

Leipziger Tageblatt

und

Anzeiger.

N^o 332.

Sonntag, den 28. November.

1847.

Ein Besuch

in den Steinkohlengruben und der Schienenfabrik des Herrn J. Meyer in Hildburghausen.

(Fortsetzung.)

Nach dieser Excursion in die verschiedenen Kohlenfelder in der anspruchlosen Beamtenwohnung angelangt, hatten wir das Vergnügen die beiden Oberbeamten der Werke, Director Fromm und Oberingenieur Fassbender, zwei sehr intelligente und tüchtige, echt praktische Männer, deren ersterer die eigentlichen Hüttenwerke, der andere die Maschinenfabrik leitet, zu treffen.

Die Besichtigung der Hüttenanlagen und der mit ihnen verbundenen Werkstätten füllten den Nachmittag aus.

Sieben, von 20 Fuß hohen eisernen Säulen getragene Hallen, jede 208 Fuß lang und 55 Fuß breit, dicht an einander stehend, bedecken einen Raum von mehr als 100,000 □ Fuß, und in ihnen fanden wir das Arbeiterpersonal mit der Aufstellung der Walzwerkmaschinen beschäftigt. Die Fundamente dieser Maschinen ruhen sämtlich in Fels, und sind vom gesundesten Eichenholz, das, bei seiner Seltenheit in dortiger Gegend, über 20 Stunden weit herbeigeschaft werden mußte.

So wie in diesen, so auch in allen übrigen Constructionen giebt sich ein ernstes Streben nach Solidität und Dauerhaftigkeit, der Wille des Unternehmers, Alles in möglichster Vollständigkeit und Güte, jedoch mit Vermeidung jedes Luxus herzustellen, aufs entschiedenste zu erkennen, und von unzweckmäßiger Anordnung, oder leichtfertiger, hinsfälliger Ausführung der Werke ist nirgend eine Andeutung zu entdecken. Besonderes Interesse gewährte unter den Walzwerkmaschinen ein großer Dampfhammer, von dem Erfinder und Patentinhaber Nasmyth selbst verfertigt und bezogen. Er war bereits fertig aufgestellt und wiegt 6000 Pfd. Die zu seinem Betriebe nöthige Dampfkraft ist zu 24 Pferden veranschlagt. Sehr zweckmäßig werden auch hier die Dampfkessel für die Betriebsmaschinen des Walzwerks durch die Flamme der Puddelöfen geheizt werden — eine große Ersparniß an Kohlen und Geld. Der Aufbau der Puddel- und Schweißöfen war bereits begonnen, und es war, nach Versicherung des Oberingenieurs, alle Aussicht vorhanden, daß das Luppenwalzwerk, also die Herstellung von Stabeisen, noch im November, und auch das Schienenwalzwerk noch vor Jahreschluss in Umtrieb werden können, wobei indessen nicht zu übersehen ist, daß die jetzt in Aufstellung begriffenen Walzwerkmaschinen erst einen Theil der großen Halle einnehmen, in welcher demnächst noch mehre dergleichen vorgerichtet werden sollen.

Von der Halle verfügten wir uns zur Maschinenfabrik, welche mit den ihr dienenden Ateliers ein massives Gebäude einnimmt, welches bei 70 Fuß Tiefe 450 Länge hat. Sie besteht aus der eigentlichen Maschinenbauwerkstätte, einer Schmiede mit acht Feuern, der Gießerei mit drei Kupolöfen, der Modelltschlerei und dem Modellmagazin, nebst einer Anzahl Arbeiterwohnungen.

Die Werkstätte für Maschinenbau ist ein Saal von 150 F. Länge bei 70 F. Tiefe. Sie ist mit den besten und neuesten Werkzeugmaschinen reichlich versehen, welche meistens aus England bezogen wurden. Transmissionen, welche von einer Dampfmaschine von 16 Pferden ausgehen, setzen mittels Leitbänder von Leder oder Gutta Percha die sämtlichen Maschinen in Bewegung. Die hier beschäftigten Arbeiter sind meistens Rheinländer oder Belgier, aus dortigen Fabriken herbeigezogen. Wir fanden im Atelier zwei Dampfmaschinen von je 60 Pferdekraften im Bau, Walzen für die Walzwerke auf den Drehbänken u. s. w. Diese Maschinenbauwerkstatt nebst ganzem Zubehör ist in vollem Gange. Fertig daliegende Dampfkessel, deren zwei grade probirt wurden, zeigten, daß auch diese in der Anstalt geliefert werden können.

Unmittelbar an die Maschinenbauwerkstatt stößt die Gießerei, eine 120 F. lange Halle, in welcher wohl an 50 Former und Gießer beschäftigt waren. In unserm Beisein wurde ein Stück, circa 9000 Pfd. schwer, gegossen; es war eine Blechwalze; doch sind hier schon Stücke von 14000 Pfd. gegossen worden, wobei dann in allen drei Kupolöfen geschmolzen wird. Zu jenen Maschinentheilen, auf deren Dauer besonders viel ankommt, nimmt man englisches, auch schwedisches Roheisen von dunkelgrauem Bruch. Geringere Gegenstände, z. B. die Armierungen für die Puddelöfen, gießt man direct aus dem Hohofen. Die Gießerei hat das Glück, ein Lager von sehr gutem Formsande in der Nähe zu besitzen.

Die Hohofenanlage beschäftigte zunächst unsere Aufmerksamkeit. Sie besteht aus vier Defen nach schottischer Construction von 45 F. Höhe und 16 F. größter Weite. Das Ausschmelzen, wie die fast farblose Schlacke zeigte, war rein und der Dfengang vorzüglich gut. Die Coaks hätten wohl noch besser sein können, was daran lag, daß die Grube die Schieferthonstückchen nicht rein genug ausgeschieden hatte. Zwar läßt sich für jetzt, da die Stabeisengewinnung noch nicht angefangen hat, über die Qualität des demnächst zu gewinnenden Stabeisens noch kein entscheidendes Urtheil fällen; doch sind die Königer Erze, bevor die Gruben von Herrn Meyer angekauft wurden, schon lange zur Stabeisengewinnung auf mehren Thüringer Eisenwerken benutzt, so wie auch die Erze mehrerer, Herrn Meyer nicht gehöriger Gruben des demselben Lager angehörenden Gamsdorfer Reviers noch fortwährend zur Darstellung eines guten Stabeisens benutzt werden. Mit den Eisenberger Erzen aber hat Herr Meyer auf einer andern Hütte Schmelzversuche im Kleinen anstellen lassen, wobei, freilich bei Holzkohlenfeuerung, ein vorzügliches Stabeisen gewonnen ist. Mit drei Düsen und vollem Winde wurde die Production dieser Defen auf 1500 Ctr. wöchentlich veranschlagt; und dieses Quantum als Norm angenommen, lassen die vier Defen eine Jahresproduction von 300,000 Ctr. erwarten. Das sehr einfach construirte Cylindergebläse, durch eine Dampfmaschine von 60 Pferden in Umtrieb gesetzt, ist die erste Maschine, welche aus der Maschinenfabrik zu Neuhaus hervorging. Es soll nun eine Maschine von 250 Pferden zur Bedienung aller