

EDELSTAHL



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE
AKTIENGESELLSCHAFT KREFELD



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

2. Jahrgang

1. September 1937

Nummer 9

Werkkameraden bei der Arbeit



Maßkontrolle der fertig gezogenen Stäbe

Besuche

Von alters her gilt die Gastlichkeit als Zeichen des Kulturstandes der Völker, die sie üben, üben als Gesamtheit — man denke an die großen Staatsbesuche — oder als irgendwie in sich geschlossene Gemeinschaft innerhalb dieser Gesamtheit ähnlich gearteten fremden Gemeinschaften gegenüber oder einfach als Mensch zu Mensch. Der Gast steht unter besonderem Schutze, und es wird ihm jede mögliche Ehre angetan. So betrachtet, erlebt der Fremde, in welcher Eigenschaft er auch kommen mag, in der Art seiner Aufnahme das Volk, das er besucht. Der Ruf der Gastlichkeit ist ein ungemein hoch einzuschätzendes ideelles Gut, das, in die rauhere Wirklichkeit der Tatsachen umgesetzt, geradezu als die Vorbedingung von Handel und Wandel, des Austausches der Errungenschaften der Arbeit und Forschung, ja, der Erhaltung des Friedens der Welt angesehen werden muß.

Es ist also nicht etwa eine Nützlichkeits-erwägung, wenn Reich und Führer der Welt die Pforten öffnen, sondern es ist der Ausdruck tiefinnerlicher Menschlichkeit und aufrichtigster Friedensliebe. Gastlichkeit kann freilich nur üben, wer etwas zu bieten hat, das heißt aber, daß Gastlichkeit zugleich ein Zeichen gefestigter Menschen und starker Völker ist. Man sieht, wie die menschlichen Dinge seltsam ineinander verschlungen sind, und wenn wir es nun dem Führer danken, daß wir wieder zu echter Gastlichkeit (so bei den Olympischen Spielen des Vorjahres) gelangt sind, dann müssen wir uns immer dessen bewußt bleiben, daß diese Tugend jeden unter uns auszeichnen muß, wenn sie das ganze Volk auszeichnen soll. Auch hier wird klar, wie das Volk die ordnende Zusammenfassung aller einzelnen ist, und wie wiederum der Einzelne in Pflicht und Gehaben das Volk zu verkörpern berufen ist.

Eine Gemeinschaft der schon genannten Art ist natürlich auch ein wirtschaftliches Gebilde, ein Betrieb. Uns Edelfabrikanten liegt es nahe, aus unserer betrieblichen Praxis und Erfahrung heraus auch die Frage der Gast-

lichkeit einmal zu überdenken. Was uns zusammenführt, ist die Arbeit an den Wertzeugnissen unserer Werke zur Erhöhung des deutschen Güterstandes und des deutschen Ansehens in der Welt. Nicht, als ob diese Aufgabe in unsere Hand allein gelegt wäre, aber in der Bescheidenheit, die jedem Schaffenden eigen ist, liegt doch ebenso der Stolz, mit an den großen Leistungen seines Volkes beteiligt zu sein. Gehört nun die Gastlichkeit zum deutschen Wesen, dann wird ihre Ausstrahlung auch an den Stätten der Arbeit zu finden sein.

Wir haben wiederholt von Besuchen in unseren Werken berichten können, vornehmlich und mit besonderer Freude von ausländischen Besuchen. Zuletzt waren es 130 Belgier, die zu uns kamen, aber nicht Belgier schlechtthin, es waren Fachleute aus der Eisenindustrie um Lüttich. Männer, gewohnt,

Leitspruch der Arbeit

Der Vierjahresplan bedeutet nichts weiter als die Aufdeckung und die Entfaltung aller eigenen Wirtschaftskräfte. Dieser Vorgang hat nichts Besonderes an sich, er ist in jedem Lande zu beobachten. Lediglich darin mag sich der deutsche Vierjahresplan vielleicht von den gleichen Bestrebungen in anderen Ländern unterscheiden, daß bei uns die Entwicklung nicht dem „freien Spiel der Kräfte“ allein überlassen, sondern mit Vorbedacht und mit Nachdruck derart gelenkt wird, daß sie in möglichst kurzer Zeit diejenigen Ergebnisse hervorbringen soll, die sonst vielleicht erst in Jahrzehnten erreicht werden könnten.

Hermann Göring

sich selbst im Schweiße des Angesichtes um einen der schwersten Werkstoffe zu mühen und insofern uns beruflich verwandt. Aber doch eben Belgier, in fremder Umwelt aufgewachsen und durch mehr als Grenzen von uns getrennt, durch die noch immer nicht verwehte Erinnerung kriegereischer Gegnerschaft und durch eine allem Deutschen abholde Berichterstattung und Propaganda. Vorbehalte genug, eine Reise nach Deutschland auszuschießen. Sie sind trotzdem herübergefahren. Aus Neugierde? Gewiß nicht, Neugierige gaffen. Aus Wissensdurst? Ja, denn der wissen Wollende schaut.

Diese Belgier, und Belgien überhaupt, sind ein Teil der Welt, mit der zu leben unser Schicksal, aber auch unsere Absicht ist. Darum war ihr Besuch uns allen willkommen, der Betriebsführung und dem schlichten Gefolgschaftsmitglied. Sollten sie sich umsehen, es konnte uns nur recht sein. Und wirklich, wir haben viel Anerkennendes gehört, über Arbeitsmittel und Arbeitsweise, über Ordnung und Reinheit der Arbeitsplätze, über Schaffende und Leitende und nicht zuletzt über die soziale Gestaltung des Werkes. Ohne Zweifel, es hat uns wohlgetan, im Auge des Ausländers spiegelt sich unsere Welt. Dennoch, das ist nicht die Hauptsache. Der Besuch, der uns freut, tut es deshalb, weil wir ihm etwas mitgeben können. Es ist

die jedem ehrlich Gefinnten, ob Volk, ob Mensch, entgegengebrachte deutsche Freundschaft, der klare Wille, uns unseren Platz an der Sonne aus eigener Kraft zu erringen, aber alle Welt teilnehmern zu lassen an den Gütern der Wirtschaft und Kultur, die Früchte unserer Arbeit sind, wie auch wir eine offene Hand und ein offenes Herz haben für das, was die Welt uns zu bieten bereist ist.

Das sind die einfachen Gedanken der Arbeitenden im Reiche Adolf Hitlers, zu denen fremde Gäste gekommen sind, sie sind der Ausdruck der Erkenntnis, daß wir im Sinne des Führers eine ehrenvolle Pflicht erfüllen, wenn wir unseren Besuchern ohne jede Pose einen Ausschnitt aus dem deutschen Leben zeigen, damit sie draußen die Wahrheit verbreiten, daß das deutsche Volk stark, aber nicht kriegerisch ist, daß es mit dem Vierjahresplan um die Verbesserung seines Daseins kämpft, aber sich nicht von der Welt abschließt, daß es Werte schafft, die andere Völker nicht entbehren können, daß es aber ebenso bereit ist, an deren Gütern Anteil zu nehmen. So ist es Dienst am deutschen Volke und in höherer Bewertung Dienst am Frieden der Menschheit,

den wir Edeltahler im Kleinen tun dürfen, wenn wir Besuch von draußen empfangen. Wir können nur wünschen, daß oft solche Gäste zu uns kommen und zu den anderen auch, denn überall ist Deutschland, wo deutsche Hände schaffen und deutsche Herzen schlagen.

W. Fr.

Reichstagung in Düsseldorf

Daß die anlässlich der Reichsausstellung „Schaffendes Volk“ vom 17. bis 19. September in Düsseldorf stattfindende Reichstagung des Amtes „Schönheit der Arbeit“ steht im Zeichen grundsätzlicher technischer Fragen. Auf der Tagung, die der Leiter des Reichsamtes „Schönheit der Arbeit“ und Architekt des Führers Prof. Dr. Speer leitet, werden u. a. Prof. Dr. Lönne, der Direktor der Düsseldorfer Kunstakademie Prof. Grund und Dr.-Ing. Bähr, Gelsenkirchen, in eingehenden Ausführungen auf die Notwendigkeiten hinweisen, die sich in betrieblicher Hinsicht aus der Forderung „Schönheit der Arbeit“ ergeben, und die Möglichkeiten behandeln, in welcher Form ein Ausgleich zur Erhaltung der Gesundheit des schaffenden Menschen gegenüber nachteiligen Auswirkungs der Arbeit zu erreichen ist. Als Auftakt der Arbeitstagung veranstaltet das Reichsamt „Schönheit der Arbeit“ in der NS-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“ am 17. September eine öffentliche Rundgebung.

Belgier besuchen uns



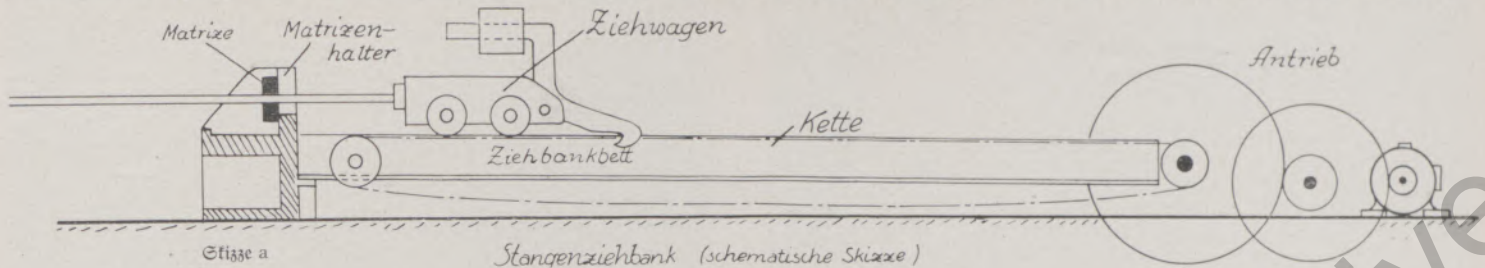
Am 21. Juli kamen 130 belgische Fachleute, Betriebsführer und Meister, die der association des contremaîtres et chefs d'ateliers du Bassin de Liège (Vereinigung der Werkmeister und Betriebsführer des Lütticher Beckens) angehören, zum Besuch der Deutschen Edeltahlerwerke nach Krefeld. Aus Gründen der Zweckmäßigkeit wurde die Besichtigung der Werksanlagen in zwei Abteilungen am Vormittag und Nachmittag vorgenommen. Die andere Hälfte der Gäste benutzte jeweils die Gelegenheit, in der Zwischenzeit der Ausstellung „Schaffendes Volk“ in Düsseldorf einen Besuch abzustatten.

Einer herzlichen Begrüßung durch Herrn Krämer im Namen der Betriebsführung folgte die Besichtigung der ausgedehnten Betriebsanlagen des Krefelder Werkes: Schmelze, Hammerwerk, Walzwerk, Zieherei, Titanitbetrieb, Kaltwalzwerk und Werkzeugabteilung. Die Besucher, von denen viele zum erstenmal Einblick in den Betrieb eines neuzeitlichen Edeltahlerwerkes bekamen, nahmen mit regem Interesse die Erklärungen unserer Führer über die Arbeitsvorgänge in den einzelnen Abteilungen auf. Besonders auch die vielen Kontrollvorgänge, denen das Edeltahlerzeugnis

auf seinem Fabrikationsgang unterworfen wird, fanden größte Aufmerksamkeit. Die Gäste konnten sich hierdurch davon überzeugen, daß das Ziel unserer Arbeit höchste Güte der Erzeugnisse ist, und daß zur Erreichung dieses Zieles die besten Verfahren und Einrichtungen, wie auch peinlichste Ordnung und Sauberkeit im Betrieb und, was die Hauptsache ist, eine fachlich sorgfältig ausgebildete Gefolgschaft gehören. Weiter gewannen die Besucher aus der Besichtigung der Wasch- und Baderäume in den einzelnen Betriebsabteilungen, der Werksbadeanstalt, der Werkschule, des großartig angelegten neuen Sportplatzes und der vorbildlichen Werkskneipen den Eindruck, daß auf sozialem Gebiete vom Werk das Mögliche getan wird.

Ein gemeinsames Mittagessen vereinigte die Besucher in der Werkskneipe „Heideblümchen“. Nach herzlichen Begrüßungsworten im Namen der Werksleitung dankte der Führer der ausländischen Gäste in gleicher Weise für die freundliche Aufnahme und die durch die Besichtigung des Werkes gebotene Gelegenheit, das größte deutsche Edeltahlerwerk im Betriebe kennen zu lernen. Er verband seinen Dank mit einer Spende zu Gunsten des deutschen Winterhilfswerks.

UNSERE KALTZIEHEREI



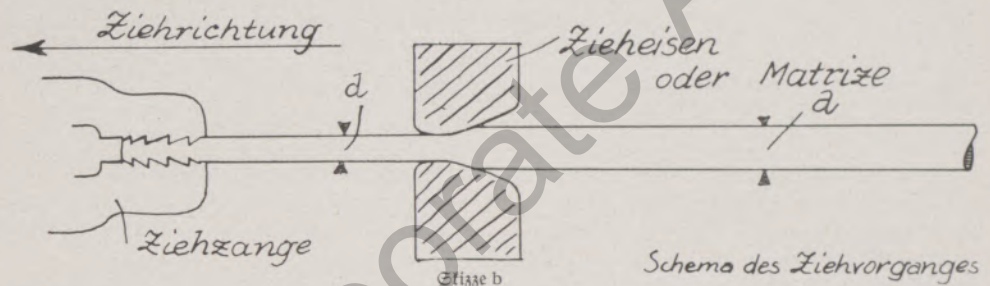
In der heutigen Eisen- und Stahlindustrie nimmt die Erzeugung kaltgezogener Drähte und Stangen eine besondere Stellung ein. In Deutschland stand das märkische Sauerland als Ursprungsland der westfälischen Drahtindustrie mit an erster Stelle. Das für die Drahtanfertigung in der Grafschaft Mark benötigte Eisen wurde in den Tälern des Sauerlandes in kleinen Mengen nach dem Frischverfahren erschmolzen, auf kleinen Hämmern zu Stangen und Stäben vorgeschmiedet, um schließlich auf Reckhämmern zu Reckdraht ausgeschmiedet zu werden. In der zweiten Hälfte des 14. Jahrhunderts ging man dazu über, einen glatteren Draht dadurch herzustellen, daß man den vorgeschmiedeten Reckdraht durch ein Ziehisen auf einer Handziehmaschine zog. Zunächst wurden nach diesem Verfahren nur dünnere Drähte gezogen, und es wurde erst, als die Wasserkraft an Stelle der Muskelkraft gesetzt werden konnte, möglich, auch Draht mittlerer Stärke zu ziehen, dicker Draht mußte also noch immer gehämmert werden.

Eine grundlegende Weiterentwicklung der Drahtzieherei trat ein, als es gelang, durch Walzen ein geeignetes Vormaterial in größeren Mengen und gleichmäßiger Beschaffenheit zu erzeugen. So entstanden in Deutschland um 1820 die ersten eigentlichen Drahtwalzwerke; die Heim- und Hausindustrie der Mark verschwand, und die jahrhundertalte Drahtschmiederei wurde durch die fabrikmäßigen Großbetriebe verdrängt.

Der Zweck des Ziehens

Der Zweck des Ziehens ist mehrfacher Art, und zwar:

1. Erzielung einer glatteren Oberfläche und genauerer Maßeinhaltung, als dies beim Warmwalzen möglich ist.
2. Herstellung dünner Drähte, d. h. solcher unter 5 mm Durchmesser, Quadrat, Sechskant und flächengleicher Profile, die nicht mehr durch Warmwalzen erzeugt werden können.
3. Erzielung höherer Festigkeiten und besonderer Eigenschaften.



Unser Erzeugungsprogramm

Bei unserem Kaltziehereibetrieb handelt es sich nicht um eine Drahtzieherei im üblichen Sinne, da bei uns keine Seildrähte, Klaviersaitendrähte, Federdrähte usw. erzeugt werden, vielmehr werden, dem Aufbau unseres Werkes entsprechend, nur Edelfähle gezogen. Dies sind, wie schon früher geschildert, Stahlforten, die zur Erzielung bestimmter Eigenschaften in besonders sorgfältig geführten Verfahren oder unter Zusatz besonderer Legierungselemente erzeugt werden, z. B. Schnellarbeitsstähle, rostfeste, säurefeste und hitzebestän-

dige Stähle, legierte Baustähle für den Automobil-, Flugzeug- und Maschinenbau, Ventilstähle, Kugel- und Kugellagerstähle und dgl.

Der Arbeitsgang

Unsere Walzwerke liefern bis etwa 17 mm ϕ meist in Ringen, Abmessungen über 17 mm ϕ , ferner Sechskant-, Achtekant- und Sonderprofile in Stäben. Demnach muß die Weiter-

verarbeitung in der Zieherei entweder im Drahtzug oder im Stangenzug geschehen.

Die Arbeit der Zieherei beginnt mit dem sogenannten Anspitzen. Dieses bezweckt, die Enden des gewalzten Materials auf eine Länge von etwa 25 cm zu verjüngen, damit sie in das Ziehisen bzw. die Ziehmatrize eingeführt und dann von der Ziehzange gefaßt werden können. Das Anspitzen geschieht bei Rundabmessungen bis etwa 35 mm ϕ auf den sogenannten Anspitzwalzen mit sich verjüngenden Kalibern, bei größeren Abmessungen und vor allem bei Sechskant-, Quadrat- und Flachmaterial durch Schmieden.

Dem Anspitzen folgt die Wärmebehandlung des zu ziehenden Materials, die zu den wichtigsten Arbeitsvorgängen der Zieherei zu rechnen ist und von deren genauer Ausführung die Güte des Materials in hohem Maße abhängt. Sie besteht meist in einem Weichglühen oder einem Vergüten des Materials. Über den Zweck der Wärmebehandlung sei hier nur gesagt, daß man damit eine Veränderung des Rohgefüges zur Erzielung besonderer Eigenschaften, z. B. hoher physikalischer Werte, Bearbeitbarkeit, Härteempfindlichkeit usw. anstrebt. Genauer über Zweck der Wärmebehandlung, ihre Durchführung und die dafür erforderlichen Einrichtungen wird in einem späteren Aufsatze erläutert werden.

An die Wärmebehandlung schließt sich das Beizen zur Entfernung des entstandenen Glühunders an. Es geschieht in großen Behältern aus harzreichem Holz oder Stein mittels verschiedener Säuren, die den Zunder lösen oder durch die mit dem Beizen verbundene Gasentwicklung zum Abblättern bringen. Das gebeizte Material wird gewaschen, zur Abstumpfung anhaftender Säurereste in ein heißes Kaltbad getaucht und getrocknet.

Der so vorbereitete Draht bzw. Stabstahl ist nunmehr ziehfertig. Das Ziehen geschieht im Drahtzug durch Ziehisen und im Stangenzug durch Einloch-Ziehmatrizen. Das Wesentliche an beiden Werkzeugen ist das Ziehloch (auch Ziehduße oder Ziehhol genannt), durch das der Draht bzw. der Stab gezogen wird, der somit seinen Querschnitt verringert (siehe Skizzen a und b). Die Querschnittsabnahme



Bild 1

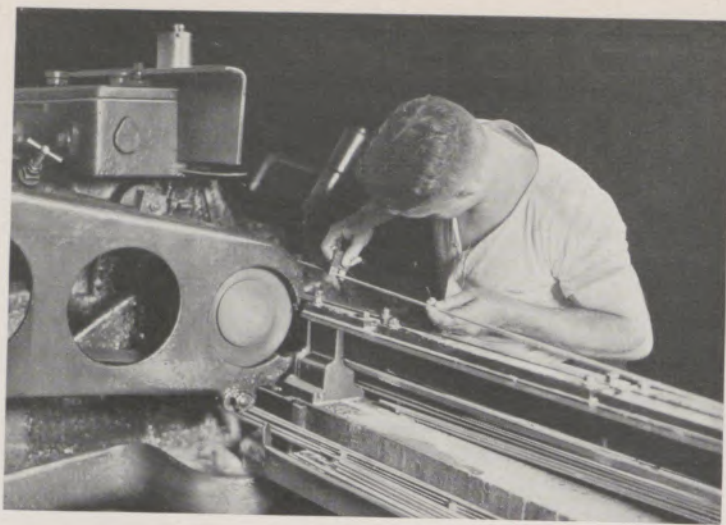


Bild 2



Bild 3

beträgt je Zug gewöhnlich 10—30 v. H. des Anfangsquerschnittes, aber auch hierbei bestehen je nach Güte und Verwendungszweck des gezogenen Materials Abweichungen. Über die Herstellung und Behandlung der Ziehseisen wird ein demnächst in unserer Wertschrift erscheinender Aufsatz „Unsere Werkzeugabteilung und Ziehseisenwerkstatt“ berichten. Zur Durchführung des Ziehvorganges müssen die Ziehstangen hochglanzpoliert sein, des weiteren muß das zu ziehende Material mit einer Schmierficht (Fetten, Ölen, Seife und Kalk) überzogen werden. Man unterscheidet:

a) Drahtzug

Seine Wirkungsweise ist so: Der zu ziehende Draht wird auf den losen Hapfel gelegt, das angespitzte Ende durch das Ziehseisen geführt und am anderen Ende von einer Zange, die an der angetriebenen Ziehtrummel befestigt ist, erfaßt; auf diese wird der Draht aufgewickelt (Bild 1).

b) Stangenzug

Der zu ziehende Stab wird mit dem Angelende durch die Ziehmatrize geschoben, dann wird das Ende durch die im Ziehwagen befindlichen gezähnten Backen gefaßt und der Wagenhaken in die endlos umlaufende Kette eingehängt, worauf das Ziehen beginnt.

Bei kleineren Abmessungen genügt ein Zug zur Erreichung des gewünschten Endquerschnittes nicht, sondern der Draht muß wiederholt gezogen werden. Da hierbei eine Kaltverfestigung des Materials und damit eine Verringerung seiner weiteren Verformungsfähigkeit eintritt, muß nach jedem Ziehvorgang zwischen-

geglüht werden, wobei sich jedesmal auch wieder das Weizen und Rälten anschließt.

Die fertiggezogenen Drahtringe bzw. Stäbe werden nun nach Bedarf noch verschiedenen Arbeitsvorgängen unterworfen, dazu gehören:

Das Richten und Abschneiden des im Ring gezogenen Materials auf Stäbe von bestimmter Länge.

Das Polieren des gezogenen Stabes zwecks Erzielung einer noch glatteren Oberfläche.

Das Schleifen von Rundstahl, wodurch bei geringster Maßabweichung von wenigen tausendstel Millimetern eine vollständig entkohlungs- und rißfreie Oberfläche erzielt wird (Bild 2).

Kontrollmaßnahmen verschiedener Art gehören zu den unerläßlichen Arbeiten, die bei der Herstellung hochwertiger Erzeugnisse durchgeführt werden müssen. Sobald das Rohmaterial vom Walzwerk angeliefert wird, setzt bereits die erste Kontrolle ein; es wird auf richtige Qualität, auf Oberflächenbeschaffenheit, innere Angängen usw. geprüft. Dann kommt eine weitere Prüfung nach der ersten Glühung bzw. Vergütung, die ja für die Güterwerte des fertiggezogenen Materials maßgebend sind.

Der Verhältnissatz der zu prüfenden Stäbe hängt von der Wichtigkeit der Teile ab, die aus dem gezogenen Material hergestellt werden; bei Material für den Flugzeugbau ist er am größten.

Außer diesen Festigkeitsprüfungen wird vor dem Versand jeder einzelne Stab bzw. jeder Ring einer letzten sorgfältigen Oberflächen- und Maßprüfung (Bild 3 und Titelbild) unterworfen; hierbei wird alles ausgeschieden, was nicht den Anforderungen entspricht.

ihre Teilnahme am Leistungswettkampf beweisen, daß der Wille zur Gemeinschaft in ihnen lebendig ist.

Werk und Familie

GEBURTEN IM JULI:

Krefeld

- 8. Juli Tochter von Franz Pöste, Abt. Expedition;
- 10. " Sohn " Johann Hubach, Puherei;
- 11. " Tochter " Peter Decrae, Walzwerk;
- 12. " Sohn " Theodor Tolls, Abt. Ziehereibüro;
- 14. " Zwillinge " Adolf Göttemeyer, Hauptlager;
- 16. " Sohn " Theodor v. d. Voigt, Zieherei;
- 17. " Tochter " Friedr. Uhlenbruch, Abt. Willich;
- 18. " Sohn " Johann Ried, Hammerwerk;
- 18. " " Anton Arians, Rohwerk;
- 19. " Tochter " Peter Fischermanns, Abt. Willich;
- 20. " " B. Schmatolla, Vert. Remanit;
- 22. " Sohn " Wilhelm Werner, Blechwalzwerk;
- 23. " Tochter " Robert Seltens, Blechwalzwerk;
- 23. " " Karl Feld, Abjuffage;
- 24. " Sohn " Rudolf Ebels, Walzwerk;
- 26. " Tochter " Alfred Ginters, Magazin;
- 27. " " Heinrich Pfäfers, Titant;
- 28. " Sohn " Johann v. d. Boom, Zieherei;
- 30. " Tochter " Karl Pietsch, Plas.

Remscheid

- 14. Juli Tochter von August Münzfeld;
- 25. " Sohn " Walter Schmidt.

STERBEFÄLLE IM JULI:

Gefolgschaftsmitglieder

Sebastian	Weingars,	Werk Krefeld;
Wilhelm	Heffels,	" "
Karl	Konegny,	" "
Ernst	Roll,	" Remscheid;
Joseph Paul	Felder,	" "
Richard	Kling,	" "
Allois	Piedgalla,	" Hannover;
Geert	Petersen,	Verkaufsst. Berlin.

Angehörige

Engelbert Schäfer,	Schwiegerv., Werk Krefeld;
Franz Dorf,	Chefau,
Joseph Düts,	Mutter, " "
Heinrich Meißner,	Mutter, " "
Heinrich Klinghammer,	Chefrau, " Hannover;
Richard Liedtke,	Schwiegerv., " Brünninghaus.

400000 Rdf-Besucher

„dass Wie auf der Gauarbeitsstaging „Kraft durch Freude“ im Gau Düsseldorf bekannt wurde, konnten der Reichsausstellung „Schaffendes Volk“ in Düsseldorf allein mit „Kraft durch Freude“ 400000 Besucher aus allen Gauen des Reiches zugeführt werden. Damit sind die hierfür gehegten Erwartungen bereits in der Hälfte der Ausstellungszeit hundertprozentig übertroffen worden. Besonders Interesse verdient auch die Arbeit der Abteilung „Feierabend“, die die Donkosaken, Paul Linde, Marcel Wittrich, viele andere Prominente von Film, Bühne und Varieté und das Städtische Orchester in Düsseldorf unter Leitung von Generalmusikdirektor Balzer verpflichtet hat.

Aufruf

Am 1. August war die Anmeldung zum Leistungswettkampf der deutschen Betriebe zu bewirken. Aus diesem Anlaß erließ der Leiter der Reichsbetriebsgemeinschaft Eisen und Metall József einen Aufruf an die Betriebsführer der Eisen- und Metallindustrie, in dem es heißt:

Jede Betriebsgemeinschaft hat die Pflicht, sich an diesem Wettkampf zu beteiligen und damit zu bekunden, daß sie gewillt und bereit ist, das vom Führer gesteckte Ziel in ihrer Gemeinschaft in aktiver Mitarbeit zu verwirklichen.

Die Aufgabe jeder Betriebsgemeinschaft ist, ebenso wie die jedes einzelnen Deutschen, in ihrer Arbeit der Gesundheit des Volkes zu dienen. Die vier Leistungsabzeichen der DAF:

1. für vorbildliche Berufserziehung,
 2. für vorbildliche Sorge um die Volksgesundheit,
 3. für vorbildliche Heimstätten und Wohnungen,
 4. für vorbildliche Förderung von Rdf,
- geben den Betriebsgemeinschaften wertvolle Hinweise über die einzuschlagenden Wege auf einigen Aufgabengebieten.

Jeder Betriebsführer, der heute den festen kämpferischen Willen hat, den Gedanken nationalsozialistischer Gemeinschaft in engster Zusammenarbeit mit seinem Betriebsobmann und seiner Gefolgschaft zu verwirklichen, kann das Gaudiploem seines Gauleiters für besondere Leistungen erringen und damit die Anwartschaft für die Auszeichnung des Führers als nationalsozialistischer Musterbetrieb.

Die Betriebsführer und Gefolgschaften der Eisen- und Metallindustrie werden durch

Handern Schauen Lernen

Die Jungen

Ausstellungsfahrt

Am 18. Juli fuhren 38 Jugendliche des Krefelder Werkes unter Führung des Betriebsjugendwalters Kurt Renner zur Ausstellung „Schaffendes Volk“ nach Düsseldorf. Hell schien die Sonne, als wir uns um 8,10 Uhr auf dem Ostwall, Ecke Adolf-Hitler-Straße, trafen. Einige Minuten später bestiegen wir die Rheinische Straßenbahn und fuhren singend unserem Ziele entgegen. In Düsseldorf brachte uns eine andere Straßenbahn zur Ausstellung. Groß und mächtig lagen die Ausstellungshallen vor uns und kündeten uns Schaffensdrang und Schaffungswillen des neuen Deutschland. Ein Führer geleitete uns durch die ganze Ausstellung. Wir durchschritten die Straßen der Musterhäuser; hierauf besichtigten wir die Halle der Werkzeugmaschinen, wo wir vor allem eine Karusselldrehbank mit einem Durchmesser von 6 m sahen. In der folgenden Halle „Deutsche Reichsbahn“ bewunderten wir eine ganz moderne Schnellzug-

lokomotive, die einen Kesselraum von 10 m Länge hatte. Außerdem besichtigten wir einen Personenwagen, der ganz mit unseren neuen Werkstoffen ausgerüstet war. Die nächste Halle war für uns von besonderer Bedeutung, Halle „Stahl und Eisen“. Stolz und von herrlicher Schönheit grüßte am Eingang unser aus Remanit hergestellter Springbrunnen, der allgemeines Erstaunen hervorrief. Rechts davon befand sich die Ausstellungsgruppe: „Leistungssteigerung durch Edelstahl“, an deren Aufbau die Deutschen Edelstahlwerke wesentlichen Anteil haben. In anderen Hallen überraschten uns die Erzeugnisse, auf deren Güte das Gelingen des Vierjahresplanes beruht. Was wir auf diesem Gebiete sahen, übertraf alle unsere Erwartungen, vor allem die Herstellung von Baumwolle, Wolle und Kunstseide auf künstlichem Wege und die Herstellung von geschmeidigen Stoffen aus sprödem Glas. Gegen Abend wurde gemeinsam die Heimreise angetreten. Es war ein schöner und lehrreicher Tag. E. M., Labor.

Nachrichten der Seitenflächen, das Vorschleifen der Endflächen, das Bohren der verschiedenen Schrauben und Paßlöcher, das Härten, das Fertigschleifen der End- und Seitenflächen und der Bohrungen, das lehrmäßige Nachprüfen und die letzten Feinmessungen, Zusammenbau elektromagnetischer Lautsprecher Systeme in der Fließfertigung, vollständige Entstaubung und die staubigere, versandfertige Verpackung. Nach der Betriebsbesichtigung erwartete der Werksführer, Herr Oberingenieur Rötter, die Remscheider Arbeitskameraden in dem Schulungsaal des Werkes und hielt nach dem Willkommengruß einen ausführlichen Lichtbildervortrag über die gesamte Magnetfabrikation. Die verschiedenen Magnetformen wurden gezeigt und ihre Verwendungszwecke erklärt; als besonders geeignetes Magnetmaterial wurde eine Aluminium-Nickel-Stahllegierung (Derfit) genannt. Ein Lichtbild zeigte sehr anschaulich in graphischer Darstellung den Fortschritt der Forschungen auf dem Gebiete der Magnetstahllegierungen.

Im Anschluß an diesen Vortrag folgte gemäß der Einladung des Werksführers ein kameradschaftliches Zusammensein und gemeinschaftliches Abendessen in den Räumen des Gewerbevereins Dortmund. Eine stattliche Zahl Dortmunder Arbeitskameraden saßen mit den Remscheidern in fröhlicher Runde beisammen. Der Werksführer eröffnete den schönen Abend mit einer freundlichen Rede, in der er seine Freude über den Besuch zum Ausdruck brachte. Zum Schluß ehrte er mit allen Anwesenden durch ein dreifaches Sieg Heil! unseren Führer Adolf Hitler. Anschließend dankte der Führer der Remscheider Arbeitskameraden. In fröhlichem Beisammensein flossen die schönen Stunden schnell dahin, und jeder der Teilnehmer wird die Überzeugung mitgenommen haben, daß es ein wertvoller Tag war. N.

Die Schaffenden

In Dortmund und Bochum

Am 16. Juli, 8,30 Uhr, fuhren 38 Arbeitskameraden der Remscheider Gefolgschaft mit einem Großkraftwagen zur Werksbesichtigung der Hochfrequenz-Ziegelstahl G.m.b.H. nach Bochum. Nach der Ankunft hielt der Führer des Werkes, Herr Dr. Pölguter, der den Willkommengruß entbot, einen Lichtbildervortrag über die Grundbegriffe der Elektrotiegelstahlschmelzung und erklärte den Werdegang der Elektrostahlschmelzung von der

Einladung des Werksführers zu einem gemeinschaftlichen Mittagessen im Ratskeller. In herzlichen Worten gab hier Dr. Pölguter seiner Freude über den Besuch der Remscheider Arbeitskameraden Ausdruck, sprach über den Wert guter Kameradschaft und beendete seine Rede mit einem Gruß für unseren Führer Adolf Hitler. Anschließend dankte der Führer der Remscheider Arbeitskameraden dem Werksführer für seine freundlichen Bemühungen und bat um einen Gegenbesuch im Remscheider Werk.

Zu Opel

Am 14. und 15. Juli fuhren je 27 Gefolgschaftsmitglieder der Werke Krefeld und Remscheid per Autobus nach Düsseldorf, um die Einrichtungen des Werkes der Adam Opel A.-G. zu besichtigen. Die Remscheider fuhren um 4,45 Uhr bei recht nebligem Wetter nach Köln, um sich dort mit den Krefeldern zu treffen. Die Stimmung bei der Abfahrt in Remscheid war wegen des drohenden Wetters ziemlich gedrückt, doch hellte sich das Wetter auf, und bei schönem Sonnenschein konnten wir um 6 Uhr die Arbeitskameraden von Krefeld in Köln begrüßen. Nun ging die Fahrt gemeinsam den schönen Rhein entlang, und pünktlich um 12 Uhr trafen wir in Düsseldorf ein, wo uns Herren der Verkaufsstelle Frankfurt und der Firma Opel erwarteten.

Die Besichtigung der größten Automobilfabrik des Deutschen Reiches hat unseren Werkskameraden viele Anregungen verschafft, denn Interessantes und Neues gibt es in diesem Werke immer wieder. Alle beteiligten Gefolgschaftsmitglieder sind unserer Werksleitung aus frohem Herzen dafür dankbar, daß uns diese Fahrt gestattet wurde. Nach einem von der Firma Opel gestifteten Mittagessen fuhren wir durch ein Stück der schönen Oberrheinischen Tiefebene und hatten das seltene Glück, den Rhein-Main-Flughafen und das Flugschiff Z 129 innen und außen besichtigen zu dürfen. Die Begeisterung über die technischen Höchstleistungen unserer deutschen Ingenieure war allgemein. Die Zeppelinfahrt dürfte für die Teilnehmer der Fahrt ein Erlebnis sein, das nicht vergessen wird.

Inzwischen hatten sich zwei Gefolgschaftsmitglieder der Firma Opel auf dem Flughafen eingefunden, um mit uns nach Frankfurt am Main zu fahren und den Abend mit uns zu



Abend in Dortmund

Bild: Feldmann, Dortmund

früheren Niederfrequenzstahlschmelzung bis zur heutigen modernen Hochfrequenzstahlschmelzung. Anschließend wurden unter seiner Führung die gesamten Betriebsanlagen besichtigt: Elektrostahlschmelzerei, Formerei, Gießerei, Formsandtransportanlagen, Kerntrofenöfen, Werkzeugmacherei, Modellageraum, ein Hammerwerk, die Aufenthalts- und Waschräume, der Sportplatz und die Grünanlagen. Um 12,30 Uhr folgten dann alle Teilnehmer der

Am 14,30 Uhr ging die Fahrt dann weiter nach Dortmund zur Magnetfabrik. Die Teilnehmer wurden von fünf Ingenieuren des Werkes empfangen, in fünf Trupps eingeteilt und durch die gesamten Betriebsabteilungen der Magnetfabrik geführt. Die Fertigung der verschiedenen Magnete war im vollen Arbeitsgange zu sehen und wurde sorgfältig erklärt: das Schneiden der Stahlstücke, das Vor-, Nach- und Fertigbiegen der Magnete, das

verleben. Am 19 Uhr Ankunft in Frankfurt, „Hotel Hamburger Hof“, 20 Uhr gemeinsames Abendessen, bei welcher Gelegenheit der Vertreter der Verkaufsstelle Frankfurt, Herr Bonn, die Arbeitskameraden von Krefeld und Remscheid willkommen hieß und den Herren der Firma Opel dafür dankte, daß uns die Besichtigung des Werkes freundlichst gestattet wurde. Im Laufe des von lustigen Weisen verschönten Kameradschaftsabends dankte Gefolgschaftsmitglied Kappelan nochmals den Herren von der Firma Opel und der Verkaufsstelle



In Frankfurt am Main

Frankfurt für die liebenswürdige Aufnahme und versprach im Namen der Fahrtteilnehmer daran mitzuhelfen, daß die Beziehungen der DGV zu der Firma Opel stets die besten bleiben.

Am 15. Juli fand morgens eine große Besichtigungsfahrt durch Frankfurt statt; sie war geleitet von den Herren unserer Verkaufsstelle, die uns alle Sehenswürdigkeiten der alten Reichs- und Kaiserwahlstadt erschlossen. Nach der Besichtigung ging es wieder zurück über Rüdelsheim nach Köln, wo Abschied genommen wurde. Man war sich in den zwei Tagen als Arbeitskamerad und Mensch nähergekommen. Alle, die die Fahrt mitmachen durften, werden der Werkleitung dankbar sein und ihre Ehre dareinsetzen, jeder an seinem Platze zum Wohle der Deutschen Edelfabrikwerke tätig zu sein. Ra.

Zu Daimler

Der Himmel zeigte kein besonders freundliches Gesicht, als wir 17 Arbeitskameraden der Remscheider Gefolgschaft am 14. Juli, morgens 6 Uhr, unsere Fahrt nach Stuttgart antraten. In Köln, wo 10 Kameraden vom Werk Krefeld zu uns stießen, besichtigten wir die Raumbootflottille, die dort vor Anker lag, um die Verbundenheit der Kriegsflotte mit dem Westen des Reiches zu bekunden. Dann ging es in schneller Fahrt bei herrlichem Sonnenschein linksrheinisch über Bonn, Koblenz, Bingen, Mainz (Mittagsmahl) und dann über Rüsselsheim, Darmstadt auf die Reichsautobahn nach



Vor Schloss Solitude

Bruchsal und weiter nach Stuttgart. Gegen 20 Uhr langten wir mit unserem Omnibus dort an, wo wir im „Württembergischer Hof“ von unserem Betreuer, Herrn Rauch von der Geschäftsstelle, herzlich begrüßt wurden. Nach dem Abendessen und einigen gemütlichen Stunden beim Glase Bier gab es noch eine Nachtrundfahrt über die Höhen Stuttgarts, das einen unvergleichlichen Anblick im Glanze seines Lichtermeeres bot.

Am Donnerstagmorgen besichtigten wir die Daimler-Benz-Werke in Untertürkheim, wo wir Gelegenheit hatten, uns an Ort und Stelle einen Einblick in die Herstellung der einzelnen Wagenmodelle in Serienarbeit zu verschaffen. In seinen Begrüßungsworten betonte Herr Direktor Mische als Hausherr, daß durch diese Besichtigungsfahrt wahre Gemeinschaft bewiesen werde, daß man nicht nur im Sinne des eigenen Betriebes alles sehen, sondern auch an die Erfordernisse der deutschen Gesamtwirtschaft denken solle. Es sei sehr zu begrüßen, daß heute Arbeitskameraden aus den mannigfaltigsten Betrieben zusammenkommen, um sich fremde Betriebe anzuschauen. Herr Direktor Dr. Wilms von der Geschäftsstelle Frankfurt dankte im Namen der Deutschen Edelfabrikwerke für die herzliche Begrüßung und erwiderte, daß die Krefelder und Remscheider Gefolgschaftsmitglieder gern nach Stuttgart gefahren seien, um einmal zu sehen, wo und wie ihre heimischen Erzeugnisse weiterverwendet werden. Hierauf fand die Besichtigung des Werkes statt. Der Empfangsraum gab einen Überblick über das Erzeugungsprogramm. Alle Anlagen und Betriebseinrichtungen erregten großes Interesse bei den Besuchern. Der Besichtigung folgte eine Tagesrundfahrt über die Höhen Stuttgarts. Alle Kameraden waren restlos entzückt von der so schönen und reizvollen Lage dieser Stadt. Zu einem besonderen Genuß wurde das Mittagmahl im Schloß „Solitude“. Das Nationalgericht, Rehbraten mit Spätzle, schmeckte allen ganz ausgezeichnet.

Nach dem Kaffee auf der schönen Terrasse mit dem herrlichen Ausblick auf das Schwabenland hieß es schweren Herzens Abschied nehmen. Die Aufnahme und Betreuung durch die Geschäftsstelle Stuttgart war für uns Betriebsleute so herzlich, daß wir alle sehr überrascht waren. Der Aufenthalt in Stuttgart ist ein Beweis für die gute Zusammenarbeit innerhalb der einzelnen Geschäftszweige unseres Werkes.

Heidelberg, die Blüte des Neckartales, war unser nächstes Ziel. Dort blieben wir bis zum anderen Morgen, um dann die Rückfahrt anzutreten. Wieder ging es über die Reichsautobahn bis nach Frankfurt am Main zum Luftschiffhafen, wo wir unser stolzes Luftschiff „Zeppelin“ und den Flughafen besichtigten. Dann ging die Fahrt nach Hochheim am Main, wo wir unser Mittagessen einnahmen. Landschaftlich bietet dieses auf rebenumkränzter Höhe liegende Städtchen Reize ganz besonderer Art. Weit blickt man über die Weinberge in die Ferne der Rhein-Mainischen Tiefebene. Hier in Hochheim wurde uns noch ein seltener Genuß geboten, nämlich die Besichtigung der Sektellerei Burgeff. Diese Keller und Hallen mit ihren großen Fässern und den unzähligen Flaschen hinterließen bei uns gewaltige Eindrücke. Nach der Wanderung durch die kühlen „Sektverließe“ erwartete uns — welch ein Genuß! — im Refektorium ein Glas von diesem kostbaren Naß. Auch diese Stunden zählen mit zu den schönsten dieser Fahrt. Die Fahrt wurde jetzt rechtsrheinisch fortgesetzt durch Rüdelsheim, Ahmannshausen, Niederlahnstein, Bonn, Köln. Nach einem Abschiedstrunk der Krefelder und Remscheider Kameraden ging die Fahrt ihrem Ende entgegen.

Wir alle haben aus der Fahrt durch Deutschlands schönste Gauen frische Kraft geschöpft zu neuer Leistung. Kameradschaft und Zusammengehörigkeitsgefühl wurden durch unsere gemeinsamen Erlebnisse nur gefördert. Dank denen, die uns diese Fahrt und mit ihr eine bleibende Erinnerung bereiteten. Vo.

Und die Alten



Pensionierte Remscheider Jubilarer

4000 Jahre sehen dich an

Anlässlich der letzten Jahresjubilarsfeier hatte Betriebsführer Dr. Morschel den pensionierten Altkubilarern versprochen, ihnen im Laufe des Sommers die Betriebsanlagen des Remscheider Werkes zu zeigen. Am 23. Juli trafen nun um 15 Uhr — fast vollzählig — 60 pensionierte Werksjubilare zur Werksbesichtigung ein. Herr Wüsthoff begrüßte die alten Arbeitskämpfer im Auftrage des Herrn Direktors Dr. Morschel, der leider dienstlich abwesend war.

In vier Gruppen aufgeteilt, wanderten die Altkubilarer unter Führung der Vertrauensratsmitglieder durch ihre ehemaligen Arbeitsstätten. Wie groß war das Erstaunen, sie völlig verändert wiederzusehen. Die meisten konnten infolge großer Umbauten ihren alten Arbeitsplatz nicht wiedererkennen, denn sie leben bereits 6—10 Jahre im Ruhestande. Die neuen technischen Einrichtungen fanden ihre besondere Bewunderung, so der große Hallenneubau Hammerwerk-Gesenkschmiede. Die Bech-

Sämmer und ihre Arbeitsweise waren ihnen vollständig neu. Die ausgedehnte Glüherei-Vergüterei, früher Herenbude genannt, gefiel allgemein, aber erst die Mechanische Werkstatt, die früher ein Wirrwarr von Treibriemen war, erweckte bei den ehemaligen Arbeitskameraden dieser Werkstatt größtes Erstaunen. Als Abschluß wurde den Altkubilarern im Schulungsraum, der für sie etwas völlig Neues war, der werkseigene Film „Herstellung von Kurbelwellen“ gezeigt.

Zwei Stunden Werksbesichtigung sind für Altkubilarer, die zusammen die stattliche Jahreszahl von etwa 4000 Jahren aufbrachten, eine Anstrengung. Daher wurde anschließend noch ein kleiner Bierabend veranstaltet. Hier begrüßte Betriebsobmann Gensler, der selbst zu den Werksjubilaren zählt, die Altkubilarer. Einige von ihnen ergriffen das Wort und dankten der Werkleitung für das Entgegenkommen, daß man ihnen die neuen, wesentlich veränderten Werksanlagen gezeigt habe. Die schönen Stunden des Zusammenseins der Altkubilarer, die teilweise auch einander längere Zeit nicht ge-

Oerstit im Rundfunk



Auf unserem Stand auf der diesjährigen REICHSRUNDFUNK-AUSSTELLUNG IN BERLIN zeigten wir neben unseren bekannten Oerstit-Systemen für Heim- und Großlautsprecher erstmalig und in einzigartiger Form die GESCHICHTLICHE ENTWICKLUNG DER EDELSTAHLMAGNETE IM LAUTSPRECHERBAU von 1925 bis 1937. Jeder Besucher konnte sich mit Hilfe eines Schaltgerätes von dem Fortschritt der Klangschönheit und Klangfülle der magnetischen Lautsprecher überzeugen. Die Stärke der magnetischen Kraft im Spalt wurde an mehreren Beispielen in überzeugender Form dargestellt.

sehen hatten, wurde von allen dankbar empfunden. Herr Wüsthoff betonte zum Schluß, daß Vergangenheit und Gegenwart eine außerordentliche Spanne erfolgreicher Fortschritte mit sich gebracht hätten. Diese Erfolge seien nicht zuletzt das Verdienst einer geordneten Staatsführung, die den Aufbau der neuen Wirtschaft gefördert habe. Die beiden Nationallieder erklangen, und man trennte sich in der Überzeugung, einen schönen Tag verlebt zu haben. Es wurde noch bekanntgegeben, daß die diesjährige Jubiläumsfeier als Gemeinschaftsfeier der werktätigen und pensionierten Jubilare am 20. November stattfinden wird. Wü.

Aus Siedlung u. Garten

Der Kompostplatz

Der Kompost ist ebenso wie der Stallmist ein wertvolles Bodenverbesserungsmittel. Leider wird seine Bedeutung noch nicht überall richtig erkannt. In vielen Siedlerbetrieben fehlt ein Komposthaufen entweder überhaupt oder er ist in einem Zustande, der unschwer seine „Wertlosigkeit“ erkennen läßt. Auf die Kompostbereitung muß also noch mehr Wert gelegt werden.

Auf den Komposthaufen gehören nun in erster Linie alle Garten- und Hausabfälle, ebenso alle Fäkalien. Sollen Pflanzenteile zu Kompost verrotten, so dürfen sie nicht zu luftig und trocken liegen, auch ist es zweckmäßig, sie mit Gartenboden zu schichten. Die Verwesung wird dann durch die im Boden vorhandenen Bakterien beschleunigt, öfteres Umschichten des Komposthaufens erleichtert den Bakterien die Arbeit. Deshalb ist es vorteilhaft, eine mehr-

fach unterteilte, mit Brettern abgekleidete Kompoststelle anzulegen. Für die Anlage mögen nachstehende Hinweise dienen:

In einer geeigneten und möglichst beschatteten Stelle im Garten oder Hof hebt man eine flache Grube aus, die 5 m lang, 2 m breit und höchstens 50 cm tief ist. Das Ausmaß dieser Grube reicht zur Aufnahme von Kompost für einen mittleren Gartenbaubetrieb. Der Grubenrand wird oben mit einer 50 cm hohen Bretterlage verschalt, die ihren Halt durch gut eingerammte Pfähle erhält. Innen wird der Kompostplatz nun in vier Abteile geteilt, indem man querlaufend Bretterwände einfügt und auch ihnen durch Pfähle Halt gibt. Das letzte, vierte Abteil teilt man in der Mitte nochmals ab, da es zur Aufnahme von Geflügelmist, Torfmull, Sand oder sonstigem Spezialdünger dient. Diese beiden Abteile werden oben mit Brettern zugedeckt. Damit der Kompost richtig verrottet, muß er von Zeit zu Zeit in das nächste Abteil umgeschaukelt werden, die erste Abteilung wird mit den anfallenden Abfällen wieder frisch gefüllt. Man gewinnt auf diese Weise beste Komposterde und hat eine saubere Anlage.

Raninchenwolle

Die Voraussetzungen für die Wirtschaftlichkeit der Raninchenzucht zur Wollgewinnung sind peinliche Sauberkeit und fachgemäße Pflege der Tiere, weil verschmutzte Wolle wenig Wert hat und andererseits möglichst lange Haare erzielt werden sollen. Es ist daher wichtig, das Fell des Angorakaninchens pfleglich zu behandeln. Auf keinen Fall darf das Fell mit Filzballen oder Filznoten durchseht sein. Daß die Wollgewinnung bei Angorakaninchen einen ansehnlichen Reingewinn abwerfen kann, ersieht man daraus, daß für 1 kg

erste Qualität 30 RM. bezahlt werden. Allerdings muß die Wolle peinlich sauber sein und eine Mindestlänge von 7 cm aufweisen. Für die folgende Qualitätsabstufung ergibt sich ein Preisbild von 20, 10, 6 und 3 RM. je Kilogramm. Gerade jetzt ist die richtige Zeit zur Wollgewinnung, weil der Wollertrag in den Monaten Oktober bis Dezember bedeutend höher als in den Sommermonaten ist.

Es gibt verschiedene Arten der Wollgewinnung: das Scheren, das Kämmen und das Rupfen. Dies ist nur eine Art des Kämmens, wobei der Daumen und Zeigefinger der rechten Hand die Wolle ausrupft, während die linke Hand das Fell festhält. Ein Nachteil dieser Wollgewinnung liegt in deren Langwierigkeit, die mit der Zeit ermüdend wirkt. Das Kämmen geht viel einfacher vor sich. Zum Unterschied von der Fellpflege, wo nur die weite Hälfte des Kammes genommen wird, benutzt man zum Auskämmen der reifen Wolle die enge Hälfte des Kammes, von der man dann die Wolle vorsichtig abstreift.

Die gebräuchlichste Art ist jedoch das Scheren, dem ein sorgfames Durchkämmen und Bürsten des Tieres vorangehen muß. Es dürfen keine wirren Stellen mehr vorhanden sein, ebenso sind alle Fremdkörper aus den Haaren zu entfernen. In der aufgelockerten Wolle zieht man in der Mitte einen Scheitel und bürstet von diesem aus die Wolle seitwärts herunter. Jetzt beginnt man mit dem vorsichtigen Scheren des Tieres den Scheitel entlang, wobei man nur mit dem vorderen Teil der Schere arbeiten soll, um Verletzungen der Raninchen zu vermeiden. Am besten bewährt hat sich für diesen Zweck eine Arztverbandsschere bzw. eine gewöhnliche Schere, an der die Spitzen abgerundet sind.

W. R.

Tage froher Kameradschaft



Tauziehen, hau-ruck!

Zur Hohenlyburg

Am 24. Juli fand die Kameradschaftsfahrt der kaufmännischen und technischen Verwaltungsangestellten des Werkes Krefeld statt. Als Ziel war Hohenlyburg ausersehen. Ein Sonderzug der Reichsbahn brachte die

Fahrtteilnehmer — etwa 800 Personen einschließlich der Angehörigen — von Krefeld über Düsseldorf, Wuppertal und Hagen nach Hohenlyburg bzw. Westhofen, der Endstation, wo er nach reichlich zweistündiger Fahrt um 8.59 Uhr anlangte. Zum Teil stieg man in Hohenlyburg aus, um mit Omnibussen die Hohenlyburg zu

erreichen. Die übrigen, mehr wanderlustigen Teilnehmer machten den dreiviertelstündigen Fußmarsch von Westhofen aus. In den geräumigen Terrassen der hochgelegenen Burggaststätte Illmer, von wo aus man einen wunderbaren Ausblick ins Sauerland genießt, wurde das Frühstück (Kaffee und vorsorglich mitgebrachte Stullen) eingenommen. Mittlerweile war es 11 Uhr geworden, und es wurde



Das Ziel der Fahrt: Die Hohenlyburg



Jägeranz



Eierlaufen, Dr. Rohland aussichtsreich im Rennen



Sacklaufen

Zeit, an die vorgegebenen Sportspiele zu schreiben. Die rege Beteiligung beim Tauziehen, Topfgeschlagen, Sacklaufen usw. verlieh der Veranstaltung ein lebhaftes, heiteres Bild. Gleichzeitig fand auf dem Schießstand das Preis-schießen statt, an dem sich außerordentlich viele beteiligten. Bei schönem, wenn auch etwas kühlem Wetter verging die Zeit viel zu rasch. Pünktlich um 13 Uhr begann das Mittagessen, das gegen 15 Uhr beendet war. Die folgenden Stunden waren der heiteren Unterhaltung gewidmet, wozu u. a. eine Tanz-



Preis-schießen

gruppe vom Krefelder Stadttheater mit ihren künstlerischen Darbietungen viel beitrug. Es wechselten Vorträge des Männergesangsvereins DGV und des Streich- und Blas-orchesters DGV mit Solovorträgen (Ernst Steeg, Bäß, am Flügel Musikdirektor Krown) und Vorträgen heiteren Inhalts ab, die eine wirklich angeregte Stimmung schufen und allseitig lebhaften Beifall fanden. Anschließend wurden die Gewinne aus der inzwischen veranstalteten Verlosung und die Schießpreise ausgegeben. Die Zeit bis zum



Die Siegerinnen im Pfannkuchenwettkessen

Abendbrot wurde mit Tanz und allerlei Kurzweil ausgefüllt. Sehr nett erwies sich das Wettkessen von Berliner Pfannkuchen, bei dem sich einige junge Damen der Abteilung Verkauf Ausland besonders ausgezeichneten.

Viele benutzten die Gelegenheit am Nachmittag, die nähere Umgebung der Hohenlyburg zu durchstreifen und bis zum Hengstevsee hinunterzuklettern. Dieser Stausee ist in den Jahren 1926/27 am Zusammenfluß der Lenne und Ruhr angelegt worden; er dient der Reinigung und Reinhaltung des Ruhrwassers, ist außerdem in Verbindung mit dem 160 m höher gelegenen Speicherbecken als Wasser-

kraftwert ausgebaut, das jährlich etwa 130 Millionen Kwh abgibt.

Die Hohenlyburg, in deren Höhe sich das Denkmal Kaiser Wilhelm I. befindet, das unter der Regierung Adolf Hitlers restauriert wurde und hierbei seine heutige Gestaltung erfahren hat, hat eine alte Geschichte. Ihr Ursprung reicht in das frühe Mittelalter zurück. Kaiser Karl der Große führte hier einen erbitterten Kampf gegen die Sachsen Widukinds, die er nach siebenjährigem Ringen im Jahre 785 unterwarf und zum Christentum bekehrte, worauf sich Widukind in Altigny taufen ließ. Die spätere Burg, von der noch einige Ruinen erhalten sind, wurde vermutlich von Heinrich IV. zum Schutze seiner Macht erbaut. Sie wurde dann einem Lehnsmann übertragen, der den Namen eines Herrn von Lyburg annahm.

Nach dem Abendessen wurde zum Aufbruch gerüstet und um 20.30 Uhr, teils zu Fuß nach Westhofen, teils mit dem Omnibus nach Station Hohenlyburg, der Abmarsch angetreten. Mit dem Sonderzug langten wir mit einer kleinen Verpätung nach Mitternacht wieder wohlbehalten in Krefeld an. Ein schöner, durch keinen Mißklang getrübt Tag der Erholung und des Frohsinns lag hinter uns. D. S.

Fahrt ins Sauerland

Schon Wochen vorher wurde uns mitgeteilt, daß die Werksleitung eine viertägige Fahrt ins Sauerland für eine Gruppe von neun Lehrlingen vorbereitet habe. Kameradschaft zu üben und die deutsche Heimat kennenzulernen, waren der Zweck. Für Eisenbahnfahrt, Essen und Schlafgelegenheit hatte die Werksleitung in lebenswürdiger Weise gesorgt. Wir konnten nun also die Fahrt ohne weitere Schwierigkeiten antreten. Der Tag der Abfahrt brachte trübes Wetter. Trotzdem herrschte fröhliche Stimmung, und mit Gesang fuhren wir von Remscheid ab. Unser Ziel war zunächst Iserlohn, wo unsere eigentliche Fahrt begann.

Inzwischen hatten die Sonnenstrahlen die graue Nebelwand durchstoßen, und es herrschte jetzt das schönste Wetter. Wir wanderten durch Wälder und Felder über Berge und durch die Täler. Unterwegs begegneten wir vielen Truppendeilen der neuen deutschen Wehrmacht. Dies ließ uns so recht zu der Erkenntnis kommen, wie stark das Deutsche Reich unter der Führung Adolf Hitlers geworden ist. Aber Läger und Evingsen trafen wir am Ehrenmal des SGW auf dem Rohlberg ein. In der dortigen Jugendherberge übernachteten wir. Da es aber noch zu früh zum Schlafen war, fahen wir uns die Gegend etwas näher an. Man hat von hier einen wunderbaren Ausblick auf das Hochsauerland. Dann besichtigten wir das Ehrenmal. Es ist eine Art von Kapelle. In der Mitte ist ein Stein mit dem schlichten, aber sinnreichen Spruch: „Liebet die Heimat, mahnen die Toten.“ Die Wände sind mit den Bildern der Siegfriedsage geschmückt. Wir gingen dann hinter uns Tal, in die am Fuße des Rohlbergs gelegene Ortschaft Dähle, ein wunderbares altes Städtchen mit malerischen Winkeln und Gassen.

Am nächsten Morgen brachen wir um 7 Uhr auf. In Burg Altena, der Weltjugendherberge, unserem neuen Ziel, meldeten wir uns dem Herbergsvater. Nach dem Essen besichtigten wir die alte malerische Burg, die geschickt auf einem sehr steilen Berge angelegt ist. Unter Gesang und Spiel wurde die Zeit vertrieben, bis wir dann um 12 Uhr ins Bett mußten. Am dritten Tage wurden wir um 6 Uhr geweckt. Bald gingen wir in die Stadt, die noch viele mittelalterliche Bauten besitzt. Im Tale fließt die Lenne, an der sehr viele Drahtziehereien

liegen. Nachdem wir uns von dem Herbergsvater verabschiedet hatten, wanderten wir weiter nach Lüdenscheid, der Stadt der Soldaten, denn jeder zweite, dem man auf der Straße begegnet, ist ein Soldat. Nachdem wir uns in der Stadt umgesehen hatten, bezogen wir die in einer Schule untergebrachte Jugendherberge, um am nächsten Morgen für den längsten Weg unserer Fahrt gerüstet zu sein.



Vor dem Ehrenmal

Es war kein schöner Tag, aber es galt, die 24 km lange Strecke von Lüdenscheid bis Radevormwald zu bewältigen. Diesen Marsch gestalteten wir zu einem sportlichen Wettkampf, denn wir wollten sehen, wer am besten marschieren konnte. Der Bahnhof in Radevormwald sollte das Ziel sein.

Wir gingen geschlossen von Lüdenscheid ab. Aber bald löste sich eine Gruppe von drei Mann von dem übrigen Feld. Sie gewannen immer mehr Vorsprung, wurden aber doch von zwei Mann der Schlussgruppe eingeholt, die dann doch dem Tempo zum Opfer fielen und allmählich abgefangen wurden, so daß die drei Kameraden wieder an der Spitze lagen. Diese drei trafen dann auch zuerst am Bahnhof in Radevormwald ein. Sie hatten die 24 km lange Strecke in 3 1/2 Stunden bewältigt, während die anderen eine halbe Stunde später geschlossen eintrafen. In Radevormwald mußten wir noch 2 1/2 Stunden warten, bis uns der nächste Zug wieder in die Heimat beförderte. Singend trafen wir in Remscheid ein. Die erlebnisreiche und kameradschaftliche Fahrt war zu Ende. Mit sonnengebräunten Gesichtern kamen wir zu Hause an, erfüllt von dem Bewußtsein, vier frohe Tage verlebt zu haben, die wir unserer Betriebsführung und vor allen Dingen unserem Führer Adolf Hitler zu verdanken haben. Fr. J.

Besuch aus Remscheid

Am 14. Juli hatte das Krefelder Werk Besuch aus Remscheid. Gegen 10 Uhr trafen die Remscheider Gefolgschaftsmitglieder in Krefeld ein und wurden auf dem Appellplatz durch die Herren Dr. Redenz und Mansfeld willkommen geheißt, wobei Dr. Redenz kurz auf den Aufbau des Krefelder Werkes innerhalb der Deutschen Edelstahlwerke einging. Der Rundgang durch die verschiedenen Betriebe begann im Elektrostahlwerk, wo sich die Remscheider Arbeitskameraden, die früher bei Lindenberg in Remscheid in der ersten Elektroschmelze der Welt gearbeitet hatten, von den Fortschritten überzeugen konnten, die seitdem auf diesem Gebiete gemacht worden waren. Im Martinwerk hatten

wir besonderes Glück und konnten Zeuge eines Abstiches sein. Von großem Interesse war die Besichtigung des Rohrwerkes, wo nach dem Ehrhardtverfahren nahtlose Rohre hergestellt werden, die in der Ruggellagerindustrie und im Flug- und Automobilmotorenbau Weiterverwendung finden. Anschließend folgte die Besichtigung der umfangreichen Walzwerksbetriebe einschließlich des neuen Kaltwalzwerkes. Die Remscheider, die fast in jedem Betrieb den einen oder anderen Bekannten begrüßen konnten, haben in den 2½ Stunden einen guten Überblick über das Krefelder Werk bekommen.

Nach Beendigung der Besichtigung fanden sich die Remscheider Arbeitskameraden zum Mittagessen im Heideblümchen ein. Gegen 2½ Uhr starteten die Remscheider in zwei Omnibussen zu einer größeren Niederrheinfahrt. Zunächst wurde die vorbildlich ge-

schaffene Edelfahrsiedlung besichtigt, dann ging die Fahrt weiter über Hüls, Dönisberg, Schaaphusen, Rheurdt, Kloster Camp und Alpen, weiter durch die schöne Bönninghardt nach den Hinsbecker Seen über Lobberich zu den Breyeller Seen. In einem Lokale am See wurde Kaffee getrunken. Nach dieser Stärkung wurde wieder die Heimreise angetreten. Durch Boisheim, Dülken, Bierfen, an der Hückelsman vorbei ging es wieder auf Krefeld zu. Im Krefelder Rheinhafenrestaurant wartete ein vorzügliches Abendessen auf die Gäste. Später saß man gemütlich auf der Terrasse und genoss den schönen Abend am Rhein. Herr Mansfeld traf noch am Abend ein und überbrachte die herzlichsten Grüße des von Krefeld abwesenden Herrn Direktor Dr. Rohland. Mitternacht war schon vorüber, als die Heimreise mit dem Bewußtsein angetreten wurde, einen schönen Tag verlebt zu haben.

Übers Meer gen Helgoland



Helgoland in Sicht

War das 'ne helle Freude! Wir wollten es erst nicht glauben, als es vor Wochen hieß, daß wir im Juli mit der gesamten Gefolgschaft des Werkes Hannover eine Seefahrt nach Helgoland machen sollten. Einsatz und Tatkraft einzelner Gefolgschaftsmitglieder rüsteten in Gemeinschaft mit der Reiseleitung „Kraft durch Freude“ in umfangreichen Vorarbeiten für alle Kameraden diese Fahrt. Als wir am 30. Juni die Karten in Empfang nahmen, verwahrten wir die Reisepapiere wie ein kostbares Gut. Der Reisetag, der 3. Juli, kam. Morgens um 4,28 Uhr sollte der Zug vom Hauptbahnhof abgehen. Aus allen Straßen und Gassen ström-

ten die Edelfahler dorthin. Muntere Weisen einer Militärkapelle begrüßten uns, und jeder war erfüllt von Erwartung. Bei froher Stimmung fuhren wir singend in den Morgen hinaus, ließ doch der schöne Sonnenaufgang einen ganz prächtigen Tag vermuten. Und richtig, die Sonne war den ganzen Tag über göttlich, von Wolken sah man nichts, Wind wehte kaum.

An reisenden, goldenen Kornfeldern ging es vorbei, hier und da sah man etwas Wald oder ein stilles Wasser. Wir erreichten Bremerhaven im Kolumbus-Bahnhof. Wer von uns war schon einmal am Meer gewesen? Nur ganz wenige. Um so größer und gewaltiger war der erste Eindruck des großen Wassers mit den prächtigen deutschen Schiffen. Der Dampfer „Roland“, der uns nach Helgoland bringen sollte, nahm sich fast bescheiden aus neben seinen größeren Brüdern. Während wir das Schiff bestiegen, lief der zweite Sonderzug ein. Nun begann die Seefahrt unter den Klängen des „Muß i denn, muß i denn zum Städtele hinaus...“ Vom Himmel lachte die Sonne, das Meer war blank wie ein Spiegel. Raum, daß sich das Wasser kräuselte. Die „Süßwasser-matrosen“ vom Maschsee meinten: „Gerade so wie bei uns.“ Das mehr heiße als schöne Wetter machte natürlich Durst, aber die Schiffsleitung hatte für alles gesorgt. Hier grüßte ein Bekannter, und dort winkte ein lieber Arbeitskamerad. Zu Mittag gab es Pichelsteiner Fleisch, und wohlgestärkt harrten wir des Aufstehens der Insel. Plötzlich hatte der erste die rote Kante leuchten sehen, dann wuchs von Minute zu Minute der schroffe Felsen aus dem Meere empor.

Das Ausbooten war nun ein ganz besonderer Spaß. War die See auf der Fahrt ruhig gewesen, so schien sie jetzt einigermaßen bewegt, so daß die kleinen Boote doch bedenklich schaukelten. Manchem mag es etwas ungemütlich geworden sein. Immerhin ging auch dieses Manöver planmäßig vonstatten. Wir standen auf Helgoland, es war der Höhepunkt unserer Fahrt. Was gab es da nicht alles zu erleben! Bei einer so großen Anzahl von Teilnehmern waren die Interessen erklärlicherweise vielgestaltig. Die einen fuhren zur Düne hinaus und benutzten die Zeit zu einem er-

frischenden Seebade, manche machten besonders „günstige“ Einkäufe, andere wieder besuchten das große Aquarium, und besonders „Baukundige“ bestaunten mit Stolz und Freude den Fortgang der großzügigen Bauten. Nach einem Aufenthalt von etwa vier Stunden auf dem herrlichen Buntfandsteinmassiv traten wir zur Rückfahrt an. Die kleinen Boote brachten uns wieder ans Schiff, und es gab ein oft lustiges Erklimmen der Schiffsleitern.

Gegen 16.45 Uhr stach unser Dampfer wieder in See. Vom Himmel lachte noch immer die Sonne. Bei frohen Liedern, Musik und Tanz vergingen die Stunden der Heimfahrt wie im Fluge. Raum hatte man noch einmal Ausschau nach der roten Kante von Helgoland gehalten, als auch schon bald der Rote-Sand-Leuchtturm passiert war. Es war ein frohbewegtes Leben an Bord, alle eines Herzens und eines Sinnes. Ein paar Seebrante zählte man immerhin, doch ein ganz herrlicher Sonnenuntergang, den wir kurz vor Bremerhaven erlebten, entschädigte auch sie und schloß die Seefahrt ab. Unsere Sonderzüge brachten uns planmäßig und wohlbehalten wieder nach Hannover zurück.

Der 3. Juli war für unsere Werksgemeinschaft ein wirklich feierlicher Tag. Man spürte deutlich, hier herrschte ein guter Geist. Der Arbeitsmann soll nicht nur unablässig seine Pflicht tun, er soll auch in seiner Werkkameradschaft Feiertage erleben, die ihn froh machen und das Leben immer wieder von neuem bejahen lassen. Unser Führer Adolf Hitler hat solche Feiertage den deutschen Arbeitsmenschen geschenkt, wir danken es ihm. Der Werkführung aber sind wir dankbar dafür, daß sie uns durch die Kameradschaftsfahrt nach Helgoland ein so schönes Erlebnis bereitere.

Remscheid—Honnaf

Montag früh. Es ist der 19. Juli. Ein wolkenloser blauer Himmel liegt über Remscheids Höhen. Für die frühe Morgenstunde meint es die liebe Sonne schon recht gut. Der untere Stadtbezirk hat heute ein anderes Aussehen als sonst. Frohgelante Menschen streben in großer Zahl dem Bahnhof zu. Die Gefolgschaftsmitglieder der DCEW kommen zusammen;



Pensionär Fritz Brenne, Godesberg, mit auf Fahrt

sie machen sich reisefertig, um gemeinsam einen frohen Tag am deutschen Rhein zu verleben. Die Werkkapelle musiziert, frohe Marschweisen klingen in den Morgen.

Wie das Wetter so ist auch die Stimmung. Der erste Sonderzug verläßt den Bahnhof, über tausend Menschen warten auf den zweiten; insgesamt nehmen 2200 Menschen an dieser Fahrt teil. Noch kurze Zeit, und Remscheid liegt hinter uns. In Oblligs der erste Aufenthalt, dann geht es weiter nach Köln, und von Köln nach Beuel, der Endstation des Zuges. Von Beuel marschieren wir unter Vorantritt



Am Bord des „Roland“



Ankunft in Sonnef



Strandleben in Sonnef



Auch hier Tanzleben

der Werkkapelle nach Bonn, hier nehmen uns zwei Dampfer auf; es geht rheinaufwärts. Das Siebengebirge taucht vor uns auf. Photoapparate werden gezückt, viele Aufnahmen als Erinnerung an die schöne Fahrt mit nach Hause genommen.

Immer weiter bahnt sich das Schiff seinen Weg gegen den Strom. Auf den Dampfern herrscht Hochstimmung. Alle freuen sich des schönen Tages. RdF-Kreiswart Pg. Wiegand, der zusammen mit Pg. Karl Plenge an der Fahrt teilnimmt, spricht zu den Kameraden. Das Mittagessen wird auf dem Dampfer eingenommen; bald liegt Andernach vor uns. Die beiden Schiffe machen eine große Schleife, um wieder den Rückweg anzutreten. Mit dem Strome geht es schnell dem nächsten Ziele zu: Bad Sonnef. Kurze Zeit später ist der kleine Badeort von Menschen übersät. Die einen machen eine Wanderung in die herrliche Umgebung oder nehmen ein Bad im Strom, die anderen treffen sich in der Gaststätte „Insel Grafenwerth“. Hier gibt es ein abwechslungsreiches Programm. Außer den Musikkvorträgen

der Werkkapelle, des Spielmannszuges und den Darbietungen des Männergesangsvereins kurzweil zur Genüge, Tanzleben, Eierlaufen, Eselsreiten, eine reiche Abwechslung. Manches Gefolgschaftsmitglied kann schöne Preise erringen.

Allzu schnell verfliegen die Stunden, die Zeit mahnt zum Aufbruch. Gegen 17 Uhr geht es von Sonnef bis Köln rheinabwärts. Immer noch brennt die Sonne, ein Grund mehr, sich an „blonden Hellen“ zu laben. Für das leibliche Wohl ist Vorsee getroffen, ein Abendessen wird aufgetragen. Unterwegs spricht dann noch der Führer der GEW, Dr. Morischel, zu seinen Mitarbeitern.

Am 20 Uhr wird der Kölner Hafen angelaufen; von Deutz aus starten die Sonderzüge nach Remscheid. Mit Freude und Frohsinn geht der Tag seinem Ende entgegen. Alle werden gern an diese Urlaubsfahrt zurückdenken, die unter dem Motto stand: „Freut euch des Lebens!“

E. F.

Bergisches Land

Unsere 17. Pflichtwanderung, an der sich 21 Krefelder Mitglieder der Fachart Wandern beteiligten, führte am 18. Juli ins Bergische Land. Das Auto brachte uns nach zweistündiger Fahrt über Düsseldorf—Benrath—Hilden—Ohligs—Solingen nach Müngstener Brücke. Hier wurden wir von dem Fachwart der ins Leben gerufenen Wandergruppe unseres Remscheider Werkes, Herrn Markus, mit seinen vier Getreuen begrüßt, und sogleich begann die Wanderung. Wir gingen unter dem kühn geschwungenen Stützbogen der Müngstener Brücke, die wir bewunderten, einher, und schritten später auf Fußpfaden an den bewaldeten Hängen der Wupperberge bis Schloß Burg. Hier war kurze Rast, danach Besichtigung des Schlosses. Wir sahen die reichhaltigen und wertvollen Sammlungen, die Heimatliebe und Heimatstolz zusammengetragen haben. Es war eine Schau, die erfreute und zugleich wertvolle Kenntnisse vermittelte. Sinnend schritten wir durch die Burgräume und warfen hin und wieder einen Blick hinaus in das weite Bergische Land. Oberhalb der Burg lagerten wir eine Zeitlang. Zu unseren Füßen lag die Burg im glänzenden Schimmer der heißen Mittagssonne. Weit, weit schauten wir ins Land hinein. Ein Wanderer erzählte im Anschluß an die Dichterworte:

„Und die im Tal sich mühen
In Sorge, Not und Hast,
Er möcht' sie alle werben
Zu schöner Wanderschaft“,

davon, daß es anzustreben sei, ab und zu Höhenwege zu wandern, die herausführen aus dem Tal menschlicher Schwächen und Wirrungen zu den Höhen der Erkenntnis wahrer Lebenswerte. So wandernd und schauend, fügten wir Glied an Glied zu einer Kette frohinniger Lebensbejahung, die unserem Schaffen für das Werk fördernden Wert verleihe und zur Gemeinschaftstreue und kameradschaftlichen Werkverbundenheit geradezu auffordere.

„Durch Feld und Buchenhallen,
Bald singend, bald fröhlich-still“,

gingen wir weiter über Berge, durch Täler, deren Schönheit immer wieder neues Entzücken hervorrief. Später wanderten wir durch das schöne Eschbachtal. Hier sahen wir viele Teiche mit verfallenen Gemäuer, die letzten Zeugen alter Dampfbäcker. Am Nachmittag machten wir noch einmal Rast zu kurzer Stärkung, danach zeigten vier Damen unserer Tanzgruppe rhythmische Tänze, und es folgten lustige Kreisspiele, die viel Freude erweckten.

Auf unserer weiteren Wanderung besuchten wir noch die im Bau befindliche Reichsautobahn, wo ganz Gewaltiges geschaffen wird. Gegen 7 Uhr waren wir am Ziel unserer Wanderung. Da lag die Remscheider Talsperre vor unseren Blicken, ein leuchtender Edelstein im Kranz gründer Wälder. Gegen 8 Uhr fuhren wir beglückt und sehr fröhlich heim.

H. N.



Unsere Jubilare

Bild links: Karl Hinkes, Hammerwerk Krefeld, rechts: Albert Müller, Hammerwerk Remscheid; beiden, die ihr 25jähriges Jubiläum begingen, unseren herzlichsten Glückwunsch.



Werksschar 15 Krefeld im NSKK



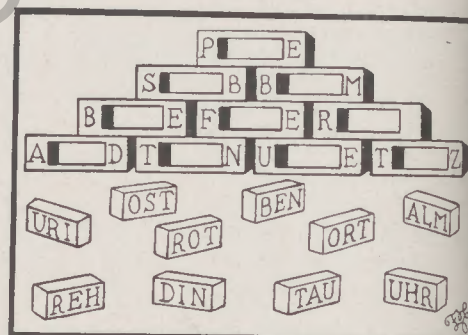
Standartenführer Drenhaus schreitet die Front ab

Am 18. Juli wurde im Rahmen einer eindrucksvollen Feierstunde die Angliederung unserer Werksschar an das nationalsozialistische Kraftfahrkorps vollzogen. Kreisleiter Diebstelkamp, Vertretungen der NS-Formationen und der Wehrmacht waren erschienen. Nach der Vereidigung der Motorstaffel II meldete Hauptwerksscharführer Köcher, daß 60 Werksschärnänner zur Angliederung angetreten seien. Werksschärnannführer Schmitz sprach alsdann über den Sinn und Zweck der Werksschar als eine vom Führer der Deutschen Arbeitsfront, Dr. Robert Ley, geschaffene Kampftruppe zur Förderung des Nationalsozialismus in den Stätten der Arbeit. Der

Führer der Motorstandarte 75, Standartenführer Drenhaus, schritt die Front der Werksschärnänner ab und sprach dann in einer begeisternden Rede über das große Werk unseres Führers und die Motorisierung Deutschlands, die eine der Hauptaufgaben des NSKK sei, das vom Führer als Banner- und Willensträger des Motorisierungsgedankens bestimmt worden sei. Die Ansprache des Standartenführers endete in einem begeistert aufgenommenen Sieg Heil auf Führer und Vaterland. Nach dem Deutschland- und dem Horst-Wessel-Lied folgte ein Propagandamarsch durch die Straßen Krefelds mit anschließendem Vorbeimarsch am Rathaus. Mf.

RÄTSELECKE

Einbaurätsel



Die im Vordergrund liegenden beschrifteten Steine sind derart in die aufgeschichteten Lochsteine einzupassen, daß Wörter folgender Bedeutung entstehen: Pflanze, Luftverdichter, Naturforscher, Kleiderverzierung, Ladung, Bestandteil des Ofens, Tageszeit, Schlachtort in Italien, Oper von Vorhagen, harter Wille. Die Anfangsbuchstaben der einzusetzenden Steine ergeben, richtig geordnet, eine Oper von Verdi.

Verwandlungsaufgabe

8 . 7 . 5 . 10 . 1 . 9 = geograph. Zeichnungen,
11 . 1 . 12 . 1 . 9 = Zeitwort,
6 . 2 . 5 . 6 . 7 = Stadt in Italien,
13 . 7 . 14 . 15 . 10 = Schiff,
4 . 2 . 1 . 5 = Fluß,
8 . 7 . 9 . 10 . 1 = Bezeichnung für Edel,
1 . 2 . 1 . 3 = Eigenschaft.

Die Zahlen sollen durch Buchstaben ersetzt werden, so daß Wörter entstehen von der angegebenen Bedeutung. Aus jedem der Wörter bilde man neue Wörter durch Veränderung der Anfangsbuchstaben; diese Buchstaben nennen eine Stadt in Spanien. Verändert man in dem so gefundenen Wort zwei Buchstaben, so hat man ein Geschloß. Man streiche nun einen Buchstaben und findet einen Edelstein, wovon man abermals einen Buchstaben streicht und einen anderen verändert, um eine Bezeichnung für einen ehemals ungarischen Landesstall zu erhalten.

Lösungen aus Nr. 8

Dreieckrätsel

1—2 Rime, 2—3 Ente, 3—4 Etat, 4—5 Tals, 5—6 Blut, 6—7 Tula, 7—8 Alge, 8—9 Egel, 9—10 Leer, 10—11 Rebe, 12—1 Spur. — Setzer — Regale.

Füllaufgabe

1. Ami, 2. Gleim, 3. Spa, 4. Sou, 5. Armin, 6. Augusta, 7. Aprikosen. — Nepomuk.

Wortbildung

1. Pinguin, 2. Avignon, 3. Norfolk, 4. Raffern, 5. Orleans, 6. Wolfram. — Pantow.