

„Zur Frage des Kalkofenfutters.“ Lichtbildervortrag von Dr. H. Hirsch, Berlin.

„Der Putz und seine Verwendungsmöglichkeiten.“ Lichtbildervortrag von Prof. Ed. J. Siedler, Bund Deutscher Architekten, Berlin.

„Kalksteinsortierungs- und Zerkleinerungsanlagen“. Lichtbildervortrag von Oberingenieur K. Schauer, Hamburg.

Rundschau.

Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie.

Der vom Hansa-Bund für 1927 geforderte Steuererlaß.

Der „Hansa-Bund“ gibt jetzt in einer umfangreichen Flugschrift die Niederschrift der Verhandlungen seines Wirtschaftspolitischen Gesamtausschusses vom 4. Dezember 1926 heraus. Die Flugschrift enthält das eindrucksvolle sozialpolitische Referat über „Den künftigen Kurs der deutschen Sozialpolitik“, das das Präsidialmitglied des Hansa-Bundes, Prof. Dr. Moldenhauer, M. d. R., seinerzeit erstattete. Des weiteren ist auch die Begrüßungsansprache des Hansa-Bund-Präsidenten, Dr. Fischer, M. d. R., wiedergegeben, in der dieser seine Anregungen hinsichtlich einer erstmals für das Jahr 1927 in Betracht kommenden „Steuersenkungsaktion für alle Personal- und Realsteuern“ gegeben hatte. Die Flugschrift kann kostenlos von der Geschäftsstelle des Hansa-Bundes, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 36, angefordert werden.

Versammlungsberichte.

Deutsche Glastechnische Gesellschaft.

6. Glastechnische Tagung, Berlin, 25.—26. November 1926.

Der erste Tag der diesjährigen Versammlung der Glastechnischen Gesellschaft brachte die Sitzung der drei Fachausschüsse: 1. Physik und Chemie, 2. Wärmewirtschaft und Ofenbau, 3. Bearbeitung des Glases, sowie eine Gemeinschaftssitzung der Fachausschüsse. Am Nachmittag war dann den Teilnehmern der Tagung Gelegenheit geboten, unter Führung von Prof. W. Eitel, dem Leiter des Kaiser-Wilhelm-Instituts für Silicatforschung, dieses Institut zu besichtigen.

Am zweiten Tag fand die ordentliche Mitgliederversammlung statt, in welcher der Geschäftsführer, Dr.-Ing. Mauroach, Frankfurt a. M., den Geschäftsbericht über das laufende Jahr erstattete. Er wies insbesondere darauf hin, daß die deutsche Glastechnik immer mehr von drei Faktoren beeinflußt werde. 1. sind es die steigenden Forderungen der Verbraucher an die Zusammensetzung, die chemischen und physikalischen Eigenschaften und die fehlerfreie Ausarbeitung des Glases, die den Absatz auf dem freien Markt beeinflussen. Die Qualität des Glases kann nicht mehr dem freien Ermessen des Herstellers überlassen bleiben; neben der scharfen betriebs-technischen Überwachung der Erzeugungsvorgänge in allen Phasen ist die richtige Auswahl der Rohstoffe maßgebend. 2. wird die Glasindustrie in hohem Maße beeinflußt durch den Ersatz der Handarbeit in den Glashütten durch die immer mehr sich einbürgern den Spezialmaschinen. Es sind dies für Tafelglas die Ziehmaschine nach Fourcault und Libbey-Owens, für Spiegelrohglas die Walzmaschine mit kontinuierlichem Betrieb nach Bicheroux und weiter die Röhrenziehmaschine nach Danner. Endlich vollzieht sich in der Glasindustrie immer mehr der Übergang von der empirischen Betriebsweise zur wissenschaftlichen Betriebsführung. Während bisher der Produktionsprozeß eine typische Einzelarbeit war, wird der Unternehmer nun gezwungen, mittels der Psychotechnik aus der Masse der Arbeiterschaft diejenigen auszusuchen, welche sich dem Fabrikationsvorgang mit Höchstleistungen anzupassen vermögen. Verluste an Rohstoffen und Bruchglas, lange Wartezeiten und überflüssige Wege bei der Zufuhr des Materials und Abfuhr des Fertigfabrikats, sowie nutzlose Bewegungen drängen, die innere Betriebsgestaltung der Hütten einem Wandel zu unterziehen. Diese Aufgabe ist nicht nur eine technisch-wissenschaftliche, sondern auch eine soziale.

Die Entwicklung der Deutschen Glastechnischen Gesellschaft war auch im Vorjahr eine günstige, die Mitgliederzahl ist auf 520 gestiegen.

Vom Institut für Silicatforschung in Berlin-Dahlem wurden in das Kuratorium unter dem Vorsitz von Exz. Dr. v. Hanack die Herren Dr. O. Schott, Jena, und Dr. M. v. Vopelius, Sulzbach (Saar) berufen, in den technisch-wissenschaftlichen Beirat unter dem Vorsitz von Geheimrat Prof. Dr. Haber die Herren: Prof. Dr. Gehlhoff, Berlin, Dr.-Ing. Maurach, Frankfurt a. M., Prof. Dr.-Ing. Quasebart, Berlin, Geheimrat Dr. Wandler, Berlin, Geheimrat Prof. Dr. Scheel, Berlin, Prof. Dr. Koeppler, Hannover.

Der anschließende wissenschaftlich-technische Teil wurde vom Vorsitzenden Dr. v. Vopelius eröffnet. Bei seiner Begrüßung der Vertreter der Reichs- und Staatsbehörden richtete er an den Vertreter des Preußischen Ministeriums für Unterricht die Bitte, dem Glas als Lehrfach an den preußischen Hochschulen einen breiteren Raum zuzuweisen. Der Vorsitzende begrüßte den aus England erschienenen Prof. Dr. W. E. S. Turner, Sheffield. Die von Prof. Turner gegebene Anregung, daß sich die deutsche und englische Glastechnische Gesellschaft gegenseitig besuchen sollen, ist sehr beachtens- und begrüßenswert.

Die nächste Frühjahrstagung der Deutschen Glastechnischen Gesellschaft soll in Weimar stattfinden.

Es folgte dann eine Reihe von Vorträgen.

Dr. H. Heinrichs, Berlin: „Schmelzsande der deutschen Glasindustrie“.

Für manche Zwecke der Glasindustrie, so z. B. für die Herstellung von Flaschenglas genügen Rohsande, für die Herstellung besserer Sorten Glas muß der Sand erst aufbereitet werden, er wird gewaschen und gesiebt. Da der dem Sand beigemengte Ton immer eisenhaltig ist, der Ton durch das Waschen entfernt wird, so wird der Sand durch das Waschen eisenärmer. Das Mahlen des Sandes erfolgt zwischen Flintsteinen und erfordert große Erfahrungen. Die heutigen Sandgruben stellen moderne Fabrikbetriebe dar. Nach dem Mahlen wird der Sand gesiebt. Die Eignung des Sandes für die verschiedenen Zwecke hängt von seinem Eisengehalt ab. Vor der eigentlichen Probenahme ist ein kleines Muster zu glühen und unter dem Mikroskop auf dunkle eisenhaltige Partikelchen zu untersuchen. Wo diese beobachtet werden, hat die Entnahme des Analysenmusters besonders zu erfolgen. In einem noch nicht veröffentlichten Analysenvorschlag des Fachausschusses I der „Deutschen Glastechnischen Gesellschaft“ wird empfohlen, die Kieselsäure des Sandes indirekt durch Abrauchen mit Fluß- und Schwefelsäure zu bestimmen, dagegen den Gehalt an Eisen mit größtmöglicher Genauigkeit festzustellen. Für sehr geringe Mengen Fe_2O_3 , wie sie in den reinsten Quarzsanden vorkommen (etwa 0,01% Fe_2O_3), hat sich am besten die colorimetrische Bestimmung als Eisenrhodanid bewährt.

Es ist zwecklos, extreme Anforderungen an die Eisenfreiheit des Sandes zu stellen, da, wie an einigen Beispielen gezeigt wird, das Eisen im Glas häufig zum weitaus größeren Teil der Hafenauflösung entstammt, und diese wiederum ganz vom Verlauf der Schmelze resp. von der Zusammensetzung der Hafennasse abhängt. Als kleinster Mehrbetrag von Fe_2O_3 im Sande, der sich bei optischen Gläsern in einer Verschlechterung der Farbe bemerkbar macht, werden 0,005% Fe_2O_3 angegeben.

Eine gewisse Unsicherheit scheint neuerdings über die Schädlichkeit des Titangehaltes von Sanden zu herrschen. Wenngleich quantitative Messungen zur Entscheidung dieser Frage bisher leider nicht vorliegen, erscheint es doch höchst unwahrscheinlich, daß der Gehalt an TiO_2 bei Sanden jemals eine solche Größe erreicht, daß eine sichtbare Färbung hervorgerufen werden könnte. Weniger harmlos ist unter anderm ein größerer Gehalt an Kohle, der Störungen bei Blei- und Farbgläsern verursachen kann. Geringe Beträge von Tonerde, Kalk, Magnesium und Alkalien, wie sie in den deutschen Quarzsanden vorkommen, können bei der Gemengeberechnung fast immer vernachlässigt werden. Bei Feldspatsanden, wie sie hauptsächlich in Thüringen und Oberfranken vorkommen, ist