

Wertszeitung

hoesch - KölnNeuessen

Die Wertszeitung erscheint jeden zweiten Samstag und gelangt an die Belegschaftsangehörigen kostenlos zur Verteilung.



Zuschriften sind zu richten:
für die Hütte und die Eisen verarbeitenden Betriebe an:
Dr. Heinze, Hoesch-KölnNeuessen, Hauptverwaltung, Dort-
mund; für sämtliche Bergbaubetriebe an: Ingenieur Werner,
Hoesch-KölnNeuessen, Bergbauverwaltung, Essen-Altenessen.

HKN

S. Jahrgang

27. August 1932

Nummer 18

Sechs Milliarden Lohneinbuße

Der Vorschlag eines Lohnspielraumes

Heute, wo die Geschäftsleute, Handwerker und Fabrikanten so sehr über die geringe Kaufkraft klagen, ist es interessant zu erfahren, wie hoch sich eigentlich der Kaufkraftausfall beläuft und auf welche Ursachen er zurückzuführen ist. Der soeben erschienene Geschäftsbericht des Arbeitgeberverbandes für den Bezirk der Nordwestlichen Gruppe des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller (Arbeitsnordwest) macht darüber interessante Angaben, welche mit geringen Veränderungen für die gesamte deutsche Industrie zutreffen. Allein die Industriearbeiterschaft verlor im vergangenen Jahre 0,9 Milliarden Mark durch Lohnsenkung, dagegen 5,1 Milliarden durch Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit, die im Jahre 1931 neu entstanden sind. Auf die Eisenindustrie, die in dem Bericht besonders berücksichtigt wird, übertragen, heißt dies, daß die dortige Belegschaft in den zwei Jahren 1930 und 1931 durch Kurzarbeit und Arbeitslosigkeit das 3,5fache dessen verlor, was sie durch Lohnsenkung einbüßte. Die Einschränkung der Lohnsenkung hat

also den Zusammenbruch der Massenkraft nicht aufhalten können. Wäre der Lohnabbau, der in jeder Krise kommen muß, rechtzeitig erfolgt, so lautet die Folgerung, und wäre nicht gleichzeitig durch die behördlich erzwungene Preissenkung die Entlastung bei den Löhnen wieder weggenommen worden, dann hätten die Betriebe neuen Atem schö

stehen deshalb auch heute noch kaufkraftmäßig über dem Stande von 1925, während die Gesamtkaufkraft der Wochen- und Monatsverdienste durch Kurzarbeit und Arbeitslosigkeit aufs schwerste betroffen ist. Heute sind die Dinge an einem Punkte angelangt, wo nur eine grundlegende Reform helfen kann. Das Maß der Not gestattet aber nicht, auf eine umfassende Lösung zu warten. Es müssen Wege beschritten werden, die sofort gangbar sind und damit eine unmittelbare Erleichterung bringen.

Der Weg, den die Eisenindustrie vorschlägt, ist die „Zulassung freierer Lohnfindung im Wege eines Spielraumes innerhalb der laufenden Tarifverträge“. Der Staat soll also etwa sagen: Die Tariflohnsätze dürfen durch Einzelarbeitsverträge, d. h. durch Verträge zwischen Betriebsführung und Belegschaftsmitgliedern um einen bestimmten Prozentsatz unterschritten werden. Auf diese Weise sollen also Betriebe, die die gegenwärtigen Tariflöhne nicht bezahlen können und daher ihre Belegschaft einschränken oder ganz entlassen müssen, in die Lage versetzt werden, weiterzuarbeiten. Ein derartiger Weg ist heute in manchen Gegenden bereits stillschweigend eingeschlagen worden und hat hier manche Betriebe und manche Arbeitsstätten schon gerettet. Wie weit er verallgemeinert werden kann, wie weit er vor allem der Wirtschaft neue Anregung zu geben vermag, wird noch Aufgabe ernster Diskussion sein.

Die breite Masse trägt die Last

In dem soeben erschienenen Bericht des Arbeitgeberverbandes für den Bezirk der Nordwestlichen Gruppe des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller lesen wir folgende interessante Gegenüberstellung, die von allgemeiner Bedeutung ist:

Vor dem Kriege verfügte die Öffentliche Finanzverwaltung (Reich, Länder und Gemeinden) über eine Gesamteinnahme von 7,2 Milliarden Reichsmark, die Sozialversicherung (ohne Wohlfahrtspflege) über eine Einnahme von 1,4 Milliarden Mark. Die Einkommen über 8500 Mark beliefen sich auf eine Gesamtsumme von rund 7 Milliarden Mark. Es wäre also zu jener Zeit, wo noch Produktionspolitik und sparsame Finanzpolitik Hand in Hand gingen, möglich gewesen, durch Wegsteuerung der über 8500 Mark hinausgehenden Einkommen die öffentlichen Haushalte ganz, die öffentlichen Haushalte einschließlich Sozialhaushalt zu <

Was das Bergbaumuseum Bochum dem Ruhrbergmann zu zeigen hat

Von M. Berwanger
II.

In der Bohrabteilung sehen wir zunächst einen Querschlagbetrieb, und zwar das Bohren von Hand mit Fäustel und Meißel (Abb. 14) und dann das Bohren von Löchern beim Schachtabsenken mittels Stoßbohrern (Abb. 15), wie es im Bergbau vor fünf und zwanzig bis dreißig Jahren noch üblich war. Das nächste Modell zeigt uns das drehende Bohren am Kohlenstoß, und zwar einmal mit einer Brustleier und ein andermal mit einem einfachen Handbohrer. Ferner sehen wir eine Handbohrmaschine, die früher zur Herstellung von Bohrlöchern in mildem Gestein benutzt wurde. Auf kleineren Gruben, die keine Preßluft haben, findet man sie auch heute noch. Wie unser Führer erklärte, sind schon seit 1856 Bestrebungen im Gange, das Handbohren durch mechanischen Antrieb zu ersetzen. Die ältesten



Abb. 14: Schlagendes Bohren: Querschlagbetrieb, Bohren mit Fäustel und Meißel



Abb. 16: Spannsäulen mit Stoßbohrmaschinen beim Streckenvortrieb. Hierbei ist bemerkenswert, daß von einem Standorte der Säulen die Löcher sowohl für den Keileinbruch wie für die Stoßhölzer gebohrt werden konnten

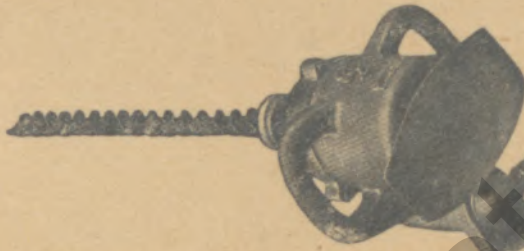


Abb. 17: Elektrische Freihanddrehbohrmaschine, Bauart Siemens-Schuckert

Maschinen arbeiteten stoßend; sie wurden verschiedentlich verbessert und haben jahrelang sehr gute Dienste

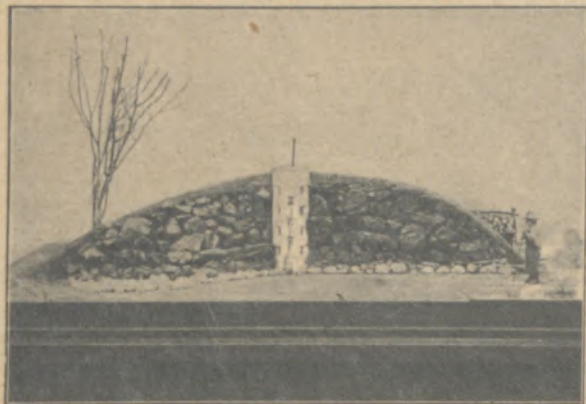


Abb. 19: Kohlenmeiler

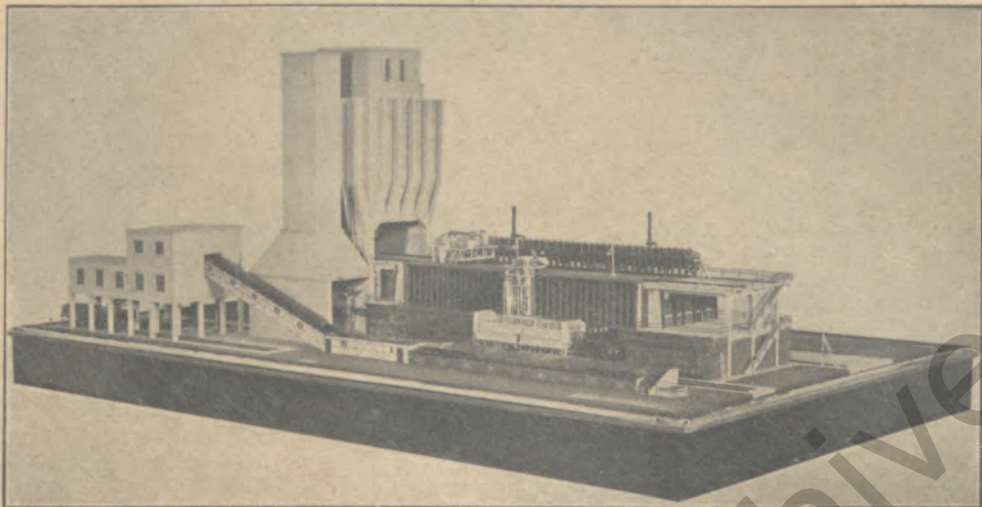


Abb. 21: Kokerei neuester Bauart

Jahre 1905 im deutschen Bergbau eingeführt wurden. Sie haben sich sehr schnell beliebt gemacht und die Handbohrmaschine verdrängt. — Bei diesen Maschinen wird das schlagende Bohren von Hand nachgeahmt. Der Kolben arbeitet unabhängig vom Meißel und führt eine große Anzahl Schläge, etwa fünfzehnhundert je Minute, mit hoher Schlagkraft aus (Abb. 18).

Etwa zwanzig verschiedene Modelle sind so aufgeschnitten, daß ihre wirklichen Teile erkennbar sind. An einem Sandsteinblock wird die praktische Arbeit vorgeführt. In der Kokerei-Abteilung wird versucht, ein Bild von der Entwicklung der Kokereien zu geben. — Die ersten Versuche, die Kohlen zu verkoken, stammen aus dem Jahre 1789.

Der Koks wurde in Kohlenmeilern hergestellt, wobei etwa die Hälfte des Einsatzes gewonnen wurde (Abb. 19). Diese Art der Koks-gewinnung hat sich bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts erhalten. Verdrängt wurde der Meiler von dem Schaumburger oder Feldofen, und dieser wieder vom Bienenkorb-Ofen (Abb. 20).

Bei all diesen Verkokungsprozessen

gingen Gas und Nebenprodukte verloren. Das Modell einer Gesamtkokerei-anlage aus dem Jahre 1905 zeigt uns den Gang der Koks-gewinnung. Als Neuerung kann hierbei die Gewinnung der Nebenprodukte bezeichnet werden, da hierbei die bei der Verkokung entstehenden Gase gesammelt und zur Nebenprodukt-anlage geleitet und verarbeitet werden. Ein weiteres wertvolles Modell zeigt uns eine Kok

Die Wärme- und Kraftwirtschaft unseres Hüttenwerkes

Von Dr.-Ing. Friedrich Reimer

(5. Fortsetzung)

Abweichend von den Gasdynamos wird bei den Gasgebläsemaschinen die in den Gaszylindern geleistete Arbeit nicht an die Kurbelwelle abgegeben, sondern der Gebläsezylinder, der die gesamte Nutarbeit abnimmt, ist unmittelbar an den hinteren Gaszylinder angebaut. Bei einer Viertakt-Gasgebläsemaschine sind also drei Zylinder, nämlich zwei Gas- und ein Windzylinder, in einer Reihe hintereinander angeordnet. Die hintere Gaskolbenstange ist mit der Windkolbenstange durch eine Kupplung verbunden, genau so, wie die beiden Gaskolbenstangen aneinandergekuppelt sind, so daß die Arbeit von der hinteren Gaskolbenstange unmittelbar auf die Windkolbenstange und den Windkolben übertragen wird. Die Kurbelwelle und das Schwungrad haben bei den Gebläsemaschinen nur die Aufgabe, die Maschine in Gang zu halten und für einen gleichmäßigen Lauf zu sorgen; an der Kraftübertragung sind sie nicht beteiligt.

Abb. 19 zeigt eins unserer beiden großen Viertakt-Hochofengebläse für eine Leistung von 3000 Pferdestärken. Ganz links ist der Windzylinder von 2,70 Meter Durchmesser mit dem darüberliegenden Windsammelkeßel sichtbar, anschließend der hintere Gaszylinder, kenntlich durch die beiden Einlaßventile und die Steuerwelle. Von dem vorderen Gaszylinder ist nur noch das eine Einlaßventil zu sehen. Der vordere Teil der Maschine mit dem Kurbetrieb und dem Schwungrad ist ebenso wie bei den Gasdynamos ausgebildet (Abb. 16 in der vorigen Nummer). Auch für unser Thomasstahlwerk besitzen wir ein großes neueres Viertakt-Gasgebläse, das in Abb. 20 dargestellt ist; es leistet bei achtzig Umdrehungen in der Minute bis 4000 Pferdestärken.

Bisher haben wir uns nur mit den Viertaktmaschinen beschäftigt. Der größte Teil unserer Gasgebläse arbeitet jedoch nach dem Zweitaktverfahren, das sich von dem Viertakt dadurch unterscheidet, daß Aus- und Saughub weggelassen. Auf jeder Zylinderseite finden also nur Verdichtungs- und Ausdehnungshübe abwechselnd statt, so daß die Zylinderseite einer Zweitaktmaschine bei jeder Umdrehung einmal Arbeit leistet. In einem

Zylinderwand ausströmen, die durch den Kolben freigegeben werden. Neben dem Gaszylinder liegen die Gas- und Luftpumpe, die durch eine besondere Kurbel von der Hauptwelle aus angetrieben werden. An der durch Abbildung 21 dargestellten Maschine sind die Blechhauben von der Hauptkurbel und der Pumpenkurbel abgenommen, um die beiden Triebwerke zu zeigen. Werden zwei solcher Maschinen nebeneinandergestellt und durch eine gemeinsame Kurbelwelle zu einem Maschinenpaar zusammengefaßt, dann hat man eine sogenannte *Zwillingsmaschine*, die doppelt so viel leistet wie eine einfache Maschine nach Abbildung 21. Unser Werk besitzt drei solcher *Zwillings-Zweitakt-Gasgebläse* für die Hochofen und eins für das Thomasstahlwerk. In unserem alten Hochofen-Gebläsehaus, Abbildung 22, sind die drei *Zwillings-Gebläse* aufgestellt. Auch das alte Dampfgebläse befindet sich in diesem Maschinenhaus und ist im Vordergrund der Abbildung 22 teilweise zu sehen.

Es hat sich jedoch gezeigt, daß der scheinbare Vorteil, den die Zweitaktmaschine durch Einsparung eines Gaszylinders in Aussicht stellte, ziemlich teuer erkauft wird. Denn wenn man die Zylinder der Luft- und Gaspumpen mitrechnet, dann hat man bei der Zweitaktmaschine drei Zylinder und zwei Kurbeln nötig, um die Leistung zweier Viertaktzylinder mit nur einer Kurbel zu erzielen. Da ferner die Pumpen auch Arbeit verbrauchen und die Ladung des Gaszylinders wegen der Kürze der zur Verfügung stehenden Zeit nicht ganz vollständig erfolgen kann, so hat eine Zweitaktmaschine einen schlechteren Wirkungsgrad als eine Viertaktmaschine. Heute werden daher fast gar keine Zweitaktmaschinen mehr gebaut, während die Viertaktmaschine sich auch als Gebläseantrieb restlos durchgesetzt hat. Bei unseren neueren Gebläsen ist daher ja auch das Viertaktverfahren angewendet worden (Abbildung 19 und 20). Als Dynamoantrieb ist die Zweitaktmaschine nie ernstlich in Betracht gekommen, weil die dazu erforderliche höhere Drehzahl Schwierigkeiten verursachte.

Die an sich schon recht gute Wärmeausnutzung der Gasmaschine läßt sich noch erheblich verbessern, wenn man die Abwärme nutzbar macht, in der etwa zwei Drittel der im Heizwert des Gases zugeführten Wärme enthalten sind, und zwar je ein Drittel als Kühlwasser- und Abgasverluste. Die Ausnutzung der Kühlwasserwärme durch die Heizkühlung haben wir schon kennengelernt. Sie ist bei uns an einem der großen Hochofengebläse, Abbildung

23 Prozent der Gaswärme enthält. Von der in den Abgasen enthaltenen Wärme entweicht bei der Ausnutzung im Abhitzekessel rund ein Drittel als Auspuffverlust. Die übrigen zwei Drittel sind in dem erzeugten Dampf enthalten und können in einer Dampfturbine zur weiteren Stromerzeugung ausgenutzt werden. Hierbei müssen wieder die großen Turbinen- und Dynamoverluste in den Kauf genommen werden, wie Abbildung 24 zeigt, so daß der in elektrischen Strom umgesetzte Teil der Dampfwärme nicht allzu groß ist.

Rechnet man den aus der Abgaswärme gewonnenen Strom zu der Nutzleistung der Gasmaschine hinzu, so erhöht sich diese immerhin um fast ein Fünftel, und von der ursprünglich im Gas enthaltenen Wärme werden insgesamt etwa 28,5 Prozent in elektrischen Strom umgesetzt.

Eurnen und Sport

Rückblick auf Los Angeles



Die 10. Olympischen Spiele gehören nun auch der Geschichte an. Das große Ringen um höchste sportliche Ehren ist vorbei.

Unter ungeheurer Beteiligung des amerikanischen Volkes lieferten sich die Besten von 49 Nationen aller Rassen der Erde Kämpfe von so gewaltiger Größe, wie sie die Welt bisher noch nicht erlebt hat. Auf fast allen Gebieten gab es neue Welt- und Olympische Höchstleistungen, Rekorde, die bisher noch bei keinen Olympischen Spielen zu verzeichnen waren und die man bis vor kurzem für unmöglich hielt. Von 23 leichtathletischen

Wettbewerben der Männer endeten nicht weniger als 17, von sechs Kämpfen der Frauen gar deren fünf mit neuen Olympischen bzw. Weltrekorden.

Ueber die Leistungen im einzelnen gibt die nachfolgende Liste der Olympischen Leichtathletikfeger Aufschluß.

100-Meter-Lauf: 1. Tolan, Amerika, 10,

Rheinisch-Westfälischer Hauptverband heimatstreuer Ost- und Westpreußen

In diesem Jahre fahren wieder Sonderzüge III. Klasse nach und von Ostpreußen, Schneidemühl und Girschau.

Kein Umsteigen!

Schnellzugsbeförderung; Fahrtdauer wird um zwei Stunden verringert. Fahrpreis 40 und 50% Ermäßigung.

Anmeldung und Auskunft erteilen zu jeder Tageszeit:

Piotrowski, Wilhelm, Soester Straße 14, parterre,
Salzwedel, Emil, Stahlwerkstraße 40, I. Etage,
Kielmann, Karl, Braunschweiger Straße 14, II. Etage.
Neumann, Paul, Dortmund-Scharnhorst, Rüschstraße 19.

Kassa-Käufer auf der Hut! 8 gr. Werbe-Tage Schlafzimmer

echt Eiche mit Nußbaum
moderne Ausführung

● RM. 285,-

dto. 2 m, ganz schwere
Ausführung mit polierten
Türen, echt Eiche

● RM. 375,-

Küche, 160 br.

moderne Ausführung
● RM. 155,-

Kein Bluff!

Wir verkaufen zu
Märchenpreisen

Auf zur Ausstellung!

</