

haben, daß es auf dem Continent, und speciell in Deutschland, schon lange Kokeshohöfen gibt und zwar früher nur solche, welche mit Vorherd betrieben wurden; noch viel weniger wissen sie aber von den Productionsmengen der Kokeshohöfen des Continentes.

Bekanntlich existiren nur noch wenige der frühern Holzkohlenöfen, und von diesen wenigen sind noch weniger im Betriebe. Dagegen hat sich die Zahl der continentalen Kokeshohöfen seit 20 Jahren ganz außerordentlich vergrößert; und was ebenso wichtig ist, der Betrieb ist von intelligenten, wissenschaftlich gebildeten Ingenieuren so geführt, daß die in England erzielten Betriebsergebnisse dagegen weit zurückstehen. Zur Entschuldigung für die englischen Hüttenleute kann man nur anführen, daß sie glauben, den eigentlichen Hohofenbetrieb ihren Schmelzern überlassen zu müssen, welche aus dem ungebildeten, vorurtheilsvollen Arbeiterstande hervorgegangen, auffallender Weise selbst die intelligentesten Ironmasters, oder deren Manager vollständig beherrschen.

Es sind nicht die Betriebsleiter, sondern die außerordentlich glücklichen, natürlichen Verhältnisse, sowohl in Bezug auf Reichthum und Güte aller Materialien, als auf geographische Lage, welche Klima und die denkbar günstigsten Transportverhältnisse bedingen, die den continentalen Hütten die Concurrrenz mit den englischen Eisenwerken fast unmöglich machen. Wir sind in der Lage, diese Behauptungen, betreffend die Leistungen der continentalen Hütten im Vergleich zu den englischen, mit Thatsachen und Zahlen zu beweisen.

Es sei hier jedoch bemerkt, daß man übrigens die Leistungsfähigkeit eines Hohofens, also auch die des ganzen Werkes, nicht nach der Menge des erblasenen Roheisens allein beurtheilen kann, wie das jetzt noch allgemein geschieht, sondern daß auch die Menge der durchgesetzten Beschickung und der erforderlichen Kokes, welche letztere von dem Gehalt der Erze und der Qualität des Roheisens abhängen, mit zur Beurtheilung dienen muß. Von dem Kokesquantum hängt vor allen Dingen die Menge des Windes, also die Größe der Maschinen- und Kesselanlage pro Hohofen ab.

Wenn z. B. Thompson, der Manager der Clarence-Iron-Works in der Discussion des Vortrages die Production von 430 Tonnen (zu 1016^k) pro Woche von zwei seiner Defen als eine bemerkenswerthe bezeichnet, so können wir ihm nachrechnen, daß dazu pro Tag ca. 153,57 Tonnen Eisenstein, 36,85 Tonnen Kalkstein, also 190,42 Tonnen Beschickung und 72,18 Tonnen Kokes, also 262,60 Tonnen Materialien nöthig waren. Leider ist von Thompson nicht angegeben, welchen Inhalt diese Defen hatten. Nach dem bekannten Werk von Bowthian Bell