

Aus dem Zentralhandelsregister.

Dr. Blümner Crack-Anlagen A.-G. Unter dieser Firma ist mit Sitz in Berlin eine neue Gesellschaft mit einem Kapital von 1 Mill. Mark gegründet worden. Der Gegenstand des Unternehmens ist die Verwaltung und Verwertung von Patenten Dr. Blümner's zur Veredlung von Ölen für das Deutsche Reich und die Tschechoslowakei. Das Verfahren bezweckt die Herstellung von Benzin aus benzinfreiem Mineralöl mittels so genannter Spaltung (cracken), die durch Wärme und durch Anwendung von Druck hervorgerufen wird. Das Verfahren ist durch zwei Hauptpatente vom Jahre 1922 und durch verschiedene Zusatzpatente für sämtliche Kulturstaaten gesichert. Die Aktien wurden von den Gründern zu 120% übernommen. Gründer sind das Blümner-Konsortium, das Bankhaus Stephan Lenheim, Komm.-Ges. in Berlin, und Herr Fritz Henkel in Düsseldorf (Persil).

Vesuvio Aktiengesellschaft für den Bau von Feuerungsanlagen, Sitz: München. In das Handelsregister des Amtsgerichts München ist am 24. September 1927 eingetragen: Vorstand Ludwig Speth gelöscht; neubestellter Vorstand: Ernst Eisermann, Oberingenieur in Krailling. Dem Vorstandsmittel Ernst Eisermann ist die Befugnis der Alleinvertretung erteilt. Prokuren Ernst Eisermann und Johannes Martin gelöscht.

Industrie- und Metallbank Aktiengesellschaft in Nürnberg. In das Handelsregister des Amtsgerichts Nürnberg ist am 23. 9. 1927 eingetragen: Die Generalversammlung vom 19. September 1927 hat die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Als Liquidator ist bestellt der Prokurst Hans Frankl in Nürnberg.

Maschinenfabrik und Ingenieurbüro Fritz Brandes, Sitz: Recklinghausen. Die Firma wurde am 21. 9. 1927 in das Handelsregister des Amtsgerichts Recklinghausen eingetragen. Der Gesellschaftsvertrag ist am 21. bis 27. Juli 1927 festgestellt. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb einer Maschinenfabrik und eines Ingenieurbüros sowie alle in solchen Betrieben vorkommenden Arbeiten. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Geschäftsführer ist der Ingenieur Fritz Brandes in Recklinghausen.

Metallwerke vorm. I. Aders, Aktiengesellschaft, Neustadt-Magdeburg. Durch Beschuß der Generalversammlung vom 4. August 1927 ist der § 11 (Anzahl der Aufsichtsratsmitglieder) geändert.

Julius Pintsch Aktiengesellschaft, Dresden (Zweigniederlassung); Hauptniederlassung: Berlin. In das Handelsregister des Amtsgerichts Dresden wurde am 27. 9. 1927 eingetragen: Prokura ist erteilt den Direktoren Walter Bennhold und Willy Prox, beide in Fürstenwalde a. d. Spree. Sie dürfen die Gesellschaft je nur gemeinsam mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmittel oder mit einem anderen Prokurst vertreten.

Ingenieurbüro Waldemar Kleinau, Sitz: Magdeburg. In das Handelsregister des Amtsgerichts Magdeburg ist am 30. 9. 1927 eingetragen: Nr. 4084 der Abteilung A: Die Firma ist erloschen.

„Gewar“, Gesellschaft für Wasser- und Abwasserreinigung, Sitz: Dortmund. — Westfälische Chamotte und Dinaswerke, Sitz: Dortmund. — Gebr. Lange, Maschinen- und Apparate-Bauanstalt, Sitz: Dortmund. — Gesellschaft für Wärmetechnik, Sitz: Dortmund. In das Handelsregister des Amtsgerichts Dortmund ist am 16. 9. 1927 bei obigen Firmen eingetragen: Die Firma ist mangels Umstellung von Amts wegen gelöscht.

G. Polysius, Sitz: Dessau. In das Handelsregister des Amtsgerichts Dessau ist am 27. September 1927 eingetragen: Die dem Oberingenieur Carl Matthias in Dessau erteilte Gesamtprokura ist erloschen. Dem Diplom-Ingenieur Walter Polysius in Dessau ist Gesamtprokura mit der Maßgabe erteilt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem der bereits bestellten Prokurst die Firma zu zeichnen.

E. Posseyer, Abwasser- und Wasserreinigungs-Gesellschaft m. b. H., Sitz: Düsseldorf. In das Handelsregister des Amtsgerichts Düsseldorf ist am 22. September 1927 eingetragen: Wilhelm von Pasinski ist nicht mehr Geschäftsführer. Dem

Johannes Klüsener in Düsseldorf und dem Dr.-Ing. Paul Breidenbach, daselbst, ist Prokura derart erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokurst die Gesellschaft vertreten kann.

Jagenberg-Werke, Aktiengesellschaft, Sitz: Düsseldorf. In das Handelsregister des Amtsgerichts Düsseldorf ist am 27. September 1927 eingetragen: Die Prokura des Arthur Schönherr, des Paul Gottwald und des Heinrich Riepe ist erloschen. Dem Ewald Gutensohn in Düsseldorf, dem Peter Meurers, daselbst, dem Ernst Püttner, daselbst, und dem Ernst Kuhn, daselbst, ist Prokura derart erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmittel oder einem anderen Prokurst die Gesellschaft vertreten kann. Der Prokurst Frommberger wohnt jetzt in Düsseldorf.

Schlesische Triton-Gesellschaft für Wasserreinigung und Wasserversorgung m. b. H., Sitz: Gleiwitz. In das Handelsregister des Amtsgerichts Gleiwitz ist am 23. September 1927 eingetragen: Durch Beschuß der Gesellschafterversammlung am 30. August 1927 ist das Stammkapital um 45 900 RM. auf 51 000 RM. erhöht. Der Kaufmann Friedrich Wilhelm Albeshausen in Gleiwitz ist zum zweiten Geschäftsführer bestellt.

Meiko, Maschinen- und Apparatebau Ing. Meier & Konrad, Offene Handelsgesellschaft, Sitz: Offenburg/Baden. In das Handelsregister des Amtsgerichts Offenburg/Baden ist am 23. September 1927 eingetragen: Persönlich haftende Gesellschafter sind Oskar Meier, Ingenieur, Franz Konrad, Kaufmann in Offenburg. Die Gesellschaft hat am 1. Juli 1927 begonnen.

Wasser-Reinigungs- und Wärme-Ausnutzungsgesellschaft m. b. H. Wruwag in Liquid., Sitz: Stuttgart (Wolframstr. 50). In das Handelsregister des Amtsgerichts Stuttgart ist am 24. September 1927 eingetragen: Vertrag vom 9. Dezember 1919 mit Änderungen letztmals am 18. April 1925. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von sämtlichen Apparaten, die zur Wasserreinigung und Wärmeausnutzung dienen, sowie Projektierung und Übernahme vollständiger Neueinrichtungen und Umbau unwirtschaftlicher industrieller Betriebe, technische Beratungen und Betriebsüberwachungen. Stammkapital: 5000 RM. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Wilhelm Gerathwohl, Stuttgart. Der Sitz der Gesellschaft ist von Bad Nauheim nach Stuttgart verlegt.

Sitzungsberichte.

Festtagung des Vereins Deutscher Portlandzementfabrikanten zur Feier des 50jährigen Bestehens.

Berlin, 28. bis 31. August 1927.

Vorsitzender: Dr. Kneisel, Hannover.

Der Festakt fand am Montag, den 29. August, im Plenarsaal des früheren preußischen Herrenhauses statt. Nach Begrüßung der Behörden und befreundeten Verbände wandte sich der Vorsitzende noch an einen Mitbegründer des Vereins, Herrn Bernoulli. Der am 23. Januar 1877 auf Anregung von Dr. Delbrück gegründete Verein stellte für die Prüfung von Zement Normen auf. Schott legte den Einfluß des Sandes auf die Mörtelfestigkeit dar, und Dyckerhoff behandelte Kieselsandgemische. Ständig arbeitete man an der Produktionsverbilligung; neue Öfen, neue Mühlen wurden ausprobiert. Von 1899 ab leitete der jetzige Ehrenvorsitzende, Geh.-Rat Dr. Schott, den Verein. Es wurden jetzt Fragen des Einflusses von Meerwasser und Salz auf Beton geprüft. Der internationale Verband für Materialprüfungen der Technik nahm im Jahre 1902 in Budapest die deutschen Begriffsbestimmungen für Portlandzement als verbindlich an. Auf dem Gebiete der Konstitutionsaufklärung arbeitete Michaelis vorsätzlich. Nach Geh.-Rat Schott übernahm den Vorsitz Dr. Müller, Kalkberge. Er verstand es, die Wissenschaft den Problemen der Portlandzementindustrie dienstbar zu machen und auch gleichzeitig die wirtschaftliche Seite zu fördern durch Schaffung der Zentralstelle zur Förderung der Portlandzementindustrie, aus der der jetzige Zementbund hervorging.

Der Festvortrag von Geh. Legationsrat Dr. H. Bücher, Berlin, behandelte die *Stellung der Portlandzementindustrie im Rahmen der allgemeinen Wirtschaft*.

Das erste Patent für Portlandzement wurde 1824 in England genommen. In der Mitte des vergangenen Jahrhunderts gab es in Deutschland Roman-Zementfabriken. Die erste Portlandzementfabrik wurde 1852 in Stettin angelegt; im Jahre 1878 betrug die deutsche Erzeugung 500 000 t, wovon 48% im Ausland abgesetzt wurden. Im Jahre 1900 war die deutsche Portlandzementindustrie mit 4 Millionen t und 15% Ausfuhr führend, und diese Produktion stieg 1914 auf 7 Millionen t, doch war bereits im Jahre 1903 die Überflügelung durch die amerikanische Industrie erfolgt. Im Jahre 1926 betrug die Erzeugung 6 Millionen t, wovon 16% zur Ausfuhr gelangten, der Produktionswert betrug 350 Millionen Mark. Wie stellt sich nun das Verhältnis der Portlandzementindustrie zu den übrigen Industrien? Die Sonderheit des Zements gegenüber den natürlichen Baustoffen besteht darin, daß er wissenschaftlich hergestellt, einheitlich geliefert werden kann, daß sich seine Eigenschaften in genaue Beziehung bringen lassen, daß er äußerste Formbarkeit besitzt, daß er gegen Witterungseinflüsse unempfindlich ist und daß sich das Rohmaterial Kalk, Mergel, Ton schließlich in weitester Verbreitung findet. Während aber die Baukunst, die sich auf die natürlichen Baustoffe stützte, stets handwerklich betrieben wurde, setzt die Zementindustrie Kapitalanlagen voraus. Schon bei einem Transportradius von 150 km übertreffen die Transportkosten die Erzeugungskosten, darum ist der syndikat-kartellmäßige Aufbau der Industrie wie bei jeder Massenproduktion eine Notwendigkeit.

Prof. H. Burchartz, Berlin-Dahlem: „*Die geschichtliche Entwicklung der Zementprüfung nach den deutschen Normen*.“

Fünfzig Jahre nach der Erfindung des Portlandzements waren die Verfahren zur Festigkeitsprüfung der Baumaterialien noch sehr primitiv. Man versuchte die Festigkeit des Zements durch die Kaltbiegung zu bestimmen. Die wichtigste Eigenschaft des Portlandzements ist die innere Bindekraft, aber erst spät wurden Verfahren zu ihrer Bestimmung entwickelt. Der Mangel an billigen Druckfestigkeits-Prüfmaschinen führte zu den Zugversuchen (Grant, Michaelis). Die Einführung der ersten Zerreißapparate erfolgte 1875 im Materialprüfungsamt. Eine ähnliche Entwicklung wie die Festigkeitsprüfungen nahmen die Siebproben zur Bestimmung der Mahlfeinheit und die Verfahren zur Bestimmung der Raumbeständigkeit. Auf Antrag der Lüneburger Zementfabrik wurde beschlossen, einen einheitlichen Modus für die Bestimmung der absoluten und relativen Festigkeitswerte aufzustellen, und mit der Durchführung wurde Michaelis betraut. Die von dem Ausschuß für einheitliche Festsetzungen für die Lieferung von Zement aufgestellten Leitsätze wurden am 10. November 1878 vom Ministerium für öffentliche Arbeiten anerkannt. 1880 wurde die mechanische technische Prüfstation für Baumaterialien als Entscheidungsinstanz festgesetzt. In diesen ersten Normen für die Lieferung von Portlandzement finden wir Angaben über Mahlfeinheit, Bindezeit, Raumbeständigkeit und Druckfestigkeit. Vortr. wendet sich dann der Bestimmung der Raumbeständigkeit durch die Kuchenprobe zu. Eine ähnliche Entwicklung nahmen die Bindekraftbestimmungen durch die Vicatnadel. Zur Bestimmung der Mahlfeinheit hat man die Maschensiebe beibehalten. Die Anwendung der Zementmischungen mit Sand setzt die Verwendung eines stets gleichen Sandes voraus. Den Angaben für eine Mischung 1 : 3 nach 28 Tagen Wasserlagerung wird ein Zusatz von 10% Wasser zugrunde gelegt. Vortr. weist auf die Entwicklung der Apparate zur Herstellung der Mischungen hin (Böhme-Martens-Hammar-Apparat, die Pressen von Klebe, Temmayer, Amstler, Martens; der Baustoffprüfer mit Wendemotor). Im Jahre 1895 wurde die vom Verein Deutscher Portlandzementfabrikanten eingesetzte Gerätekommision beauftragt, neue Verfahren zur Bestimmung des Wasserzusatzes zur maschinellen Probeherstellung aufzustellen. Vortr. verweist auf die Konstruktion des Mörtelmischers nach Steinbrück und Schmelzer und auf die Druckformeinrichtungen nach Martens. Die Eigenschaften des für die Mischungen verwendeten Sandes wurden genau festgelegt,

und man hat in Deutschland an der Verwendung des Normensandes festgehalten, obwohl in anderen Ländern gemischtkörniger Sand für die Herstellung der Probekörper verwendet wird. In den ersten Normen für Portlandzement hat die chemische Zusammensetzung keine Beachtung gefunden, erst als bekannt wurde, daß von einigen Werken dem Zement Hochofenschlacke zugesetzt wurde, stellte sich die Notwendigkeit heraus, auch der Frage der Zusammensetzung Aufmerksamkeit zu schenken.

Dr. G. Haegermann, Berlin-Karlshorst: „*Die Eigenschaften des Portlandzements*.“

Vortr. berichtet über die Entwicklung und Eigenschaften des Portlandzements von 1880 bis heute, wo wir in der Einführung der hochwertigen Portlandzemente den letzten Fortschritt in der Entwicklung erkennen. Das wesentlichste bei diesen hochwertigen Zementen ist ihre Normenfestigkeit nach drei Tagen.

Prof. Dr. W. Gehler, Dresden: „*Die Gütesteigerung des Betons durch Zusammenwirken von Zementerzeuger und Zementverbraucher*.“

Eisen als Baustoff zeigt die unangenehme Eigenschaft der Vergänglichkeit durch Rost, der man vielleicht durch Zusätze beikommen kann. Eisen kann aber auch, wenn seine Körpertemperatur 600° übersteigt, nicht mehr der Hitze standhalten. Zement und Beton zeigen demgegenüber Beständigkeit gegen Wasser und Feuer. Vortr. verweist auf die in der Natur im Sandstein gegebene Festigkeit durch Verkittung der Körner durch hohen Druck. Eine Nachbildung dieser Verhältnisse führte zur Herstellung der künstlichen Schleifsteine für die Papierfabrikation. Die Natursteine waren bald den steigenden Anforderungen an Temperatur, Druck und Tourenzahl nicht mehr gewachsen. Man sieht hier, wie die Verbraucher die Probleme stellen, die die Erzeuger dann erfüllen müssen. Die römischen Bauten des Altertums beweisen die Güte der Ausführung und des Materials, so z. B. die Reste der Via Appia, die Donaubrücke bei Turnseverin, die von Hadrian erbaut wurde und bei der schon Betonsinkkästen verwendet worden sein sollen. Die vulkanischen Stoffe im Vesuvgebiet und ihre Nachbildung führte zur Herstellung des wasserdichten Betons. Bei den neuen Bauten sehen wir die großen Spannweiten und Stützweiten, so verweist Vortr. u. a. auf die in der Ausführung begriffenen Kuppelbauten mit 75/80 m Stützweite, nach der Zeiß-Bauweise im Torkret-Verfahren ausgespritzt. Die Massivbauten werden immer leichter und kühner. Verfolgen wir die geschichtliche Entwicklung der Baustoffe, so sehen wir, daß auf die Römerzeit mit ihren großartigen Steinbauten im Mittelalter ein Verfall folgte. Es folgte dann eine zweite Blütezeit in Frankreich unter Ludwig XIV. Den technischen Aufstieg in England bedeuten die Erfindungen von Smeaton (1756), Saussure (1780), Parker (1796) und Aspdin (1824). In dieser Epoche erkannte man, daß Tonerde, Sand und Kieselsäure als Bestandteil des Zements vorhanden sein müssen. In den Zeitabschnitt 1825 bis 1875 fallen die grundlegenden Arbeiten von Michaelis und die Entwicklung der Zementindustrie durch die Eisenbahn. Der letzte Abschnitt, 1875 bis zur Gegenwart, ist gekennzeichnet durch die 1877 erfolgte Gründung des Vereins und die vom Jahre 1900 einsetzende Ausbreitung des Eisenbetonbaus. Es tritt die Forderung nach Gleichmäßigkeit der Erzeugnisse besonders auf. Das bedeutsamste Ereignis ist die Einführung des hochwertigen Portlandzements in der Nachkriegszeit. Die Gütesteigerung vom Jahre 1913 bis 1927 zeigt sich darin, daß die Druckfestigkeit bei kombinierter Lagerung von 377 kg bis 460 kg zunimmt. Bei Hochofenzement sehen wir gleichfalls eine Zunahme der Druckfestigkeit von 300 auf 415 kg. Bei den hochwertigen Portlandzementen ist die Festigkeit bei kombinierter Lagerung nach 28 Tagen heute auf 610 kg gestiegen. In gleichem Maße sind auch die Zugfestigkeiten gestiegen. Wir werden zu einer Erhöhung der Festigkeiten von Zement und Beton durch die Probleme des Straßenbaues gezwungen. Die Abbindezeiten sind in den letzten Jahren auch etwas höher, sowohl bei Beginn wie am Ende des Abbindens. Als Grundlage muß der Verbraucher immer die Werte nach 28 Tagen nehmen. Vortr. teilt die Zemente in drei Gruppen ein (Handelszement, hochwertigen Portlandzement und Sonderzement) in den drei Bereichen der Festigkeiten. Bei

Handelszement gibt die Festigkeit nach drei Tagen 50% des Wertes nach 28 Tagen, bei den hochwertigen Portlandzementen 60% und bei den Sonderzementen 75% der nach 28 Tagen ermittelten Festigkeitswerte. Er ermittelt auch die Verhältnisse der Werte bei Übergang von 28 Tagen zu 360 Tagen Lagerung und so den Zuwachs der Festigkeit je Tag. Vortr. weist dann auf die Notwendigkeit der Aufstellung internationaler Festigkeitsnormen hin. Von 22 Staaten schreiben 16 die Druckfähigkeitsprüfung vor, ein Teil bei Wasserlagerung, ein anderer Teil hat kombinierte Lagerung. Die für die Herstellung der Probekörper verwendeten Apparate sind sehr verschieden. Noch wirrer liegen die Verhältnisse bei den Zugfestigkeitsproben, wenn sich diese auch meist auf Wasserlagerung konzentrieren. Vortr. erörtert dann noch die Frage, wie weit die Ergebnisse der Würfelprobe als Grundlage der Betonprüfung genommen werden können.

Prof. Dr. R. Nacken, Frankfurt a. M.: „Über den Abbindungs- und Erhärtungsvorgang der Zemente.“

Die in den Zementen enthaltenen Silicate sind der Röntgenuntersuchung schwer zugänglich. Sie enthalten Elemente mit niedrigen Atomgewichten, die bei der Röntgenuntersuchung nur Spuren hinterlassen und daher oft zu Fehlschlüssen führen. Die aufgenommenen Zementdiagramme deuten darauf hin, daß im Zement wahrscheinlich noch freier Kalk enthalten ist. Calciumferrite lassen sich sehr schön in Kristallen herstellen und die Verbindungen mit den Verhältnissen $Ca : Fe$ 2:1 und 1:1 geben schöne Bilder. Im Zement sind solche Verbindungen aber nicht nachweisbar. Eisen ist in irgendeiner Weise mit den Calciumaluminaten des Zements vermischt. Das Eisen ist wahrscheinlich für die Erhärtung und Abbindevorgänge nicht von Bedeutung, wohl aber bei der Klinkerherstellung durch Herabsetzung der Sintertemperatur. Vortr. erörtert dann die Frage, wie die Erhärtung zustande kommt. Als Vorbild dient die Natur mit ihren verfestigten Gesteinen. Wir finden manche Hinweise, daß die Verknüpfung der Gesteine durch einen Vorgang der Verkittung nach dem Prinzip des Leimens vor sich geht. Diese Verkittungen bei Kristallen haben wir uns vorzustellen durch die Wirkung der ungesättigten Valenzkräfte an den Kristalloberflächen. Beim Abbinden des Zements spielt sicherlich die Gelatinierung eine Rolle. Vortr. hat eine Reihe von Versuchen durchgeführt, um zu prüfen, wie sich Aufschlämungen der verschiedenen Zemente im kolloidchemischen Sinn verhalten. Er untersuchte einen normalen Portlandzement von Dyckerhoff und einen Elektro-Alcázement. Beim ersten Aufschütteln sinkt der normale Zement schnell zu Boden, aber die darüberstehende Flüssigkeit opalesziert. Elektro-Alcázement sinkt viel schneller ab, zeigt aber eine klare darüberstehende Flüssigkeit. Man kann diese Erscheinungen dadurch erklären, daß in gewöhnlichem Zement wenig Calciumionen, im Alcázement dagegen viel Calciumionen vorhanden sind, und die Flocken viel grober werden. Normaler Zement nimmt Wasser langsamer auf als der Alcázement, nach dem Absinken wird der Alcázement viel schneller voluminöser. Weiter zeigt gewöhnlicher Zement bei Berührung mit Wasser oder Salzlösungen wenig Ausblühungen, am Alcázement sind dagegen viele Kristalle von Calciumaluminaten sichtbar. Die chemische Zusammensetzung dieser Calciumaluminate ist sehr schwer zu bestimmen, da ihre Menge nur sehr klein ist. Die Entscheidung über die Zusammensetzung läßt sich nur durch Löslichkeitsuntersuchungen bringen, die der Vortr. jetzt durchführt, wodurch er hofft, bald eine Klärung der Frage bringen zu können. Weitere Untersuchungen mit Portlandzement erstreckten sich auf das Verhalten bei Zusatz von Calciumchlorid. Die Geschwindigkeit des Absetzens war bei 0,5 g Zusatz am besten, langsamer bei Zusatz von 1 g; bei Zusatz von 3 g erreicht man fast das gleiche Absetzen wie ohne Verwendung von Zusätzen. Die Kurven zeigen, wie der Einfluß der Elektrolyse anfangs von ihrer Konzentration abhängig ist.

Baurat Dr.-Ing. Riepert, Charlottenburg: „Die wirtschaftliche Entwicklung der deutschen Zementindustrie.“

Vortr. erläutert an Hand von Zahlenangaben die Entwicklung der Deutschen Zementindustrie und ihre Bedeutung am Weltmarkt. Zum Schluß betont er noch, daß es der Bauwirt-

schaft in Deutschland leider noch nicht gelungen ist, daß Maß der Rationalisierung zu erreichen, wie es in anderen Industrien der Fall ist. Wir bauen in Deutschland zu teuer im Vergleich zum Ausland.

Vereinsnachrichten.

Normung von Groß-Apparaten.

Fachnormenausschuß für säurefestes Steinzeug.

Der Ausschuß für säurefestes Steinzeug hat seine Arbeiten so beschleunigt, daß in der letzten Sitzung vom 30. 8. 1927 einige Normenentwürfe vorgelegt werden konnten. Es waren dies die Entwürfe

Din/Denog 301	Gerade Flanschenrohre
” ” 302	Flanschenrohre (Formstücke)
” ” 303	Gerade Muffenrohre
” ” 304	Muffenbogen
” ” 305	Muffenabzweige
” ” 306	Verjüngungsstücke
” ” 307	Erweiterungsstücke
” ” 308	Schellen
” ” 309	Verbindungsbogen

In dieser Sitzung wurde beschlossen, die Entwürfe Din/Denog 306 und 307 — Verjüngungs- und Erweiterungsstücke — fallen zu lassen, da eine Normung derselben für nicht zweckmäßig erachtet wurde.

Der Entwurf Din/Denog 308 über die Schellen wurde zurückgestellt, da die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft neue Vorschläge unterbreiten wollte. Alle übrigen Entwürfe wurden mit kurzen Abänderungen gutgeheißen und zur Annahme empfohlen. Sie werden jetzt fertiggestellt und durch Veröffentlichung der allgemeinen Kritik unterbreitet werden.

In Bearbeitung sind Vorschläge über Ventile, Hähne und Turilles, die bei der nächsten Sitzung in der letzten Oktoberwoche als Entwürfe verabschiedet werden sollen.

Verlustquellen in der chemischen Fabrik.

Wir bitten die Leser der „Chemfa“ um Überlassung kurzer, zur Veröffentlichung geeigneter Beiträge aus ihrer eigenen Praxis.

In Amerika entfachte der bekannte Ingenieur Hoover in den Jahren 1920/21 einen wahren Kreuzzug gegen alles, was den glatten Geschäftsgang in der Industrie stört. Unter dem Titel „Waste in industry“ (Verlustquellen in der Industrie) erschien ein ausführlicher Bericht über die ersten Ergebnisse dieses Feldzuges, der überall berechtigtes Aufsehen erregte*).

Bei uns in Deutschland ist es nicht anders. Mitglieder des Ausschusses „Fließarbeit“ des Vereins deutscher Ingenieure untersuchten im vergangenen Jahre 60 Unternehmen mittleren und kleineren Umfangs in 10 verschiedenen Industriezweigen auf das wirtschaftliche Arbeiten ihrer Betriebe und stellten dabei fest, daß durch Behebung derselben Verlustquellen im allgemeinen eine Zeitersparnis von 20—50%, eine Raumsparnis von teilweise über 50%, eine Leistungssteigerung bis zu 50% usf. zu erreichen ist; damit werden dieselben Zahlen genauest, die aus Amerika herüberschallen.

In mancher unserer chemischen Fabriken besteht bereits der Begriff der „Fließarbeit“ im Sinne des Maschinenbaues; trotzdem gilt es auch hier oft, glatten Fluß in die Arbeit zu bringen, Hemmungen, welche die historische Entwicklung, die Kapitalnot der letzten Jahre und anderes mehr mit sich brachten, zu beseitigen und so die Verlustquellen, die allenthalben im Verborgenen, aber um so fühlbarer bestehen, aufzudecken. Mit ihrer Erkenntnis ist ihre Beseitigung schon in die Wege geleitet.

Bei alledem ist vom Chemismus der betreffenden Verfahren und ihrer Weiterentwicklung keine Rede; alles übrige jedoch, die rein technische Ausführung, die Transporteinrich-

*) In der deutschen Übersetzung von J. M. Witte, Berlin, erschienen bei Oldenbourg, München 1926. 3,— M.