

DAS DEW ECHO

WERKZEITSCHRIFT FÜR DIE BETRIEBSGEMEINSCHAFT
DER DEUTSCHEN EDELSTAHLWERKE, AKTIENGESELLSCHAFT

8. Jahrgang

1. Mai 1943

Nummer 5



Zur Feierstunde im Werk Krefeld



Am 11. März fand sich eine zahlreiche Versammlung zu einer Feierstunde im Sporthause unseres Krefelder Werkes ein. Kreisleiter Diebstelkamp nahm, wie wir es auf dem linken Bilde sehen, die Überreichung von Kriegsverdienstkreuzen und Kriegsverdienstmedaillen vor. Mit den Auszeichnungen waren auch der stellvertretende Betriebsführer, Pg. Direktor Dr. Redenz, Betriebsobmann Pg. Berthold, der Vertrauensrat, soweit es der Dienst erlaubte,



und viele Arbeitskameraden, die bereits eine Auszeichnung tragen, erschienen. Außerdem nahmen Gefolgschaftsmitglieder anderer Krefelder Betriebe, die ebenfalls eine Auszeichnung erhalten sollten, teil. Der stellvertretende Betriebsführer, Pg. Direktor Dr. Redenz, sprach zu den Ausgezeichneten (Bild rechts) eindrucksvoll von den großen Aufgaben, die sie im totalen Kriege zu erfüllen haben. Mit dem Gruß an den Führer endete die weisevolle Stunde.



Feier in Bochum

Im feierlich geschmückten Vortragsraum des Werkes Bochum nahm Regierungsbaumeister Cosfeld die Überreichung von Kriegsverdienstkreuzen u. Kriegsverdienstmedaillen an zahlreiche Gefolgschaftsmitglieder vor. Er wie auch Kreisorganisationsleiter Schnitzler



wurden vom Führer des Betriebes, Pg. Direktor Dr. Pölz-guter (unteres Bild), begrüßt, der darauf hinwies, daß alle im Werk ihre ganze Kraft eingesetzt hätten, und daß sie jedem Feinde mit vermehrter Arbeit, gesteigerter Leistung und erhöhter Treue zum Führer antworteten. Regierungsbaumeister Cosfeld führte aus, er sei beauftragt, einigen Frauen und Männern des Betriebes Dank und Anerkennung sichtbar zu überbringen. Weil wir niemals genug tun können, sagte er, müssen wir zu jeder Zeit bestrebt sein, unsere Leistung zu steigern. Betriebsobmann Pg. Stübe dankte für die Auszeichnungen mit dem Gelöbniß der Gesamtbelegschaft, in der Arbeit für den Sieg Deutschlands nicht nachzulassen.

Ehret die Arbeit!

Am 1. Mai richten wir unsere Gedanken mitten im Toben des Krieges mit ernster Feierlichkeit auf unsere Arbeit, denn nie sind uns ihre Unentbehrlichkeit und ihr Segen deutlicher zu Bewußtsein gekommen, als in der großen Zeit, die des Volkes Rettung und des Vaterlandes Erhaltung der Hand des Schaffenden und des Kämpfenden zu gleichen Teilen anvertraut hat. Dieser Tag der Arbeit ist unser aller Feiertag. In seinem Wesen so deutlich wie wir selber. Richard Wagner konnte in dem lebendigen Bilde des ausklingenden Mittelalters, das er „Die Meisterfinger“ genannt hat, den trefflichen „Schuhmacher und Poet dazu“ Hans Sachs die Mahnung erheben lassen: „Ehrt eure deutschen Meister!“ Handwerklich und meisterlich war ja dazumal die Arbeit, kunstnah in seinem Ergebnis das Schaffen. Wir heutigen sehen die Linie fort. In neuen Formen, nach neuen Bedürfnissen. Nicht weniger meisterliche, aber auch für das Einzelerzeugnis viel zahlreichere Hände sind nötig, die Materialleichtigkeit aber, die vom Verwendungszweck her bestimmte Gestaltgebung und die minutiöse Genauigkeit dessen, was wir herstellen, darf sich neben dem kunsthandwerklichen Kulturwillen der Vergangenheit wohl behaupten. Stellen wir daneben die beglückende Erfahrung, daß das Vaterland selbst unserer Arbeit den adelnden Wert verleiht, indem es aus ihr die Mittel empfängt, mit bewaffneter Macht einen Kampf auf Leben und Tod zum Siege zu führen, dann fagen wir aus tiefster Überzeugung so als Bestätigung wie als Mahnung das Wort, das über jedem 1. Mai stehen soll: Ehret die Arbeit!

Erzgeworden erhebt sich diese Mahnung mit der Eindringlichkeit eines edlen Kunstwerkes vor jedem, der in Krefeld die Gladbacher Straße hinauf dem Hauptverwaltungsgebäude der Deutschen Edelstahlwerke zuschreitet. Längs der Einfriedigungsmauer des Fabrikgeländes dehnt sich links der Straße eine schöne Grünanlage, die sich zu einem Rasenplatz als Standort des ehernen Ehrenmals weitet, das die Leitung unseres Unternehmens „den Opfern der Arbeit“ errichten ließ. Mit dem Bilde dieser Schöpfung des Bildhauers Georg Kolbe haben wir zum 1. Mai die Titelseite unserer vorliegenden Ausgabe geschmückt. Halbkniennd, den linken Ellbogen zwanglos auf den linken Oberschenkel gestützt, die arbeitsgeprägte linke Hand ruhend ausgestreckt, die rechte mit energischem, aber nicht verkrampftem Griff um den Schwertknauf gefügt, den muskulösen, wohlgegliederten Oberkörper wenig vorgeneigt, gibt eine vollendete Jünglingsgestalt den in den Sockel eingetragenen Worten lebendigen und weisevollen Klang. Volles, lockiges Haar krönt die hohe Stirne, der Blick, zur Erde gesenkt, wendet sich mit den Gedanken des Sinnbildes der Schaffenden denen zu, die mitten

aus der Arbeit abberufen wurden. Das Schwert aber bedarf in den vom tosenden Waffenlärm erfüllten Tagen unserer Gegenwart wahrhaftig keiner Deutung: Die Arbeit ist unser Schwert, mit ihr wehren wir siegreich den Feinden wie unsere tapferen Soldaten da draußen in Schlacht und Gefahr. Es ist ein Zeichen der vom Führer ins Leben gerufenen nationalsozialistischen Bewegung, die hier sichtbaren, den Vorüberwandernden zugleich ergreifenden und erhebenden Ausdruck gefunden hat. Die Arbeit, die uns nährt und unserem Dasein würdigen Inhalt gibt, mit ihr jeder ehrlich Arbeitende, einerlei an welchem Platze er stehe, sind aller Ehren wert. Können wir des 1. Mai besser gedenken? Der Krieg fordert unsere ganze Kraft, zu Festen legen wir keine Pause ein, und sei es das Fest der Arbeit. Aber eine feierliche Besinnung gelte dem 1. Mai, sie huldige dankbar allen, die, Hand an der Waffe oder an der Maschine, vor der Zeit von uns gingen. Wir fassen sie in die schlichten Worte: Ehret die Arbeit! W. Fr.

Schiff Deutschland

Von Gaubmann H. Bangert

Das im Verlaufe dieses Krieges des öfteren benutzte Beispiel, daß unser deutsches Volk sich auf einem in voller Fahrt befindlichen Kriegsschiff befindet, stellt das treffende Beispiel für den Charakter des Entweder—Oder, für Sieg oder Untergang unseres Volkes dar. In der Tat, es gibt keinen besseren Vergleich, um die Zwangslage, in der sich das deutsche Volk im Ringen um sein Leben befindet, mit aller Deutlichkeit klarzumachen, ist doch jeder Krieg, der jetzige aber ganz besonders, ein Kampf, der ohne Gnade von beiden Seiten bis zur letzten Konsequenz geführt wird. Weder kennen noch geben der bolschewistische Kolosch und seine britisch-amerikanischen Trabanten Gnade, noch erwarten wir sie von Bolschewisten und Plutokraten. Dieser brutalen Wahrheit sehen das deutsche Volk und seine Verbündeten nach der bolschewistischen Winteroffensive klar ins Auge. Gerade die schweren Abwehrkämpfe der Wintermonate mit dem unaufhörlichen, einem Orkan gleichenden Ansturm der tierhaften Horden Stalins bewiesen uns eindeutig, daß wir alle auf Gedeih und Verderb mit der glückhaften Beendigung der Fahrt des Schiffes Deutschland, auf dem sich nicht nur das deutsche Volk, sondern ganz Europa befindet, unlösbar verbunden sind. Sollte es bis zur Jahreswende vielleicht noch den einen oder anderen Volksgenossen oder Europäer gegeben haben, der des Glaubens war, daß sein Leben nicht mit dem Schicksal Deutschlands verhaftet sei, so ist er sich in dem Moment über das Irrige seiner Auffassung klar geworden, als die deutsche Reichsriegsflagge die bis in den Tod getreuen Helden der 6. Armee in Stalingrad deckte.

Als die Wellen der bolschewistischen Steppenhorde den letzten Widerstand der Verteidiger Stalingrads gebrochen hatten, gaben sich Stalin und seine Spießgesellen der Hoffnung hin, das deutsche Schiff leck geschossen und manövrierunfähig gemacht zu haben. Sie glaubten, es nunmehr mit Leichtigkeit torpedieren oder rammen und auf den Grund des Meeres schicken zu können. Gewiß war der Kampf und die Fahrt unseres deutschen Schiffes in den damaligen Wochen äußerst ernst, kritisch und schwer. Ununterbrochen stürzten sich die Wellenberge der bolschewistischen Fluten auf das Schiff. Der Orkan der Stalinschen Kriegsmaschine brandete gegen den stählernen Schiffskörper. Kein heller Schein eines Leuchtturmes wies dem Schiff den Weg. Wer weiß, welches Schicksal ihm widerfahren wäre, wenn auf der Kommandobrücke nicht in stoischer und überlegener Ruhe als Kapitän unser Führer gestanden hätte. Mit eisernen Nerven meisterte er die brenzlichsten Situationen. Nie ließ er seine Hände vom Steueruder des Schiffes. Er fand aus dem Knäuel der sich überstürzenden Nachrichten immer wieder den rettenden Ausweg. Ohne der Stille und des auch heute noch nicht abklingenden Orkans, der zeitweise einem Taifun glich, zu achten, brachte er das Schiff immer wieder „auf Kurs“. Obwohl die Sturzeen oftmals die Decks erreichten, blieb er stets der ruhende Pol, der seiner Verantwortung für das Schiff und seine Besatzung — das deutsche Volk und ganz Europa — bewußte Kapitän und Führer.

Seine Energie und sein Wille ging auf die Schiffsbefatzung über. Sie, d. h. wir alle, vernahmen im Heulen und Brüllen

10 Pflichten für sichere Arbeit

1. Arbeite mit Überlegung!
2. Nimm Dir Zeit zur Sicherung!
3. Benutze das Schutzgerät!
4. Unterweise den Neuling!
5. Hilf Deinem Kameraden!
6. Verlaß Dich nicht auf andere!
7. Vernachlässige keine Wunde!
8. Halte Ordnung an Deinem Arbeitsplatz!
9. Laß Dich nicht von Deiner Arbeit ablenken!
10. Handle so, als ob von Deinem Tun die Sicherheit des ganzen Betriebes abhängt!

Sichere Arbeit sichert den Sieg!

Reichsarbeitsgemeinschaft Schadenverhütung

des Orkans stets seine Befehle. Wir erfüllten sie, denn wir wußten, daß es nicht nur auf die Baufestigkeit des Schiffes und das störungsfreie Arbeiten seiner Maschinen ankommt, daß vielmehr Moral und Geist der Besatzung den Kampfwert und die Stärke des Schiffes bestimmen. Von der Besatzung hängt es nicht zuletzt ab, ob das Schiff see- und gefechtsklar bleibt und welche Kampfstärke es hat. Um die Schnelligkeit des Schiffes zu erhöhen und seine Kampfkraft zu verstärken, gab der Führer den Befehl, alles Hindernis, Nebensächliche und Überflüssige, jedes und alles an Friedenszeiten Erinnernde über Bord zu werfen. Nunmehr werden alle Mitglieder der Schiffsbefatzung zu den Geschützen, Flakwaffen, Abhorchorganen, Maschinen und Kesseln gerufen. Jetzt gibt es kein Promenieren auf irgendeinem Deck, kein Ausruhen in einem Liegestuhl oder Zuschauen bei der Arbeit der anderen mehr. Lese-, Spiel-, Gesellschafts- und Tanzräume werden in Kriegsarsenale verwandelt, ihre Stammkunden, die sich dort früher „zu Hause fühlten“, werden Kriegsmaterial herstellen. Nun heißt es unterschiedslos für alle, die Gefechtsstationen zu besetzen, Rohlen zu schaufeln, Munition zu schaffen und sie an die Geschütze zu schleppen. Es gilt, dem Schiff eine noch stärkere Panzerung zu geben. Es soll in einen Vulkan verwandelt werden, der mit Salven über Salven, mit einer Breitseite nach der anderen den Gegner mit einem Stahlgewitter von Geschossen schwersten Kalibers zudeckt. Seine Panzertürme sollen Feuer und Sprengstoff dem Feind entgegenschleudern, um ihm den Garaus zu machen.

Der Kapitän, die Besatzung und das Schiff sind als Menschen und Stahl zu einer unlöslichen Einheit zusammengeschlossen. Ihr unbändiger Wille, den Hafen des Sieges anzulaufen, beherrscht die Seelen und Muskeln der Besatzungsmitglieder, des Kapitäns ebenso wie des jüngsten Schiffsjungen, der Matrosen am Geschütz und vor den Kesseln, der ganzen Besatzung. Der Blick aller ist nach vorn gerichtet. Es gibt für sie kein Stopp, geschweige denn ein Zurück, nur noch ein Vorwärts! Alle Brücken sind hinter ihnen abgebrochen. Auch die Rettungsboote sind als Ballast über Bord geworfen worden. Es kann also kein Besatzungsmitglied aussteigen, es sei denn, daß es die Geborgenheit der Kampfkameradschaft freiwillig verläßt und den Untergang in den tosenden Elementen der brüllenden See der zwar schweren aber gemeinsamen Fahrt in den sicheren Hafen des Sieges vorzieht.

Weil jeder Deutsche die unerschütterliche Siegesgewißheit hat, weil wir Vertrauen in die Stärke unseres deutschen Staatsschiffes und weil wir besonders auf unseren Führerkapitän setzen und ihm unseren Glauben schenken, darum

Vom Vorschlagswesen

„Vorschlagswesen und Erfinderbetreuung“ nennt sich eine Aktion unseres Unternehmens, die heute längst jeder Werksangehörige kennt, und die zu erheblichen Erfolgen der Arbeitsvereinfachung geführt hat. Wie bereits in Nr. 3 vom März dieses Jahres greifen wir wieder einen Vorschlag heraus, diesmal den von Jakob Peters, Zieherei, Werk Krefeld, um im Bilde allen Werkkameraden vor Augen zu führen, wie im Grunde einfache, aber überaus nützliche Verbesserungen dem achtsamen Werkmann aus der Arbeit selbst gewissermaßen zuwachsen. Wie alles Erfundene sehen sie hinterher ganz natürlich aus. Es möge sich also niemand scheuen, solche Vorschläge, die ihm bei der Arbeit vielleicht gar nicht als etwas Besonderes erscheinen, anzumelden. Sie werden sorgsamst geprüft und, wenn sie sich als vorteilhaft erweisen, prämiert.

Von neuen Vorschlägen wurden mit Prämien bedacht:

Werk Remscheid:

Sermann Müller, Vorkontrolle: Anhängervorrichtung schwerer Räder und Gehäuse in paralleler Stellung mittels Kranes.

Friedrich Jarstedt, Matrizenwerkstatt: Befestigung der Schalen in Schmiedebacken.

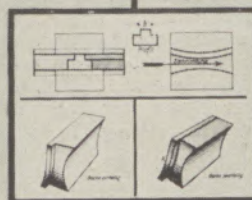
Größere Verwendbarkeit einfachere Herstellung durch Verwendung zweiteiliger Ziehbacken

Vorschlag: Jakob Peters · Drahtzieher · Zieherei

DEW Krefeld

Früher

Heute



Nachteile:

1. Schwierige Herstellung
2. Schwieriges und zeitraubendes Nacharbeiten der verschlissenen Backe
3. Verwendbarkeit für nur ein Profil mit der Zahnbreite b

Vorteile:

1. Einfache Herstellung
2. Einfaches und rasches Nacharbeiten der am stärksten beanspruchten und nachstellbaren Fläche x
3. Verwendbarkeit für Profile mit verschiedener Zahnbreite

Wir erwarten weitere Vorschläge

denkt keiner daran, sich aus der totalen Schicksalsgemeinschaft zu entfernen oder sich vor ihren Kriegspflichten zu drücken. Wir wissen, es kommt der Tag, wo unser Schiff mit wehender, lorbeergeschmückter Reichskriegsflagge in den Hafen des Endsieges einläuft und wir alle stolz sind, die stürmische Fahrt durchstanden zu haben.

Personaländerung

Herrn Direktor Dr.-Ing. R. Scherer wurde die Würde eines Dr.-Ing. habil. und damit das Recht zur Abhaltung von Vorlesungen an Technischen Hochschulen verliehen; er habilitierte sich an der Technischen Hochschule Hannover.

Herr Dr.-Ing. Treppschuh, Werk Krefeld, wurde zum Abteilungsleiter befördert.

Am 30. März erhielt Karl Wiederhold für die Verkaufsabteilung I Handlungsvollmacht.

Zu Werkmeistern wurden ernannt: Vorarbeiter im Schweißraum Fritz Nüsser, Werk Hannover, und Vorarbeiter Karl Fiedler, Werk Dortmund.

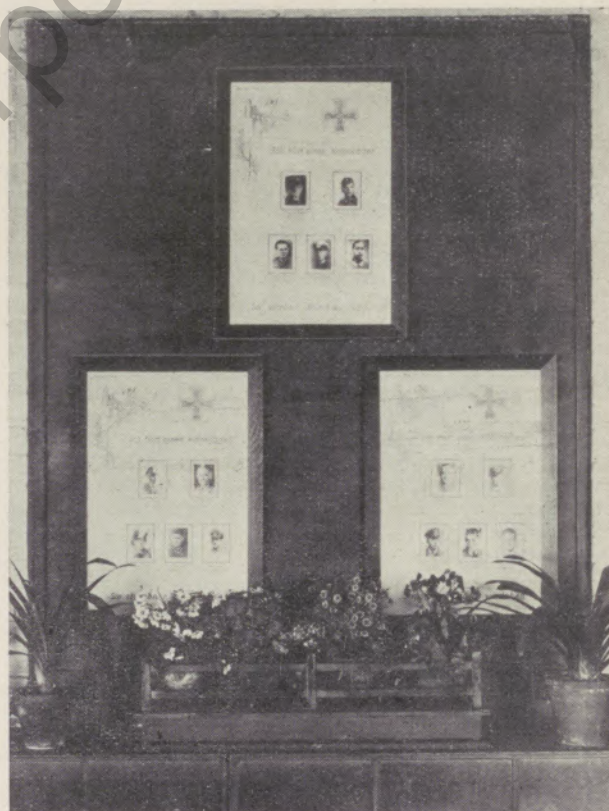
KdF. in der Werkpause

Auch die Gefolgschaft unseres Werkes Remscheid ist durch die infolge des Ausgleichs der Energieversorgung verlagerten Schichten stark eingespannt und muß auf manche Freizeitveranstaltung verzichten, zumal in den meisten Fällen auch am Sonntag gearbeitet werden muß.

Die NS.-Gemeinschaft Kraft durch Freude ist nun in besonderen Fällen erfinderisch. Hat der Soldat der Arbeit wegen seines opfervollen Arbeitseinsatzes keine Zeit, die öffentlichen Darbietungen zu besuchen, so werden die Künstler den Rüstungsarbeiter gerne an seiner Arbeitsstätte aufsuchen, um ihm die kurzen zur Verfügung stehenden Werkspausen durch kleine herzerfrischende Darbietungen auszufüllen. Anfang März wurden im Werk Remscheid die ersten Versuche im Gau Düsseldorf gemacht, und so kam es, daß eines Mittags die Arbeitskameraden in der Werkküche zu ihrer leiblichen Kost noch künstlerische Genüsse vorgesetzt bekamen. Zwei Mitglieder des Remscheider Stadttheaters machten den Anfang und brachten in den kurzen 25—30 Minuten allerlei Humor und Musik. Mit Freude wurden die Darbietungen begrüßt, die nun zu einer ständigen Einrichtung während des Krieges werden sollen. Auch Laienkünstler aus den Reihen der Gefolgschaft werden sich beteiligen, ferner der Werkschor MSB. Edelstahl, Akkordeonspieler der Lehrlinge und Pensionär Halbach.

Be.

Zum Heldengedenktage



Für die Verbundenheit von Front und Heimat zeugte auch die würdige Form, in der das Werk Remscheid am Heldengedenktage die gefallenen Arbeitskameraden ehrte. Deren Bilder, immer zu fünfen zusammengefaßt, grüßten von schwarzem Hintergrund über liebevoll angeordnetem Blumenschmuck die Vorübergehenden und gemahnten sie an Schaffen und Durchhalten bis zum Endsiege.



Tag der Alten

Nach längerer, durch den Krieg bedingter Unterbrechung hatte die Betriebsführung des Werkes Remscheid die Werkspensionäre und die werttätigen Jubilare, die 40 und mehr Jahre im Werk arbeiten, im ganzen etwa 75 Personen, eingeladen. Im Speiseraum der neuen Werkstücke, der freundlich hergerichtet war, begrüßte der Betriebsführer, Pg. Sudhaus, die Gäste. Leider ist es dem Werk nicht mehr möglich, so führte er aus, in gewohnter Weise jedes Jahr seine Pensionäre einzuladen. Es sei aber Hauptsache, gelegentlich wieder im Kreise der alten Arbeitskameraden einige frohe Stunden zu verleben und Erinnerungen aufzufrischen. Der sonst übliche Rundgang durchs Werk konnte diesmal nicht durchgeführt werden. Statt dessen zeigte man den Veteranen einige interessante Filme, die mit viel Beifall aufgenommen wurden. Die Pausen benutzte Pg. Wüsthoff zu kürzeren Erklärungen. Vor allem erinnerte er daran, daß es gerade die NS.-Gemeinschaft Kraft durch Freude sei, die

auch im Kriege dafür Sorge, daß allen Schaffenden und besonders den Veteranen Erholung zuteil würde. Ein Filmstreifen zeigte die Erzeugung des Stahles vom Hochofen bis zum Walzwerk, ein anderer die junge Wehrmacht des Führers bei einer Parade anlässlich seines Geburtstages. Dann sah man den Vater Rhein; Pg. Wüsthoff erinnerte dabei an die Rheinfahrt mit RdF. vor dem Kriege und gab der Hoffnung Ausdruck, daß es nach dem Kriege noch dem größten Teil der Veteranen vergönnt sei, wieder an diesen Fahrten teilzunehmen. Vor der Imbissaufnahme wurde im Hofe eine Aufnahme aller Teilnehmer gemacht. Man unterhielt sich bei einem Glas Bier noch eine Weile und freute sich in dem Werk, in dem man jahrzehntelang seine Pflicht getan hatte, zu Gast sein zu können. Betriebsobmann Pg. Ziegler dankte im Namen der Veteranen und Jubilare dem Betriebsführer Pg. Sudhaus und seinem engsten Mitarbeiter Pg. Wüsthoff für den Nachmittag, der beweise, daß die alte Kameradschaft auch über die Arbeitszeit hinaus fürs ganze Leben Dauer habe. F. W.



Unsere Jubilare

Als unsere Jubilare beglückwünschen wir heute (Bilder von links nach rechts): Otto Endruweit, Werk Remscheid, Energie, 40 Jahre, Matth. Peder, Walzwerk, Friedrich Schroers, Stahlwerk I, Aug. Zboralski, Walzwerk, alle Werk Krefeld, und Fris Guder, Werk Werdohl, Hammerwerk, 25 Jahre.

Werk und Familie

Y GEBURTEN

- Krefeld**
 5. März Sohn von Karl Dammer, Drahtzieherei;
 8. " " Andreas Stienen, Abfußlage;
 10. " " Heinrich Reinark, Mechanische;
 13. " Tochter " Johann Busch, Willich Gefenschmiede;
 15. " Sohn " Mathias Bovenfchen, Hammerwerk;
 19. " " Jakob Hermanns, Glüherei;
 20. " Tochter " Heinrich Frauenrath, Hammerwerk;
 22. " Sohn " Wilhelm Bosch, Elektro;
 23. " Tochter " Johannes Lenting, Hammerwerk;
 25. " Sohn " Wilhelm Cremers, Walzwerk;
 27. " Tochter " Hubert Hütten, Materialverwaltung.

Remscheid

5. März Tochter von Eugen Vedder, Hammerwerk;
 10. " " Wilhelm Eifenträger, Hammerwerk;
 14. " Sohn " Walter Reichert, Stahlkontrolle;
 24. " " Walter Jung, Bergtütere;
 29. " Tochter " Otto Ellenbeck, M. W. I.

Bochum

26. Februar Tochter von Oppenkowski, Formerei.

Dortmund

3. März Tochter von Walter Volbrinker;
 19. " " " Karola Dulle,
 31. " " " Karl Wiemer.

Reuthe

2. April Sohn u. Tochter von Karl Hofherr, Tischlerei.

Werdohl

8. März Tochter von Franz Behn;
 10. " " " Ewald Mennen.

Verkaufsstelle Stuttgart

17. März Tochter von Tabea Schmid.

STERBEFÄLLE

Gefolgschaftsmitglieder

- Fris von der Borg, Werk Krefeld;
 Ludwig Heinen, " "
 Albert Reut, " "
 François Rodriguez, " , franz. Zivilarb.
 Joseph Voeking, " Hannover;
 Robert Cornelsen, " Remscheid;
 Friedrich Hafe, " Bochum.

* HEIRATEN

20. Febr. Michael Schilasth, Werk Krefeld, Werkzeugabteilung;
 24. " Matthias Holzappel, " , Walzwerk;
 27. " Heinrich Wed, " , Drahtzieherei;
 27. " Gerhard Röttges, " , Mechanische;
 2. März Hermann Gars, " , Werkzeugabteilung;
 2. " Heinz Röhlen, " , Walzwerk;
 6. " Karl Kanthal, " , Vorkontrolle, Kriegstr.
 13. " Erwin Frieslinghaus, " , Wehrmacht aktiv;
 13. " Jakob Bruster, " , Reparatur;
 19. " Erich Otto, " , Elektro;
 20. " Franz Volz, " , Matrizenwerkstatt.
 23. " Elisabeth Tillmann, " , Hilfspersonal;

Verichtigung. Die in Nr. 4 vom 1. April gebrachte Meldung der Geburt einer Tochter von Hedwig Beese, Krefeld, Hilfspersonal, Puzfrau, am 11. November 1942 ist uns irrtümlich gegeben worden.

Edelstähle

Von Dr.-Ing. Briefs, Krefeld

Wie in allen Zweigen unserer Technik, hat sich in den letzten 8 bis 10 Jahren auch auf dem Edelstahlgebiet eine geradezu stürmische Entwicklung vollzogen. Forschung und Erzeugung hatten nicht nur die Stähle für neue technische Verfahren zu entwickeln und bereitzustellen, sondern zugleich den Belangen einer verantwortungsbewußten Legierungsbewirtschaftung in erhöhtem Maße gerecht zu werden. Die nachfolgende knappe Darstellung versucht, einen Überblick über die wichtigsten Abschnitte dieses weitverzweigten Gebietes zu geben.

Edelstähle nennt man diejenigen Stahlsorten, die zur Erzielung bestimmter Eigenschaften, oft unter Zusatz von Legierungselementen, in sorgfältig geführten Schmelzverfahren (Lichtbogen- oder Hochfrequenzöfen, vielfach auch Siemens-Martin-Öfen) erzeugt werden. Eine Herstellung unmittelbar aus dem Roh Eisen, ähnlich der Thomasstahlerzeugung, ist bei Edelstahl nicht möglich. Ein besonders gewählter Einsatz ist in jedem Fall Voraussetzung, außerdem hohe Sorgfalt der Weiterverarbeitung beim Walzen, Schmieden, Ziehen und bei der Warmbehandlung.

Eine Reihe von Gebrauchseigenschaften läßt sich nur durch Zusatz bestimmter Legierungselemente erreichen. Neben Kohlenstoff, Silizium und Mangan, die jeder Stahl enthält, sind die wichtigsten Legierungselemente Chrom, Molybdän, Nickel, Vanadin und Wolfram; für bestimmte Zwecke auch Aluminium, Kobalt und für korrosionsbeständige Sonderstähle Niob, Tantal oder Titan. Ein großer Teil der metallurgischen Entwicklung der letzten Jahre ist einer durch weitgehende Forschung vertieften Erkenntnis über den Einfluß dieser Legierungselemente zu verdanken. Wesentlich war der Antrieb durch eine neuartige Betrachtungsweise grundsätzlicher Art, die sogenannten „legierungswirtschaftliche“^{*)}. Sie hat ein dreifaches Ziel:

1. Wegfall von Stählen, die als unnötig hoch legiert erkannt sind;
2. Abstimmung des Legierungsinhaltes der Stähle auf ihre technische Beanspruchung und den Verwendungszweck;
3. Entwicklung neuartiger Stähle, deren Legierungsaufbau den gegebenen Beschaffungsmöglichkeiten gerecht wird.

Überblick:

- a) Baustähle (Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle für den Flugzeug- und Flugmotoren-, Kraftwagen- und allgemeinen Maschinenbau, ferner warmfeste und druckwasserstoffbeständige Stähle sowie Kugellagerstähle und verschleißfeste Stähle).
- b) Werkzeugstähle (für alle Arten von spangebender und spanloser Verformung in Kälte und Wärme, mit der wichtigen Sondergruppe der Schnellarbeitsstähle).
- c) Stähle mit besonderen chemischen oder physikalischen Eigenschaften (z. B. rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Ventilstähle, Magnestähle, hochprozentige Nickelstähle usw.).

Baustähle

Genormt in den DIN-Normen 1662 bis 1665, ferner in den Flieg-Normen, den Normen der Kriegsmarine usw. Die Entwicklung ging von den Chrom-Nickel-Stählen über die Chrom-Molybdän-Stähle zu den heutigen nickel- und molybdänfreien Stählen, die unter Verwendung der Legierungselemente Mangan, Silizium, Chrom und Vanadin aufgebaut sind. Jede der genannten Stahlgruppen stellt ein geschlossenes Erzeugungsprogramm dar. Die Umstellung von einer Gruppe auf die andere durfte nicht schematisch erfolgen, sondern nur unter sinngemäßer Berücksichtigung der Stahleigenschaften, insbesondere Durchhärtung, Durchvergütung, erforderlicher Warmbehandlung, Festigkeitseigenschaften, und der entsprechenden Gestaltungsgrundsätze. Besondere Verfahren der Oberflächenhärtung (Einsatz-, Nitrier-, Flammen-, Induktionshärtung) haben eine steigende Bedeutung erhalten.

Als warmfeste und druckwasserstoffbeständige Sonderstähle (Dampfkessel- und Ueberhitzerbau, Treibstoffsynthese) wurden früher Chrom-Molybdän-Stähle erzeugt, heute hauptsächlich Chrom-Vanadin-Stähle.

Für das wichtige Gebiet der Wälzlager (Ringe, Kugeln

^{*)} Siehe auch Briefs „Schnellarbeits- und legierte Werkzeugstähle unter legierungswirtschaftlicher Betrachtung“, in der Zeitschrift „Werktstattstechnik und Werkleiter“, August 1942, Nr. 13/16, Seite 297/299.

und Rollen) haben sich Chromstähle durch hohe Verschleißhärte und günstige Laufeigenschaften seit Jahrzehnten bewährt. Manganhartstahl ist ein austenitischer, nicht härtpbarer Stahl mit etwa 12 % Mangan, geschmiedet oder als Formguß, von hoher Verschleißfestigkeit bei Beanspruchung unter Druck (z. B. Werkzeuge der Hartzerkleinerungs- und Brüttindustrie).

Werkzeugstähle

Die Beanspruchungen, denen die Werkzeugstähle bei ihrer Verwendung zur spangebenden oder spanlosen Verformung unterworfen werden, sind denkbar vielseitig (z. B. Arbeit in der Wärme oder bei Zimmertemperatur, Beanspruchung auf Schnitt, Zug, Druck, Schlag, Verschleiß usw.). Dies hat zur Schaffung zahlreicher Sonderqualitäten geführt (Verwendungsgebiete z. B. Schnitt- und Schneidstähle, Stähle der Stahl- und Metallverformung, der Spritzguß- und Kunstharzindustrie, Matrizenstähle der Schrauben- und Nietenerzeugung usw.). Die Anpassung an die heutige legierungswirtschaftliche Betrachtungsweise gründet sich auf eine vertiefte Erkenntnis des Einflusses von Chrom, Wolfram, Molybdän und Vanadin und ihrer gegenseitigen Wechselbeziehungen. Wolfram ist z. B. bei Warmarbeitswerkzeugen weitgehend durch Molybdän und Vanadin in Verbindung mit Chrom austauschbar, bei Kaltarbeitswerkzeugen durch Chrom, Chrom-Silizium oder Chrom-Silizium-Vanadin.

Neben diesen legierten Stählen haben die hochwertigen unlegierten Werkzeugstähle, deren Eigenschaften maßgeblich vom Kohlenstoffgehalt abhängen, ihre hohe Bedeutung, da sie für dynamische Beanspruchungen (z. B. Kallschlagmatrizen) besonders unempfindlich sind.

Das Sondergebiet „Schnellarbeitsstähle“ umfaßt diejenigen Stähle für spangebende Formgebung, die eine Arbeitstemperatur bis zu etwa 580 Grad Celsius und damit eine gegenüber niedrig legierten Werkzeugstählen mehrfach erhöhte Arbeitsgeschwindigkeit gestatten; sie bilden die Grundlage fortschrittlicher Bearbeitungstechnik. Das ehemals weitverzweigte Lieferprogramm in Schnellarbeitsstählen ist heute auf drei Gruppen zusammengezogen. Gegenüber einem früher als unentbehrlich angesehenen Wolframgehalt von 18 % sind bei richtiger und sorgfältiger Härtung

Leistungsgruppe	Maximale Legierungsgehalte in %		
	W	V	Mo
ABC	10,0	1,7	—
	2,5	3,0	2,5 (Dreierstahl)
D	10,0	2,7	—
E	11,0	4,5	—

der Stähle die heutigen Legierungsgehalte vollkommen ausreichend. Aus Ersparnisgründen ist eine weitgehende Verwindung von Sparkonstruktionen, bei denen nur der schneidende Teil aus Schnellarbeitsstahl besteht, erforderlich und bewährt.

Die Leistungssteigerung durch Cyanieren (oberflächliches Einführen von Stickstoff aus Bädern) gewinnt bei den Schnellarbeitsstählen zunehmend an Bedeutung.

Stähle mit besonderen chemischen oder physikalischen Eigenschaften

a) Rost- und säurebeständige Stähle.

Dieses weitverzweigte Sondergebiet baut sich auf zwei Grundtypen, dem ferritischen bzw. härtpbaren Chromstahl von mindestens 13 % Chrom und dem austenitischen, nicht härtpbaren Chrom-Nickel-Stahl mit etwa 18 % Chrom und 8 % Nickel auf. Die vor allem in Deutschland durch die chemische Industrie gegebene Entwicklung kennzeichnet sich bei beiden Typen durch die Erhöhung der chemischen Widerstandsfähigkeit mittels zusätzlicher Legierungselemente, von denen Molybdän das wichtigste ist, vor allem aber durch Schaffung von korrosionsbeständigen sogenannten „Schweißqualitäten“, z. B. durch Zusatz von Titan, Tantal oder Niob. Daneben haben austenitische Chrom-Mangan-Stähle für manche Zwecke, z. B. der Lebensmittelindustrie, Eingang gefunden. Die neuere Forschung hat die Bedeutung des Stickstoffs als Legierungselement für die Stabilisierung des Austenits und die Erhöhung der Streckgrenze wie auch hinsichtlich der Möglichkeit eines teilweisen Austausches von Nickel herausgestellt.

Der hohe Legierungsgehalt der genannten Stahlgruppen

zwingt heute dazu, mehr als bisher auch andere Werkstoffe, wie Keramik, Emaille, Kunstharz, säurefeste Ausmauerungen usw., heranzuziehen; jedoch werden immer noch große Mengen dieser Stähle in der chemischen Industrie, der Zellstoff-, Buna- und Treibstoffherstellung gebraucht.

b) Hitzebeständige Stähle.

Auch hier zwei Grundtypen, nämlich die ferritischen Chrom- und Chrom-Aluminium-Stähle und die austenitischen Chrom-Nickel-Stähle, letztere mit erhöhter Dauerstandfestigkeit und hoher Zähigkeit. Die Entwicklung kennzeichnet sich durch die steigende Bedeutung des Siliziums als Legierungselement mit dem Ergebnis der Einsparung an Chrom oder der Möglichkeit, Stähle vorhandener Legierungshöhe für höhere Temperaturen als bisher zu verwenden, ferner durch die Schaffung austenitischer Chrom-Mangan-Silizium-Stähle an Stelle der Chrom-Nickel-Stähle.

Für die unter a) und b) genannten Stähle ist die Walzplattierung, d. h. die untrennbare Auflage der hochwertigen Legierung auf weiches Eisen, von hoher volkswirtschaftlicher und technischer Bedeutung.

c) Ventilstähle.

Bestimmt für die Ventile der Flugmotoren, Dieselmotoren, Verbrennungsmotoren der Personen- und Lastkraftwagen. Je nach den Anforderungen durch Temperatur, Verschleiß, mechanische Beanspruchung werden austenitische Chrom-Nickel-Wolfram- oder Chrom-Mangan-Stähle verwendet oder aber härtbare Chrom-Silizium-Stähle.

d) Magnetstähle und Magnetlegierungen.

Die für Dauermagnete aller Art (Zähler, Zündeinrichtungen, Induktoren, Lautsprecher, Meßwerkzeuge usw.) bekannten Stähle und Legierungen sind:

Für geringere Leistungsanforderungen Wolframstähle, seit längerem auf Chromstähle übergeleitet.

Für hohe Anforderungen früher Kobaltstähle von 6 bis 30 % Kobalt, neuerdings weitgehend umgestellt auf die an sich lange bekannten und bewährten gegossenen oder auch gefinterten Eisen-Aluminium-Nickel-Legierungen, gegebenenfalls mit Zusätzen von Kobalt, Titan, Kupfer usw.

Die hochwertigsten Legierungen gestatten raumsparende Magnetkonstruktionen mit hochkonzentriertem Energiegehalt und haben sich deshalb in vielen Fällen als besonders wirtschaftlich erwiesen. Bestimmte gegossene Sonderlegierungen mit „magnetischer Vorzugslage“, d. h. einer Vorbehandlung bei hohen Temperaturen in starkem Magnetfeld, gewinnen besondere Bedeutung.

e) Hochprozentige Nickelstähle.

Nickelgehalt je nach Verwendungszweck abgestuft zwischen 15 und etwa 45 %, rein austenitisch, entwickelt für bestimmte Zwecke der elektrischen und der Meßindustrie (unmagnetisierbare Stähle, Bauteile aller Art, Bimetalle, Invarstahl mit geringstem Wärmeausdehnungskoeffizient, Einschmelzdrähte usw.).

Fachbücher

Aus den Beständen unserer Werkbücherei Krefeld

Lies einen guten Roman, doch vergiß nie das wichtige Fachbuch!

- Windhorst, Franz (Fortsetzung)
Autogene Metallbearbeitung. Brennschneiden und Schmelzschweißen. Die Schmelzschweißung ist im letzten Jahrzehnt mit beispielloser Schnelligkeit in alle Industrie- und Handwerksgebiete eingedrungen. Man findet bis in die kleinsten Betriebe und Werkstätten hinein ihre Anwendung.
- Jahn, Willi
Frägerei. Der Band enthält alles Wissenswerte aus dem Arbeitsgebiet der Frägerei, so daß jeder in der Lage ist, sich über den Zerspanungsvorgang, über das Gleich- und Gegenfräßen, den Aufbau, die Arbeitsweise und Handhabung der Maschinen zu unterrichten.
- Mozzeit, Fritz
Härtereien. Dieser Band gibt eine umfassende Darstellung des gesamten, dieses Sondergebiet der Metallverarbeitung betreffenden Stoffes.
- Schröck, Gram
Maschinenschlosserei. Im Vordergrund der Betrachtung steht die Montage, die Hauptarbeit des Maschinenschlossers.
- Körwien, Dr. Hanns
Meßwerkzeuge und Werkstattmessungen. Die gesamte Darstellung steht im Zeichen neuzeitlicher Genauigkeitsmessungen. Allerdings sind auch die schnellen, für Feinmessungen jedoch nicht angebrachten Meßmaßnahmen erwähnt.
- Windhorst, Franz
Schnelldrehwerkzeuge. In diesem Band ist das weite und wichtige Gebiet der Werkzeuge für spanabhebende Formung eingehend behandelt worden.
- Nabe, Kurt
Spannende Formung: 1. Teil: Dreherei, 3. Teil: Schleifen und Hobeln, 4. Teil: Bohren, Räumen, Fellen, Sägen.
- Nabe-Jahn
Der Werkstattbetrieb. 1. Teil: Betriebsorganisation und Werkstattanlage. 2. Teil: Werkstattausrüstung und Werkstattarbeit. Der erste Teil behandelt vorwiegend die Organisation des Betriebes sowie Aufbau und Anlage der Werkstatt; der zweite Teil umfaßt die eigentliche Betriebsarbeit.
- Gramm, Heinz
Die Werkstoffe. Grundbegriffe der Werkstoffkunde, Werkstoffprüfung, Werkstoffnormung, Eisen und Stahl. In diesem Band wird außer den Grundbegriffen der Physik und Chemie das Wichtigste von der Werkstoffprüfung und der Normung behandelt. Auch enthält er eine kurzgefaßte Schilderung der Gewinnung von Roheisen und Stahl.
- Zischka, Anton
Weltkrieg. Wandlung der Weltmacht Del. Dieses Buch wurde geschrieben, um am Beispiel des Dels die Umwertung aller Werte, die Revolution der Weltwirtschaft zu zeigen, die in den letzten Jahren vor sich ging und durch die wir diesen Kampf gegen England gewinnen werden.
- Schröder, Herbert
Ein Sender erobert die Herzen der Welt. Das Buch vom deutschen Kurzwellensender. Dieses Buch wendet sich in erster Linie an die Hörer des deutschen Kurzwellensenders in Achersee, um ihnen „ihren“ Sender zu zeigen — wie er wurde, wie er aufgebaut ist, wie er arbeitet.
- Nebel, F. E.
Kupfer, Zinn, Aluminium. Die Geschichte von Kupfer und Zinn, also von zwei Metallen, die — jedes einzeln oder vereint als Bronze — eine sechstausendjährige Kulturentwicklung der Menschheit mitgeformt haben, wird in verschiedene Epochen eingeteilt.
- Freeman, H. G.
Das englische Fachwort und seine gemeinverständliche Darstellung in technischen Zusammenhang. Dieses Nachschlagewerk wendet sich an die gesamte deutsche Industrie, die in irgendeiner Form mit dem englischsprachigen Ausland in Verbindung steht. Das Buch will eine einprägsame und fachlich klare Darstellung des deutschen und englischen Fachwortes geben.

- Goerens, Dr. Paul
Einführung in die Metallographie. In diesem Werk werden die beiden wichtigsten metallographischen Arbeitsmethoden, die thermische und mikroskopische, in allen Einzelheiten beschrieben.
- Greiling, Walter
Chemiker kämpfen für Deutschland. Diese Schrift soll dazu beitragen, den Schleier des Geheimnisses zu lüften, mit dem für das Berufsheim breiter Volksschichten noch alles umgeben ist, was mit Chemie zusammenhängt.
- Jünger, Wolfgang
Kampf um Kaufschutz. Dieses Buch schildert in interessanten, geschichtlichen Querschnitten den Werdegang des Kaufschutzes bis zur Verarbeitung.
- Römpf, Hermann
Chemie des Alltags. Praktische Chemie für jedermann. Das Buch hat sich die Aufgabe gestellt, viele Chemikalien des praktischen Lebens nach Zusammenfassung und Wirkungsweise eingehend zu behandeln.
- Hartmann, Hans
Weltmacht Kohle. Der Sinn dieses Buches ist, die Tatsache immer gewisser und eindringlicher zur Erkenntnis zu bringen, daß Deutschlands große Kohlenvorräte die Grundlage seiner Weltmacht bilden.
- Niklischek, Alex
Technik des Lebens. Der Hauptzweck dieses Buches ist, dem Leser den Blick zu weiten und ihn nach Lebenswundern zu suchen lehren, an denen er sonst gleichgültig und verständnislos vorübergegangen ist.
- Schmahl, Eugen
Eisen bewegt die Welt. Es handelt sich in diesem Buch nicht um die Darstellung eines rein technischen Vorganges, sondern um die Erfassung eines Lebensprozesses, der auf technischen Voraussetzungen beruht. Das Eisen geht in die Geschichte ein.
- Rinne, Will
Ruhrgest und Ruhrstahl. 125 Jahre eisenhaltendes Volk an Ruhr und Rhein. Dieses Buch deckt dem Leser im Siegeszug der Technik die umwälzenden Erfindungen in den letzten 125 Jahren auf. (2 Exempl.)
- Börnsen, Heinrich
Zweitakt, Viertakt und Turbinen. Erlebnisse eines Schiffes- und Garantie-Ingenieurs.
- Büttner-Feez
Metall aus Lehm. Aluminium. Das Aluminium beginnt, sich die ihm gebührende Stellung im wirtschaftlichen Leben und technischen Streben der Völker zu erobern.
- Flechtnier, Dr. S. J.
Du und das Wetter. Eine Wetterkunde für jedermann. Wir werden einsehen lernen, daß unser ganzes seelisches Leben, all unser körperliches Glück, unsere körperliche und seelische Leistungsfähigkeit, unsere Krankheiten und unser Sterben letztlich vom Wetter bedingt sind.



Mit der Kriegsverdienstmedaille ausgezeichnete Gefolgschaftsmitglieder.



Von unseren Gefolgschaftsmitgliedern starben im Kampfe für Führer, Volk und Vaterland den Heldentod

Werk Krefeld:

HERMANN BOHR

Willich, Feinstraße, geb. 15. 10. 1921, gefallen im Oktober.

WILLI EICKELPASCH

Geboren 10. 7. 1917, gefallen im Februar.

KURT GARDEN

Rohrwerk, geb. 7. 5. 1921, gefallen im März.

WILLI INGENFELD

Elektrowerkstatt, geb. 11. 1. 1923, gefallen im Februar.

WILHELM MERTENS

Reparaturwerkstatt, geb. 19. 1. 1911, gefallen im Februar.

WALTER TIMMERMANN

Stahlkontrolle, geb. 20. 9. 1908, gef. im März.

Werk Hannover:

AUGUST PETERS

Obergrenadier, geb. 23. 5. 1912, gef. im März.

Unsere Helden waren uns liebe Arbeitskameraden, wir werden ihr Andenken stets in hohen Ehren halten.

Betriebsgemeinschaft

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE

Aktiengesellschaft

Werk Remscheid:

HERBERT KNIEL

Obergefr., Selbstkostenabt., gefallen im März.

Werk Bochum:

HEINRICH BACKS

Hammerwerk, geb. 11. 6. 1914, gefallen im Januar.

WALTER JOSWIG

Formerei, geb. 11. 7. 1912, gefallen im Februar.

PAUL NEUMANN

Nachkalkulation, geb. 22. 4. 1910, gef. im Januar.

FELIX STAWSKI

Putzerei, geb. 13. 10. 1913, gefallen im Februar.

ANTON SZYNKA

Putzerei, geb. 10. 1. 1919, gef. im Dezember.

Werk Werdohl:

KURT REICHE

Gefallen im Januar.

KURT SIMSKI

Gefallen im Februar.

Auszeichnungen

Folgende Auszeichnungen wurden verliehen:

- Das Eisene Kreuz 1. Klasse an:
Unteroffizier Hans Fürbalt, Werk Werdohl;
- Das Eisene Kreuz 2. Klasse an:
Leutnant Dr. Walter Dannöhl, Werk Bochum;
Waffenfeldwebel Ernst Werner, Werk Hannover;
Obergefreiten Heinz Schieren, Werk Krefeld, Walzwerk;
Stabsgefreiten Hans Pierkes, Werk Krefeld, Titanit, zugleich das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse;
Obergefreiten Artur Daas, Werk Remscheid, Veredelsei;
Obergefreiten Bernhard Berens, Werk Bochum, Magazin;
Stabsgefreiten Joseph Bodemann, Werk Bochum, Stahlwerk;
Stabsgefreiten Hans Merken, Verkaufsstelle Frankfurt a. M.;
Gefreiten Tillmann Stenmanns, Werk Krefeld, Elektro;
Gefreiten Edmund Nahme, Werk Hannover, zugleich das Verwundetenabzeichen;
Gefreiten Albert Janßen, Werk Bochum, Versand;
Soldat Hans Bruckmann, Werk Krefeld, Drahtzieherei, zugleich das Infanteriesturmabzeichen;
- Das Panzersturmartabzeichen an:
Obergefreiten Paul Schellkes, Werk Krefeld, WZ-Abteilung, zugleich das Infanteriesturm- und das Verwundetenabzeichen;
- Das Schnellboottkriegsabzeichen an:
Obergefreiten Herbert Ziegler, Werk Remscheid, Elektrobetrieb;
- Das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse mit Schwertern an:
Unteroffizier Otto Louy, Werk Krefeld, Mechanische;
Gefreiten Hans Bröhr, Werk Krefeld, zugleich das Infanteriesturmabzeichen in Silber und das Verwundetenabzeichen;
- Das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse an:
Obergefreiten Wilhelm Rademacher, Werk Krefeld, Reparatur;
- Befördert wurden:
zum Leutnant:
Wilhelm Bartels, Verkaufsstelle Frankfurt a. M.;
zum Unteroffizier:
Wittor Müllner, Werk Werdohl;
zum Obergefreiten:
Anton Pelzer, Terminbüro, und Werner Schumacher, Gesent-schmiede, Werk Remscheid;

Herbert Prinz und Fritz Vogel, Werk Werdohl;
zum Stabsgefreiten:
Paul Dreweck, Werk Werdohl;
zum SS.-Unterscharführer:
Heinz Limberg, Werk Krefeld, Walzwerk;

Ernannt wurde:

zum Gefreiten:
Edo Reim, Werk Werdohl;

Das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse an:

Dr. Beutel, Willi Conrad, Heinrich Gastes, Jakob Heinen, Ernst Kern, Dr. Kiehler, Edmund Krause, Dr. Niederich, Heinrich Schmitter, Franz Stürz, Max Trautmann, Karl Webrmann;

Georg Henning, Theodor Hesse;

Emil Freisewinkel, Enald Lehmann, Artur Mehrwald, Hans Müller, Hermann Müller, Wilhelm Stübe;

Die Kriegsverdienstmedaille an:

Hermann Berger, Peter Franzen, Karl Göbels, Heinrich Heesen, Lorenz Suppers, Wilhelm Koch, Wilhelm Kraz, Hans Leenders, Karl Martin, Heinrich Peerlings, Joseph Reimann, Johann Schmitz;

Paul Henschke, Johann Hoffmann, Johann Hohenauer, Hermann Kaufmann, Philipp Koch, Fritz Meyer, Karl Spiger, Emil Steneberg;

Joseph Baehr, Arnold Cremer, Max Doll, Walter Doll, Herbert Eichler, Georg Heep, Karl Hörster, Eduard Hoppe, Friedrich Horstmann, Paul Kellerhoff, Ambrosius Mioth, Karl von der Mühlen, Paul Turzynski, Max Wilms;

Hans Bodden, Karl Böhnig, Oskar Dorchert, Elisabeth Brodschen, Albert Budischewski, Fritz Eichenauer, Rudolf Faust, Franz Feja, Karl Fleischmann, August Glinz, Emilie Graulich, Anastasia Heidrich, Otto Hilpert, Ilse Kirchhoff, Andreas Komorowski, Theodor Kurze, Otto Laurischkat, Gustav Mesmacher, Anna Reimann, Johann Reinholz, Karl Schipp, Fritz Schmidke, Hermann Schröder, Fritz Seewohl, Fritz Stibba, Heinrich Störde, Karl Stachelhaus, Gertrud Stenzel, Johann Thiele, Joseph Wittmers.

Wir gratulieren herzlich!

Herausgegeben im Einvernehmen mit der Hauptabteilung Werkszeitschriften im Presseamt der DAF, Berlin W 35, von den Deutschen Edelstahlwerken, Aktiengesellschaft, Krefeld, Sammelnummer 28231; Schriftwalter: Albert Witte, im Werk; Erscheinungsweise monatlich; Druck: M. DuMont Schauberg, Köln; Nachdruck nur auf besondere Genehmigung. 5/1. — 232.