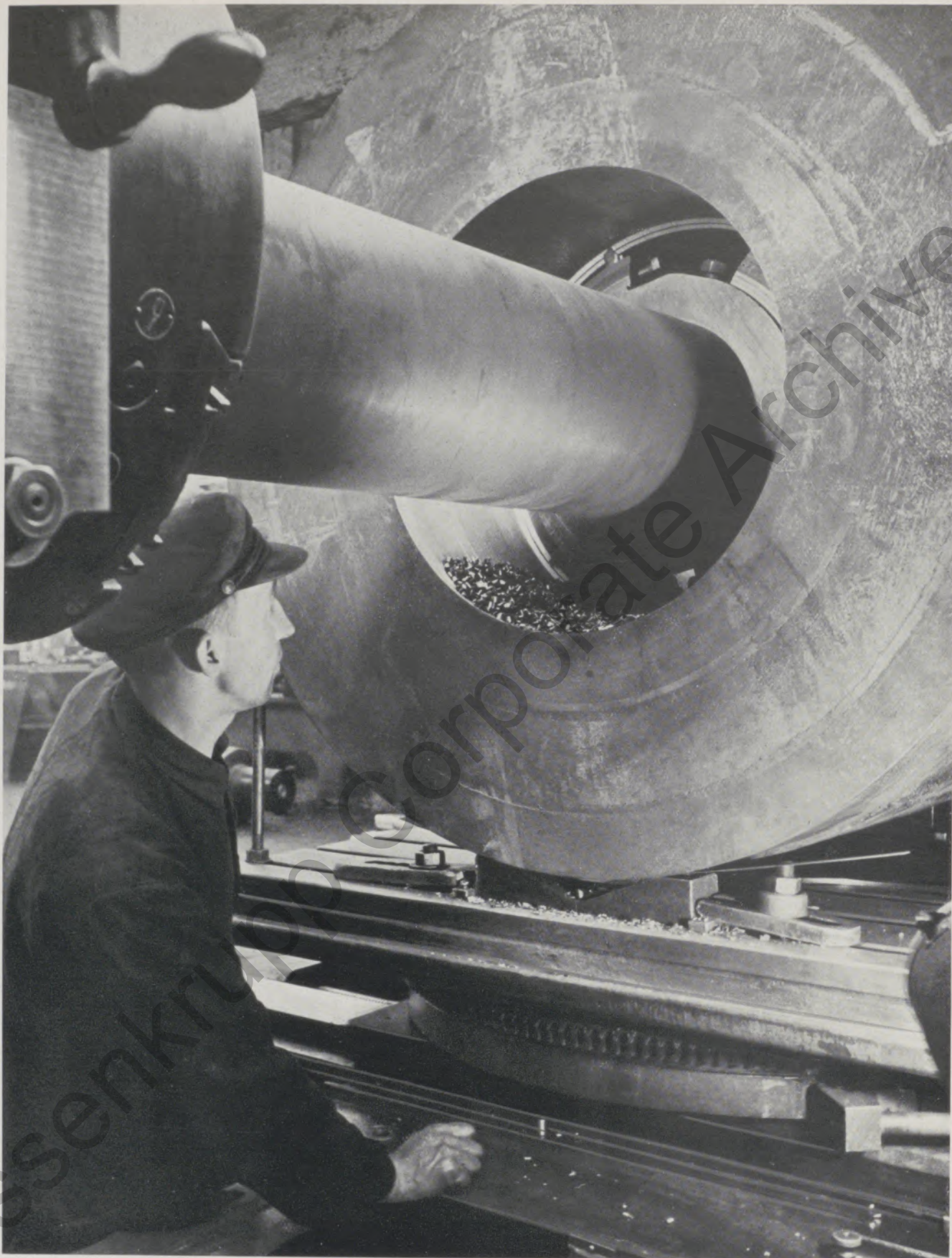
in die Vergütungsanlage, um durch besondere Wärmebehandlung eine durchgreifende Kornverfeinerung zu erfahren. Dann wird die Walze endgültig auf Schleifmaß bearbeitet, gehärtet, sorgfältig angelassen und geschliffen. Selbstverständlich wird die Härte der Kaltwalzen nach dem Schleifen genau geprüft und registriert. Wir liefern die Kaltwalzen in verschiedenen Stufen der Fertigung je nach Bestellung: einfach poliert, hochglanzpoliert und schwarzglanzpoliert.

Einen anderen sehr wichtigen Teil der Erzeugung bilden die Warmpresswerkzeuge, die uns als Rohlinge durch unser Hammerwerk geliefert und von der Metallindustrie zur Herstellung von

Rohren und Profilen aus den verschiedenen Metallen und Legierungen verwendet werden. Da diese Werkzeuge nicht nur außerordentlich hohen Drücken und höheren Temperaturen ausgesetzt sind, sondern auch durch Reibung ganz ungewöhnlichen mechanischen Beanspruchungen unterworfen werden, müssen sie Festigkeitswerte bis zu 180 kg/mm<sup>2</sup> aufweisen. Für manche Bearbeitungsvorgänge muß daher unser hochwertiges Hartmetall Titanit eingesetzt werden. Eine dauernde und peinlich genaue Kontrolle der Werkzeuge ist unerlässlich und verlangt gewissenhafte Einsatzbereitschaft von den die Maschine bedienenden Facharbeitern. In der Hauptsache handelt es sich um Rezipienten, Press-



Schleifen der Konen an einer Stülkwalze und Aufpassen des Konustalibers



Ausbohren einer Rezipientenbüchse

büchsen, Stangen- und Rohrstempel, Preßdorne, Dornhalter, Matrizenhalter und -ringe, Preßscheiben usw.

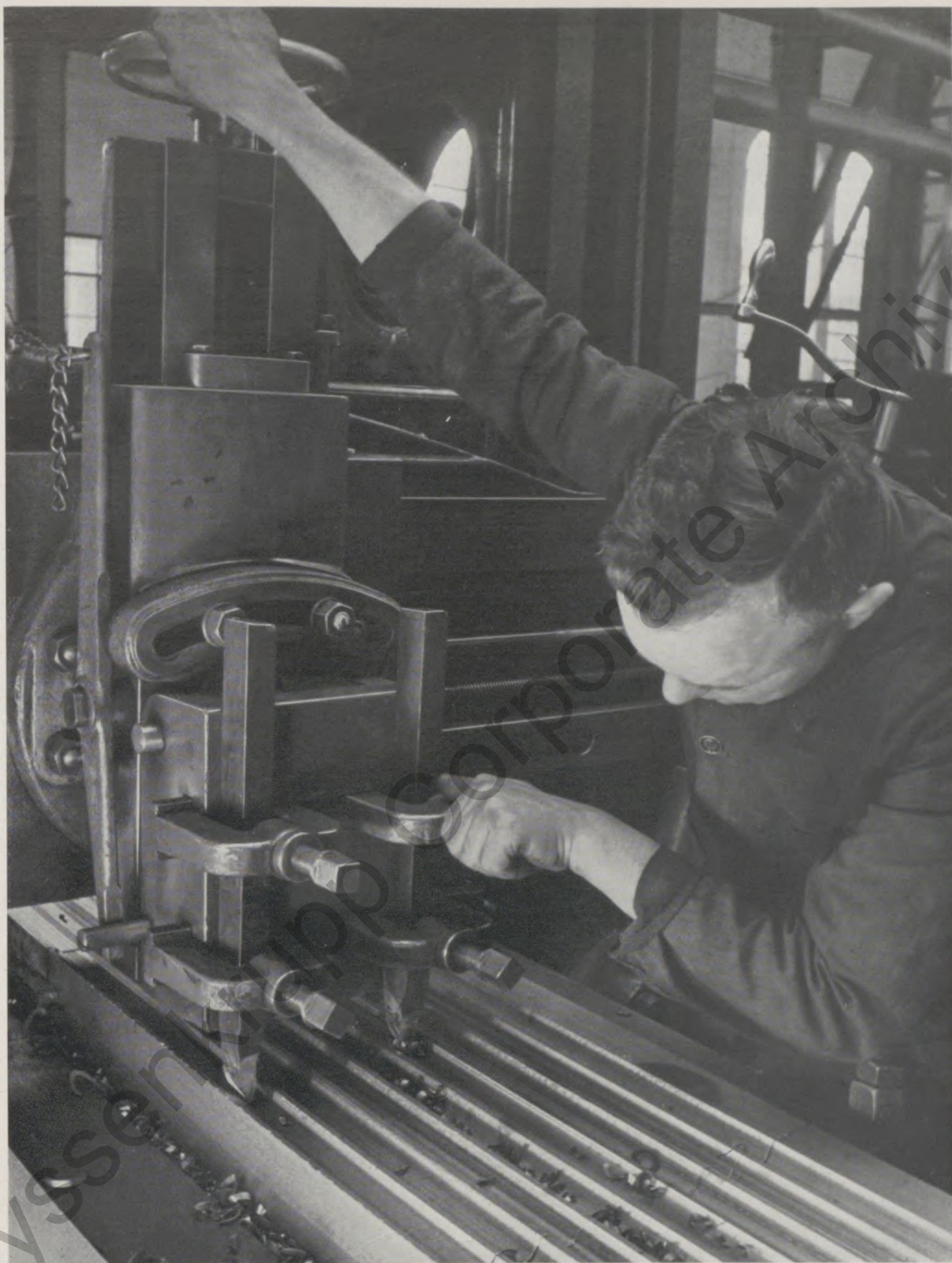
Bei der fortschreitenden Erschließung unserer deutschen Braunkohlenlager im Zusammenhang mit der Herstellung von Benzin und Gummi aus heimischen Rohstoffen bilden die Formzeuge für die Brikettindustrie ein sehr wichtiges Arbeitsgebiet. Die Schwalbungen der verschiedenen Formen werden meist aus

hoch verschleißfestem Mangan-Hartstahl (Pantamax) hergestellt. Die Bearbeitung dieses Mangan-Hartstahles ist besonders schwierig, sie muß daher oft in warmem Zustande vorgenommen werden. Nach dem Fräsen wird das Werkstück durch Abschrecken in Wasser gehärtet und die endgültige Form und Oberfläche durch Nachschleifen erzielt.

Außer diesen Haupterzeugnissen werden noch zahlreiche andere Werkstücke in unserer mecha-

nischen Werkstatt angefertigt, so vor allem Druck- und Richtrollen, Schneidrollen, Gleisrückrollen, Federkeile, Eimermesser und Greiferschneiden.

Der Ausbau unserer mechanischen Werkstatt ist in den letzten Jahren unter zum Teil ungewöhnlichen Schwierigkeiten durchgeführt, und durch die Umstellung auf Einzelantrieb — Anschaffung modernster Werkzeugmaschinen — ist sie auf den heutigen Stand hoher Leistungs-



Sobeln

fähigkeit gebracht worden. Wir konnten dieses Ziel vor allem aber durch die Mitarbeit unserer Gefolgschaft erreichen, die uns einen Stamm von Facharbeitern stellt, der sich bewußt ist, daß Edelstahl für unser deutsches Vaterland heute wichtiger und wertvoller ist als Gold im Tresor der Reichsbank, und daß hochwertige Facharbeit der einzige Wert ist, der auf die Dauer Geltung hat.

---

**Wer seine Kinder ohne Geschwister läßt,  
nimmt ihnen mehr, als er ihnen je geben könnte**

---

# Wie denkt Amerika?

Wenn man die Ergüsse der jüdischen Pressehege aus New York liest oder die Reden des Präsidenten Roosevelt vernimmt, fragt man sich unwillkürlich: Denkt denn Amerika wirklich so? Oder wie denkt Amerika? Wie das Volk, das arbeitende Volk in allen seinen Schichten?

Unser Herr Direktor Dr. Rohland erhielt nun von seinen amerikanischen Geschäftsfreunden zwei aufschlußreiche Briefe, die er in lebenswürdiger Weise unserer Werkzeitschrift zur Verfügung stellte, und deren Kenntnisnahme allen Werkkameraden wertvoll sein wird. Diese Briefe lauten:

Mein lieber Herr Rohland!

Aus Ihrem Brief vom 4. 1. habe ich entnommen, daß Ihre Herren Dr. Cramer und Dr. Rudnick mit dem Empfang zufrieden waren, den wir ihnen in Amerika bereitet haben. Wir haben uns über diesen Besuch sehr gefreut und versichern Ihnen, daß wir auch weiterhin gern mit Ihnen unsere Erfahrungen in der Stahlfabrikation austauschen. Es ist gewiß schade, daß nunmehr die politischen Auseinandersetzungen zwischen unseren Ländern ausgebrochen sind. Ich freue mich jedoch, Ihnen sagen zu können, daß ich mit Ihnen einer Meinung bin, nämlich, daß durch persönliche Beziehungen mehr erreicht werden kann. Es ist selbstverständlich, daß meine sehr hohe Achtung Ihnen gegenüber nicht in der geringsten Weise durch die letzten Ereignisse beeinflusst worden ist. Ich werde die Gelegenheit meines nächsten Besuches in Europa benutzen, um unsere Freundschaft zu untermauern. Ich danke Ihnen vielmals für das Buch von Grimm „Englische Rede“, das ich zu Neujahr erhalten habe. Das Buch haben auch verschiedene Freunde von mir mit Interesse gelesen.

Mit herzlichen Grüßen  
gez. Unterschrift.

Mein lieber Herr Rohland!

Ich danke Ihnen bestens für Ihren Brief vom 4. 1. d. J. Mit dem, was Sie über die internationale Lage sagen, stimme ich voll und ganz überein. Für die augenblicklichen Pressehegereien gibt es wirklich keine Entschuldigung, das amerikanische Volk denkt jedenfalls nicht so. Unserer Meinung nach entstehen die Hegereien durch unsere Politiker, deren Motive wir nur erraten können. Sie geben jedoch nicht die Gedanken der einzelnen Volksschichten wieder. Es ist nichts als Wirrwarr und Lärm.

Wir haben genug mit uns selbst zu tun, und ich glaube, daß Deutschland große Aufgaben zu lösen hat und auch die Mittel hierzu besitzt. Warum dies nicht ohne gegenseitige Anpöbeleien geschehen kann, ist zweifellos eine Schande.

Erfreulicherweise können wir persönlich unsere Gedanken austauschen, und unsere Freundschaft und Achtung wird durch Pressehegereien

nicht beeinflusst. Ich hoffe, Sie bald wieder einmal hier zu sehen. Mit den besten Grüßen  
bin ich

gez. Unterschrift.

Nachsatz: Unser Präsident ist nicht so gut. Er tut uns viel Schaden, es ist eine Schande.

Wir freuen uns, aus diesen Briefen die Tatsache entnehmen zu können, daß das amerikanische Volk in seinem Denken und Handeln das Verhalten der Hegepresse und vieler seiner verantwortlichen Politiker weder billigt noch teilt.

## Leistung und Lohn

Wir hatten in unserer letzten Ausgabe unter der Überschrift „Das neue Denken“ längere Auszüge aus dem Rundschreiben „Die Betriebsgemeinschaft“ der Gauverwaltung Düsseldorf der WZ gebracht. Gauobmann Bangert schreibt nun zu dem Ergebnis der von ihm darin gestellten Umfrage in Nr. 3 der „Betriebsgemeinschaft“ vom 15. März 1939 u. a. das Folgende:

„Allgemein wurde die Ansicht vertreten, daß es notwendig ist, bei gesteigerten Leistungen auch das Einkommen der Gefolgschaftsmitglieder zu steigern. Damit wird von Seiten der Betriebsführer und Unternehmer das bestätigt, was die Deutsche Arbeitsfront immer wieder gefordert hat. Ich möchte deshalb nochmals an die wiederholten Erklärungen des Führers erinnern, der ausdrücklich betonte, daß eine Erhöhung des Einkommens nur durch erhöhte Leistung erzielt werden dürfe. Umgekehrt heißt dies aber: Wenn in einem bestimmten Zeitraum mehr erzeugt wird als vorher, dann muß der Lohn des Gefolgschaftsmitgliedes entsprechend der Mehrleistung sich steigern. Daß unsere Betriebsobmänner in diesen Fragen auf das engste mit der Betriebsführung zusammenzuarbeiten haben, ist selbstverständlich. Von ihnen muß erwartet werden, daß sie das größte Verständnis für die Notwendigkeit der Durchführung aller Maßnahmen haben, die eine Leistungssteigerung erzielen sollen. In Betriebsappellen, durch die wöchentlichen Betriebsparolen und in den Werkzeitschriften muß immer wieder auf die Pflicht eines jeden Gefolgschaftsmitgliedes hingewiesen werden, alles zu tun, um eine Leistungssteigerung zu erreichen. Selbstverständlich darf das Ziel der Leistungssteigerung nicht etwa nur einer Erhöhung der Rendite des Betriebes dienen, sondern der Anteil jedes Gefolgschaftsmitgliedes muß entsprechend der gesteigerten Leistung auch vergrößert werden.“

Es gilt, den passiven Widerstand, der aus dem angeborenen menschlichen Schwerfälligkeitsprinzip entsteht, zu überwinden. Auch hierbei müssen unsere Betriebsobmänner und unsere Zellen- und Blockobmänner unterstützende Mitarbeit leisten. Ganz besonders ist es die Pflicht unserer Betriebsobmänner, alle Arbeitskameraden stets auf die Senkung der Betriebsunkosten hinzuweisen. Durch sparsamsten Verbrauch von Materialien aller Art, durch sorgsamste Pflege der Werkzeuge und

Maschinen, durch pfleglichste Behandlung der hygienischen und sanitären Einrichtungen, durch Verhütung von Ausschuß und Abfällen kann jeder tätige Mithilfe leisten. Eine Senkung der Betriebsunkosten läßt sich aber auch dadurch erreichen, daß unsere Betriebsobmänner unsere Arbeitskameraden vor Ab- und Teilzahlungskäufen warnen. Hierdurch wird nicht nur dem einzelnen Arbeitskameraden geholfen, sondern auch die Lohnbuchhaltungen der Betriebe entlastet.“

## Fernschreibanschluß

Wir hatten in Nr. 3 vom 1. März 1938 mitgeteilt, daß nach unserer ersten Fernschreibanlage zwischen Krefeld und Berlin vom Jahre 1935 nun auch Fernschreibverbindungen mit Frankfurt, Remscheid und Rotterdam bestehen und solche in Leipzig, Stuttgart, Wien, Lüttich usw. vorgesehen sind.

Hierzu teilt uns unser Werk Hannover ergänzend mit, daß es seit Mitte Januar 1939 unter Nr. R 2207 dem Fernschreibamt Hamburg angeschlossen ist.

## Ehringhausen

Am Aeling in Ehringhausen unweit Remscheids errichtet die Rheinische Kleinsiedlungsbaugesellschaft m. b. H. 47 Kleinsiedlerstellen, für die Prof. Hans Mehrrens, Aachen, ein Remscheider Kind, die Pläne entworfen hat. Hier soll nach den Absichten der Bauherrin wie des Architekten eine Musteriedlung entstehen, die nicht nur die sozialen Bedingungen eines ausreichenden und gesunden Wohnraumes mit Kleintierhaltung und Gartenland erfüllt, sondern sich auch harmonisch in das gesamte Landschaftsbild einfügt. Man baut also bergisch. Die Wetterseiten der Häuser werden mit Schiefer verkleidet, die anderen zeigen schwarz-weißes Fachwerk, zu weißen Fensterkreuzen kommen die grünen Schlagladen, und Blumentäfen sollen den freundlichen Eindruck noch steigern. Neueste Wohnkultur paart sich so mit Althergebrachtem und beschert jedem der Hausinsassen das wohlthuende Gefühl der Heimat, wie andererseits das noch zu errichtende Gemeinschaftshaus das Bewußtsein der Volksverbundenheit wachhalten und stärken wird.

Die ersten Häuser (Bild unten links) sind im Rohbau fertig, Hof Ehringhausen (Bild unten rechts) gibt das Vorbild für die Siedlung ab. An dem ganzen Unternehmen sind die Deutschen Edelfahlwerke, Werk Remscheid, beteiligt, aus deren Gefolgschaft der größte Teil der Siedler kommen wird. Augenblicklich befindet sich die Siedlung noch im ersten Bauabschnitt. Unter Leitung des Remscheider Architekten Richard Borg, dem die örtliche Bauleitung übertragen wurde, sind bis jetzt fünf Einfamilienhäuser und acht Doppelhäuser bis zum Dach fertiggestellt. Man hofft, daß in der Mitte des Jahres zwanzig Siedlerstellen bezogen werden können.



### Hirschegg im kleinen Walsertal

Schon seit Gründung der Jugendabteilung innerhalb der Fachart Skilauf im Winter 1937/38 bestand der Wunsch unseres Fachwarts, der Skijugend eine zünftige Skifahrt in das Hochgebirge zu ermöglichen und ihr damit einen richtigen Begriff vom richtigen Skilauf zu geben. Nach langen Erkundigungen, Überlegungen und Verhandlungen konnte schließlich der Kurs für Hirschegg im kleinen Walsertal festgemacht werden, und zwar in einer Soldatenhütte. Wir Jungen waren natürlich hell begeistert, lustige Soldaten, das war etwas für uns, dazu viel Schnee und Sonne und Berge! Wir konnten kaum noch den 28. Januar, an dem es losgehen sollte, erwarten.

Auf dem Bahnhof Antreten vor Abfahrt des Zuges. Das lachende Gesicht unseres Fachwartes sagte uns, daß er zufrieden und alles in Ordnung war. Unter vielen guten Wünschen der Zurückbleibenden fuhren wir ab; die Reise mit Musik und Gesang haben wir gut überstanden. Als es Morgen wurde, hatten wir in der uns fremden Gegend viel zu schauen; es kam Oberstdorf, und dahinter erwarteten uns die Berge. Vom Zug aus ging es mit dem Postauto nach Hirschegg und von dort aus zu Fuß zur Wartberghütte, unser Zuhause für zehn Tage. Der Hüttenwart, ein frischer junger

Soldat, nahm uns mit kräftigem Willkommen und Skiheil in Empfang. Die Betteneinteilung und die üblichen Formalitäten dauerten uns fast zu lange, und dann kam immer noch erst das Frühstück, bis wir endlich die Bretter anschnallen und hineinstürmen konnten in den herrlichen Schnee und die Sonne, die uns von dem tief dunkelblauen Himmel so ganz anders schien als bei uns zu Hause.

Aber o weh, wie bald mußten wir feststellen, daß wir gegenüber der Bergjugend ja über-



Blick auf Hirschegg

und den üblichen Skifalat ab. Aber was machte das? Hauptsache war, daß man schnell eine Erschöpfung bekam und den Fuß wickelte und wieder mit Begeisterung rauf, runter, rauf, runter, Pflug, Schwung, Stemmboogen, Kristiania und sogar Temposchwung übte und immer wieder übte, damit man doch auch noch, außer den kleineren Touren an den Nachmittagen, die in Aussicht gestellte Hochtour zum Ifen (2232 m) mitmachen konnte, bei der sogar Seil und Eispickel gebraucht würden; dazu wollten wir selbstredend alle fähig sein. Besonders aber wollten wir den zu Hause Geblichen etwas vormachen können. Wie freuten wir uns schon alle auf die erste Fahrt zum Sauerland nach unserer Rückkehr!

Endlich war es so weit, daß der Tag für die



Auf der Ifenplatte

Ifenbesteigung festgelegt wurde. Abends vorher natürlich zeitig ins Bett, um morgens auch ganz frisch zu sein, denn wir sollten früh schon abmarschieren. Morgens ein letztes Prüfen der Ausrüstung und der Skier, und ab ging's durch herrlich verschneite Waldwege zur Auenhütte. Von hier aus wurden unsere Bretter mit der Seilbahn zur Ifenhütte gebracht, für uns hieß es: steigen! Von der Ifenhütte aus wurde dann mit Brettern gestiegen, aber das war nicht leicht; wenn wir auch stumpfgeiwacht hatten, immer wieder rutschte man ab, bis wir uns schließlich mit Umwickeln von Schnüren und Riemen halfen. Nach zwei Stunden heißen Aufstiegs in der grellsten Sonne wurde dann abgeschnallt, es begann der Einstieg in den Ramin. Der Skilehrer an der Spitze, wir hinterher am Seil, einer nach dem anderen hochklettern. War das ein Gefühl! Zuerst wagte man nicht, sich umzusehen, aber bald fingen auch wir Flachländer an, uns ganz geschickt zu benehmen. Und als wir dann oben auf dem Gipfel standen, waren Not und Mühe des Aufstiegs vergessen. Rings um uns ein einziges Meer von schneeigen in der Sonne gleißenden Bergspitzen. Jetzt verstanden wir auf einmal die begeisterten Skiläufer, die immer und immer, Jahr für Jahr zum Wintersport fahren, wir verstanden die tollkühnen Bergsteiger, die ganz einfach auf die Höhe hinauf müssen.

Nach einer langen Ruhepause mit kräftigem Imbiß hieß es: „Alles zur Abfahrt fertig machen!“ Und das war eine Abfahrt! Mit einem Höhenunterschied von etwa 1000 m ging's durch stäubenden Pulverschnee, aber auch über schwer verharzte Stellen, mit denen Bekanntschaft zu machen nicht so angenehm war, hinunter ins Tal. Von da an nannten wir uns selbst das Sturzbombengeschwader Krefeld. Der Tag auf dem Ifen war ein großes Erlebnis.

Außerordentlich schön und wertvoll war auch unsere Freundschaft mit den übrigen Bewohnern der Hütte, den Soldaten des III. Batl. I. R. 34, Heilbronn, nicht zu vergessen die lustigen



Die Wartberghütte

Soldat, nahm uns mit kräftigem Willkommen und Skiheil in Empfang. Die Betteneinteilung und die üblichen Formalitäten dauerten uns fast zu lange, und dann kam immer noch erst das Frühstück, bis wir endlich die Bretter anschnallen und hineinstürmen konnten in den herrlichen Schnee und die Sonne, die uns von dem tief dunkelblauen Himmel so ganz anders schien als bei uns zu Hause.

Aber o weh, wie bald mußten wir feststellen, daß wir gegenüber der Bergjugend ja über-



Ankunft in Oberstdorf



Skigruppe angetreten

Hüttenabende, sodaß wir neben dem sehr günstigen Skiwetter auch viel persönliches Vergnügen hatten. Vor allem mit dem Küchenchef verband uns eine innige Freundschaft.

Leider waren die zehn Tage, wie das ja immer ist, viel zu schnell vorbei. Wir wollten doch noch so gerne die und jene Tour machen, noch ein paarmal die kleine Parsenn, die Standardstrecke des kleinen Walsertales, für die wir eine ganz besondere Schwäche oder besser gesagt, Stärke hatten.

Aber das Werk rief uns zum Reichsberufswettkampf. Und so gingen wir trotz allem gerne im Gefühl der Pflicht und des Dankes gegenüber den ÖEW, die uns diese herrliche Skifahrt möglich gemacht hatten. Unsere Bretter haben nun für diesen Winter Ruhe, aber wir träumen schon von den Tagen, wo wir wieder mit ihnen hinauskönnen in die Berge mit Schnee und Sonne. Skihell! Scha.

## Anderthalb Tage

Trotz scheinbar ungünstiger Schneeverhältnisse fuhren wir mittags gegen 3 Uhr von Dortmund ins Hohe Sauerland. Freudig schlugen die Herzen beim Anblick dieser herrlichen Landschaft, über der das sanfte Rot der untergehenden Sonne lag. Die Schneehöhe betrug etwa 15 cm, und wir freuten uns, daß es mit dem Vereisen nicht weit her war. An der Villa Hubertus bei der herrlichen Edeltanne wurde angeknallt. Auch unser Schifgling war nach einer halben Stunde mit den Hölzern und dem Schnee vertraut. Also auf denn! Mittlerweile war der Mond aus den Wolken hervorgetreten und breitete magisches Licht über die prächtige Winterlandschaft. Wie im Märchenlande glitten wir zwischen den verschneiten Tannen dahin. Lieblich die kleinen Bäumchen in ihrer winterlichen Vermummung. Das war so Ort und Stimmung für eine Beuteblitzlichtaufnahme. Weiter ging die Fahrt. Wir kamen zu der allen Winterbergfahrern bekannten Postwiese, auf der sich bei gutem Schnee Hunderte von Läufern mit Bogenlauf, Stennen, Christeln und Telemarken tummelten. Bald erreichten wir unser Ziel, das Schi- und Wanderheim Marathon. Die Bretter wurden abgeklopft, rasch schlüpfen wir in die



Hüttenschube, das Teewasser fing schon an zu siedeln, und behagliche Wärme empfing uns in allen Räumen. Die Butterbrote unseres Einheitsmahles (jeder hatte 1.50 RM beige-steuert) mundeten trefflich, es gab sogar eine Flasche Rum dazu. Ein Lob den Mädchen, die den Einkauf besorgt hatten. Dann kam der gemütliche Teil. Wir machten große Augen über den gediegenen Rundfunkapparat, der uns den Abend verschönte. Allzu schnell verrann die Zeit mit Gesang, Erzählen und Tanz. Die Luft, neblig und kalt war die Luft, als das Signal zum Aufstehen rief. Als wir aber nach dem Kaffee angeknallt hatten und unterwegs waren, wurde es schon wärmer, man verspürte die Sonne. Das Laufen im Walde wurde vom Herabfallen des Schnees von den Ästen begleitet. Wir liefen bis Mittag kreuz und quer und bestaunten immer wieder die Winterpracht. Im Heim bei der Erbsensuppe konnten wir sechs Kameradinnen und Kameraden aus Werdohl begrüßen. Wir unterhielten uns über unsere Nr-

## FACHART SCHWIMMEN

### Einzig im Schwimmergeau X

Das Leistungsabzeichen ist für jeden Sportler eine besondere Auszeichnung. In unserer Fachart Schwimmen, die im vergangenen Jahre eine ganze Anzahl schöner Siege feiern konnte, wurden nicht weniger als 13 Schwimmer und Schwimmerinnen mit der Leistungsna-del ausgezeichnet. Im Kreise 4 Rempen/Krefeld wurden insgesamt 15 Leistungsabzeichen vergeben. Unsere Kameraden und Kameradinnen sicherten sich also mit 13 Stück mehr als den Löwenanteil, eine Zahl, die kein anderer Kreis im Gau X aufzuweisen hat. Im Bilde sehen wir die Leistungsabzeichenträger, und zwar von links nach rechts: Frauen: Frau Erna Fischer, Ruth Rüppers, Helga Robliß, Lolli Danneberg, Käti Janßen, Sophie Hoffmann. Männer: Karl Le-witzky, Julius Piel (verdeckt), Gert Funderich, Heinz Braun und Leo Klingen.



Wegen Erkrankung konnten Frau Martha Engfeld-Geneger und P. Wanders, die ebenfalls das Leistungsabzeichen erhielten, nicht antreten.

beitsstätten, und nur zu bald war es Zeit zum Abschied. Auf vereisten Straßen kamen wir wieder nach Winterberg, von wo uns der Zug in die Heimat einer neuen arbeitsreichen Woche entgegenbrachte. Shi.

## FACHART KEGELN

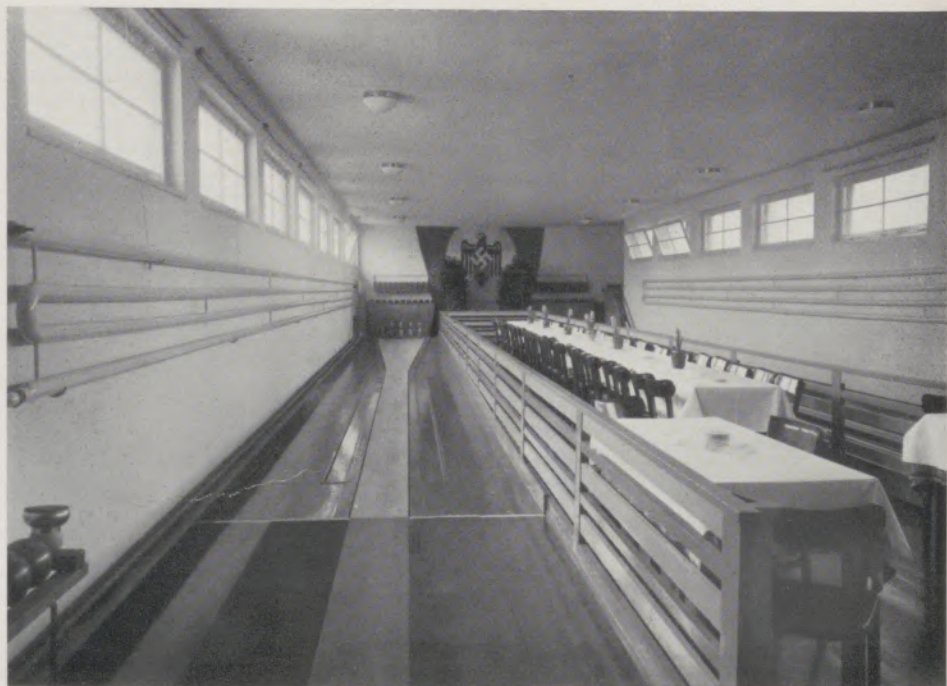
### Unsere Meisterkegler

Die Regelbahnen im „Heideblümchen“ wurden neu hergerichtet und zu einer erstklassigen Regelsporthalle umgestaltet. Bei Freigabe der Halle, gelegentlich eines Regeltourniers um das Leistungsabzeichen der Kegler durch den Gauportwart für Kegeln, Kamerad Halbach, Wuppertal, betonte dieser, daß die neue Sportstätte als Kleinanlage einzig in ihrer Art dastehe und von keiner Halle in Westdeutschland erreicht werde.

Als zweite Veranstaltung fanden hier die Kreiskämpfe um die Deutsche Meister-

schaft im Kegeln statt. Unsere Fachart Kegeln hatte sich durch einen schönen und eindrucksvollen Sieg über den Verein der Kegler von Krefeld und Umgebung nicht nur das Recht zur Teilnahme an diesen Kämpfen erworben, sondern war auch mit ihrer Ausrichtung beauftragt worden. Als Gegner waren die Mannschaften von Neuß und Düsseldorf und die deutsche Meistermannschaft aus Rheindt zur Stelle.

Unsere Dreiermannschaft konnte im Dreierklubkampf in der Besetzung Riwitz, Schas und Leßmann einen großen Sieg feiern, indem sie mit 1509 Holz die fast bis zur letzten Kugel führenden Neusser auf den 2. Platz und die Klubdreiermannschaft der Rheindter, in der zwei Kegler der deutschen Meistermannschaft starteten, auf den 3. Platz verwies. Hauptanteil an diesem Erfolg hat der Spitzkegler unserer Fachart, Kamerad Leßmann, der zudem noch in der Einzelmeisterschaft mit 1048 Holz einen guten 3. Platz belegte. Dieser



Unsere neue Regelsportstätte im „Heideblümchen“, Blick auf Bahn 1 und 2

## Drei HJ-Gebiets-, ein Doppelmeister



Von links: Lehmann, Schag, Rinvig

Erfolg ist für Lehmann um so wertvoller, als er gegen international erprobte Leute und mehrfache deutsche Meister im Kampfe stand.

Unsere Dreierklubmannschaft wurde durch ihren Sieg Kreismeister und wird nun, ebenso Lehmann als dritter Einzelmeister, die Gau-meisterschaft bestreiten. Unseren wackeren Reglerkameraden ein herzliches Gut Holz!

## FACHART MOTORSPORT

## Zwei Goldplaketten

Unser Werkkamerad Willi Ramphausen, bekannt durch seine glänzenden in- und ausländischen Siege, beteiligte sich mit seinem Bei-



fahrer, Sturmführer Dentges, an der Westdeutschlandfahrt des NSKK. Unter schwierigsten Bedingungen und bei stärkstem Wettbewerb konnte Kamerad Ramphausen die höchste Auszeichnung dieses Wettbewerbes, die Goldene Plakette, erringen. Den gleichen Erfolg verzeichneten unsere Werkkameraden Heinz Klefers und sein Beifahrer, Obersturmführer Röcher. Die schönen Erfolge unserer Gefolgschaftsmitglieder sind besonders hoch zu werten, da bei dieser Fahrt bisher kaum gestellte schwierige Bedingungen zu erfüllen waren. Gestartet wurde nachts in Düsseldorf mit anschließender Fahrt durch ein weites Verbundungsgebiet, in dem innerhalb einer bestimmten Zeit drei Kontrollstellen passiert werden mußten. Dann folgte eine Geländefahrt durch unwegsame Gegenden (Wald, Wiesen usw.), und zum Schluß war noch eine Tagesorientierungsfahrt mit ebenfalls drei Kontrollstellen zurückzulegen. Alles in allem stellte die



Von rechts: Hoeberk, Schages, Prinzen

Bei den Endkämpfen um die Gebietsmeisterschaft der HJ im Ringen und Gewichtheben konnten nach schweren Kämpfen die Jungkameraden Hoeberk, Schages und Prinzen als erste Sieger das Turnier beenden und damit den Titel Gebietsmeister erringen. Sieg und Titel berechtigen zur Teilnahme am Endentscheid um die Deutsche Jugendreichsmeisterschaft Ende März in Stuttgart.

Im Ringen wurde Prinzenkampflösiger, weil in seiner Gewichtsklasse (bis 100 Pfd.) kein Gegner zur Stelle war. Schages stand in der Gewichtsklasse bis 130 Pfd. gegen drei Gegner, die er alle entscheidend besiegen konnte. Für seinen ersten Sieg mit Nackenhebel brauchte er 4 Minuten, während er den zweiten Gegner schon nach 20 Sekunden durch Hüftschwung auf beide Schultern legte. Den dritten Gegner bezwang er durch Armdurchzug nach 2 Minuten. In der gleichen Klasse belegte Jungkamerad Roperk einen ehrenvollen 3. Platz.

In der Klasse bis 140 Pfd. hatte Jungkamerad Hoeberk zwei starke Gegner, ist aber derzeit in einer so ausgezeichneten Form, daß er im ersten Kampf nach 3 Minuten durch Kopf-Hüftzug, im zweiten schon nach 3/4 Minuten durch Hammer-

lock — seine gefährliche Waffe — siegte. In der schweren Klasse bis 150 Pfd. startete Jungkamerad Schäfer. Er belegte den zweiten Platz hinter dem Gebietsmeister Holzacker, Leverkusen.

Im Gewichtheben kam Hoeberk mit einer ausgezeichneten Leistung zum zweiten Erfolg und damit zum zweiten Titel. Seine ausgezeichneten Leistungen waren: Einarmig Reißen 95 Pfd.; beidarmig Reißen 120 Pfd.; beidarmig Stoßen 175 Pfd., zusammen 390 Pfund.

Jungkamerad Christ belegte in der Gewichtsklasse bis 130 Pfd. mit zusammen 290 Pfd. einen ehrenvollen zweiten Platz, desgleichen Jungkamerad Prinzen in seiner Gewichtsklasse mit zusammen 230 Pfd.

Wir freuen uns über die schönen Erfolge unserer jungen Kameraden und hoffen, daß sie es durch eifriges Training noch weiter bringen.

Fahrt an Fahrer und Maschinen allergrößte Anforderungen, so daß, wer hierbei als strapunktfreier Fahrer die goldene Plakette gewann, sich seines Sieges ehrlich freuen kann.

## FACHART WANDERN

## Vom Segen des Wanderns

Zum Abschluß des dritten Wanderjahres wurde am 12. Februar als 36. Pflichtwanderung eine Fahrt ins Blaue unternommen. Die Krefelder Gruppe war mit 42 Gefolgschaftsmitgliedern vertreten, während wir als Gäste 17 Gefolgschaftsmitglieder der Remscheider und 7 der Dortmunder Fachart Wandern begrüßen konnten. Der Tag begann

mit einer Wanderung durch den Grüngürtel nach Burg Linn, wo wir das Heimatmuseum unter Führung des Herrn Professor Dr. Rembert besichtigten. In launigen Worten zeigte der um dieses Museum so verdiente Professor uns die vorbildliche Schau, die in emsiger Arbeit Stück für Stück zusammengetragen worden ist. Von Heimatliebe zeugten viele Stücke, die von Krefelder Familien gestiftet wurden. Auch unsere Dortmunder und Remscheider Kameraden erfreuten sich daran. In geschlossenen Reihen zogen wir dann zu dem geschmückten Lokal in Linn, wo bald im Zeichen des Karnevals lustiges Treiben einsetzte.

Das Wandern ist nie Selbstzweck. Wer wandert, stärkt Körper und Geist für die Erfordernisse des Tages. Wir lernen die Heimat kennen

# Wer will unter die Fliegeroldaten?

Willst du Flieger werden? Höre und entscheide dich! Durch Erlaß des Führers und Reichskanzlers liegt die gesamte fliegerische Ausbildung vor der Soldatenzeit beim NS-Fliegerkorps. Zur Durchführung seiner Aufgaben hat die Werkleitung Krefeld der Jugend bereitwillig eine Werkstatt (Bild 1) eingerichtet.

Die Ausbildung der 14- bis 16jährigen Jugendlichen erstreckt sich nun auf den Modellbau und Modellflug. Die im Bild 2 dargestellten Saalflugmodelle wiegen nur 6—10 Gramm und können bis zu zwei Minuten fliegen. Man lernt, wie Luftschrauben anzufertigen sind und größere Motormodelle gebaut werden, und

hat Gelegenheit, seine Gedanken über die Herstellung einer Eigenkonstruktion, z. B. eines Wassermotors oder Luftklärers, in die Tat umsetzen. Mit 16 Jahren wird man in die Gruppe der Segelflieger überwiesen, die im Bau von Gleitflugzeugen ausgebildet wird. Bild 3 zeigt das Anreißen und Anbringen von Verschlüssen beim Bögling, die Herstellung einer Dämpfungsfläche und den Zusammenbau eines Seitenruders (Werkstattbild vorn links). Bei Flugwetter (Sommer und Herbst) nimmt man am Segelflug im Sturm des NS-Fliegerkorps teil; im Winter tritt an die Stelle des Segelfluges der theoretische Unterricht. Man kann sich auch zu dreiwöchigen Fliegerkursen des

NS-Fliegerkorps melden, wenn man unter Beweis gestellt hat, daß man zuverlässig ist. Die Teilnahme an einem solchen Kursus ist kostenlos.

Modell- und Segelflugzeugbau werden im Anschluß an die Arbeitszeit durchgeführt und gelten als HJ-Dienst. Wer sich entscheiden will, lasse sich rechtzeitig in die Fliegergesellschaft 2/56 überweisen. Weitere Auskunft erhält man in der Abteilung Werksaufsicht. Fliegerisch interessierten Gefolgchaftsmitgliedern geben wir Gelegenheit, freiwillig am Segelflugzeugbau teilzunehmen. Meldungen nimmt ebenfalls die Abteilung Werksaufsicht entgegen. Ma.

und lieben und darüber hinaus das deutsche Vaterland. Für das, was man liebt, bringt man jedes Opfer! Wo eine Gelegenheit sich bietet, durch Vorträge über Heimatfundliches und durch den Besuch der Museen, Ausstellungen sein Wissen zu bereichern, wird diese auch wahrgenommen. Im frühlichen Spiel der Kräfte ersticht nach dem Willen unseres Führers wahre Kameradschaft und Volksverbundenheit. Das trägt auch für unser Werk reichliche Früchte.

Ein neues Wanderjahr hat begonnen. Wer macht mit? Alle Gefolgchaftsmitglieder sind herzlich eingeladen. S. M.

## FACHART LEICHTATHLETIK

### Im Schmuck des Goldenen

Unser nunmehr vierzigjähriger Arbeitskamerad Walter Hagemeier (Hauptverwaltung), über dessen ausgezeichnete sportlichen Erfolge wir des öfteren schon berichteten, konnte das Goldene Sportabzeichen erringen. Sein Leistungsbuch verzeichnet hierfür folgende Leistungen:

Schwimmen 300 m 8,55 Minuten; Weitsprung 5,46 m; 100m-Lauf 12,2 Sekunden; Kugelstoßen 10,29 m; Radfahren 20 km 43,58 Minuten.

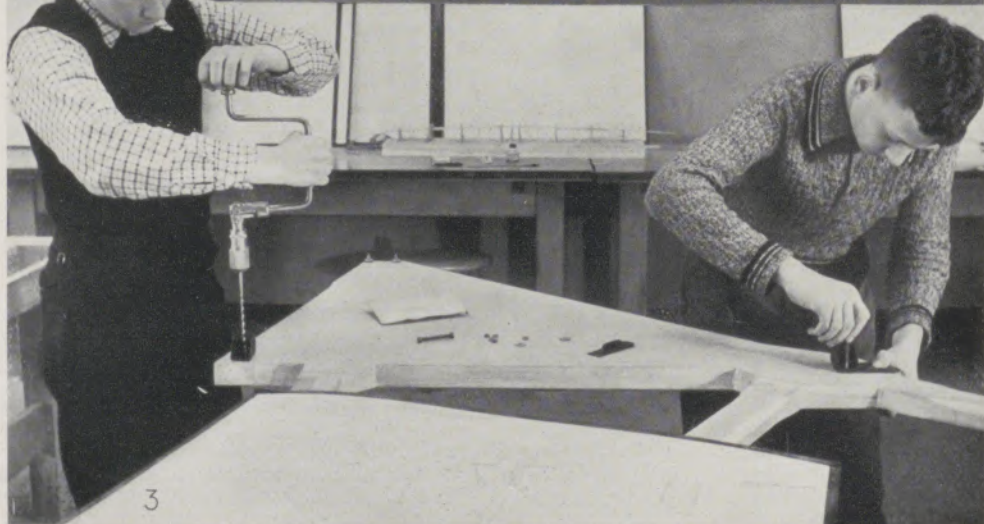
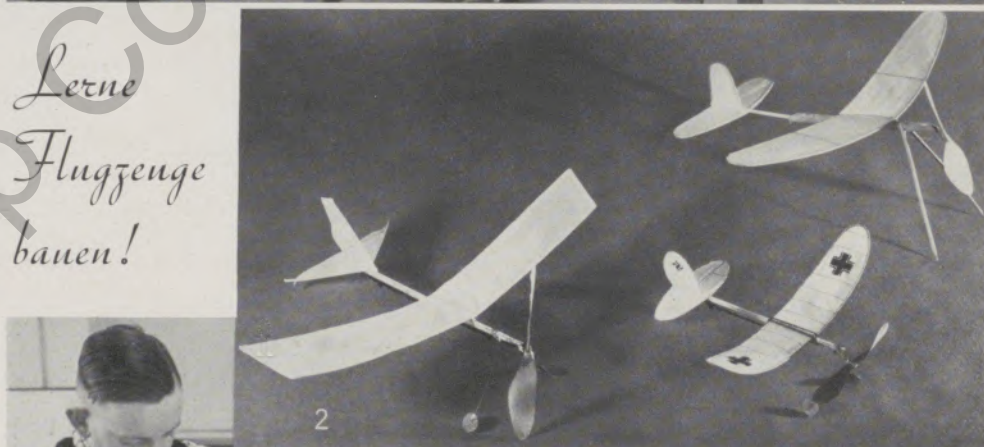
Über diesen Erfolg unseres Kameraden Hagemeier, der damit seine sportliche Laufbahn nicht abzuschließen gedenkt, freuen wir uns vor allem deshalb, weil sich gerade Kamerad Hagemeier als Übungsleiter für den Betriebssport besondere Verdienste erwarb. Mit unserem Glückwunsch verbinden wir die Hoffnung, daß er sein sportliches Können auch weiter in den Dienst unseres Betriebssportes stellen wird.

## Übungswarte

Nach erfolgreicher Teilnahme an einem Lehrgang im Reichsbundheim Duisburg des NSRL wurden unsere Werkskameraden Alex und Sieben (beide Geschäftsstelle der VEG) als Übungswarte für den Betriebssport bestätigt.

## Unsere Werksspareinrichtung weist den Weg

Viele Wenig ergeben ein Viel,  
Ausdauer führte noch immer zum Ziel;  
Wer heute nur wenig zurücklegen kann,  
Der fange getrost mit dem Pfennig an,  
Er wird gar bald voll Freude erfahren:  
Es lohnt sich schon, beharrlich zu sparen!



Am 12. Februar verschied nach längerer Krankheit unser treuer Arbeitskamerad

## GEORG PECHTL

Trotz seiner schweren Krankheit versuchte er immer wieder, zu arbeiten, und bewies hierdurch seine treue Einsatzbereitschaft.

Am 20. Februar verschied nach längerer Krankheit unserer treuer Arbeitskamerad

## HERMANN PLATTE

Während ihrer mehrjährigen Werkszugehörigkeit haben sich beide stets durch Fleiß und Pflichttreue ausgezeichnet.

Wir werden ihrer stets in Ehren gedenken.

**Betriebsführer und Gefolgschaft  
Deutsche Edelstahlwerke A.G.  
Werk Remscheid**



## Werk und Familie

### GEBURTEN IM FEBRUAR:

#### Krefeld

1. Februar Sohn von Heinrich Schmitz, Materialverm.;
2. " Tochter " Heinrich Heinen, Elektro;
2. " Sohn " Joseph Nies, Abt. Willisch;
5. " " " Heinrich Rüter, Sporthaus;
7. " " " Stephan Möller, Pügerei;
8. " Tochter " Viktor Elgen, Hammerwerk;
11. " Sohn " Wilhelm Rückes, Willisch;
12. " Tochter " Ernst Geibig, Blechwalzwerk;
18. " " " Ernst v. Dool, Mechanische;
18. " Sohn " Egid. Wallrafen, Hammerwerk;
19. " Tochter " Johann Dies, Versuchsanstalt;
20. " Sohn " Wilhelm Kamp, Stahlwerk;
21. " Tochter " Mathias Pastoor, Glüherei;
22. " " " Herbert Hoffmann, Stahlkontr.;
24. " Sohn " Wilhelm Rogge, Stahlwerk;
24. " " " Wilhelm Schmitt, Stahlwerk;
25. " Tochter " Christian Becker, Zieherei;
25. " " " Otto Bröcker, Hammerwerk;
27. " Sohn " Walter Schröder, Walzwerk;
28. " " " Joseph Pauli, Abrechnung.

#### Remscheid

19. Februar Sohn von Vincenz Stoffl, Matr.-Werkst.
- #### Hannover
2. Februar Tochter von Wilhelm Koch;
  24. " Sohn " Fritz Merkel;
  25. " Tochter " Johann Stoll.

#### Dortmund

13. Februar Tochter von Günther Wienecke.

### STERBEFÄLLE IM FEBRUAR:

#### Gefolgschaftsmitglieder

August Feld, Werk Krefeld;  
Georg Pechtl, Werk Remscheid;  
Hermann Platte, Werk Remscheid;  
Karl Hermann Barsch, Werk Hannover.

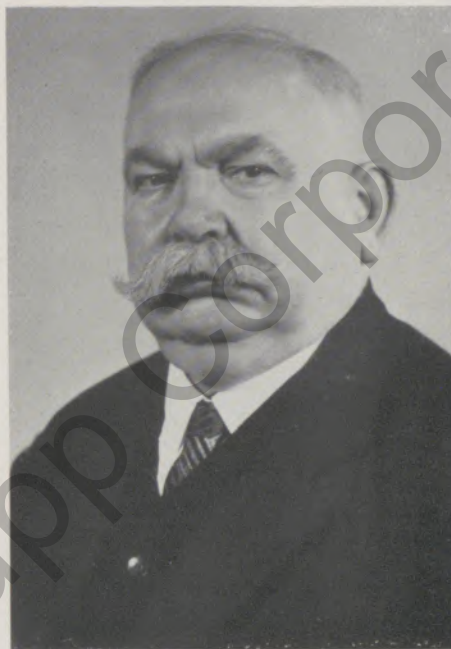
### HEIRATEN IM FEBRUAR:

4. Februar Willi Dreyer, Werk Dortmund, mit Käthe Schard.
11. " Ernst Lorberg, Werk Krefeld, mit Margarethe Weinmayer;
18. " Johannes Ehlen, Werk Krefeld, mit Hildegard Nicken;
21. " Konrad Rub, Werk Dortmund, mit Adele Niggemann.
22. Dezember 1938 Hermann Welter, Werk Krefeld, mit Josephine Wemmers (Nachtrag).

## Edelstahler in Berlin

Wie alljährlich, so wurde auch in diesem Jahr 73 bewährten Gefolgschaftsmitgliedern der Deutschen Edelstahlwerke A. G. Gelegenheit gegeben, die Autoausstellung Berlin zu besichtigen. Am 24. Februar fuhren 33 Krefelder Arbeitskameraden in Krefeld, 28 Remscheider in Remscheid ab. In Wuppertal-Barmen trafen beide Gruppen zusammen. Wir nahmen in dem für uns vorbestellten Sonderwagen Platz. Schnell hatte es sich jeder in seinem Abteil bequem gemacht; Freunde, die sich nach langer Trennung wiedersehen, erzählten ihre Erlebnisse, andere kamen auf ihr Fachgebiet zu sprechen und zogen Vergleiche zwischen den Arbeitsmethoden in den einzelnen Werken. In Hagen stießen die letzten 12 Kameraden aus Bochum, Dortmund und Werder zu uns. Schnell verging die Zeit, und gegen 22 1/2 Uhr liefen wir im Bahnhof Friedrichstraße ein,

## Unsere Jubilare



Oberwalzmeister Ernst Geiß (oben links) und Karl Haddenbruch, Versuchsanstalt (oben rechts), beide Werk Remscheid, begingen ihr 40jähriges, Ernst Holverscheidt Stahlkontrolle I, Werk Krefeld (unten links), und Obermeister Emil Freisewinkel, Werk Bochum (unten rechts), ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum.

Allen unseren Jubilaren unsere herzlichsten Glückwünsche.

begrüßt von einigen Herren unserer Berliner Geschäftsstelle, die uns in unsere Hotels führten. Am nächsten Morgen besuchten wir die Autoausstellung. Unter fachkundiger Führung wurden uns die Einzelheiten der Schau gezeigt und in verständlicher Form erläutert. Man staunte über die herrlichen Personenwagen, die riesigen Überlandomnibusse und die Nutzlastwagen. Große Aufmerksamkeit fanden wieder die Motorräder und Wochenendanhänger. An einem Stand wurde uns in leicht faßlicher Weise die Art der Motoren und deren Arbeitsweise gezeigt. Größte Beachtung fand selbstverständlich die Gemeinschaftsschau der Fachgruppe Edelstahl. In der Ehrenhalle standen unsere deutschen Refordrennwagen, die deutlich zeigten, welche Fortschritte in der Bauform sich herausgebildet haben, um den Luftwiderstand auf ein Mindestmaß herabzumindern.

Allergrößtes Interesse fanden aber zwei Volkswagen, die besonders von den „Vorgemerkten“ eingehend überprüft wurden.

So verging der Morgen. Nach dem Essen machten wir eine Stadtrundfahrt mit Elite-Autobussen. Überall Erdbewegungen, Abbrüche und Bauten von gewaltigen Ausmaßen, wobei man doch nur einen kleinen Ausschnitt aus der großzügigen Umgestaltung unserer Reichshauptstadt sah. Wir besuchten das Olympiastadion und die Dietrich-Eckart-Bühne. Ehrfürchtig standen wir vor dem Glockenturm, in dem Erde aus Langemarck eingemauert ist, die mit dem Blute unserer gefallenen Jugend getränkt ist.

Abends waren wir zum Besuch der Deutschlandhallen-Revue eingeladen, die uns genussreiche Stunden bereitete. Am anderen Morgen ging es zum Pergamonmuseum; hier wur-



73 Edelfabier in Sanssouci

den uns die einzelnen Ausgrabungen erklärt. Besonders Interesse fand natürlich der Pergamonaltar, wir bewunderten das Können der alten Völker, die mit ihren primitiven Hilfsmitteln diese Wunderwerke schufen. Anschließend fuhr nach Potsdam, um diese historische Stätte der deutschen Geschichte kennenzulernen. Wir besuchten u. a. das Stadtschloß, Sanssouci, die Drangerie und das Neue Palais. Wir standen vor den Särgen Friedrich Wilhelms I. und Friedrichs des Großen in der

Garnisonkirche, wo unser Führer vom verewigten Generalfeldmarschall v. Hindenburg mit der Staatsführung beauftragt wurde. Nachmittags tranken wir Kaffee in der „Alten Mühle“. Am Abend saßen wir mit unseren Gastgeber gemächlich zusammen. Wir verabschiedeten uns mit Dankesworten für die schöne Aufnahme und gute Betreuung. Dann ging es wieder nach der Heimat, voll Dank für unsere Betriebsführung und bereit zu neuer Arbeit für Führer, Volk und Vaterland. R.

## Fahrt um Italien

Am 14. Januar 2 Uhr fuhr unser Sonderzug mit etwa 900 Urlaubern von Düsseldorf ab. Nach achttündiger Fahrt lief unser Zug in Stuttgart ein. Eine Stunde später ging die Fahrt weiter. Am Sonntagmorgen waren wir am Brenner. Hier fand eine kleine Kontrolle statt, und als alles in Ordnung war, fuhrten wir über Verona und Mailand nach Genua. Wir wurden dann von unseren Reiseleitern zum Schiff geführt. Auf dem Schiff wurden wir von dem Bordreiseleiter NSG. Kraft durch Freude begrüßt. Unser Hartgeld wurde in Bordgeld umgetauscht, die ersten 50 Lire wurden ausbezahlt. Ermüdet von der langen Bahnfahrt freute sich jeder aufs Bett. Und so wurde die erste Nacht auf dem Schiff verbracht. Am Montagmorgen 6 Uhr wurden wir geweckt, aber nicht durch die Schiffsirene, sondern durch die fröhliche Bordkapelle mit dem Liede „Freut euch des Lebens“. Nach dem Frühstück wurde die Stadt Genua, auch der große Friedhof, besichtigt. Wir waren alle sehr erstaunt, der Friedhof von Genua steht einzig da. Gegen Mittag gelangten wir wieder auf unserem Schiff an. Als durch Lautsprecher bekannt wurde, daß alle Urlauber an Bord seien, verließ der „Deutsche“ unter dem Jubel aller, die ihre Hand zum Deutschen Gruß erhoben, den Hafen von Genua, die Bordmusik spielte die italienische Nationalhymne, das Deutschland- und Horst-Weißlied.

In den ersten Stunden war auf dem Promenadensteck Hochbetrieb, es war ein Wandern hin und her. Abends spielte die Musik in allen Sälen zum Tanz. Am 11.30 Uhr war Bord-

ruhe und es ging wieder in die Betten. Am Dienstag fand ein Schwimmwestenappell statt. Die Musik spielte jeden Morgen an Deck zum Tanz, viele lagen in Liegestühlen im Sonnenschein und frischer Seeluft. Jeden Abend beim Glase Bier oder Wein herrschte Gemütlichkeit. Am 17. früh passierten wir die Inseln Elba und



Vor Palermo

Korsika, um 18 Uhr den Hafen von Rom. Am 18. kündete unser Schiff um 7 Uhr den Hafen von Neapel an. Eine Stunde später fuhrten wir nach der Insel Ischia mit Sonderdampfern. Hier sahen wir zum ersten Male Apfelsinen- und Zitronenbäume mit ihren Früchten. Am nächsten Tage, 19., fuhrten wir mit der Bahn nach Pompeji; dort wurde die ausgegrabene Stadt besichtigt. Als wir Neapel verließen, konnte man den Vesuv beobachten, der immer in Tätigkeit ist. Am 20. langten wir in Palermo an. Mit Militärautos besichtigten wir die Stadt. Am Abend fuhr unser Schiff weiter,

durch die Straße von Messina. Wir veranstalteten ein Hochseesolympha, die Ausscheidungskämpfe fanden auf dem Hinterschiff statt. Zum großen Gelächter aller Urlauber. Anschließend fand dann auch die Preisverteilung statt. Als wir Venedig anließen, brachten uns Motorboote nach der Stadt. Unter anderem wurden der Dogenpalast und die Markuskirche besichtigt. Jetzt kam die letzte Nacht. Am 25. verließen wir das Schiff und fuhrten mit unserem Sonderzug durch die Alpen über München und Mannheim in die Heimat. Zwölf Tage unter südlicher Sonne mit dem NSG.-Kraft durch Freude-Schiff lagen hinter uns. Alle waren voll des Lobes und Dankes. Ich wünsche jedem deutschen Volksgenossen eine solche NSG.-Kraft durch Freudefahrt nach dem sonnigen Süden. Mü.

## Im Freizeitlager

Am 10. Februar gab uns unser Ausbildungsleiter Baehr bekannt, daß wir vier Junggenossen der DGF, Wert Remscheid, kostenlos an einem Freizeitlager der DGF teilnehmen durften. Drei Tage später trafen wir uns mit anderen Kameraden unseres Gaues in Düsseldorf. Ein Gefolgschaftsführer hieß die zukünftige Lagergemeinschaft willkommen. Dann ging es zur Jugendherberge in Röttingen bei Obersteg im Oberbergischen. Der Herbergsvater machte uns mit der Hausordnung bekannt. Waschen, Bettenbauen, Frühstück, Flaggenhissung leiteten die Tage ein.

Bei gutem Wetter gab es Geländespiele im Wald. Vorträge über Jugenderziehung und ähnliches gaben uns Aufklärung über das neue Reichsjugendschutzgesetz. Durch den Gaujugendwarter Schäfer wurden wir über die jeweiligen Betriebsverhältnisse befragt. Eine Geldstiftung der Jugendwarter ermöglichte uns einen frohen Rosenmontag.

Am 23. Februar war die schöne kameradschaftliche Zeit um. Körperlich und geistig gestärkt sind wir wieder mit frischem Mut an unseren Arbeitsplatz zurückgekehrt.

U. G.

## Arbeitskameraden, verhütet Unfälle!

Lösungen aus Nr. 3, 1939

### Rösselprung

Wenn sich die Wimpern senken  
Zur nächstlich stillen Ruh,  
Du bist mein festes Denken,  
Mein letzter Herzschlag du.

Und wenn sie früh sich heben  
Zum Tageslicht zurück,  
Bist du mein erstes Leben,  
Bist du mein erstes Glück.

### Rätschenrätsel

Oberes Rechteck: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 = Groschen; 8, 9, 10, 11 = Reis; 12, 13, 14, 15, 16 = Trube; 17, 18, 19, 20 = Wert; 21, 22, 23, 24 = Dorf; 25, 26, 27, 28 = Idee.

Obere Punkte: Schere. Untere Punkte: Seide.

Unteres Rechteck: Der Feige droht nur, wo er sicher ist.

### Kombination

1. Belgard, Jauer; 2. Seide, Stendal; 3. Malerei, Grade. — Guinea.

### Stipfrätsel

|    |    |    |    |          |
|----|----|----|----|----------|
| 1  | 2  | 3  | 4  |          |
| 5  | 6  | 7  | 8  | = Mull,  |
| 9  | 10 | 11 | 12 | = Gel,   |
| 13 | 14 | 15 | 16 | = Rebe,  |
| 17 | 18 | 19 | 20 | = Eimer, |
| 21 | 22 | 23 | 24 | = Land,  |
| 25 | 26 | 27 | 28 | = Eipel, |
| 29 | 30 | 31 | 32 | = Eid,   |
|    |    |    |    | = Tag.   |

Obere Figur: „Erdbeermarmelade“.

Untere Figur: „Eil Eulenspiegel“.