

DAS DEW ECHO

WERKZEITSCHRIFT FÜR DIE BETRIEBSGEMEINSCHAFT
DER DEUTSCHEN EDELSTAHLWERKE, AKTIENGESELLSCHAFT

7. Jahrgang

1. Dezember 1942

Nummer 12

Je mehr der Krieg seiner Entscheidung entgegen geht,
desto höher werden die Anforderungen an den
Frontsoldaten.

Damit steigt der Bedarf an neuen, besseren
und zahlreicheren Waffen.

Auch Du DEWer
trägst Dein Teil dazu bei!

Du erfüllst durch Deinen pflichtbewussten Einsatz
den Wunsch des Führers nach mehr Waffen.

Du stärkst durch Deine Mehrleistung dem Front-
kameraden das Rückgrat.

DEWer verstärkt Euren Willen zur
Leistung- und damit zum Sieg!

Front und Heimat danken es Euch!

Vorschlagswesen, Erfinderbetreuung

Dank und Anerkennung

Im Rahmen der von der Deutschen Arbeitsfront und dem Reichsminister für Bewaffnung und Munition geforderten Maßnahmen zur Leistungssteigerung nehmen das betriebliche Vorschlagswesen und die Erfinderbetreuung einen besonderen Platz ein, weil hier jeder einzelne nach Maßgabe seines ganzen Könnens aufgefordert und in die Lage versetzt wird, zu dem Erfolg der Gesamtheit beizutragen.

Auch innerhalb unseres Unternehmens ist der Aufruf an die Mitglieder unserer Gefolgschaft ergangen, und ich begrüße es außerordentlich, daß wir eine ganze Reihe von Vorschlägen erhalten haben, die nicht nur den guten Willen unserer Werkkameraden dartun, sondern auch zeigen, daß ein tatsächliches Maß von Können vorhanden ist. Ich möchte daher den folgenden Arbeitskameraden (denen für ihre Verbesserungsvorschläge nach vollzogener Prüfung Belohnungen zuerkannt worden sind) meinen Dank und meine Anerkennung aussprechen, damit sie vor unserer Gefolgschaft die verdiente Anerkennung erfahren, und damit dieses Beispiel auf die anderen Mitglieder unserer Gefolgschaft anfeuernd wirkt.

Werk Krefeld:

Karl Ropers, Glüherei: Vorschlag, den Kettenförderer beim Normalisieren in ungekehrter Richtung laufen zu lassen.
Jakob Normanns, Glüherei: Transport des Stabmaterials durch Seilspinn. Friedrich Güsgen, Vorarbeiter, Glüherei: Transportables Wasserbassin zum Abschrecken von Drahtzügen.
Meinold Grundmann, Gefelle, Lebrwerkstatt: Einlegen von gehärteten Verschleißstücken in das Maul von Ziehungen.
Johann Peegen, Martimwerk: Metallrohrschuss für Gas- und Sauerstoffschläuche.
Johann Budenleib, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Umstellung des Antriebes der Rollen vor den Sägen Blockstraße durch Zahnrad auf Kettentrieb.
Johann Nielsen, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Abänderung der Schwalbe zur Verstärkung der Gelenkstelle Blechstraße auf 6".
Hermann Ewalds, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Lagerung der Spindeln zur Einföhrvorrichtung Richtmaschine.
Heinrich Indentle, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Druckknopfschaltung zur Betätigung der Einföhrungsrollen im Kaltwalzwerk.
Heinrich Styken, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Änderung an der Schmierpresse der Säge Mittelstraße.
Peter Daams, Meister, Reparaturwerkstatt: Umstellung der Lagerung der ersten Rollen am Wipptisch Blockstraße auf Stahl.
Otto Hunzelder, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Änderung am Druckrohr zur Vorfeuerung der Lochpresse Rohrwerk.
Paul Herdeggen, Schlosser, Reparaturwerkstatt: Vergrößerung des Einföhrungsloches an der Lochpresse Rohrwerk.
Heinrich Brinkmann, Meister, Reparaturwerkstatt: Schneepflug und Transportschlitten.
Walter Görres, Rohrwerk: Transportvorrichtung an Schälmaschinen; Bohrgleitpumpe durch Unterbrechen der Späneauslaufschrägen; Kunstharzeinsparung der Kupplungsbacken für Schälmaschinen.
Karl Egler, Rohrwerk: Kragbandverbesserungen.
Heinrich Vollmar, Scherenmann, Kaltwalzwerk: Vorwärmen der Bleche zur Vermeidung von Ausfall durch Rißbildung.
Johann Schmis, Kontrollleur, Kaltwalzwerk: Verpacken von Blechen in Verschlägen.
Willi Mertens, Stationschlosser, Hammerwerk: Reinigung und Wiederverwendung des Bohrwassers.
Heinrich Vennen, Hilfskontrollleur, Hammerwerk: Vorrichtung zum Auflegen der Stäbe an Rapido-Waage.
Peter Hubrach, Hammermeister, Hammerwerk: Neue Ausführungsform der Hafenteile am 40- und 50-Zentner-Hammer.
Theodor Dabl, Meister, Hammerwerk: Schneepflug und Transportschlitten.
Gustav Bröder, Hammermeister, Hammerwerk: Vorrichtung zur Verfestigung des Hammerschlages beim Schmieden.
Friedrich Mertens, Elektrolarenfabrik, Hammerwerk: Befestigung der Drahtteile zum Heben des Deckels vom Blockwagen.
Heinrich Hochbein, Mechaniker, Elektrowerkstatt: Vorschlag, die Wellen in Hilfskontakten von UGS-Schützen durch Drehstift zu ersetzen.
Heinrich Dolls, Meister, Elektrowerkstatt: Die Laufbahnwinkel an Demag-Hängekranbahnen verfestigt anzubringen.
Karl Vendt, Schlosser, Elektrowerkstatt: Anbringung einer Seilscheibe mit Kragen für Kräne im Stahlwerk.
Willi Umbaum, Kranzuschlosser, Elektrowerkstatt: Verdickung des einen Seilendes beim Demag-Zug der Glüherei.
Gerhard Krappolz, Vorarbeiter, Elektrowerkstatt: Montage- und Reparaturfabrikzeug zur Kontrolle der Hängebahnen vom Demag-Kran.
Heinrich Hochbein, Mechaniker, Elektrowerkstatt: Ueberflutungsstößen und neue Druckplatten für Heizwiderstand an Heizlochplatten im Labor.
Hans Schmis, Meister, Elektrowerkstatt: Sperrvorrichtung zwischen Stangen- und Dornbett.
Peter Klein, Blechwalzwerk: Entlüftung für Defen.
Karl Valters, Titanitfabrikation: Erhöhung des Durchsatzes an einer Atlantis-Mühle.
Leo Lüttgen, Titanitfabrikation: Gleichzeitiges Trennen von mehreren Stäben in einer Trennmaschine.

Heinrich Rupp, Titanitfabrikation: Vereinfachtes Schleifen einer Plattenform.
Wilb. Böhmer, Titanitfabrikation: Vermeiden von Stabbrüchen.
Hermann Wilms, Rohrschlosser, Wärmestelle: Dichtungen aus Klingerit, Albest und Gummi; Einsparung an Bandseilen.
Johann Schüren, Rohrschlosser, Wärmestelle: Entlüftung im Stahlwerk.
Franz Arts, Reparaturschlosser, Elektrostahlwerk: Ausrückvorrichtung.
Paul Freund, Meister, Elektrostahlwerk: Transportöse; Transportring; Vorwärmeföfen; Behälter; Umfüllrinne; Stüge für Elektrodenshalter; Stüge für Elektroden; Dreglufttrodr für S-Defen; Umlegung der Metallschläuche; Ausmauerung am Hochfrequenzföfen; Vorwärmelasten für Erz.
Franz Bach, Walzwerk: Feder, um zu verhindern, daß der Stabaustritt eine nach oben gebogene Nase erhält.
Wilhelm Meurer, Walzwerk: Hebelvorrichtung.
Hermann Schwirz, Walzwerk: Verbreiterung des Bindetisches.
Johann Seerden, Walzwerk: Abdeckung der Gruben für die Schlackenläufen.
Peter Struben, Walzwerk: Remtschmachen der blinden Kaliber am 1. Trio des Vorgerüstes Feinststraße.
Mar Trautmann, Walzwerk: Büchsenhalter für die Feinststraße.
Johann Frings, Zieherei: Rationellere Auswertung des zur Kühlung der Ziehleine verwendeten Gummischlauchs.
Wilhelm Schneiders, Matrizenföhrer, Zieherei: Anbringen eines Abdichtungs an den Rollen der Frimmelmaschine.
Hermann Brangs, Stangenzieher, Zieherei: Anheben der Stäbe durch Ketten der angewärmten Stabenden.
Johann Bosh, Meister, Zieherei: Abänderung der Arbeitsweise beim Vergüten von D 20 V in Ringen.
Jakob Peters, Drahtzieher, Zieherei: Geteilte Ziehbache zum Ziehen eines Prästettenprofils.
Hans Geldmacher, Zieherei: Ziehpulver; Befestigen eines Blechwinkels um die halbe Ziehtrommel.
Christian Peters, Zieherei: Aus drei Backen mit Titanitbelag zusammengefestete Matrice zum Ziehen von Dreikanstentstahl.
Eduard Terdoort, Zieherei: Anfertigung von Weizbügeln.

Richard Dornseidt jr., Dreher, Zieherei:
Joseph Angemey, Dreher, Zieherei:

Vorrichtung zum gleichzeitigen Schleifen von zwei Matrizenbacken mittels eines besonderen Spannfutters.

Werk Remscheid:

Erich Schneider, Meister, Stahlkontrolle:
Karl Blasberg, Schlosser, Stahlkontrolle:

Konstruktion eines Richtwagens für das Richten von besonderen Schmiedestücken auf der 60-Ztr. Presse.

Ich glaube, daß es für unsere Arbeitskameraden von Interesse ist, wenn ich ihnen darüber hinaus mit einigen Worten auseinandersehe, wie das betriebliche Vorschlagswesen und die Erfinderbetreuung bei uns gehandhabt werden.

Glaubt irgendein Gefolgschaftsmitglied, einen Verbesserungsvorschlag machen zu können, so soll es ihn mündlich oder schriftlich seinem Betriebsleiter vorlegen oder auch mit einer kurzen Beschreibung in die in jedem Betrieb befindlichen Kästen für Verbesserungsvorschläge einwerfen. Herr Dr. v. Schwarze, der als Obmann für das betriebliche Vorschlagswesen bestellt ist, wird gemeinsam mit den Betriebsleitern die Vorschläge prüfen und sie dann dem stellvertretenden Betriebsführer, Herrn Dr. Redenz, weitergeben, wobei er im Einvernehmen mit dem Betriebsleiter je nach dem Wert eine Anerkennung oder sogar eine Anerkennungsprämie vorschlägt. Nach Ablauf von sechs Monaten wird Herr Dr. v. Schwarze dann erneut mit den Betriebsleitern prüfen, ob der Verbesserungsvorschlag in der Praxis zu einer wirklich praktischen Auswertung geführt hat, um je nach der Bedeutung dann noch eine entsprechende Belohnung des Gefolgschaftsmitgliedes vorzuschlagen. Jedes Gefolgschaftsmitglied kann sicher sein, daß auf diesem Wege eine objektive Beurteilung seiner Ideen stattfindet, und daß die Betriebsführung es sich angelegen sein läßt, die Höhe der Prämie oder der Belohnung gerechterweise festzusetzen.

Die Vorschläge unserer Gefolgschaftsmitglieder können darüber hinaus so weitgehend sein, daß sie zur Anmeldung von Patenten führen könnten. Aus diesem Grunde besteht bei uns eine Erfinderbetreuung, die ich ebenfalls Herrn Dr. v. Schwarze übertragen habe. Jeder, der glaubt, daß seine Anregung zu einem Patentschutz führen kann, kann sich unmittelbar an Herrn Dr. v. Schwarze wenden, der ihm zur Prüfung sowohl wie auch zur Ausarbeitung seiner Ansprüche und Eingaben an das Reichspatentamt zur Verfügung steht. Da nach den bestehenden Bestimmungen auf solche Weise erteilte Schutzrechte grundsätzlich dem Unternehmen zur Verfügung gestellt werden müssen, hat die Betriebsführung nur

das allergrößte Interesse daran, daß diese Fälle so sorgfältig bearbeitet werden, daß nach Möglichkeit die Erteilung eines Patentes gewährleistet wird. Führt eine solche Anmeldung zur Erteilung eines Schutzrechtes, dann erhält das Gesellschaftsmitglied zunächst wieder eine Anerkennungsprämie, darüber hinaus eine besondere Zahlung, die sich nach der Bedeutung des Schutzrechtes als solchen und seiner wirtschaftlichen Verwertbarkeit richtet.

Der Erfinderbetreuer gehört zum Stabe des Betriebsobmannes, damit er in allen arbeitsrechtlichen und sozialpolitischen Fragen durch die Organe der DAF. unterstützt wird. Gleichzeitig wird der Erfinderbetreuer in allen technisch rechtlichen und technischen Fragen durch die Gauämter für Technik der NSDAP. beraten. Diese Form der Zusammenarbeit ist zwischen dem Leiter des Hauptamtes für Technik der NSDAP. und dem Leiter der DAF. vereinbart worden.

Bei unseren anderen Werken wird die Regelung in gleicher Form durchgeführt.

Austauschmöglichkeiten für Werkzeuge aus Schnellarbeitsstählen

Von Dr.-Ing. S. Treppschuh, Werk Krefeld (Fortsetzung)

Werkzeuge für Lehnbohrwerke.

Es kommen hierfür grundsätzlich die gleichen Stähle in Frage wie für gleichartige Werkzeuge für Maschinenarbeit. Meist wird auf die Anwendung von Hartmetall übergegangen werden, z. B. bei tieferen Bohrungen, deren Maßhaltigkeit besonders wichtig ist.

Hinterdrehfähige.

Die Oberflächenhärte und Verschleißfestigkeit dieser Werkzeuge muß sehr hoch sein, da der damit bearbeitete Schnellarbeitsstahl Festigkeiten von 100 kg/mm² und mehr aufweist. Der Riffelstahl Gruppe 1 verspricht Erfolg.

Werkzeuge für Handbetätigung (z. B. Reibahlen, Schneideisen, Gewindebohrer, Spitzseiler, Feilen, Schaber).

Die Beanspruchungen sind hier nicht sehr groß, so daß das Ansetzen von Schnellarbeitsstahl eine Vergeudung darstellen würde. Für Handreibahlen mit geraden und Spiralnuten kommen Stähle der Gruppen 2 und 4 in Frage. Für Schneideisen, Gewindebohrer, Spitzseiler haben sich Stähle der Gruppen 2 und 3 gut bewährt. Für Feilen und Schaber kommen die Stähle 4 mit oder ohne Chromzusatz in Frage. Der Chromzusatz ist bei Feilen nur dann zugelassen, wenn es sich um gefräste Feilen, Sägefeilen oder Schienenhobelblätter handelt. — Für Stichel nimmt man Stähle der Gruppen 4 und 1.

Fräser für Metall-Längsägen.

Stähle der Gruppen 2, 3 und auch 6 sind ausreichend.

Langscherenmesser, Röllscherenmesser, Stempel, Schnitte für Scheren, Stangen und Pressen.

Diese Gruppe ist sehr umfangreich, so daß verschiedene Stahlsorten angesetzt werden müssen. Bei den Langscherenmessern kann man voraussetzen, daß dünne harte Bleche geschnitten werden sollen. Der Austausch ist dann durch Stahl 7 gegeben. — Für Röllscherenmesser zum Schneiden von Blechen und Bänden unter 4 mm Stärke kommen Stähle der Gruppe 7, bei stärkerem Schneidgut der Gruppe 11, bei hartem zähem (z. B. ausentfäutem) Schneidgut Stähle der Gruppe 10 in Frage.

Stempel können aus Stahl 6 und 7 bzw. bei geringerer Beanspruchung auch vorteilhaft aus Stahl 3 oder 2 gefertigt werden, während für Schnitte, wie bei den Langscherenmessern, ebenfalls Stahl 7 fast ausschließlich in Frage kommen dürfte. Bei notwendiger Lufthärtung ist über 30 mm Schnittplattendicke ein zusätzlicher Wolframgehalt bis 0,8 % erlaubt. Bei geringeren Leistungsansprüchen sowie höheren Beanspruchungen auf Zähigkeit kommen die normalen Schnittstähle für Öl- oder Wasserhärtung in Betracht.

Maschinenfeilen, Rotationsfeilen, gehauene und gefräste.

Während man für Maschinenfeilen (schwere, grobziebige Feilen für Handgebrauch) und auch für Feilen für Feilmaschinen mit unlegiertem Stahl Gruppe 4 auskommt, ist für Rotationsfeilen der Chromzusatz dieser Gruppe angebracht.

Werkzeuge für die Bearbeitung von Holz und nichtmetallischen Stoffen, wie Fräser, Sägen, Bearbeitungstäble und Messer zur Bearbeitung und Zerlegung von Holz, Gummi, Leder, Kunstleder, Papier, Hartpapier, Kartonagen und ähnlichen Stoffen.

Es ist im Rahmen dieser Abhandlung nicht möglich, sämtliche Werkzeuge, die für die Bearbeitung und Zerlegung der aufgeführten Stoffe benötigt werden, einzeln anzugeben. Im Auszug seien genannt:

Für schnellrotierende Fräser hauptsächlich zur Bearbeitung von Holz auch in gegessener Ausführung hat sich Stahl 6 schon ausgezeichnet bewährt.

Für Holzsägen kommen die normalen Stähle mit etwa 0,80 bis 0,90 % C, 0,60 bis 0,80 % Mn in Frage.

Bei den Maschinenmessern zur Bearbeitung von Holz, Leder, Papier und Gummi muß man Messer in verschiedener Ausführung und in Vollausführung unterscheiden. Für verstellbare Messer, die fast ausschließlich im Renscheider Bezirk herzustellen werden, kommen Stähle des Charakters 9, auch 2 in Frage, während bei Vollausführung, je nach verlangter Schnittfähigkeit und Zähigkeit, die weitgehend durch die Arbeitsbedingungen und die Natur des zu bearbeitenden Werkstoffes bestimmt werden, Stähle der Gruppen 7, 6, 4, 8, 3 und 10 verwendet werden (nach steigender Zähigkeit geordnet).

Zur Bearbeitung und Zerlegung von erdigen Rohstoffen, vergüteten Stählen, (z. B. Pessolm-verseinten Stählen, kunstharzgetränkten Stählen), Kunststoffen aus Kondensations- und Polymerisationsprodukten ist Schnellarbeitsstahl erlaubt. Es werden hier die Stähle der Gruppe ABC verwendet.

Langsägen.

Für Langsägen wurden vor dem Kriege Schnellarbeitsstähle, und zwar

Ich bin gewiß, daß unsere Betriebsgemeinschaft diese Einrichtungen nur begrüßen kann, und ich benutze diese Gelegenheit, um an alle den Appell zu richten, mitzuhelfen und mitzuarbeiten, um ein Höchstmaß kriegswirtschaftlich notwendiger und erfolgreicher Rüstungsarbeit sicherzustellen.

Glück

Vom 1. bis 14. Dezember findet im Sporthaus des Werkes Krefeld eine Ausstellung ausgeführter Verbesserungsversuche statt. Wir empfehlen den Besuch dieser Ausstellung, die auch an den Sonntagen geöffnet ist. Wir sind davon überzeugt, daß viele Gesellschaftsmitglieder durch diese Beispiele weitere gute Anregungen erhalten werden.

Die Schriftst.

bis hinauf zu den kobaltlegierten Spitzenqualitäten, verwendet. Es werden jetzt folgende Unterteilungen getroffen:

1. in Handsägen;
2. in Maschinenlangsägen unter 1,25 mm Blattstärke bei Bearbeitung von metallischen Werkstoffen mit weniger als 90 kg/mm² Festigkeit;
3. in Maschinenlangsägen über 1,25 mm Blattstärke bei Bearbeitung von metallischen Werkstoffen mit weniger als 60 kg/mm² Festigkeit.

Für diese Anwendungsgebiete ist Schnellarbeitsstahl nicht mehr zugelassen.

Für Handsägen werden mit unlegierten Stählen mit etwa 1,1 bis 1,2 % C ausreichende Leistungen erzielt. Für Maschinenlangsägen wendet man den aus dem Wolframstahl hervorgegangenen Chrom-Vanadin-Stahl mit etwa 1,2 % C, 0,7 % Cr, 0,2 % V bei normalen Silizium- und Mangangehalten an. Es kommt des weiteren auch Stahl der Gruppe 6 in Frage.

Hartmetallwerkzeuge.

Mit Hartmetall oder Hartlegierungen bestückte Werkzeuge dürfen ebenfalls — von geringen unumgänglichen Ausnahmen abgesehen — nicht aus Schnellarbeitsstahl angefertigt werden. Wenn bei bestimmten Werkzeugen, die hoch auf Verschleiß beansprucht werden, die Festigkeit und Verschleißhärte des zum Aufsetzen normal verwendeten unlegierten bzw. Mn-Si-legierten Stahles im naturharten bzw. gehärteten Zustand nicht ausreicht, so kann als Austausch für den bisher verwendeten Schnellarbeitsstahl ein Chromstahl der Gruppen 6 und 7 herangezogen werden. Die Wahl des Stahles richtet sich auch nach dem verwendeten Lot; man wird bei normalem Kupferlot die Gruppe 6, bei niedriger Schmelztemperatur das Lot der Gruppe 7 vorsehen. Mit derartigen Stählen sind in der Praxis schon ausgezeichnete Ergebnisse erzielt worden.

Es ist anzunehmen, daß, von einigen Sonderfällen abgesehen, die angegebenen Austauschmöglichkeiten befriedigende Leistungen ergeben und dazu beitragen, die angespannte Lage auf dem Gebiet des Schnellarbeitsstahls aufzulockern.

Teil II

In gegenüber der früheren Fassung ausweiteter und präziser Form wird in der Anordnung § 31 vom 23. Mai 1942 die Verbundausführung (Stumpfschweißen, Aufschweißen von Schneidplättchen, Einsetzen von Sägementen, Fräsmessern usw.) zur Pflicht gemacht.

Die Richtlinien selbst bedürfen keiner Erläuterung, jedoch seien nachstehend für die Durchführung des Aufschweißens und Stumpfschweißens einige Arbeitsregeln und Anleitungen wiedergegeben, bei deren Beachtung Ausschuß vermieden wird.

A. Aufschweißen.

1. Aufschweißstoff.

Als Grundkörper oder Schaft ist nur noch ein Material, das nicht mit Nickel, Chrom, Molybdän, Vanadin, Kupfer, Kobalt oder Wolfram legiert ist, erlaubt. Man arbeitet schon seit Jahren mit einem Stahl auf Mn- bzw. Mn-Si-Basis, der eine Festigkeit im naturharten bzw. normalisierten Zustand von 70 bis 90 kg/mm² besitzt.

2. Werkzeugabmessung und Schneidplättchenstärke.

Der Schaftquerschnitt soll zur Erzielung eines möglichst erditterungsfreien Schnittes kräftig gehalten sein und in normalen Fällen mindestens das 100-fache des maximal abzunehmenden Spanquerschnittes (Vorschub mal Spantiefe) betragen. Die Stärke des Schneidplättchens beträgt mindestens ein Drittel der Werkzeughöhe.

3. Schweißpulver.

Außer den guten Marken-Schweißpulvern, die sich durch hohe Gleichmäßigkeit auszeichnen, kann ein geeignetes Pulver durch imiges Vermischen von geschmolzenem, pulverisiertem Borax mit reinem, trockenen Eisenfeilspänen im Gewichtsverhältnis 3:2, gegebenenfalls unter Zusatz von etwas Ferrosilizium oder Harz, hergestellt werden. Allerdings schmilzt dieses Pulver erst an der oberen Grenze der für die heutigen Stähle zulässigen Härte Temperaturen, so daß besondere Sorgfalt im Gebrauch notwendig ist.

4. Vorbereitung des Schaftes und des Schneidplättchens.

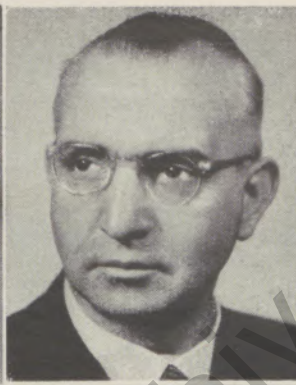
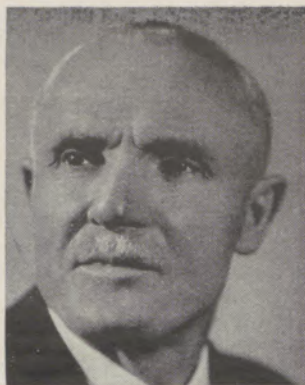
Erst eine sorgfältige Vorbereitung der Schweißflächen bietet Gewähr für eine einwandfreie Verbindung zwischen Schaft und Plättchen. Ein allseitig dichtes Anliegen des Plättchens auf der ausgeformten Schaftfläche ist für eine gute Schweißung unerlässlich.

5. Aufschweißvorgang und Härteprozeß.

Die Erwärmung geschieht im Gas-, Ofen- oder in der über dem Schneidfeuer selbstgebauten Muffel (Ziegelofen).

Zunächst wird der Schaft mit aufgelegtem Schneidplättchen auf etwa 900° C (hellrot) vorgewärmt. Das Werkzeug wird herausgezogen und die Schweißflächen mit einer Drahtbürste sauber vom Zunder befreit. Das Schweißpulver wird in einer Stärke von 2 bis 3 mm aufgestreut. Schaft und Plättchen werden wieder zusammengelegt und ein wenig Schweißpulver zur Abdeckung der Fugen von oben nachgestreut. Es wird nunmehr auf Schweißhitz erwärmt.

(Fortsetzung folgt.)



Unsere Jubilare

Ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum begingen (Bilder von links nach rechts erst obere, dann untere Reihe): Meister Karl Sabne, Walzwerk, Meister Hermann Knipps, Zieherei, Frz. Page, Einkauf (kein Bild), Wilhelm Schlaff, Mechanische Werkstatt, und Profurist Friedrich Verres, Verkauf I, alle Werk Krefeld; Robert Pier, Mechanische Werkstatt, Werk Remscheid; Martin Varenbrügge, Albert Vinnove, Friedrich Kalisch und Franz Steinberg, alle Werk Dortmund. Unseren Jubilaren unsere herzlichsten Glückwünsche.

Profurist Verres

Herr Fritz Verres trat am 1. Juli 1917 in die Dienste der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-A.G., Dortmunder Union, Dortmund. Dann war er bei unseren Konzern- und Grubnerwerken tätig, vor allem bei den Vereinigten Edelfabrikanten, G. m. b. H., Dortmund. Seit der Gründung der Deutschen Edelfabrikanten, A. G., war er zuerst in Bochum und mit 1927 in Krefeld tätig. Seit Mai 1938 ist er Profurist im Verkauf I.

Jubilarehrung

Bei einer Ehrung der Jubilare des Werkes Dortmund (siehe Jubilarebilder) rühmte Betriebsführer Dr. Hougardy in einer Ansprache das große Maß von Fleiß, Tüchtigkeit und Pflichterfüllung jedes der Arbeitsjubilare in den 25 Jahren ihrer Tätigkeit in der Magnetfabrik. Ihre Treue sei ein Vorbild für die anderen Arbeitskameraden. Im Anschluß hieran wurden den Jubilaren die Ehrengaben des Werkes, der Gefolgschaft, der Handelskammer und der Arbeitsfront überreicht. Einen besonders eindrucksvollen Rahmen bekam die Feierstunde durch die Mitwirkung der Gesangs- und Musikabteilung, dirigiert von den Kameraden Lamberts und Einzel, deren Darbietungen reichen Beifall fanden. Jubilar Kalisch dankte im Namen aller Jubilare für die Ehrungen und Geschenke. Auch Betriebsobmann Zwepding hob die treue Einsatzbereitschaft der Jubilare in der schweren Zeit hervor, daß sie weiter nicht daran dächten, sich zur Ruhe zu setzen, sondern weiterhin wertvolle Arbeit für die Zukunft unseres Volkes zu leisten. Die Ehrung schloß mit dem Gelöbnis, in Treue zu Führer und Vaterland zum Siege für Deutschland beizutragen. Zw.

Werkkonzert in Hannover

Ende Oktober veranstaltete der MGW Edelfabrikanten Hannover ein Konzert für die Gefolgschaftsmitglieder des Werkes und deren Angehörige, die trotz des schönen Herbstwetters in großer Zahl erschienen, mit ihnen der Betriebsführer unseres Werkes, Pg. Dir. G. Dorfmueller, und Betriebsobmann Pg. Glade, um sich der in unseren Reihen heimischen Betriebsgemeinschaft miterlebend zu erfreuen. Die musikalische Leitung und Programmgestaltung hatte der stets bewährte Chormeister Wilhelm Wein, der auf seine hohe musikalische Können und Empfinden zeigte. Sänger und Orchester folgten mäßig seiner Stabführung und gaben ihr Bestes. Von den Chorsongern sind besonders hervorzuheben: „Sonntagsseelen“ von W. Wein, „Psalm der Arbeit“ von R. Vismann und „Sommernacht“ von W. Berger. Lebhaft und freudige Aufnahme fanden die Volks- und Soldatenlieder, die so recht die Verbundenheit zwischen Heimat und Front offenbarten. Auch die Einzelsongänge, gesungen von Willy Schönebeck, Waf, am Flügel begleitet von Oberhard Strickert, riefen bei den Zuhörern große Begeisterung hervor. Den Schluß bildete eine gefällige Chormusik, eine Kantate herzerquickender Fröhlichkeit für Männerchor, Vokalensemble und Orchester, von Adolf Clemens. Alles in allem kann gesagt werden, daß der Chor unter der hingebungsvollen und erfolgreichen Leitung seines Chormeisters trotz des Krieges und der damit verbundenen Erschwernisse Beachtenswertes geleistet und unseren Arbeitskameraden mit einigen frohen Stunden einen schönen Genuß geboten hat. Se.

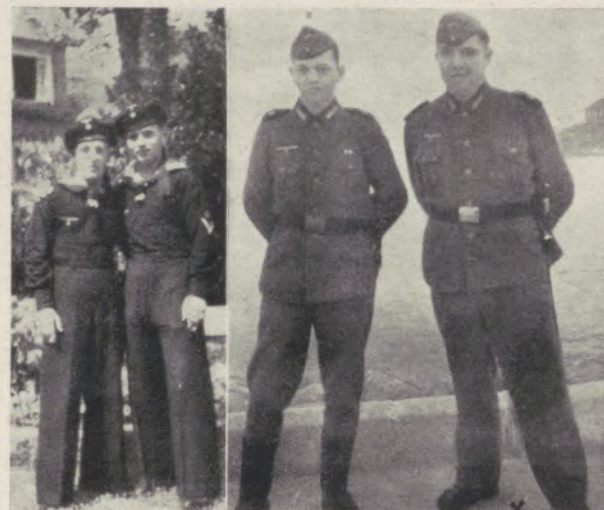
Personaländerung

Der Betriebsleiter der Neubau-, Reparatur- und Elektroabteilung des Werkes Hannover, Herr Franz Reuther, ist mit Wirkung vom 1. Oktober zum Oberingenieur ernannt worden.

Herr Fritz Dohmen hat Handlungsvollmacht für die Marathon-Exportgesellschaft m. b. H. erhalten.

Zu Werkmeistern wurden ernannt: Franz Grein und Karl Schittges, beide Werk Hannover, zum Meister Vorarbeiter Friedrich Wüster, Werk Dortmund.

Räder müssen rollen für den Sieg!



Die Remscheider Funtergefreiten Ernst Störte, Mechanische Werkstatt (zweiter von links), und Marineartillerist Helmut Becker, Walzwerk (vierter von links), grüßen alle Arbeitskameraden.

Fachbücher

Um jedem Gefolgschaftsmitglied die Möglichkeit zu geben, das von ihm für seine Weiterbildung gewünschte Fachbuch schnell und sicher zu finden, haben wir die wichtigsten in unserer Wertbücherei befindlichen Fachbücher mit kurzen Inhaltsangaben zusammenstellen lassen. Wir bringen heute die erste Folge und hoffen, unseren Arbeitskameraden damit dienlich zu sein in der Überzeugung:

Wer die Freizeit recht benützt
Und aus Büchern schöpft Belehrung,
Handelt gut und zielbewußt,
Denn die so erlangte Mehrung
Seines Wissens wird ihm geben
Kraft und Sicherheit fürs Leben.

A. Kaufmännische Fachbücher

- Grüner, F.**
Buchhaltung, die verdienen hilft. Ein Hinweis darauf, wie man die Buchhaltung für die Erreichung des Geschäftszieles nützlich heranziehen kann.
- Hoffmann, Otto**
Wie liest man den Wirtschaftsteil einer Tageszeitung? Die fortschreitende Einbeziehung neuer Stoffgebiete in die Wirtschaftsteile der Tageszeitungen, das weitere Vordringen der aufs Allgemeine und Grundlegenden gerichteten Betrachtungs- und Bearbeitungsweise der Wirtschaftsteile findet in diesem Buche Niederschlag und beantwortet die gestellte Frage (2 Stück).
- Deutsch-Hirai**
Neues betriebswirtschaftliches Quellenbuch. Eine Allgemeine Betriebswirtschaftslehre in Einzelabhandlungen. Das Buch will Stand und Entwicklung der Betriebswirtschaftslehre durch eine Quellauslese aus der Feder einer annähernd ebenso großen Zahl von Autoren wie im früheren Quellenbuch im Überblick kennzeichnen.
- Deisterfeld, Alfr.**
Geld und Gut. Eine kurzweilige Wirtschaftskunde. Das Buch soll eine Zusammenfassung ermöglichen, die von den einzelnen Vorgängen zum lebendigen Gesamtbild der Wirtschaft führt.
- Prion, Dr. W.**
Das deutsche Finanzwunder. Die Geldbeschaffung für den Wirtschaftsaufschwung. Hier soll gezeigt werden, wer das Finanzwunder vollbracht hat, und worin es liegt.
- Schmalenbach, Dr. E.**
Der Kontenrahmen. Anhang: Kontenpläne und -tabellen. Ein Hilfsmittel zur Anlage eines Buchungsplanes.
- Schmalenbach, Dr. E.**
Selbstkostenrechnung und Preispolitik. In der Kalkulation kann die vorwiegend übliche einfache Ausgabenrechnung nicht zum Ziele führen, sie muß der Betriebswertrechnung Platz machen (2 Stück).
- Schmalenbach, Dr. E.**
Dynamische Bilanz. Das Buch hat die Einsicht in das Wesen der Bilanz um ein gutes Stück vertieft.
- Walb, Dr. Ernst**
Kaufmännische Betriebswirtschaftslehre. Durch dieses Buch können sich der praktische Wirtschaftler und solche, die sich für einen wirtschaftlichen Beruf vorbereiten, einen Überblick über die wichtigsten Vorgänge des praktischen Geschehens verschaffen.

- Beste, Dr. Theob.**
Die optimale Betriebsgröße als betriebswirtschaftliches Problem. Die Beschäftigung mit der optimalen Betriebsgröße gehört zu den wichtigsten Aufgaben der Betriebswirtschaftslehre.
- Wagemann, Dr. Ernst**
Wo kommt das viele Geld her? Geldschöpfung und Finanzlenkung in Krieg und Frieden.
- Teismann**
Die rechte Hand des Kaufmanns. Dieses Kontorhandbuch gibt Aufschluß über alle Gebiete aus dem Kaufmannsleben.
- Wiebach, W.**
Deslers Geschäftshandbuch — Die kaufmännische Praxis. Der wichtigste Teil des kaufmännischen Rechnungswesens ist die Buchhaltung. Auch hier eine allgemeine Übersicht.
- Fischer, Johann**
Buchführung und Kostenrechnung.
- Greifzu, Dr. Julius**
Handbuch des deutschen Kaufmanns. Praktische Kaufmannsarbeit, ausführlich beschrieben und mit Beispielen versehen.
- Berg, Karl**
Wie bilanziert der Kaufmann? Einführung in die Technik der Jahresabschlüsse, Sonderbilanzen und Bilanzkritik an Hand des neuen Handels- und Steuerrechtes.
- Berg, Karl**
Wie bilanziert die Aktiengesellschaft? Bewertungs- und Gliederungsvorschriften zum Jahresabschluss.
- Fischer, Dr. Guido**
Betriebswirtschaftslehre. Eine Einführung in die Betriebswirtschaftslehre, um zu weiterem, vertieftem Studium dieses Wirtschaftsgebietes anzuregen.
- Bohner, Dr. Theob.**
Der ehrbare Kaufmann. Ein Jahrhundert in Deutschlands Kontoren und Fabriken. Das Buch will Freude an der Leistung der Wirtschaft machen und Verständnis für sie wecken.
- Buda, Robert**
Die Praxis des Einkaufs im Industriebetrieb. Der Aufbau des Buches ist so gestaltet worden, daß es einen Überblick über die psychologischen und organisatorischen Voraussetzungen gibt, die für das moderne Einkaufswesen von allgemeingültiger Bedeutung sind.
- Greifzu, Dr. Julius**
Die Kalkulation in der Industrie. Das Buch stellt sich die Aufgabe, die wichtigsten Gebiete der Kalkulation allgemein und die Selbstkostenrechnung in der Industrie dem Leser zu veranschaulichen und verständlich zu machen.
- Seibert, Walter H.**
Volkswirtschaft für jedermann. Eine Übersicht über die Grundlagen jeder und besonders der deutschen Volkswirtschaft.

B. Technische Fachbücher

- Feldhaus, F. M.**
Der Weg in die Technik. Ein Buch zum Schauen und Denken. Das Buch führt in die verwirrend große Fülle der Technik ein, um so diesem oder jenem Zweig der Technik durch eigene Geistesarbeit näherzukommen.
- Kürenberg, Joachim**
Krupps Kampf um Stahl. Die Lebensbeschreibung des Gründers der Kruppischen Werke und der „Gute-Hoffnungs-Hütte“.

(Fortsetzung folgt.)

Fahrt nach Zaltbommel

Auch in diesem Jahre hat die Verkaufsstelle der DGV in Holland, die Marathons Staalmaatschappij N.V., Rotterdam, eine Kameradschaftsfahrt gemacht. Betriebsführer W. E. Hoffmann, dessen Förderung wir die Veranstaltung danken, hatte als Ziel das malerische Festungsstädtchen Zaltbommel gewählt. Morgens in der Frühe kamen wir am Vollwerk in Rotterdam zusammen, wo ein schöner Dampfer vor Anker lag. Um

7.30 Uhr fuhren wir den mächtigen Unterlauf des Rheines hinauf, der bei Rotterdam „Nieuwe Maas“ genannt wird. Für die richtige Stimmung sorgten einige Mitglieder der Gefolgschaft, die in sehr wisiger Weise geschäftliche Ereignisse des abgelaufenen Jahres besangen, wobei Herrn Hoffmann als Erinnerung an diesen Tag ein Gedicht in Form einer schön verzierten Urkunde angeboten wurde. Zwischen den Darbietungen genossen wir die Schönheit der holländischen Landschaft. Insbesondere machte die weite Aussicht über das Wasser und die Polder mit ihren vielen Mäulen, die der holländischen Landschaft ein so idyllisches Gepräge geben, einen unvergesslichen Eindruck. Besondere Aufmerksamkeit fanden die Schiffswerften, die

in vollem Betrieb waren, und deren meiste Namen uns allen als Kunden bekannt sind. Hinter Dordrecht und Gorinchem trafen wir um Mittag in Zaltbommel ein. Nach einem Spaziergang über die Festungswälle begaben wir uns nach dem Hotel „Noord-Zuid“, wo alles schon für den Empfang bereit war. In abendlicher, reicher Folge brachten unsere Gefolgschaftsmitglieder schöne Vorträge, wobei das „merikanische Quartett“ und die Ballade auf unsere Luftschutznachtwache besondere Anerkennung errangen. Manches verborgene Talent wurde hierbei entdeckt und gebührend gefeiert. Von der frohen Stimmung zeugt, wie man sieht, die nebenstehende Gruppenaufnahme. Nach einer geselligen Heimreise mit dem Zuge kamen wir um etwa 9 Uhr abends in der Maasstadt an. Aus dem Bewußtsein, einen wirklich unvergesslichen Tag erlebt zu haben, schöpfen wir neue Kräfte, unsere Arbeit im Dienste der Gemeinschaft und der DGV fortzusetzen.





Bilder vom Betriebssportfest in Wert Neutze; links 1000-Meter-Lauf, Mitte Betriebsportappell, rechts Bewegungsspiele.

Werk und Familie

GEBURTEN Ψ

Krefeld		
20. September	Tochter von	Paul Endtschen, Rohrwerk;
1. Oktober	Sohn	Joseph Hoff, Werkzeugabteilung;
1. "	"	Johann Dammers, Kranbetrieb;
2. "	"	Johannes Michels, Blechwalzwerk;
2. "	Tochter	Norbert Poetsch, Verkauf II;
4. "	"	Berbert Laurentius, Elektro;
5. "	Sohn	Berhard van Loof, Mechanische;
6. "	"	Johann Kamp, Walzwerk;
7. "	"	Wilhelm Thomas, Willich, P.-Werkst.;
10. "	Tochter	Fritz Weegen, Werkzeug-Abteilung;
10. "	"	Jacob Nix, Drahtzieherei;
10. "	"	Heinrich Kampmeier, Elektrofabrikwerk;
13. "	"	Peter Kleinen, Bauabteilung;
13. "	"	Erwin Schulze, Rheinbütte-Stahl;
14. "	Sohn	Gustav Paulsen, Rohrwerk;
15. "	Tochter	Hubert Korsten, Mechanische;
17. "	Sohn	Johann Reinhardt, Bauabteilung;
19. "	"	Paul Wunsch, Drahtzieherei;
22. "	Tochter	Johann Alster, Schleiferei;
22. "	Sohn	Rudolf Hegmanns, Nagel;
23. "	"	Friedrich Kahne, Energiebetrieb;
26. "	Tochter	Hubert Gieses, Elektrofabrikwerk;
26. "	"	Hans Schmitz, Drahtzieherei;
29. "	Sohn	Peter Caris, Willich, Feinstreife;
30. "	Tochter	Joseph Heinen, Martinstahlwerk;
31. "	"	Felix Becker, Lohnbüro;
31. "	Sohn	Wilhelm Josten, Mechanische.

Kemfcheid

13. Oktober	Tochter von	Arthur Graulich, Hammerwerk;
18. "	"	Helmuth Schneider, Vergüterei;
25. "	Zwillingsöhne von	Werner Freund, Versuchsanstalt.

Hannover

18. September	Tochter von	August Peters;
22. "	"	Joseph Flach;
3. Oktober	Sohn	Karl Bauermeister;
4. "	Tochter	Paul Göbel;

5. Oktober	Sohn	von	Justin Haffen;
9. "	"	"	Heinrich Göddke;
12. "	Tochter	"	Franz Siemoneit;
12. "	"	"	Franz Habetost;
16. "	Sohn	"	Adolf Hafencleber;
23. "	"	"	Friedrich Preuke.

Dortmund

6. September	Tochter von	Edith Caspari;
11. "	Sohn	Elisabeth Stahl;
27. "	Tochter	Eise Nowag;
29. "	Sohn	Karl Hüsten;
12. Oktober	"	Gustav Wienstroth;
12. "	"	Stanislaus Wiorek;
16. "	"	Maria Weber;
16. "	Tochter	Anton Brockmann.

Verkaufsstelle Frankfurt

8. Oktober	Tochter von	Wilhelm Bartels.
------------	-------------	------------------

STERBEFÄLLE Λ

Gefolgschaftsmitglieder

Gunter Seidel,	Wert Krefeld;
Erich Panthel,	" "
Heinrich Frank,	" "
Karlheinz Arens,	" "
Karl Reiber,	" Hannover.

HEIRATEN ✕

7. August	Margarete Büschgens,	Wert Krefeld, Bl.-Beizerei u. Schleiferei;
28. September	Fritz Gößen,	" Mechanische;
2. Oktober	Max Trappe,	" Mechanische;
9. "	Heinrich Frauenrath,	" Hammerwerk;
17. "	Matthias Zimmermann,	" Hammerwerk;
22. "	Joseph Joeris,	" Willich, Gefertschmiede;
23. "	Matthias Wienands,	" Willich, Gefertschmiede;
24. "	Walter Meles,	" Elektrofabrik;
24. "	Wilhelm Saders,	" Rohrwerk;
24. "	Grete Ruffowksi, geb. Lamm,	Wert Kemfcheid, Lohnbüro;
9. "	Lieselotte Meierling, geb. Neuhaus,	Wert Dortmund;
25. "	Ernst Letsdorf,	" "



Eine Gruppe von Gefolgschaftsmitgliedern, die mit dem Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse bzw. der Kriegsverdienstmedaille ausgezeichnet wurden.



Wir wünschen

„Ich habe scharfen Dienst“, schreibt Unteroffizier Joseph Eiffers, Wert Krefeld, Blochdreherei, „und bin am Abend froh, wenn es auf den Strohsack geht. Ich kann Ihnen aber nur sagen, daß es mir gut geht. Wir erleben hier so allerhand, doch was wir uns an erster Stelle wünschen, nämlich mit dem Tommy einmal zusammenzutreffen, hat bis jetzt noch auf sich warten lassen. Wir werden ihm alles beimzahlen. Was an Leid durch seine Flieger über unsere Heimat kam, vergessen wir ihm nicht, es wird ihm nichts geschenkt. Wollen Sie ein Bild von mir? Hier ist es. Sie sehen mich im Gespräch mit einem alten flämischen Schäfer.“



Zwei Panzer abgeschossen

Meine lieben Arbeitskameraden! Zuerst recht herzlichen Dank für die Werkzeitungen; es hat mich gefreut, daß auch ich meinen Namen mit unter den Ausgezeichneten fand. Ich schicke Euch nun ein Bildchen von mir und fähe es auch gerne in der Werkzeitung mit den herzlichsten Grüßen an alle im Felde stehenden Arbeitskameraden. Mein Lebensschicksal ist ein Dorfjunker Schulkamerad von mir, meine beiden Munitionsschützen sind Bochumer Jungen. Unter an einem Tage von uns zerflossenen Panzern habe ich mit uns über den Erfolg. Nun warten wir auf den Befehl zum Abmarsch. Euch alles Gute und herzlichste Grüße an Betriebsführer und Gefolgschaft.

Heil Hitler! Unteroffizier Heinz Gerding, Wert Bochum.



Im U-Boot im Verus

Unser Arbeitskamerad Max Roosen, Wert Krefeld, Elektrowerkstatt, den wir hier im Bild begrüßen, schreibt uns u. a.: „Nachdem ich viele Tage mit dem U-Boot am Feind gewesen bin, haben wir jetzt etwas Ruhe. Auf dem U-Boot bleibe ich an Bord in meinem Verus, den ich in der Elektrowerkstatt erlernt habe.“ Das freut ihn und uns.

Für vollen Einsatz

Die Gefolgschaftsmitglieder unseres Wertes Krefeld, Vorarbeiter Joseph Lieb, Stahlkontrolle, und Angestellter Willi Horn, Werkzeugabteilung, wurden für tatkräftigen Einsatz bei den Vergungsarbeiten während eines Fliegerangriffes ausgezeichnet.

Für diese Anerkennung spreche ich den beiden Arbeitskameraden im Namen der ganzen Gefolgschaft meinen herzlichsten Glückwunsch aus und bin gewiß, daß wie die beiden ausgezeichneten Arbeitskameraden wir uns alle, wenn es sein muß, voll einsetzen werden. Ich bin mit der Gefolgschaft stolz auf diese Auszeichnung, die allen übrigen Gefolgschaftsmitgliedern als Ansporn dienen soll.

Redenz,
Stellvertretender Führer des Betriebes.

Arbeitskamerad, das Kriegs-WHW ruft dich!



So spricht ein Frontsoldat

Trotz des herannahenden Winters geht es mir noch gut. Der Winter kommt übrigens später als der von 1941/42, ein paar Wochen sind also gewonnen. Aber aus der Ruhe bringen kann er uns nicht. Man ist schon etwas weiterrast geworden, und dann habe ich mich auch schon so an dieses „Paradies“ gewöhnt, daß ich es bedauern würde, wenn die Division vorzeitig herausgezogen würde. Aber Urlaub wird es wohl geben. Einundzwanzig Monate bin ich nun der Heimat fern, sechzehn davon in Rußland. Gerne würde ich auf den Urlaub verzichten, wenn ich dadurch das Ende des Krieges beschleunigen könnte. Schließlich geht es aber nicht um Sehnacht und Urlaub eines einzelnen, sondern um unser schönes Vaterland. Daß Deutschland schön ist, kann ich wohl sagen. Nur allein Rußland hat mich das richtig erkennen gelehrt. Daß es nun unsere höchste Pflicht ist, alles zum Schutze des Vaterlandes aufzubieten, ist doch klar. Um diese Pflicht zu erfüllen, darf der Glaube nicht fehlen. „Alles wandet, wo der Glaube fehlt.“ Wer von dem Glauben an seine Sache erfüllt ist, gibt so schnell keinen Fußbreit Boden preis. Darüber wollen wir uns doch klar sein, daß ausgehalten werden muß. Wir dürfen nicht aushalten, weil wir müssen, sondern weil wir glauben.

Hand aufs Herz! Haben wir schon Grund, wankelmütig zu werden? Beantwortet euch diese Frage selbst! Ihr werdet wie ich sagen: Nein! Der Krieg greift einschneidend in jedes Privatleben ein. Man hat es sich nicht so vorgestellt, und doch ist es so gekommen. Jetzt hat jeder etwas, worüber er sich das Recht nimmt, zu schimpfen. Bis jetzt ist noch keiner verhungert und verdurftet. Man will Siege an die Fahnen heften, um uns ein Deutschland zu geben, wovon unsere Väter geträumt haben. Um solche Siege zu ermöglichen, wird die oder jene Einschränkung eingeschaltet. Ich weiß, das paßt nicht so recht. Herrgott nochmal, fiesen heißt glauben, und glauben heißt verfechten. Kann ich etwas nicht verfechten, so fehlt mir der Glaube. Ohne Glauben kann ich aber nicht siegen. Will ich nicht mehr siegen, um ein glückliches Volk vor Gottes Sonne zu sein, so werfe ich den Pflunder hin und werde unglücklicher Knecht des Bolschewismus. Was wir dann haben, kann man an Rußland schon sehen.

Niemand bilde sich ein, daß es so, wie es in Rußland ist, in Deutschland nie möglich sein könnte. Man rede sich ja nicht solch falschen Mut ein, der die eigene Feigheit verdecken soll. Laufend gegen eins, Kamerad, wer so redet, hat mehr Butter oder Speck als du. Aus Not spricht man nämlich nicht so. So ein Nicht erzählt dir dann auch noch im Vertrauen, daß er aus „sicherer Quelle“ erfahren habe, daß bei Stalingrad oder Nischni wieber 1000 von uns gefallen seien. Antwort: Hast einen Sohn oder Enkel oder Brüder an der Front stehen, und es fiel einer davon bei Nischni, so ist das böser Zufall. Deutsche Soldaten werden nicht ins Feuer getrieben. Ihre Leistungen sind eigene Tapferkeit, die vom Glauben befeuert ist. Hut ab vor denen, die im Glauben für Deutschland das Höchste gegeben haben, ihr Leben! Lebt keinen Verrat an diesen Helfen! Wer an die Front geht, hat mit den Seinen, mit der Heimat und mit dem Leben abgerechnet, geht aber ihr der Front die Stütze, die sie braucht: die Heimat! Es grüßt Euch alle herzlichst mit
Heil Hitler!

Euer Kamerad Obergefr. Erwin Junker, Wert Krefeld.

Gedenkstunde in Bochum

Am Tage des Gedenkens an die Märtyrer für ein neues Deutschland am 9. November, trat die Velegschaft des Wertes Bochum für einige Minuten in einer würdig geschmückten Werkshalle zusammen. Betriebsobmann Pg. Stille eröffnete den Appell. Er führte u. a. aus, daß vor 19 Jahren die ersten Männer für die Erneuerung Deutschlands fielen. Was damals keiner für möglich gehalten habe, sei Wirklichkeit geworden. Mit eindringlichen Worten gedachte er der Gefallenen der Bewegung, des Weltkrieges und des gegenwärtigen Krieges, der Opfer der Terrorangriffe und der Opfer der Arbeit. Auch unser Betrieb habe Arbeitskameraden aus seinen Reihen gegeben, die ihr Leben für Deutschland, und nicht nur für Deutschland, sondern für ganz Europa gelassen haben. Aber alle Opfer, die gebracht wurden und noch gebracht werden müssen, seien nicht umsonst, der Sieg wird unser sein.

Alsdann nahm Betriebsleiter Dr. Offermann das Wort und sagte in Anknüpfung an Schillers Verse: „Und setzt ihr nicht das Leben ein, nie wird euch das Leben gewonnen sein.“ Auch wir in der Heimat müssen uns bewußt sein, daß jeden Augenblick die Forderung an uns herantreten kann, unser Leben einzusetzen. Die Anforderungen, die zur Zeit an uns gestellt werden, sind gewiß nicht leicht, aber sie sind leicht im Vergleich zu dem, was unsere Soldaten an der Front leisten müssen. Die Macht- und Produktionsmittel unserer Gegner sind gewiß groß; das darf uns aber nicht entmutigen, im Gegenteil, wir müssen arbeiten und schaffen, damit unseren Soldaten nicht nur die besten, sondern auch die meisten Waffen gegeben werden. Eine gute und zahlenmäßige Ueberlegenheit der Rüstung ist die beste Gewähr dafür, daß der Krieg für uns ein siegreiches Ende findet. Zur Zeit erleben wir überwältigende Erfolge unserer U-Boote auf allen Weltmeeren. Wir sind stolz darauf, daß auch wir unser Teil dazu beitragen dürfen, diese U-Boote zu einer der meistgefürchteten Waffen unserer Gegner zu machen. Nicht weniger stolz sind wir auf unsere Mitarbeit an der Fertigstellung der übrigen Waffen. Es gilt heute, die Produktion für die Rüstung zu steigern. Wir müssen — jeder an seinem Arbeitsplatz — den gesteigerten Anforderungen nachkommen. Nur durch unseren stärksten Einsatz in der Arbeit werden wir den Opfern unserer Soldaten an der Front gerecht und können vielen Kameraden, die uns lieb und teuer sind, das Leben erhalten. — Mit den Liedern der Nation wurde die Feier beendet.

Kameradschaftliche Gruppen

Soldat Heinz Hedder, Elektrowerk (linkes Bild, Mitte), schreibt von erfolgreicher Bekämpfung der Banden, „die jetzt ordentlich zu spüren bekommen, was es heißt, mit deutschen Soldaten anzuhandeln“, und meldet den ersten Schnee. Stabsgefreiter Erich Nbs, Reparatur, grüßt aus einer freundlichen Gruppe (mittleres Bild, zweiter von links). Gefreiter Theo Nilses, Versuchsanstalt, läßt uns raten, wer auf dem rechten Bildchen der richtige Nilses ist. Den drei Krefelder Arbeitskameraden frohe Gegengrüße.



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

Werk Krefeld:

JAKOB ACHTEN

Blechwalzwerk, geb. 14. 4. 1921, gefallen im September.

FRANZ JOSEPH BONGARTZ

Hauptstelle, geb. 4. 1. 1911, gefallen im August.

JOHANN CASPERS

Rohrwerk, geb. 19. 7. 1914, gefallen im September.

ERNST EICKERS

Gesenkschmiede Willich, geb. 8. 3. 1913, gefallen im September.

JAKOB KÜSTERS

Werkzeugabteilung, geb. 29. 12. 1914, gefallen im Oktober.

MATHIAS REMMERTZ

Elektrowerkstatt, geb. 27. 11. 1920, gefallen im September.

HELMUT SCHUMACHER

Mechanische Werkstatt, geb. 27. Nov. 1911, gefallen im Oktober.

HANS QUIEN

Feinstraße Willich, geb. 23. 12. 1922, gefallen im Oktober.

Werk Remscheid:

RICHARD KIND

Oberschütze, Matrizenwerkstatt, gefallen im Oktober.

PAUL MIELKE

Soldat, Hammerwerk, gefallen im Oktober.

EDUARD WIRTHS

Soldat, Technisches Büro, gefallen im Oktober.

Werk Hannover:

ERNST BOCKING

Gefallen im Oktober.

WILLI PETER

Gefallen im September.

PAUL WESTHOFF

Gefallen im September.

ERHARD WROZ

Gefallen im September.

Werk Werdohl:

FRANZ BERNHARD PIEKARSKI

Gefreiter, gefallen im September.

Werk Reutte:

JOSEPH SPIELMANN

Gebirgsjäger-Obergefreiter, gefallen im Mai.

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

Betriebsgemeinschaft

Deutsche Edelstahlwerke

Aktiengesellschaft

Auszeichnungen

Folgende Auszeichnungen wurden verliehen:

Das Eiserne Kreuz 1. Klasse an:

Oberleutnant Maximilian Wiegeshoff, Werk Krefeld, Verkauf 1, zugleich das Infanteriesturmabzeichen;
Feldwebel Wilhelm Bant, Werk Krefeld, Werkbauführer, und zum Feldwebel befördert;

Das Eiserne Kreuz 2. Klasse an:

Unteroffizier Jakob Bremes, Werk Krefeld, Walzwerk, zugleich das Infanteriesturmabzeichen;
Gefreiten Heinrich Rehwinkel, Werk Krefeld, Selbstkosten;
Soldat Peter Hendricks, Werk Krefeld, Wohnungsverwaltung;
Andreas Gschöffer, Werk Reutte;
Mar Gsch, Werk Remscheid, Hammerwerk, zugleich das Verwundetenabzeichen und die deutsch-italienische Erinnerungsmedaille von Afrika;

Das Infanteriesturmabzeichen an:

Artur Grabowitsch, Werk Remscheid, Hammerwerk;

Das U-Boot-Kriegsabzeichen an:

Masch.-Gefr. Mar Roosen, Werk Krefeld, Elektrowerkstatt;

Das Panzersturmabzeichen an:

Gefreiten Willi Heinrichs, Werk Krefeld, Elektrowerk;

Das Panzerkampfabzeichen an:

Gefreiten Joseph Schwagers, Werk Krefeld, Walzwerk;

Das Kriegsverdienstkreuz 1. Klasse mit Schwertern an:

Oberzahlmeister Heinz Rahl, Werk Krefeld, Marathon-Exportgesellschaft, zugleich die Dfmedaille;

Das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse mit Schwertern an:

Gefreiten Max Baier, Werk Krefeld, Verkauf Titanit;

Das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse an:

Erhard Flaig, Erich Gerhartz, Robert Uhe, Peter Wermeß;

Die Kriegsverdienstmedaille an:

Heinrich Blume, Georg Voos, Heinrich Drieses, Joseph Ellendt, Albert Hotes, Artur Muck, Heinrich Rufege, Wilhelm Schulze, Hermann Spigner, Karl Wimmer, Wilhelm Wismann;

Das Luftschutzhorenzeichen 2. Stufe an:

Paul Vescher, Adolf Schinkels, Martin Wagner;
Ingenieur Heinz Krehbers;

Befördert wurden

zum Unteroffizier:

Wilhelm Meudt, Mechanische Werkstatt, Werner Rademacher, Matrizenwerkstatt (beide Werk Remscheid), Rudolf Knackstedt (Werk Hannover);

zum Obergefreiten:

Willi Hegemann, Mechanische Werkstatt (Werk Remscheid), bei den Kraftfahrern, Kurt Ruffschy (Werk Hannover);

Ernannt wurden

zum Gefreiten:

Hermann Fraas (Werk Hannover);

zum Oberfeldaten:

Wilhelm Kaltthoff, Gesenkschmiede (Werk Remscheid).

Johann Schlösser, Werk Krefeld, Blechwalzwerk-Plattenschneiderei, erhielt durch die Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft Anerkennung und Belohnung für Rettung eines Arbeitskameraden aus Unfallgefahr.

Wir gratulieren herzlich!