

Die nachstehende Tabelle gibt die Monatsproduktion eines Werkes, welches mit zwei Zinkpfannen und zwei Aufwindeapparaten à 14 Trommeln arbeitet und zeigt gleichzeitig die Gewichtszunahme des Drahtes durch die Verzinkung.

Draht-Nr.	Blanker	Verzinkter	Gewichtszunahme Prozent
	Draht		
	kg	kg	
50	65905	68465	5,28
46	7860	8212	4,47
42	24905	26130	4,69
38	1590	1680	5,36
34	2610	2945	5,17
28	2265	2400	5,96
26	7740	8275	6,91
25	11845	12675	7,01
24	835	845	1,25
20	6495	6885	5,85
18	890	960	7,74
10	2595	2865	10,40
9	825	895	7,15
	136360	143032	4,90

Die Gewichtszunahme beträgt also ca. 5 Prozent.

Der Zinkverbrauch pro Tonne des fertigen, verzinkten Drahtes beträgt 110 kg; man gewinnt indessen 50 kg Hartzink, wovon nach Abzug von 20 Prozent Verlust 40 kg mit 70 Prozent des Zinkpreises in Absatz zu bringen sind.

Auf eine Tonne Produktion kommen ferner 4 kg Salmiak, 26 bis 27 kg Salzsäure und  $3\frac{2}{3}$  hl Koks.

Die Generalkosten kann man zu 3,50 Mark pro Tonne annehmen, die Kosten für Beleuchtung, Nebenmaterialien und Dampf zur Betriebsmaschine =  $2\frac{1}{3}$  Mark, die gesamten Arbeits- und Meisterlöhne zu 8,50 Mark.

Endlich hat man bei Berechnung der Verzinkungskosten zu berücksichtigen, dass eine Zinkpfanne etwa ein Jahr hält, so dass deren Anschaffungs- und Einbaukosten auf die Jahresproduktion an verzinktem Draht zu verteilen sind.

Von weit geringerer Wichtigkeit, als das Verzinken, ist das Verzinnen des Drahtes.

In der Verzinnerei wird der gut geglähte Draht zunächst in Löt- wasser gebeizt, geht dann durch das Zinnbad und wird zwischen zusammengepressten Korkstückchen durchgezogen, um überschüssiges Zinn abzustreifen. Hiernach wird er aufgewickelt.

Um ihn zu Flaschendraht zu verarbeiten, wird er auf möglichst grosse Durchmesser (2 — 3 m) umgewickelt und dann in Bündel auf genaue Länge abgeschnitten.