

EDELSTAHL



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE
AKTIENGESELLSCHAFT KREFELD



Werkszeitschrift für ihre Werke Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund, Werdohl, Hannover

2. Jahrgang

1. Januar 1937

Nummer 1

Wir wünschen

Wenn ein neues Jahr heraufsteigen will, ergeben sich die Menschen einer Freude, die in der Silvesternacht weithin zu rechtem Tummel wird. In das Läuten der Glocken mischt sich das Geknatter der vielen Feuerwerkskörper, in erhellten Fenstern erscheinen Menschen mit frohen Gesichtern, laute Grüße fliegen von Mund zu Mund. Da wird die Frage wohl gestellt werden dürfen: Haben wir Grund zu solcher Freude? Freude als zuversichtlich gehobene Stimmung ist im Leben unentbehrlich; sie allein setzt der Schwere des niemanden verschonenden Leides die siegende Kraft der Hoffnung entgegen. Wer es mit dem Volke gut meint, wird ihm seine Freuden nicht stören, ja, er wird alles dafür tun, ihm Freude zu schaffen, wie wir es beispielhaft durch die Deutsche Arbeitsfront erleben. Aber solche Freude ist eine nicht an Zeit und Stunde gebundene Dauerhaltung des Gemütes. Es gibt Gelegenheiten, wo sie den Menschen beherrscht, es gibt andere und häufigere, wo sie gleichsam unbewußt unter der Decke des täglichen und nicht selten schmerzlichen Erlebens schlummert.

Die Freude an Silvester dagegen ist wie ein Aufjauchzen, das etwas verbannen, etwas auch wieder herbeirufen möchte. Mit unbekümmerter Undankbarkeit scheiden die Menschen von dem sterbenden Jahre, alles aber, was sie auf dem Herzen haben, tragen sie mit huldigenden Händen dem neuen zu. Dabei weiß keiner, was die Zukunft bringen wird, indes der Verstand nüchtern bemerkt, daß der 1. Januar nicht anders ausschaut als der 31. Dezember, und daß auch 1937 uns mancherlei Schweres auf die lastgewohnten Schultern packen wird. Aber das beeinträchtigt die Freude des Silvesterabends keineswegs. Hier empfindet der Mensch, wie die Zeiten wechseln, er glaubt es zu fühlen, daß vieles versinkt, das ihm schmerzlich war, daß manches aber und immer wieder vergengens Erhofftes doch Gabe der noch undurchsichtigen Zukunft sein kann. Nicht das Jahr allein, er selber, der Mensch, beginnt einen neuen Weg. Und jeder Weg strebt

Werkskameraden bei der Arbeit



Am Hochfrequenz-Tiegelstahlofen

einem Ziele zu, jeder Schritt ist ein Wunsch nach Gelingen. Darin enthüllt sich das Geheimnis der Silvesternacht, sie ist eine Freinacht des Wunsches an das Schicksal, von dem wir das Heil erwarten, das zu schaffen nicht in unserer Macht liegt.

Indem wir für uns etwas Gutes erbitten, denken wir in Wirklichkeit schon über uns hinaus. Menschen, die unser Leben wertvoll machen, weil wir versuchen dürfen, ihnen zu geben, was wir anderen verdanken: Rat, Hilfe, Güte, Liebe. Im freundlichen Kreise, der unsere Tage erhellt, stehen sie vor uns, Frauen, Kinder, Eltern, Freunde, Kameraden, all die Menschen, die unsere Freuden verdoppeln, unsere Mühen mit uns teilen, uns vor der Einsamkeit bewahren, in

der wir elendiglich verkümmern müßten. Ja, nun wissen wir, wohin unser Wunsch zielt, wen er einschließt, und wir erfahren eine beglückende Wärme des Gefühls, die diese seltsame Stunde uns schenkte, da sie uns mit einem lieblichen Leuchten in das noch ungewisse Dunkel des aufsteigenden Jahres schauen ließ. Allen Lieben alles Gute!

Wenn wir es nur aus eigenen Kräften schaffen könnten! Wie schwach sind wir allein! Es gibt kein losgelöstes, auf sich selbst gestelltes Menschentum. Mensch sein, heißt: einer Gesellschaft angehören. So ist die Gemeinschaft das Übergeordnete. Unser Wunsch wächst an Fülle. Durch den Neujahrslärm, alles mit liebgewordenem Brausen übertönend, klingen die dröhnenden

Leitspruch der Arbeit

Wir sind eine Generation, die mehr opfern muß als die, die vor uns waren. Das Schicksal will uns prüfen, ob deutsches Volk leben und groß werden soll oder ob das Ende unseres Volkes nun gekommen ist. Wir müssen mehr auf uns nehmen als die vor uns an Leid, Verzicht und Opfer.

Adolf Hitler

Hämmer, der aus den Öfen zischend sich ergießende Stahl. Warm wird uns ums Herz, warm wie in den Hallen der Arbeit. Wie oft mögen wir gestöhnt haben, wenn uns die Rackerei zu viel zu werden schien. Du aber, Stunde der anbrechenden Zukunft, gibst uns die befreiende Erkenntnis, wie lieb wir sie haben, die Stätte des Schaffens, die Heimat, darinnen wir berufen sind, Wirkende zu sein. Nur wenn wir da die Hände rühren, können wir den Unfrigen bereiten, was wir zu tun schuldig sind. Ja, es sei mit freier Stirn bekannt: Das Werk ist uns ans Herz gewachsen, es möge blühen von Erfolg zu Erfolg! Dem Führer des Betriebes, dessen sicher leitende Hand, dessen besonnen rechnende Planung, dessen segensreiche Fürsorge wir dankbar bewundern, möge unerschütterte Gesundheit lange und lange erhalten bleiben! Ihm, seinen Beratern und allen unseren Kameraden der Arbeit widmen wir unsere Wünsche.

Was aber wären Werk und Stadt ohne das Volk, was wiederum das Volk ohne den Führer, der auf der Wacht steht, das Gute zu sichern, dem Unheil zu wehren? Seit vier Jahren sind dem deutschen Volke die Augen aufgegangen, es fühlt seine unlösliche Verbundenheit nicht als drückende Last, sondern als die seine innere Freiheit, seine Menschenwürde ihm verleihende Gabe des Schicksals. Die Tat des einen Mannes, Adolf Hitlers, hat es emporgeführt aus der Nacht der Verzweiflung in die goldene Sonne seines Rechtes und seiner Sendung unter den Völkern der Erde. Kein Deutscher, er sei Mann oder Frau, Greis oder Kind, vermöchte die Handreichung zweier Jahre zu erleben, ohne mit tiefer Liebe, mit aufrechter und aufrichtigster Zuneigung sein Volk und den Retter und Führer seines Volkes in seine innigsten Wünsche mit einzuschließen. In der Hand des Kapitäns ruht die Sicherheit des Schiffes; seine Hand ist fest, sein Wille ist klar, sein Tun ist gut, sein Wesen ist deutsch. Heil ihm und nur darin Heil uns!

Wir wünschen. Unser Wunsch ist in Wirklichkeit ein ganzes Bündel von Wünschen und doch wieder in seiner Ganzheit ein einziger großer Wunsch. An wen aber richten wir ihn? Da stehen wir vor der letzten Wahrheit, die dem erkennenden Auge des Menschen verborgen bleibt und sich nur ahnendem Glauben erschließt. Vor dem Ewigen beugen wir uns, sein ist die Erfüllung, unser der



Gauléiter FLORIAN im Gespräch mit Direktor Dr. GEHM

Wunsch. Der Taumel fällt dahin, die Freude bleibt. Was wollen wir denn? Gutes tun nach unseren Kräften, in der Familie, im Werk, in unserem Volke. So klinge es hinaus von allen zu allen, die deutschen Wesens sind: Ein gesegnetes neues Jahr! W. Fr.

Werk Bochum

Unser Hochfrequenz-Tiegelstahlwerk

Zum Bilde auf Seite 1

Der Hochfrequenzofen, auch Induktionstiegelofen genannt, gehört zu den modernsten Schmelzöfen, die zum Erhitzen von hochwertigen Stählen verwendet werden. In dem kurzen Zeitraume von kaum zehn Jahren hat sich der Hochfrequenzofen vom kleinen Versuchsofen zum betriebssicheren Großschmelzofen entwickelt, dessen größtes Fassungsvermögen in Deutschland etwa 6 Tonnen beträgt.

Der Hochfrequenzofen besteht aus dem meist eisernen Ofengehäuse, in dem auf einer wärme- und stromisolierenden Schicht aus feuerfesten Steinen die Spule aufgestellt ist, die den elektrischen Strom leitet. Im Innenumkreis dieser Spule, einem Kupferrohr mit rechteckigem Querschnitt, wird der eigentliche Tiegel aus hochfeuerfester Masse aufgestampft, in dem der Stahl, also der Eiseneinsatz und die Ferrolegierungen, durch die induktive Einwirkung des elektrischen Stromes zum Schmelzen gebracht wird.

Wie der Name Hochfrequenzofen schon besagt, bedient man sich zum Schmelzen einer besonderen Stromart, nämlich des hochfrequenten Stromes. Die Frequenz- oder Schwingungszahl des elektrischen Stromes, der normalerweise in jedem Stromnetz zur Verfügung steht, beträgt nur 50. Das genügt zum Schmelzen nicht. Um nun die Schwingungszahl zu erhöhen und den erforderlichen hochfrequenten oder hochschwingenden Strom zu erhalten, bedient

man sich eines Umformeraggregates, das aus Motor und Generator besteht. Zur möglichst weitgehenden Ausnutzung der elektrischen Energie werden in den Stromkreis noch Kondensatoren eingeschaltet, die die im Ofen nicht ausgenutzte Energie aufspeichern und wieder an den Ofen bzw. den Stahleinsatz abgeben.

In unserem Hochfrequenz-Tiegelstahlwerk Bochum werden in erster Linie hochlegierte Stähle und Spezialstähle, hochhitzbeständige (Thermax-) Stähle, korrosionsbeständige Remanit-Stähle, verschleißfeste Stähle (Pantanax), hochwertige Magnetstähle (Derstit), sowohl als Stahlblöcke wie als Edelformguss erschmolzen.

Weihnachtswirtschaft

Ein paar Nachdenklichkeiten als Rückschau

Weihnachten wirft schon lange seine Schatten voraus, indem wir beginnen, den Bleistift zur Hand zu nehmen und aufzuschreiben, was wir schenken wollen, soweit das Geld reicht. Wenn nun — nehmen wir an: in Hamburg — jeder der rund eine Million Einwohner nur ein einziges Millimeter Bleistift abschreibt, so ergibt diese Abnutzung zusammen einen Bleistift von der Länge eines Kilometers, eines Bleistiftes also, von dessen Ende wir eine viertelstündige Fußwanderung zu machen hätten, um ihn spitzen zu können.

Wenn in Deutschland am 24. Dezember 20 Millionen Weihnachtsbäume brennen und jeder mit etwa 2 Dutzend dezimeterlangen Kerzen bestückt ist, so würde das 480 000 000 Kerzen ergeben. Diese — aneinandergereiht — würden genügen, unserer Mutter Erde rund um den Äquator und noch ein Stück weiter zu reichen.

Aber versteigen wir uns nicht in das Gebiet fast astronomischer Zahlen! Zum Anzünden der Weihnachtskerzen brauchen wir natürlich Zündhölzer. Nehmen wir an, am Weihnachtsabend um 6 Uhr zünden 4 Millionen Berliner je ein Zündholz an: Das würde 66 666 Schachteln Zündhölzer ergeben, die in wenigen Sekunden verbraucht sind. Stellen Sie sich vor, Sie seien ein so starker Raucher, daß Sie jeden Tag eine ganze Schachtel Zündhölzer verbrauchten: Sie müßten vom zartesten Säuglingsalter an bis zu Ihrem 182sten Lebensjahre durch-

Besuch des Gauleiters Florian

Das war für Krefeld ein besonderes Ereignis, als am 14. November Gauleiter Florian, Düsseldorf, zur Schlußkundgebung des Kreistages der NSDAP. der Stadt seinen Besuch abstattete. Der Tag brachte neben anderen wichtigen Veranstaltungen verschiedene Besichtigungen. Wenn Gauleiter Florian trotz der knappen, ihm zur Verfügung stehenden Zeit Wert darauf legte, auch die Deutschen Edelstahlwerke zu sehen, so dürfen wir diesen Entschluß als eine Anerkennung nicht nur der technischen Leistungen unseres Unternehmens, sondern auch des in ihm herrschenden wirtschaftlichen und sozialen Kameradschaftsgeistes verstehen.

Vor dem Verwaltungsgebäude begrüßten der Betriebsführer, Direktor Dr. Gehm, und Direktor Dr. Roland den Gauleiter, um ihn dann durch die weiträumigen Werksanlagen zu geleiten. Das Stahlwerk mit Stahlschmelze, Walzenstraße und Hammerwerk war im vollen werktäglichen Betrieb, und das Lied der Arbeit begleitete den Weg des Gastes, der allen Vorgängen größte

Aufmerksamkeit schenkte. Freudig grüßten die Schaffenden, die vielfach herangezogen wurden, um über die Aufgabe, die Schwere und die innere Befriedigung ihrer Arbeit zu berichten. Gauleiter Florian verhehlte den Eindruck nicht, den die sinnvolle Ordnung der Betriebe und die Hingabe der gesamten Gefolgschaft ihm vermittelte.

Erkannte der Gast an vielen Dingen die alles durchwaltende Gemeinschaftsgesinnung, so gewann er bei Prüfung der sozialen Einrichtungen, vornehmlich aber bei der Besichtigung der ihrer Vollendung entgegengehenden neuen Siedlung der Deutschen Edelstahlwerke ein anschauliches Bild davon. Hier, wo sich der praktische Sinn volkswirtschaftlicher Planung mit der reizvollen Schönheit architekturkünstlerischer Gestaltung paart, ersteht ein sichtbares Zeugnis der Fürsorge für die Gefolgschaft, in der Gauleiter Florian die Verwirklichung nationalsozialistischen Denkens erkannte. So war der Freudentag Krefelds zugleich ein Ehrentag der Deutschen Edelstahlwerke.



Die Herren beim Rundgang durch das Werk

rauchen, um dieses Quantum von Zündhölzern verbrauchen zu können.

Sicherlich eine runde Million Deutscher bekommt zu Weihnachten ein Ristchen mit wenigstens 10 Zigarren (oder das entsprechende Quantum an Zigaretten), das macht also 10 Millionen Zigarren. Nehmen wir an, Sie allein bekämen diese Zigarrenmenge und würden sich nun daranmachen, Tag um Tag 5 Stück Zigarren (oder die entsprechende Zigarettenanzahl) zu verqualmen. Sie hätten bis über das Jahr 7412 n. Chr. zu rauchen.

Oder: Eine Million Männer bekommt je eine Krawatte zum Geschenk. Durch einen Irrtum des Weihnachtsmannes kämen diese Million Krawatten alle unter Ihren Weihnachtsbaum. Sie wären, selbst wenn Sie täglich einen neuen Schlips um Ihren Hals binden, für mehr als 271 Jahre versorgt. Von den gleichfalls so beliebten Hauschuhen gar

nicht zu reden; mit denen könnten Sie getrost den Weltuntergang abwarten.

Heimatfest der Fachart Wandern

Die Fachart Wandern innerhalb des Werksportvereins Deutsche Edelstahlwerke, die als Untergruppe des Vereins linker Niederrhein in den großen Bau des Deutschen Reichsbundes für Leibesübungen eingefügt ist, gab am 12. Dezember einen Heimatabend. Die Mitwirkenden, Gefolgschaftsmitglieder der Deutschen Edelstahlwerke AG., gaben dem Abend Inhalt und Form, so daß alle Teilnehmer einen nachhaltigen Eindruck von unserer Pflege der Liebe zur Natur empfingen. Als St. Nikolaus zur Beherung erschien, gedachte er besonders des Lichtbildners (Schmidt), des Liederdichters (Ungerhausen), der Leiterin

Weniger verbrauchen! Mehr sparen!

Unsere Fabriken, Maschinen, Verkehrsmittel und alle anderen Wirtschaftsgüter, die uns Arbeitsmöglichkeiten geben und unsere Arbeit erleichtern und sichern, konnten nur entstehen, weil die Generationen vor uns ihr Einkommen nicht restlos verzehrten, sondern Ersparnisse bildeten. Die nach uns Kommenden haben ebenso ein Recht darauf, daß wir dem Vorhandenen etwas hinzufügen und das, was wir erstellen, auch bezahlen.

Wir können heute nicht genug Sparer haben, wenn wir die vor uns liegenden Aufgaben bewältigen wollen. Wir stehen am Anfang eines Vierjahresplanes, durch den auch der letzte Arbeitslofe in Brot gebracht und der weitere Aufstieg unserer Wirtschaft von der Rohstoffseite her gesichert werden soll. Heute gewinnt das Weniger verbrauchen und Mehr sparen auch insofern an nationaler Bedeutung, als es geeignet ist, die auf Verhinderung eines Preisauftriebes gerichtete Politik der Reichsregierung in wirksamer Weise zu unterstützen.

Reichsbankpräsident Dr. Schacht

Unsere Werksportkasse sport für Sie!

der Volkstanzgruppe (Frl. Huys) und des Wanderwartes und seines Mitarbeiters (Klönker).

Der Leiter der Fachart Wandern, Fachwart Hugo Neu, erstattete den Jahresbericht der Fachart. Die Wandergruppe zählt 60 Mitglieder. In jeder Wanderung nahmen durchschnittlich 25 bis 30 Mitglieder teil, denen sich oft Gäste angeschlossen haben, die sich im Kreise der Edelstahl-Wanderer sehr wohl fühlten. Die Wanderungen führten in die engere und weitere Heimat, man lernte Land und Leute kennen, sah die Arbeitsstätten und landwirtschaftlichen Betriebe und besichtigte Schlösser und Museen. Die Pflichtwanderungen waren für alle Teilnehmer Kraftquellen für Leib und Seele.

Als Gäste waren Mitglieder der Werksport-Wandergruppe Dortmund unter Führung des Wanderwartes Tigges, die Mitglieder des Vereins linker Niederrhein unter Führung des Leiters des gesamten Vereins linker Niederrhein, Studienrat Dr. Mock, und des Vereinsleiters der Krefelder Gruppe, Stadtspektor Boekes, endlich die stellvertretenden Führer der Werke Bochum, Dortmund, Hannover, Remscheid und Werdohl anwesend. Ihnen allen widmete Fachwart Neu herzliche Begrüßungsworte. Er sprach von Sinn und Zweck des Wanderns in der großen Sportgemeinschaft des Deutschen Reichsbundes für Leibesübungen und äußerte den Wunsch, daß doch recht viele Gefolgschaftsmitglieder der Wandergruppe beitreten möchten. In vier Erinnerungsbildern naturverbundenen Lebens zeigte er die Form und Gestaltung des durch das Wandern gewonnenen neuen Weltbildes und schloß mit einem begeistert aufgenommenen Sieg-Heil auf Führer und Vaterland.

Studienrat Dr. Mock wandte sich mit zu Herzen gehenden Worten an die Versammelten und äußerte sich sehr lobend über die tatkräftige Mitarbeit der Fachart Wandern des Werksportvereins DEW. Nach Abwicklung des reichhaltigen Programms blieben die angeregten Teilnehmer noch einige Zeit in fröhlicher Unterhaltung zusammen.

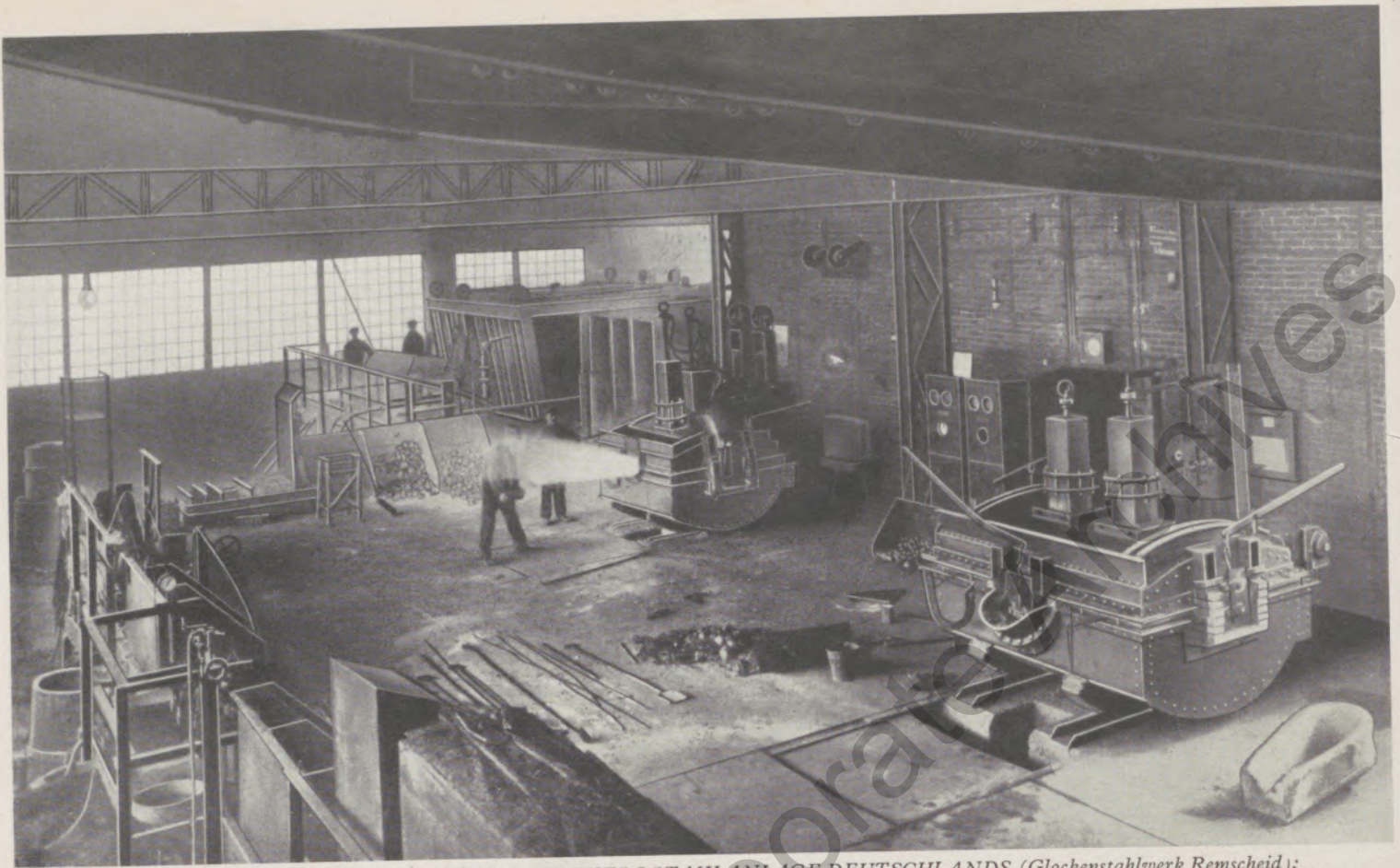


Bild 1: DIE ÄLTESTE FABRIKMÄSSIGE ELEKTROSTAHLANLAGE DEUTSCHLANDS (Glockenstahlwerk Remscheid);
der erste Héroult-Lindenberg-Ofen, aufgestellt 1906

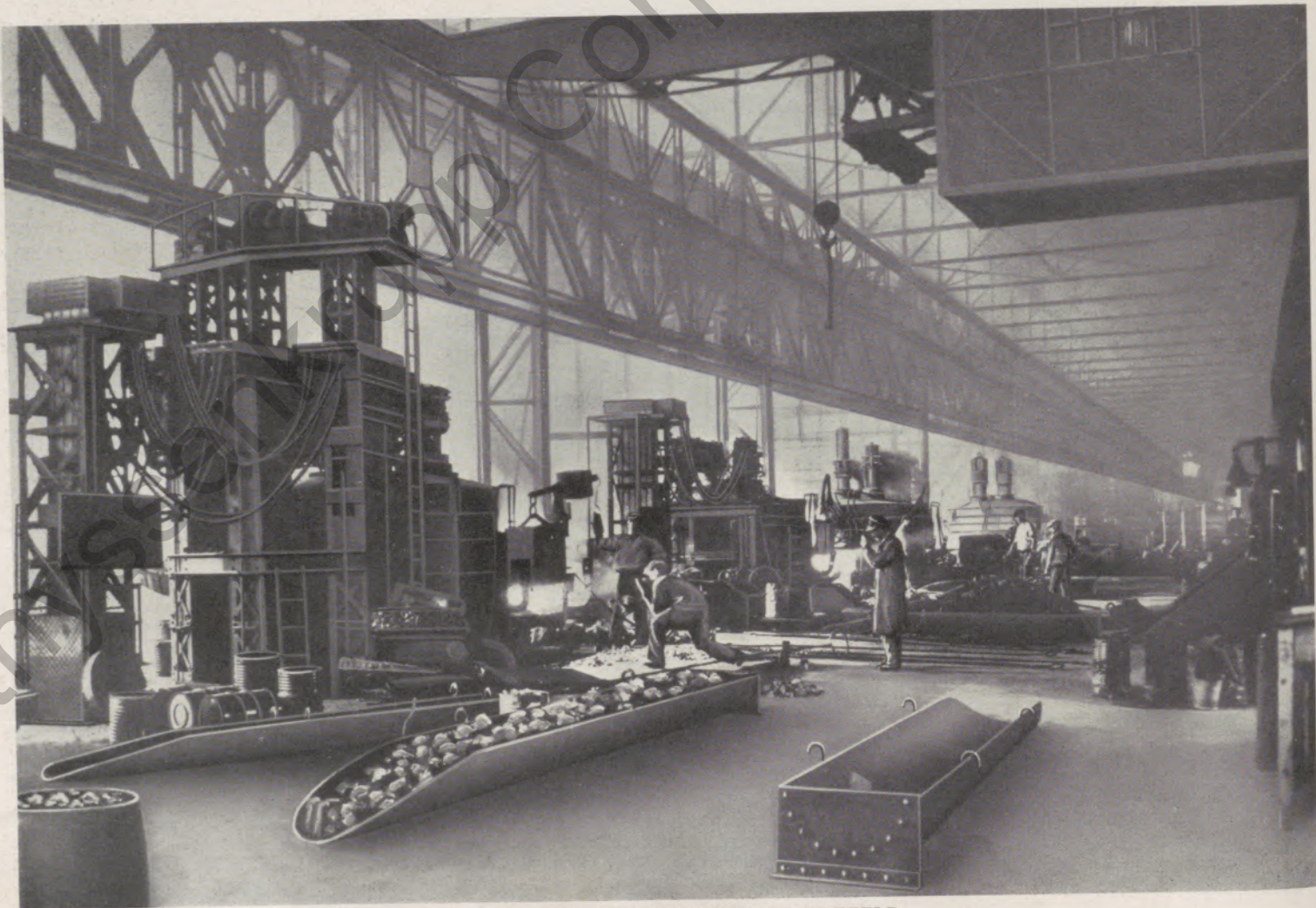


Bild 2: ELEKTROSTAHLWERK IN KREFELD

Unser Elektrostahlwerk

In den bisherigen Ausgaben der Werkszeitschrift brachten wir unseren Lesern eine Folge über „Deutschen Edelstahl“. Um die Leser auch mit der Erzeugung von Edelstahl bekannt zu machen, bringen wir nunmehr eine Reihe von Aufnahmen über unsere Betriebe.

Schon im Jahre 1879 erschmolz W. von Siemens den ersten Elektrostaht in einem kleinen Tiegel, zu dessen Beschickung ein Lichtbogen von einer Elektrode übersprang. Diese Versuche kamen damals wegen der sehr hohen Stromkosten für eine Übertragung in die Großerzeugung nicht in Frage. Erst um die Jahrhundertwende war die Zeit für die Stahlherstellung auf elektrischem Wege reif. Die Gestehtungskosten der elektrischen Energie waren bedeutend niedriger geworden, außerdem machte sich ein steigendes Bedürfnis nach einem dem Tiegelstahl gleichwertigen aber billigeren Stahl geltend.

Im Jahre 1906 errichtete Héroult in Deutschland den ersten Elektroofen, der zur industriellen Stahlerzeugung Verwendung fand, und zwar bei unseren Glockenstahlwerken, vorm. Richard Lindenberg in Remscheid. Von hier aus trat der Lichtbogen-Elektrostahl-ofen seinen Siegeszug durch die Welt an und hat sich von allen Ofenarten am meisten durchgesetzt. Die Induktionsöfen verschiedener Bauart, die etwa um die gleiche Zeit entstanden, sind im

letzten Jahrzehnt in der Stahlerzeugung immer mehr zurückgetreten; ungefähr 80 v. H. der heute in Betrieb befindlichen Elektroöfen sind Héroultöfen. Der Héroultofen ist ein Lichtbogenofen, bei dem die Beschickung in den Elektrodenstromkreis eingeschaltet ist (Bild 1). Sein Vorteil liegt in der einfachen und betriebssicheren baulichen Ausbildung und in seiner weitgehenden Anpassungsfähigkeit an die unterschiedlichsten metallurgischen Anforderungen, die das Erhitzen sämtlicher Edeltähle ermöglicht.

Bild 2 zeigt unser Elektrostahlwerk in Krefeld mit vier Lichtbogenöfen von 6 bis 15 Tonnen Fassungsvermögen. Die Ofenspannung beträgt 180 Volt während des Einschmelzens, 80—100 Volt während des Feinens, die Stromstärke hängt von der Größe des Ofens ab und beträgt z. B. bei einem 10 Tonnen-Ofen bis 10000 Amp. je Phase. Bei uns werden die Rohstoffe, deren Zusammensetzung genau bekannt ist, kalt eingesetzt; manche Werke setzen flüssig ein, nachdem im Martin- oder Thomaswerk vorgeschmolzen worden ist. Auf unserem Pachtbetrieb Reinholdhütte betreiben wir außerdem noch einen 8-Tonnen- und einen 15-Tonnen-Lichtbogenofen.

Nach zweistündiger Schmelzdauer ist der Einsatz flüssig. Der Schmelzverlauf wird an

Hand von Schöpfproben (man sehe das Bild auf der Titelseite von Nr. 2, 1936 der Werkszeitschrift), die im Vorprobenlaboratorium analysiert werden, genau verfolgt. Durch geeignete Schlackenarbeit wird der Phosphorgehalt auf 0,010—0,015 v. H. und der Schwefel auf 0,010 v. H. und weniger herabgesetzt. Die vorgeschriebene Analyse wird durch Zusatz der verschiedenen Legierungselemente erreicht; nach Einstellung der richtigen Temperatur geschieht nach etwa sechsständiger Schmelzdauer der Abstich (Bild 3). Der Stahl wird durch Rippen des Ofens in eine Gießpfanne eingefüllt und aus dieser durch einen im Boden befindlichen Ausguss in die Kokillen (Bild 4) gegossen. Auf die Kokillen wird zur Vermeidung des Lunkers eine Haube aus feuerfester Masse aufgesetzt.

Nachdem die Blöcke erstarrt und erkaltet sind, werden sie aus den Kokillen gezogen und — gegebenenfalls nach einer Weichglühung — der Blockdreherei (Bild 5) zugeführt. Hier wird auf Drehbänken die unsaubere Gusskante abgedreht, und sämtliche dann noch vorhandenen Unsauberkeiten der Oberfläche werden durch Schleifen oder Putzen mit dem Preßluftmeißel entfernt. Aus der Blockdreherei gelangen die Blöcke zur Weiterverarbeitung ins Walzwerk oder Hammerwerk.

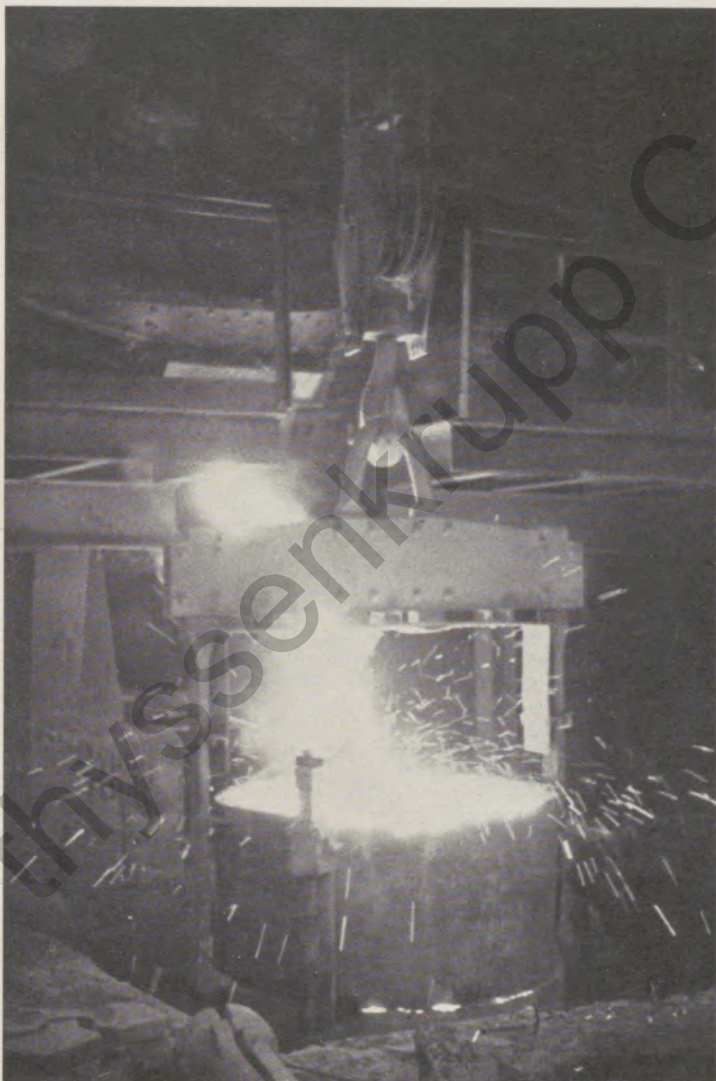


Bild 3: Elektroofenabstich



Bild 4: Abgießen des Elektrostahles aus der Pfanne in die Kokille

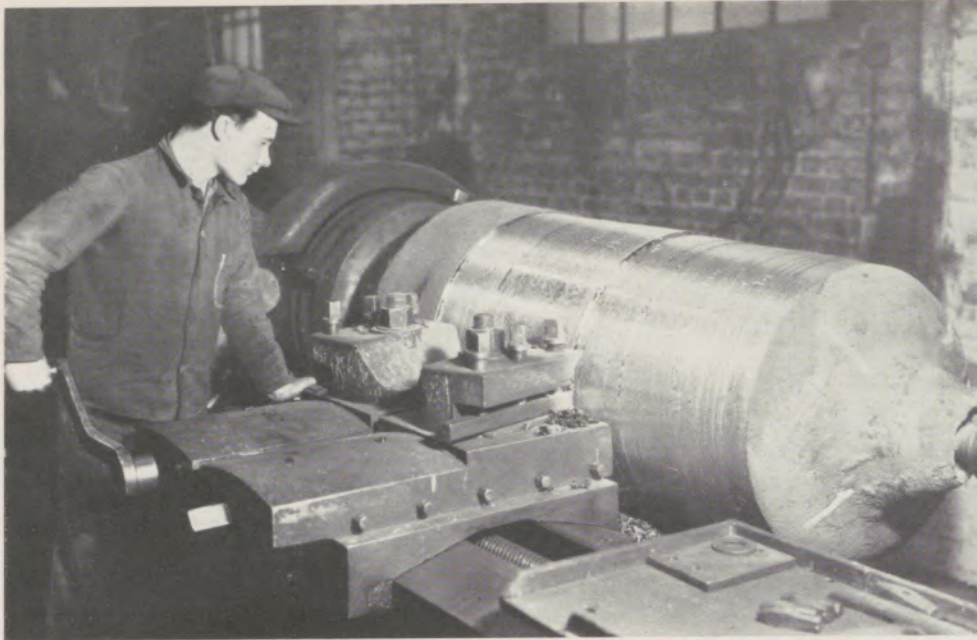


Bild 5: Abdrehen der Blöcke in der Blockdreherei

Präzisionsstahlrohre

Im Fragekasten (1936 Nr. 8) hatte E. S. angefragt: Nach welchem Verfahren werden nahtlose kaltgezogene Präzisionsstahlrohre hergestellt? Die Beantwortung macht längere Ausführungen nötig, die hier außerhalb des Fragekastens folgen:

Als Ausgangswerkstoff für nahtlose Präzisionsstahlrohre dient die nach einem der bekannten Verfahren auf warmem Wege erzeugte nahtlose Rohrluppe, d. i. ein normales Rohr etwa nach Art der Siederohre. Im allgemeinen wird für viele Verwendungszwecke, z. B. Fahrradrohre, Staubsaugerrohre, Rohrpistolen usw. ein weicher S. M.-Stahl mit etwa 0,10% C verwendet. Doch gebraucht man für höhere Ansprüche z. B. Motorräder auch Material mit höherem C-Gehalt bzw. höherer Festigkeit bis 65 kg/mm² und noch darüber hinaus.

Die Rohrluppe wird vor der Verarbeitung zunächst an einem Ende mit einer Ziehangel versehen. Hinter der Angel wird in die Rohrwand ein Luftloch geschlagen. Darauf wird die Luppe in verdünnter Schwefelsäure gebeizt. Hierbei ist darauf zu achten, daß auch die innere Rohrwand sauber von allem Zunder befreit wird. Zu diesem Zwecke muß die Luppe während des Beizens durch Schwenken und Rütteln gut durchspült werden. Nach dem Beizen wird die Luppe in heißem Wasser gespült, etwaige Säurereste werden in Kaltwasser neutralisiert. Nunmehr wird die Oberfläche der Luppe auf äußere Fehler genau untersucht. Soweit diese nicht allzu tief reichen, werden sie durch Fräsen entfernt, andernfalls ist die Luppe zu verwerfen oder das schadhafte Stück herauszuschneiden.

Das Kaltziehen geschieht folgendermaßen: Die in vorstehender Weise vorbereitete Luppe wird auf der Rohrziehbank kalt weiter bearbeitet. Die Rohrziehbank unterscheidet sich von einer Stangenziehbank nur dadurch, daß die Hinterbank am Ende mit einer Festhaltevorrückung für die sogenannte Ziehstopfenstange versehen ist. Die Formgebung des Rohres, d. h. die Verringerung des äußeren Durchmessers und der Wandstärke geschieht durch den Ziehring und den Ziehstopfen. Hierbei ergibt sich aus dem Profil des Ziehringes der äußere, aus dem Profil des Ziehstopfens der innere Durchmesser und gleichzeitig eine Verringerung der Wandstärke. Die Ziehgeschwindigkeit beträgt je nach den zu ziehenden Abmessungen 6–10 m je Minute. Die Wandstärkenverringerung beträgt bei einem normalen Stopfenzug 0,3 bis 0,75 mm und die Verringerung des Außendurchmessers 10–15% (Skizze 1).

Zur Herstellung eines Präzisionsrohres, wozu auch eine saubere blanke Oberfläche — außen und innen ohne Ziehriefen — gehört, sind mehrere Kaltzüge erforderlich. Durch das Ziehen tritt eine starke Kaltverfestigung des Stahles ein, weshalb das Rohr zwischen den einzelnen Zügen jedesmal geölt und gebeizt werden muß. Bei dieser Gelegenheit muß das Rohr erneut auf Oberflächenfehler geprüft und diese müssen ausgefräst werden.

Rohre größeren Durchmessers werden zweckmäßigerweise nicht über den Stopfen, sondern über die Stange gezogen. Die Ziehstange ist aus einem Werkstoff hoher Festigkeit bzw. auf etwa 120 kg/mm² vergütet, gefertigt und auf ihrer Oberfläche sauber auf Maß bearbeitet und geschliffen. Sie muß etwa 25% länger sein als die zu bearbeitende Rohrluppe. Die Rohrluppe wird über die Ziehstange gestreift, so daß

Arbeitskameraden, verhütet Unfälle!

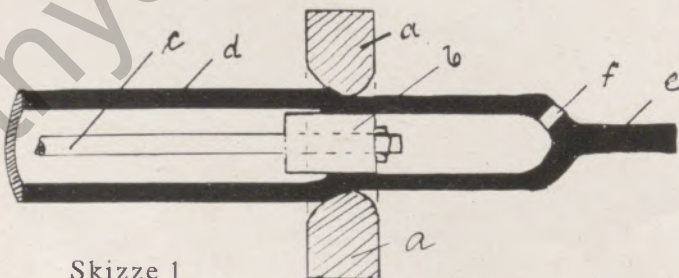
diese innen bis an die Angel heranreicht. Man kann auch so verfahren, daß die Ziehstange mit einer Ziehangel versehen wird, also durch das Rohr hindurch geschoben wird. Das Rohr wird in diesem Falle an dem oberen Ende schwach eingezogen, so daß es mit einer Schulter ringsherum auf der Ziehstange ruht. Beim Ziehen über die Stange kann es zu einer erheblichen Materialabnahme kommen; beispielsweise kann eine Luppe von 70 mm Außendurchmesser und 3½ mm Wandstärke in einem Stangenzug auf 2 mm Wandstärke und 65 mm Außendurchmesser verringert werden (Skizze 2).

Beim Ziehen wird das Rohr auf der Stange festgepreßt. Das Lösen von der Stange geschieht durch die sogenannte Abrollbank, eine Maschine mit drei Walzen nach dem Prinzip der Frimmelwalze. Durch die Wirkung der Abrollbank wird das Rohr etwas geweitet, so daß es dann bequem von der Stange abgezogen werden kann. Bei größerer Wandstärke der Luppe können auch mehrere Stangenzüge gemacht werden. Um solche vorgezogenen Rohre größeren Durchmessers, z. B. 65 mm × 2 mm, auf kleineren Durchmesser zu bringen, schaltet man einen Warmzug ein, indem man das Rohr in einer Hitze über eine schnell laufende Warmziehbank (30–40 m/min) durch eine Reihe von Zügen mit immer enger werdenden Ziehringen laufen läßt. Das Rohr erhält so einen Außendurchmesser von etwa 40 mm und kann dann kalt weiter bearbeitet werden.

Sollen Präzisionsrohre mit einem Innendurchmesser unter 10 mm hergestellt werden, dann geschieht dies durch Weiterziehen durch den Ziehring allein unter Wegfall des Stopfens. Auf diese Weise kann man z. B. Rohre mit einem Außendurchmesser von 3 mm und einer Wandstärke von ½ mm erzielen.

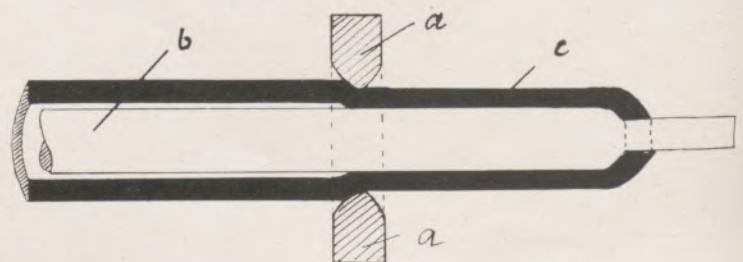
Bei Profilrohren, z. B. Oval-, Dreikant-, Vierkantrohren usw., wird regelmäßig vom runden Querschnitt ausgegangen. Das Rohr wird mit rundem Querschnitt auf einen Umfang und eine Wandstärke, die dem Profilrohr annähernd entsprechen, kalt gezogen. Dann wird es durch mehrere Außenzüge mittels profilierter Ziehreifen ungefähr auf das Fertigprofil gebracht, worauf zum Schluß ein Egalisierzug über Stopfen und Ziehreifen folgt. Auch die Erzeugung von Hohlbohrstahl, bei dem es auf eine möglichst gleichmäßige, saubere und zentrische Bohrung ankommt, ist auf diese Weise möglich.

Präzisionsrohre aus legiertem Stahl können, sofern dieser eine Kaltverformung zuläßt, in gleicher Weise hergestellt werden. Wesentlich ist hierbei, daß mit Rücksicht auf die oft hohe Festigkeit legierter Stähle eine sorgfältige Weichglühung durchgeführt wird, da sonst das Ziehen sehr erschwert wird und auch leicht Unsauberkeiten, wie Ziehriefen, entstehen, die den Wert des Erzeugnisses herabmindern.



Skizze 1

- | | |
|-----------------|-----------------------|
| a Ziehring | d Rohr |
| b Ziehstopfen | e Ziehangel |
| c Stopfenstange | f Spül- bzw. Luftloch |



Skizze 2

- | |
|--------------|
| a Ziehring |
| b Ziehstange |
| c Rohr |

Belgische Gäste im Werk

In einer Zeit, in der das deutsche Volk unter des Führers sorgender Leitung seine politische Arbeit in den Dienst des Friedens unter allen Völkern stellt, in der zugleich die deutsche Wirtschaft alle Anstrengungen macht, die von Krieg und Nachkriegszeiten zerrissenen Fäden handelsmäßigen Austausches der Güter neu zu knüpfen oder zu festigen, kann uns nichts willkommener sein, als wenn kenntnisreiche Ausländer zu uns kommen, um sich durch eigenen Augenschein über die Zustände in Deutschland zu unterrichten. So war es den Deutschen Edelstahlwerken, Betriebsführung und Gefolgschaft, eine große Freude, am 12. November den Besuch von über 100 belgischen Industriellen empfangen zu können.

Vormittags 11 Uhr trafen die Gäste in mehreren Autobussen bei uns ein. Herr Melchior entbot ihnen in französischer Sprache den Willkommensgruß und gab für die bevorstehende Führung die notwendigen Erläuterungen. Die belgischen Herren widmeten den einzelnen Betrieben und ihren Arbeiten umso lebhafteres Interesse, als in ihrem Lande kein Edelstahlwerk besteht. Die außerordentlichen Hitzegrade des Schmelzens (1700 Grad), das gewaltige Dröhnen der formenden Hämmer, die endlos erscheinenden glühenden Schlangen der Drahtzieherei erweckten gleichermaßen die Be-

wunderung der belgischen Gäste, die mit lebhaften Anerkennungen des gesehenen „Musterbetriebes“ nicht kargten. Allgemein war das Bedauern darüber, daß die gemessene Zeit kein längeres Verweilen und eingehendes Studium gestattete. Bezeichnenderweise machte auch das Verhalten der gesamten Gefolgschaft auf die Besucher den besten Eindruck.

Der Besichtigung schloß sich ein gemeinsames Essen der Gäste an, das Direktor Dr. Oehmke Gelegenheit gab, den belgischen Herren namens der Betriebsführung in französischer Sprache den Dank der Deutschen Edelstahlwerke dafür auszusprechen, daß sie gekommen seien, um sich selbst von deutscher Arbeitsamkeit, davon sie hier ein Beispiel kennengelernt hätten, zu überzeugen. Durch solche Besuche könnten die Beziehungen zwischen Erzeuger und Kunden, besonders in der internationalen Wirtschaft, nur gewinnen. Man möge den Eindruck mitnehmen, daß in den Deutschen Edelstahlwerken, an denen die Krisenjahre keineswegs spurlos vorübergegangen seien, alles getan worden ist, um Bestes zu erzeugen, das uns teilweise vorenthaltene Vertrauen wiedergewinnen und wiedergewonnenes Vertrauen dauernd erhalten zu können. Das aber sei gelungen, und Vertrauen sei die unentbehrliche Grundlage für gedeihliche Arbeit und friedlichen Fortschritt.



Belgischer Besuch bei den Edelstahlwerken in Krefeld; Herr R. M. Melchior erläutert den Gästen die Führung durch das Werk.

Die Werkscharen

Über 4000 Werkscharen nahmen kürzlich auf der Düsseldorfer Ballonwiese an einem Vorbeimarsch vor dem Reichsleiter der NSDAP teil. In der Tonhalle sprach im Rahmen einer Feierstunde Dr. Ley zu seinen Kameraden Worte grundsätzlicher Bedeutung.

Die Werkschar bildet, so sagte er, mit den Zellenobmännern und Blockwaltern die Kerntruppe der Deutschen Arbeitsfront, zusammengeschiedet als eine Elite in den Fabriken, Werkstätten und Kontoren, in denen unsere Jugend für die Zukunft unseres Volkes schafft. Unser deutsches Volk ist nicht mehr gespalten und durch Klassenkampf zerrissen, sondern steht geschlossen in Reih und Glied, bereit, sein Schicksal zu meistern. Der Glaube an den Führer gibt uns dazu die Kraft und macht uns stark, unsere Aufgabe zu erfüllen. Die Werkschar soll der Kern der Betriebsgemeinschaft sein. Nicht als bezahlte Knechte und nicht als dienstbare

Esklaven des Unternehmertums, sondern allein dem Führer und Deutschland verpflichtet.

Freiwillige Soldaten des Führers Adolf Hitler, sollen die Werkscharen im Glauben, Bekenntnis und Gehorsam zum Führer ihre Pflicht erfüllen und diesen Glauben in jede Werkstatt, jede Fabrik und jedes Dorf tragen. Sind es heute bereits hunderttausend, die in den Reihen der Werkschar stehen, so werden es morgen und übermorgen immer mehr sein, die erfüllt sind von dem Bewußtsein des Adels der Arbeit und dem Glauben an den Führer.

Im Grün um Krefeld

Wenn auch der Novembersturm mit Gewalt die letzten Blätter von den Bäumen riß und schwarze Wolken regendrohend über der Stadt hingen, so fanden sich doch 16 Kameradinnen und Kameraden der Wanderschaft zur neunten Pflichtwanderung durch den Krefelder Grüngürtel ein. Es waren die Unent-

wegten, die wissen, daß das Wandern auch in dieser Jahreszeit und bei solchem Wetter seine Reize hat, vor allem aber sehr gesund ist. Wer sich, mit entsprechender Kleidung versehen, bei diesem Wetter viel im Freien aufhält, wird empfinden, daß er für die in dieser Jahreszeit üblichen Erkältungskrankheiten weit weniger anfällig ist als andere Menschen.

Die Wanderung, die als Halbtagswanderung vorgesehen war, begann um 8,30 Uhr am Ostwall, Ecke Adolf-Hitler-Straße, und führte zunächst über Herdinger Straße und Tiergarten-

Zum neuen Jahr

Das alte Jahr ist müde, es wird nun schlafen gehn,
Mit frischem Lebensmut ein neues will erschein.
Da läuten alle Glocken, da lacht der Menschen Mund,
Und tausend Wünsche steigen empor aus Herzens Grund.
Oh, haltet fest die Freude, schaut, wie die Sonne lacht,
Wie froh im Lenz euch wieder das Lied der Vögel macht.
Erlebt die Jahreswende, so schön ein jeder kam,
Und gibt es Widerstände, sagt fröhlich und munter an!
Die Arbeit ruft im Werte! Tut immer eure Pflicht!
Nur eigne Willensstärke den Bann der Not zerbricht.
So ringt ihr ab dem Leben durch unsers Führers Hand
Das Glück für eure Lieben, für Volk und Vaterland!
Das ist mein Wunsch, Kam'raden: den Schmerz ertraget still,
Die Freude teilt mit andern! Und nun: Wie Gott es will!
S. N., Krefeld.

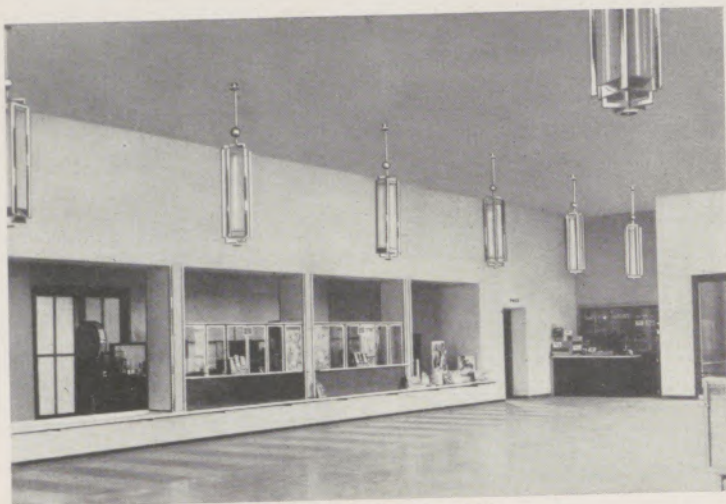
straße zum Schönewasserpark. Haus Schönewasser, ein prächtiger Bau, wurde mit seinen umfangreichen Anlagen bereits im Jahre 1910 von der Stadt angekauft, um, wie es heute der Fall ist, den Park der Bevölkerung als Erholungsstätte zur Verfügung zu stellen. Nun ging es weiter, am Botanischen Garten vorbei durch die Johannsenau bis in Höhe der Grotenburgkampfbahn, an deren östlicher Seite vorbei in den Grotenburgpark, der mit seinem alten Baumbestand und seinen großen Spielwiesen der Bürgererschaft angenehmen Aufenthalt bietet. Nachdem wir an seinem Ostausgang die Herdinger Straße überquert hatten, gelangten wir in den Schönewasserpark, der noch nicht lange freigegeben ist. Er ist durch einen kurzen, schmalen Feldweg mit dem Sollbrüggenpark verbunden, dessen meterdicke Bäume von alten Zeiten träumen, als der stattliche, von Wehrgräben umgebene Ritterstift noch von den Klängen der kurfürstlichen Jagdhörner und dem Getöse der Meute widerhallte.

Durch das Vöckumer Gebiet über Sollbrüggenstraße, Buschstraße gelangten wir zur Enger Kull, einem Überbleibsel des alten Rheines, dessen Flußbett in grauer Vorzeit durch diese Gegend führte, wofür auch die übrigen alten Wasserläufe (Nieptublen usw.) Zeugen sind. Hier bogen wir in die Engerstraße ein und erreichten, zwischen schmucken Schrebergärten hindurchschreitend, die Bred, ein bruchartiges Waldgelände, dessen Unterholz vollständig von meterhohem Farnkraut durchwuchert ist. Die vorhergehenden Regentage hatten die Wege ziemlich aufgeweicht, so daß die Teilnehmer oft Gelegenheit hatten, sich über große Wasserpfützen im Weitsprung zu üben. Überall konnten wir den Kreislauf der Natur beobachten und bewundern.

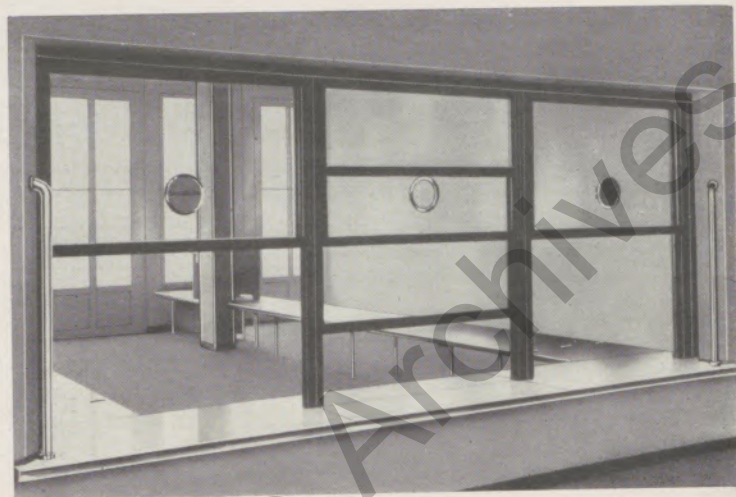
Dann waren wir auch schon im Flohbusch, einem nicht sehr großen, aber schönen Buchenwald, der vor Jahren der Stadt von einem wohlhabenden Krefelder Bürger zum Geschenk gemacht worden ist. Links von uns sahen wir die Rennbahn, die, rings von Wald eingefasst, mit ihrer großen Grünfläche und den schönen Tribünen als eine der schönsten Bahnen Deutschlands gilt. Wir durchstreifen noch den Stadtwald, dessen Wege überall hoch mit Laub bedeckt waren. Ein Schwanenpaar flog rauschend über unsere Köpfe hinweg, und wir wunderten uns, daß diese sonst außerhalb des Wassers schwerfällig wirkenden Tiere solche Flugfähigkeiten besitzen.

Noch einige Worte des Wandermates, dann trennten wir uns, nachdem wir einen schönen Sonntagvormittag in Naturverbundenheit und Kameradschaft verbracht hatten. P. A.

Im Flughafen von Köln



Flughafen Köln, Empfangshalle



Flughafen Köln, Zollabfertigung

Baustoff Remanit

Die neuzeitliche Raumgestaltung, besonders bei Gebäuden, die dem öffentlichen Verkehr dienen und daher weiten Kreisen zugänglich sind, stellt neuartige Anforderungen an die bisher schon verwendeten Baustoffe und fordert darüber hinaus auch die Verwendung neuer Baustoffe, die bisher nicht im gleichen Maße üblich waren. Gerade die Verwendung neuer Baustoffe gibt dem Raumgestalter die Möglichkeit, neue Formen zu schaffen und den Forderungen der neuzeitlichen Raumgestaltung Rechnung zu tragen.

Ein sehr beliebter neuzeitlicher Baustoff ist der rostfreie Stahl, der auch rostfester und nichtrostend genannt wird. Was heißt eigentlich rostfreier Stahl? Wir wissen leider allzu gut, daß jedes Eisen und jeder Stahl unter dem Einfluß der Feuchtigkeit rosten, d. h. daß sie nicht allein ihre ursprüngliche Farbe verlieren, sondern auch in verhältnismäßig kurzer Zeit durch das Rosten vollständig zerstört werden. Nicht so der rostfreie Stahl! Er behält, wie schon der Name sagt, auch in Berührung mit der Feuchtigkeit und mit Wasser sein blankes Aussehen, er widersteht sich allen Rostangriffen. Die Möglichkeit, ihn in jeder beliebigen Form zu verarbeiten, sein schöner, heller, warmer Glanz

und seine Rostbeständigkeit haben dazu beigetragen, daß er in der Innenarchitektur weitestgehend verwendet wird.

Auch der Erbauer des neuen Flughafens in Köln hat sich die guten Eigenschaften unseres rostfreien Stahles zunutze gemacht und ihn in der Ausgestaltung der Innenräume überall dort angesetzt, wo man bisher Holz oder andere Metalle zu verwenden pflegte. Gerade die Verbindung der nach neuen Gesichtspunkten gestalteten Räume mit dem rostfreien Stahl geben dem Gebäude in seinem Innern eine neuzeitliche aber durchaus warme und freundlich wirkende Note. Die Abbildungen lassen dies eindeutig erkennen. Wir zeigen die Empfangshalle mit ihrer Eingangstür, den Schaltern und den Verkaufsständen. Die Ecken der Stützpfeiler sind mit Winkeln aus rostfreiem Stahl verkleidet. Die Fassungen der Fenster und Glasrandungen bestehen aus rostfreiem Stahl. Ebenso sind die Brüstungen der Schalter und die Tische mit Blechen aus rostfreiem Stahl abgedeckt. Auch bei der Gepäckannahme und der Zollabfertigung ist von dem rostfreien Stahl Gebrauch gemacht worden, Schutzstangen, Fensterleisten, Führungen und die Abdeckung der Brüstung sind aus rostfreiem Stahl.

Der im neuen Flughafengelände verwendete rostfreie Stahl wurde von uns geliefert. Es handelt sich hierbei um einen mit Chrom und Molybdän legierten Stahl, der infolge

seiner günstigen Zusammensetzung durch Rostbeständigkeit, Verarbeitbarkeit und Widerstand gegen Abnutzung allen Anfechtungen weitestgehend gewachsen ist. Dieser Chrom-Molybdänstahl trägt die Bezeichnung „Remanit 1710“. Der Name „Remanit“ deutet schon auf seine besondere Widerstandsfähigkeit hin. Die Zahl 1710 bedeutet, daß der Stahl einen Chromgehalt von mindestens 17 v. H. und einen Kohlenstoffgehalt von 0,10 v. H. enthält. Dazu kommt ein Molybdängehalt, der zwischen 1,5 und 2 v. H. liegt. Dieser Remanit 1710 kann in Form von Blechen, Stangen, Rohren usw. bezogen werden, also in all den Formen, in denen er zur neuzeitlichen Raumgestaltung gebraucht wird. Der Stahl läßt sich, um nur ein Beispiel für seine Verarbeitungsfähigkeit zu geben, ohne weiteres um einen Winkel von 180 Grad biegen, ohne auch nur die Spur von Anriß zu zeigen. Also biegen, bürsteln, ausbeulen usw. bereiten keine Schwierigkeiten. Die Stoßfugen können ohne weiteres gelötet oder auch autogen oder elektrisch geschweißt werden. Dazu kommt, daß sich die fertigen Teile mit einer sehr schönen Hochglanzpolitur versehen lassen. Diese geht nicht wie bei vielen anderen Werkstoffen unter dem Einfluß der Atmosphäre oder von Feuchtigkeit verloren, der Stahl behält den ihm einmal gegebenen warmen hellen Glanz, er wird nicht blind und braucht daher nicht nachgeputzt zu werden.



Flughafen Köln, Gepäckannahme



Flughafen Köln, Empfangshalle

Sportliche Rückschau

Die Fachart Leichtathletik des Werksportvereins D&W kann mit den im Jahre 1936 erzielten Erfolgen, die hier nur in gedrängter Übersicht behandelt werden sollen, sehr wohl zufrieden sein. Den Anfang machte am 5. April der Kreiswettbewerb in Güls, den Hoff und Illers siegreich bestritten. Den Höhepunkt beim Werksportfest am 9. und 10. Mai brachte uns die 4 mal 100 m-Staffel; sie wurde Vereinsmeister 1936 und errang dadurch den Ehrenpreis der D&W. Bei den Einzelkämpfen holten die Kameraden Aerts, Honig, Ruyter, Voh, Zbiele und Elsemann schöne Erfolge heraus, während von den Jugendlichen Bongen und Bossers zu erwähnen sind.

Der 17. Mai war der Tag der Deutschen Vereinsmeisterschaften. Wir starteten in der B-Klasse. Nach dem ersten Durchgang gegen Krefelder Sp.V. 1910 und Tus Kempen belegten wir den ersten Platz. In der deutschen Bestenliste wurden wir an 9. Stelle aufgeführt. Als besondere Leistung ist die von Ruyter im Dreisprung mit 12,76 m zu erwähnen. Ergebnisse:

1. Edelstahl 4600,38 Punkte
2. Krefeld 1910 4024,34 "
3. Tus Kempen 3720,82 "

Pfingsten fuhren einige unserer Kameraden zum Venusbergfest in Bonn. Aerts, Honig, Ruyter, Sagemeier und Fr. Kehl waren es, die den Werksportverein dort vertraten und als Mehrkampfsieger heimkehrten. Die Kreismeisterschaften fanden am 14. Juni in Kempen statt. Auch hier waren wir erfolgreich. Zwei Kreismeisterschaften kamen in unseren Besitz, und zwar: Aerts im Zehnkampf mit 5983 Punkten, Voh im Stabhochsprung mit 3,10 m. Außerdem belegten wir mehrere zweite und dritte Plätze.

Am 27. und 28. Juni folgten in Elberfeld die Niederrheinmeisterschaften. Hier errang Aerts in den ersten fünf Abteilungen des Zehnkampfes das zweite Platz. Der 5. Juli war durch das Kreisgruppenturnfest in Krefeld ausgefüllt. Mehrere Mehrkampfsieger in der Männer- und Jugendklasse errangen wir; Ruyter, Honig, Elsemann, Janssen, Bossers, Böls und Steinbring waren die Sieger. Am gleichen Tage hatte der Rheindtler Spielverein eine Leichtathletikveranstaltung. Aerts wurde zweiter Sieger über 400 m Hürden hinter dem Europajahresbestzeit laufenden Kürten, Düsseldorf.

Unsere Jugend beteiligte sich am 19. Juli an den deutschen Vereinsmeisterschaften der Jugendklasse. In der Klasse B errangen unsere Jungen mit 4601 Punkten den ersten Platz im Kreis Krefeld. Ein schon lange vorgegebener Klubkampf gegen unsere Werksgruppen Dortmund-Bochum fand am 25. Juli in Dortmund auf dem herrlichen Mendelsportplatz statt. Wir Krefelder gewannen diesen wichtig schon verlaufenen Klubkampf mit 83 zu 45 Punkten. Einen vom Werk Dortmund gestifteten Ehrenpreis für die beste Einzelleistung errang Paul Voh vom Werk Krefeld. Beim Sächsischen Bergfest beteiligten wir uns ebenfalls mit mehreren Kameraden. 7 Mehrkampfsieger war der Erfolg. Als Abschluss der für uns so glänzend verlaufenen Saison fand noch das Kaiserbergfest in Duisburg statt.



4 mal 100 m-Staffel: Ruyter, Honig, Aerts, Voh

Im Fünfkampf der ersten Klasse bei etwa 200 Teilnehmern errangen Voh den 9. Platz und Aerts den 10. Platz. Außerdem siegte Voh im 110m-Hürdenlauf. Im Fünfkampf der dritten Leistungsklasse blieben die Kameraden Ruyter, Honig, Krölls und Bossers Sieger. Auch beim 75jährigen Jubelfest in Lobberich waren wir im Vierkampf der Klasse 1 erfolgreich; Aerts erster, Voh zweiter, Ruyter dritter Sieger. In der Jugendklasse wurde Krölls zweiter Sieger. Bei den Herbstwaldlaufmeisterschaften des Kreises Krefeld am 8. Oktober belegte Illers den dritten Platz. Eine besonders schöne Leistung vollbrachte an diesem Tage unser heutiges Mitglied Dr. Bougarby (früher Bochum), der das silberne Reichsportabzeichen erwarb.

Die besten Leistungen unserer Fachart Leichtathletik im Jahre 1936 ergeben das nachstehende Bild:

100 m-Lauf	Kurt Honig	11,2 Sek.
200 m "	Kurt Honig	22,2 "
400 m "	Heinz Aerts	53,1 "
800 m "	Heinz Aerts	3,20,4 Min.
1500 m "	Heinz Aerts	4,34,0 "
3000 m "	Joseph Kleinmanns	10,04,2 "

110 m Hürden	Paul Voh	17,3 Sek.
400 m "	Heinz Aerts	59,5 "
Weitsprung	Serbert Ruyter	6,52 m
Hochsprung	Paul Voh	1,75 "
Stabhochsprung	Paul Voh	3,10 "
Schleuderballwurf	Paul Voh	50,50 "
Steinstoßen (15 kg)	Paul Voh	8,75 "
Kugelschleudern (7 1/4 kg)	Heinz Aerts	13,08 "
Dreisprung	Serbert Ruyter	12,76 "
Diskuswerfen	Heinz Aerts	40,97 "
Speerwerfen	Kurt Honig	41,85 "
Zehnkampf	Heinz Aerts	5983 Punkte
4 mal 100 m-Staffel	Voh, Honig, Ruyter, Aerts	45,6 Sek.

Die schönen Erfolge spornen uns an, im nächsten Jahre noch bessere Leistungen in der Breitenarbeit und in Einzelleistungen zu erzielen. Dazu ist ein geregelter Wintertraining notwendig. Unsere Übungsstunde findet jeden Donnerstag, um 20 Uhr, in der Turnhalle, Deutscher Ring, statt.

P. V.

Die drei Minuten

Neujahrsgeschichte von Karl Lütge

Es war Silvester.

Der Bankinhaber, der alte Herr Bergmann selbst, meldete ein Gespräch nach England an. Die Angestellten wunderten sich. Sie steckten die Köpfe zusammen, als der „Alte“ gegangen war.

Bedeutete das: Ausdehnung des Geschäftes? Wurde England näher an Deutschland herangezogen? Sollte es im neuen Jahr eine neue Verbindung geben?

Bergmann ging in die Wohnung hinauf. Er lächelte auf der Stiege: „Der gute Junge wird sich freuen —“

Horst, der Jüngste der Familie, erlernte augenblicklich in England im Austausch gegen einen jungen Engländer das Bankfach und zugleich die englische Sprache. Zum neuen Jahre wollte Bergmann dem Jüngsten telephonisch Glückwünsche sagen, obwohl er gerade um die Stunde, wo er den Jungen anrief, schwer abkömmlich war. Frau Bergmann hatte ihren Sohn vorförmlich brieflich davon in Kenntnis gesetzt, damit er nur ja zu der bestimmten Stunde pünktlich daheim und erreichbar sein solle.

Eine dringende Einladung zu einer Besprechung „in Sachen finanzielle Transaktionen von bedeutendem Ausmaß“ schien das Telefongespräch in letzter Stunde zu verhindern. Bergmann setzte sich mit dem Einlader, einem unangenehmen Zufallsbekannten, in Verbindung.

„Bedaure, an eine Verschiebung ist gar nicht zu denken! Ich erwarte Sie Punkt 3 Uhr bestimmt, Herr Bergmann.“

Der Bankbesitzer Bergmann hing zärtlich an seinem jüngsten Sohn. Die beiden Ältesten nahm der Krieg, die Tochter lebte mit ihrem Mann in einer entfernten Stadt. Der Junge

selbst würde zwar sagen: Aber Vater, natürlich geht das Geschäft vor!

Hartnäckig lehnte Bergmann ab, das Gespräch nicht selbst zu führen. Er schob die Gedanken an das Geschäft unwillig beiseite.

Zuerst der Junge! Den Jungen warten zu lassen, hielt ihn ein unklares Gefühl ab; zwar er war kein Kind mehr, aber er sah da drüben im fremden Lande allein, in augenblicklich schwierigen Verhältnissen und brauchte wo möglich die Eltern und väterlichen Rat.

Punkt 3 Uhr war die Verbindung da. Schwach und nichts sagend furrte die Glocke des Apparates. Nach „Hallo“ und kurzem Warten erklang die rasche, freudige Stimme des Jungen:

„Dank dir, lieber Vater. Es geht gut. Mit dem Geld komme ich aus, jawohl. Ich habe hier Freunde. Wir helfen uns gegenseitig! Ja, keine Bange. Nachher gehe ich zu einer kleinen Feier. Ich muß sogar gleich fort. Mir zu Ehren — jawohl. Es gibt reizende Leute hier —“

Für Mama blieben nur wenig Worte. Dann war das Gespräch vorüber.

Drei Minuten! Während drei kurzer Minuten hatte man den Sohn sprechen können, der mehr als 2000 Kilometer entfernt in London saß. Man hatte sich in dieser winzigen Zeitspanne wenig oder nichts gesagt und doch starke Befriedigung gefunden.

Es ging ihm gut, er schlug sich durch, hatte Freunde, feierte heute sogar —

Bergmann ging in gehobener Stimmung in das Geschäft hinab, und wandte sich dann, mit mehr als halbstündiger Verspätung, zu der Besprechung, zu der er eingeladen worden war.

In der Halle des großen Hotels, in dem die Besprechung stattfinden sollte, kam ihm der Hotelbesitzer in sonderbarer Hast entgegen und zog ihn in das Arbeitszimmer.

„Bergmann — Sie wollen doch nicht etwa auch zu diesem M.“

„Ja, allerdings“, gestand arglos der Bankinhaber.

Der Hotelbesitzer ließ den Arm des Bekannten los.

„Die ganze Versammlung ist bereits verhaftet. Devenschiebungen —! Wußten Sie denn nicht davon?“

Bergmann faßte sich rasch. Er antwortete kühl:

„Natürlich weiß ich davon nichts. Ich bin nur zu einer Besprechung eingeladen worden und habe gezögert, weil ich noch etwas anderes, das mir dringender erschien, vorher erledigt haben wollte.“

Durch einen Hinterausgang verließ Bergmann das Hotel, um alle Mißdeutung zu vermeiden, daß er etwa mit den Devenschiebern in Verbindung gestanden habe.

Diese drei Minuten trennten von einem Schritt, der in ein Gefstrüpp und zu einem Abgrund geführt hätte.

Drei Minuten, diese drei Minuten bedeuteten für Bergmann und sein Bankhaus viel. Aber sie bedeuteten noch mehr! Horst schrieb am übernächsten Tage in einem begeisterten Brief, daß er sich auf der kleinen Feier mit der Tochter eines in England lebenden Landmannes verlobt habe, und daß er dazu die elterliche Zustimmung erbittet.

„Diesen drei kurzen Minuten habe ich das Glück zu danken! Daß meine Eltern so an mir hängen und ich so an ihnen, daß ich eine Verabredung hinausschob, um das Telefongespräch abzuwarten, hat auf Erika den größten Eindruck gemacht. Ich merkte, sie liebt mich von dieser Sekunde an. Ich war in sie schon länger verliebt. Ihr seid es, die mir dies Glück gebracht haben —“

Silvesterabendungen trogen also nicht, es gab in der Tat im neuen Jahr eine neue Verbindung, aber so rein bankmäßig war sie doch wohl nicht.



Turnerinnen beim Ballspiel



Gymnastik der Turnerinnen

Ziele der Turnerinnen

Die Turnerinnenabteilung des Werksportvereins äußert sich zu der Frage: Was wir wollen? folgendermaßen:

Wir wollen unsere Turnerinnen weder zu Athletinnen noch zu Aktivistinnen machen, sondern zu frischen, gesunden und anmutigen Frauen, die den Anforderungen des Lebens gewachsen sind. Wir berücksichtigen das Körperliche, indem wir ihnen die natürliche Freude an der Bewegung erhalten, die Entwicklung des Körpers wohltuend beeinflussen und die inneren Organe, besonders Herz und Lunge, kräftigen. Wir vernachlässigen aber auch das Seelische nicht, denn wir fördern Selbstvertrauen und Willenskraft, Mut und Gewandtheit, Beharrlichkeit und Entschlossenheit, Widerstandsfähigkeit und Ausdauer, kurz alle Eigenschaften, die der Frau im Lebenstamme notwendig sind.

Nach diesen Gesichtspunkten wird die Arbeit in unserer Turnerinnenabteilung betrieben. Die Übungsstunde beginnt pünktlich um 20 Uhr ohne Rücksicht auf etwaige Nachzügler. Darin liegt schon ein gewisser Zwang zur Pünktlichkeit. Am Anfang des Turnabends liegen immer Schritt- und Hüpfübungen in gefälliger Verbindung, die zur Hebung der körperlichen Anmut beitragen und von allen Turnerinnen gern geturnt werden. Daran schließen sich Frei- oder Handgeräteeübungen an (Keulen, Stab, Hanteln). Das natürlich

auch der Volkstanz und der Reigen zu ihrem Recht kommen, ist selbstverständlich. Zuletzt wird an Geräten geturnt, und zwar in verschiedenen Reigen, so daß geübte und ungeübte Turnerinnen mitmachen können. Den Schluß des Abends bildet fast immer ein lustiges Turnspiel.

Zusammenfassend sei gesagt, daß die Turnerinnenabteilung unseres Werksportvereins verständnisvoll und in durchaus fortschrittlichem Sinne geleitet wird. Wir kommen allen berechtigten Wünschen unserer Turnerinnen entgegen. Darum sollten sich Frauen und Mädchen, die uns noch fernstehen, unsere Turnerinnen beim fröhlichen Reigen der Glieder ansehen; sie werden beobachten, wie der Körper durch das Turnen gesund, straff, kraftvoll und leistungsfähig wird, und wir sind davon überzeugt, daß sie dann zu uns kommen und mit uns turnen und spielen. Unsere Übungsabende finden jeden Donnerstag von 20 bis 21 1/2 Uhr im Lyzeum an der Mörfelstraße statt.

Der Olympiafilm in Remscheid

Am Buß- und Betttag versammelten sich die DGV-Sportler in der Aula der Oberrealschule zur Vorführung des Olympiafilms 1936, der von der Afa für den Reichsbund für Leibesübungen herausgegeben worden ist.

Einleitend traten Sportler jeder Fachart in Sportkleidung an und gaben der Veranstaltung das rechte Anschauungsbild. Der Vereinsführer der Gruppe Remscheid, Herr Dr. Morfchel, wies auf den Werksport hin und forderte dazu auf, sich immer wieder dem Sport zu widmen, der neben der Stärkung des Körpers auch der des Geistes diene. Die zahlreichen Siege, die die Remscheider Gruppe bereits errungen habe, seien Zeichen dafür, daß der Sport als Kampf einen hohen Wert besitze. Die Facharten „Turnen der Männer“ und „Gymnastik der Frauen“ brachten beifällig aufgenommene Vorführungen.

Zu Beginn der eigentlichen Vorführung wurde der Film der „Deutschen Sporthilfe“ gezeigt, wobei Herr Leise, Quisburg, als Gauvertreter des Reichsbundes für Leibesübungen aufklärende Worte sprach. Er erläuterte die Verwendung des Sportgroßschens, der dem Sportlerholungsheim Sobernichen zugute kommt. Als Grundlag für den Sportgroßschen gilt: Kameradschaftliche Fürsorge ist kameradschaftliche Pflicht.

Danach rollte der Schmalfilm der Olympischen Spiele Berlin 1936 vor den Augen der Sportler ab. So wurden den Sportlern, die nicht den Olympischen Spielen Berlin selbst betreiben konnten, die großen sportlichen Ereignisse aus dem Sommer 1936 dennoch ein besonderes Erlebnis. Die Veranstaltung wurde von allen Sportlern dankbar aufgenommen. Wü.

Werkzeugzauber

Von Karl G. Fischer

Wenn wir heute bei Grundsteinlegungen drei Hammerschläge vollführen und sie mit einem Spruch begleiten, so ist das eine Erinnerung an den altgermanischen Gott Thor (Donar) und an den Hammerzauber.

Die Sage von Thor, dem Donnergott, ist uns aus der Edda, der alten nordischen Lieder Sammlung, bekannt. Den Hammer Thors stahl der Riese Thrym. Thor fuhr nach den Riesenheimen, nahm den Riesen unter Anwendung von List den Hammer wieder ab, erschlug seine Feinde und zerstörte das Riesenreich. Die Hauptrolle in dieser Geschichte spielt der Hammer Thors, der zauberische und übermächtige Kräfte in sich barg. In Darstellungen des Gottes Thor begegnen wir immer diesem „heiligen“ Werkzeug, seinem Hammer. Der Gott schleudert ihn, den „weißglänzenden“, mit gewaltiger Kraft auf die Erde (Blitz!), zerplittert damit Felsen und Bäume, und der Donner rollt, während der Hammer wieder in die Hand Thors zurückkehrt. Aber nicht nur in diesen Sagen, auch als Symbol und Befruchtungszeichen im germanischen Rechtsleben und bei der Geschlechtsverbindung erscheint der Hammer. Denn Thor war auch der Gott der Rechtsgeschäfte, des Raufes und der Ehe.

Wir stoßen bei der Betrachtung der weiteren Entwicklung des Werkzeuges auf die merkwürdige Tatsache, daß die Menschheit in vielen Jahrtausenden nicht einen Bruchteil der technischen Erfindungen und Neuerungen herausfand, die später ein knappes Jahrhundert zuwege brachte. Das Rätsel löst sich, wenn wir den „Zauber“ durchdringen, der bei unseren nichtchriftlichen Vorfahren — und auch später noch — alle Dinge umgab und bei Todesgefahr nicht durchbrochen werden durfte. Wenn z. B. in germanischer Vorzeit jemand einen „Donnerkeil“ oder „Donnerstein“ fand, so wäre er durch nichts zu bewegen gewesen, dieses Schutz gewährende Gerät, das ihm zudem

magische Kraft verlieh, gegen ein technisch weit besseres Werkzeug einzutauschen; denn der Donnerstein diente als glückbringendes Handwerkzeug, wie die mannigfachen Formen aufgefundenen Donnersteine zeigen.

So ist es mit allen Werkzeugen, die der Mensch sich herstellt, nachdem er vielleicht durch spielerische Übung darauf gekommen war, daß er mit Steinen und anderen Stoffen seine natürlichen Werkzeuge (Hände, Fäuste, Finger, Nägel, Gebiß) zu größerer Wirkung bringen könnte. Weiterer technischer Fortschritt wird aber jedesmal durch den Zauber gebindert, der dem Werkzeug, mit dessen Hilfe etwas vollbracht worden ist, nunmehr innewohnt. Durch den Besizer wird dieser Zauber weiter mit einem undurchdringlichen Geheimnis umgeben; denn was man an technischer Fertigkeit erworben hat, behält man für sich.

Auf diese Weise wird eine — meist zufällig — erlangte Geschicklichkeit auf dem einen oder anderen Gebiete nicht etwa Gemeingut, das an die Stammesgenossen weitergegeben wird, sondern die Ausübung eines „Handwerks“ — denn jetzt beginnen sich die einzelnen Handwerke zu scheiden — bleibt entweder Geheimnis eines Einzelnen, das er mit ins Grab nimmt (im alten Peru wurde das Handwerkzeug mit dem, der es sein Leben lang gebraucht hatte, auch begraben), oder es wird, was häufiger der Fall war, Sippen-, Familien- und auf späterer Stufe Zunftgeheimnis. Gerade bei Völkern mit reichlicherer Technik, die also die unterste Stufe der Menschheit (Jäger und Sammler) bereits überschritten haben, treten mit dem angeregten Nachdenken über die Mittel glücklichen Gelingens auch um so mehr Zaubermittel auf, die sich teils auf das Werkzeug selbst beziehen, teils das Verfahren und die Methoden der Erzeugung betreffen. So können z. B. heute noch in Ostafrika im Rondo-Land nur wenige Familien Eisen schmelzen, weil diese Familien allein im Besitze der nötigen „Medizin“ sind.

Wir können von diesen primitiven Völkern auf die Verhältnisse in vorgeschichtlicher Zeit schließen. Dabei fällt uns besonders auf, daß

gerade das Schmelzen und Schmieden des Eisens von jeher mit zauberischem Geheimnis umgeben war. Der Einfluß der „Geister“ spielte eine große Rolle. Während des Schmiedens mußte vom Schmied ein Stief dunklen Gesteins auf das Eisen gelegt werden, wenn er es erbigte. Unter das Schmiedefeuer gehörte ein richtiger „Zauber“ aus verschiedenen Blüten und Blättern, ebenso unter den Amboß. Sonst konnte das Werk nicht gelingen.

Mancher Zauber, der von Werkzeugen ausgehen soll, ist heute noch im Volksaberglauben lebendig. Die Donnersteine sind bereits erwähnt worden, sie dienen u. a. auch dem Schutze vor Krankheit und Not. Die Art soll gegen bösen Zauber schützen und die Wirkung aller eisernen Werkzeuge sich erhöhen, wenn sie mit drei Kreuzen bezeichnet werden. Die „Dreikreuzmesser“ sind deshalb sehr begehrt, sie verleihen dem Inhaber besondere Geschicklichkeit und sind fürchtbare Waffen. In einigen Gegenden Deutschlands schlägt der Schmied Samstags vor Feierabend mit dem Hammer dreimal auf den Amboß, um — den Teufel anzuschmeiden.

Das Christentum hat es nicht vermocht, den angeblichen Zauber, der Werkzeug und Geräte bis in die Zukunft hinein umgab, zu brechen. Erst die aufkommende Naturwissenschaft im 18. und 19. Jahrhundert zerstörte endgültig den uralten Zauber, in dessen Fesseln die Technik Jahrtausende gelegen hat. Als der Mensch erst einmal anfing, sich über die Zusammenhänge in der Bemeisterung der Natur bewußt zu werden, als er durch den naturwissenschaftlichen Versuch mit heller Flamme hinter so manchen alten Aberglauben leuchtete, war es endgültig mit den zauberischen Privilegien vorbei, die das Werkzeug einem Einzelnen, einer Familie oder einer engeren Genossenschaft gab. Aus Familienzaubermitteln und Berufsgeheimnissen entstand so nach hartem Kampfe mit den alten Mächten (Zünften) die moderne Zivilisation, mit der sich der Mensch in zäher Arbeit, mit schaffendem Genie und mit bewundernswerter Erfindungsgabe das Leben erleichtert und erträglich gemacht hat.



Reigenball der Turnerinnen

Unsere Jubilare

Jakob Eichelwisch, 35 Jahre
Schlosser im Stahlwerk, ein-
getreten am 11. November
1901; unsere herzlichsten Glück-
wünsche.



Fröhlich Pfalz

Am 24. Oktober veranstaltete die Verkaufs-
direktion Frankfurt mit ihren Vertretungen
Mannheim, Nürnberg, Pforzheim und
Willingen eine gut gelungene und harmonisch
verlaufene Kameradschaftsfahrt, an der sich
auch die Verkaufsstelle Stuttgart beteiligte.
Treffpunkt war in Bad Dürkheim. Ein großer
Postomnibus führte die Teilnehmer über die
erste der neuen Straßen Adolf Hitlers, die
Reichsautobahn von Frankfurt nach Mann-

heim. Von dort ging die Fahrt über Ludwigs-
hafen in das herrliche Pfälzer Land nach
Bad Dürkheim. Hier trafen wir uns mit den
Mannheimer Kameraden, um dann noch über
die Weinstraße nach Wachenheim zu fahren,
wo die Stuttgarter Kameraden mit ihrem
Omnibus uns erwarteten.



Das Frühstück bei einem guten Tropfen
Pfälzer Wein im Wingerverein stärkte uns zu
einem frohen Spaziergang zurück nach Bad
Dürkheim, in dessen Kurhaus uns das Mittag-
essen erwartete.

Daß unser Betriebsführer, Herr Dr. Wilms,
durch einen Kraftwagenunfall am Erscheinen

Aus Siedlung u. Garten

Was der Winter verlangt

Bei leichtem Frostwetter werden im Obst-
garten die Bäume ausgelichtet; man soll da-
mit nicht zu lange warten, weil bei starkem Frost
die Wunden schlechter verheilen. Die Schnitt-
stellen werden mit Baumwachs oder entsäu-
ertem Baumteer verstrichen, das bedeutet Heil-
wirkung und Schutz gegen Fäulnis, die Blut-
läufe pflegen sonst später solche Wundstellen auf-
zusuchen. Der Rückschnitt erstreckt sich in erster
Linie auf dürre und kranke Äste und Zweige,
schädigende Stamm- und Wurzelanschwülsche und
überflüssige Wasserschosse. Die Krone wird im
übrigen nur nach Bedarf zurückgenommen, bei
allem Schneiden soll zugleich auf gute Form-
bildung geachtet werden. Entsprechend den vom
Reichsnährstand erlassenen Anordnungen ist es
notwendig, mit kranken und mangelhaft tragen-
den Obstbäumen gründlich aufzuräumen. Das
Gütezeichen des Reichsnährstandes bie-
tet die beste Gewähr für gesundes und sorten-
echtes Pflanzmaterial auf geeigneten Unter-
lagen; es empfiehlt sich, die Bestellung für
Frühjahrsplantagen rechtzeitig zu machen,
um gut bedient zu werden. Die Pflanzlöcher
werden, soweit es noch nicht geschehen ist, bei
offenem Wetter vorbereitet. Besonders wichtig
ist die Stammpflege der Obstbäume durch

AN UNSERE LESER

Unsere Leser sollen unsere Mitarbeiter
sein und sind es bereits in stattlicher Zahl
geworden. Aber wie wäre es, wenn sie
ihren rühmendswerten Eifer nun auch der
leicht zu bewältigenden Erfüllung unserer
Bitte zuwendeten:

ihre Schriftsätze immer nur einseitig
beschrieben in räumlicher Be-
schränkung auf das Wichtige und
bis zum 1. jedes Monats an unsere
Abteilung Planung in Krefeld
einzusenden?

Eine immer pünktlich erscheinende,
immer gut ausgestattete, immer vielseitige
und reichhaltige Werkszeitschrift soll unser
Dank sein.

DIE SCHRIFTLEITUNG

Abtragen lockerer Rinde usw., sie dient zur Be-
seitigung der Schlupfstellen für Schädlinge;
diese Arbeit kann ebenfalls noch nachgeholt
werden. Die Leimringe werden auf Fängig-
keit und sogenannte Brückenbildung durch ab-
fallende Blätter usw. nachgesehen. Als Bei-
spiel dafür, wie nützlich dies ist, mag erwähnt
werden, daß in einem Obstgarten bis Ende
Oktober bereits 32 Frostspanner abgefangen
werden konnten. Da jedes Weibchen etwa
100 Eier in den Baumspitzen ablegt, kann aus-
gerechnet werden, wie viele „fahnenbuckelnde“
Räupchen sich daraus entwickelt und über die
jungen Blätter, Knospen und Blüten her-
gemacht hätten. Der Winterschnitt der Beeren-
sträucher sollte zwar schon nach der Überntung
beendet sein, er kann aber auch jetzt noch aus-
geführt werden. Wo es nötig ist, wird man für
Wildschuß zu sorgen haben. Das Obstlager muß
dauernd nachgeprüft werden, alle Tätigkeit ist
auf die Parole „Kampf dem Verderb“ abzu-
stellen.

Die Außenarbeiten im Gemüsegarten
ruhen jetzt meistens, soweit nicht bei gutem
Wetter das Graben und Düngen der Beete
fortgeführt, der Komposthaufen umgesetzt wer-
den kann usw. Besonderer Pflege bedarf das
im Keller eingewinterte Gemüse. Es muß
trocken und luftig gehalten werden, faule Blät-
ter werden entfernt, tierische Schädlinge, die
sich eingeschlichen haben, vernichtet. Die größte
Vorsorge wird jetzt der Frühjahrsaussaat
gewidmet, die sich auf den Bestellungsplan
stützt. Aus den Erfahrungen der letzten Ernte
hat sich ergeben, ob das verwendete Saatgut
allen Anforderungen entsprochen hat oder
welche neuen Sortensamen zweckmäßig erschei-
nen. Der Reichsnährstand hat bekanntlich eine
starke Vereinigung und Einschränkung der gärt-
nerischen Pflanzen vorgenommen, die sich bald
auswirken wird. F. E.

Gruß aus der Ferne

Liebe Edelstahler!

Elbing, 6. Dezember 1936.

Ich danke herzlich für die Zusendung der
Zeitschrift „Edelstahl“ und freue mich, da-
durch über das Leben und Treiben in der mir
lieb gewordenen Arbeitsstätte während
der Zeit meines Wehrdienstes unterrichtet zu
werden.

Für das neue Jahr wünsche ich der Betriebs-
führung, der Gefolgschaft und dem gesamten
Unternehmen Erfolg und Fortschritt und
durch Erfolg und Fortschritt: Freude und Kraft
zu weiterer fördernder Tat!

Karl Wilhelm Pfeil,
Schütze bei dem 9. I. R. 45, Elbing (Ostpr.)

