DIE BAUNORMUNG

Mitteilungen des Normenausschusses der Deutschen Industrie

Schriftleiter: Regierungsbaumeister Karl Sander, Berlin NW 7, Sommerstraße 4a

3. Jahrgang | 10. Dezember 1924 | Nr. 12

INHALT:

Normblattentwürfe:
DIN E 456 Dachziegel 49
Sitzungsberichte:
Gruppe Braunkohlenbergbau im Fachnormenausschuß für den Bergbau 50
Arbeitsausschuß für feuerfeste Erzeugnisse 50
Ausschuß für wirtschaftliches Förderwesen 51
Arbeitsausschuß für Kulturbauwesen 51/52
Arbeitsausschuß für Siebnormung 53/54
Arbeitsausschuß für gußeiserne Kanalisationsgegenstände . . 54
Einführung der Baunormen an den Baugewerbeschulen
Erlaß des preußischen Ministers für Handel und Gewerbe . 55
Die Baustoffnormen der amerikanischen Gesellschaft für Materialprüfung 55/56
Herbstsitzungsreihe des NDI 56
Hauptausschußsitzung des NDI 56
Mitteilungen der Geschäftsstelle 56

Dachziegel

Noch nicht endgültig

Bauwesen

DIN 456 Entwurf 1

Begriff

Dachziegel sind gebrannte Platten aus Ton oder tonigen Massen.

Gestalt

Dachziegel werden in den verschiedensten Gestalten hergestellt, in der Hauptsache als Biberschwänze, Pfannen und Falzziegel. Gestalt und Abmessungen von Biberschwänzen und Pfannen einschließlich der zugehörigen Firstziegel sind durch DIN 453 und 454 festgelegt. Abweichungen von diesen Maßen sollen in Zukunft möglichst verschwinden, ebenso Dachziegel anderer Gestalt.

Gewicht

Das Gewicht wird beeinflußt durch Form und Art des Dachziegels. Das Gewicht des genormten Biberschwanzes (Normblatt DIN 453) soll 1 ½ kg nicht überschreiten, das der genormten Pfanne (Normblatt DIN 454) nicht über 2 kg und das des noch nicht genormten Doppelfalzziegels nicht über 2,9 kg hinausgehen.

Glasurbeschaffenheit

Werden Dachziegel engobiert oder glasiert, so soll Engobe wie Glasur gleichmäßig aufgetragen und ohne größere Risse mit der Tonmasse verschmolzen sein. Haarrisse sind zulässig. Ein Abblättern von Glasur oder Engobe darf auch nach längerer Zeit nicht vorkommen.

Biegefestigkeit

Zur Prüfung auf Biegefestigkeit werden auf der Unterseite der Dachziegel 2 gleichlaufende Querleisten aus Zementmörtel in einer Entfernung von 25 cm hergestellt. Auf der Oberseite wird in der Mitte der zwei unteren Leisten ebenfalls eine Querleiste angeordnet. Die unteren zwei Leisten werden nach dem Hartwerden des Zementes auf zwei Schneiden gelegt und sodann die obere Leiste allmählich bis zum Bruch des Ziegels belastet und das Bruchgewicht ermittelt. Dachziegel, die die Mindestforderungen

lufttrocken	100 kg/cm²
wassersatt	90 „
zehnmal ausgefroren	80 „

nicht erfüllen, sind als minderwertige Dachziegel anzusprechen.

Wasseraufnahmefähigkeit

Die Wasseraufnahmefähigkeit wird wie folgt ermittelt:

10 Dachziegel, die als Durchschnittsware angesprochen werden können, werden in einem entsprechend großen Topf eingestellt, der nach und nach, in Pausen von 10 zu 10 Minuten, in Schichthöhen von 2—3 cm mit Wasser gefüllt wird. Der Topf wird zum Kochen gebracht. Nach einer Stunde läßt man den Topf abkühlen und wiegt die Ziegel einzeln. Die nassen Ziegel werden sodann in einem Trockenschrank bis zur Gewichtsgleiche getrocknet. Der Gewichtsunterschied zwischen wassersattem und trockenem Ziegel ist die Wasseraufnahme. Eine Wasseraufnahme bis 16 vH ist zulässig.

Dachziegel, deren Wasseraufnahme über 16 vH hinausgeht, sind nicht als Tondachziegel, sondern als Lehmziegel zu bezeichnen.

Wasserdurchlässigkeit

Die Wasserdurchlässigkeit wird auf folgende Weise ermittelt:

Man hackt aus dem zu prüfenden Dachziegel ein rundes Stück heraus, dessen Durchmesser 2 cm größer ist als der Durchmesser des aufzukittenden etwa 18 cm hohen Glaszylinders, der 3,5 cm (= 9,3 cm²) beträgt. Das Ziegelstück kneift man mit der Beißzange rund und schleift es dann mit dem Schleifstein konisch, so daß die Unterfläche des Stückes den Durchmesser des Prüfzylinders hat, während die Oberfläche einen Rand bildet, der ein Verkitten mit dem Zylinder gestattet. Man setzt nun den Glaszylinder auf die große Oberfläche des Ziegelstückes und verkittet mit Zementmörtel. Zur vollständigen Abdichtung bestreicht man die schräg geschliffene Außenfläche, den Zementmörtel und das Glas auch etwas oberhalb des Zementes mit einem dickflüssigen Lack, um das Ziegelstück an der konischen Fläche und den Zementmörtel wasserundurchlässig zu machen. Das aus Zylinder und Ziegelstück bestehende Gefäß wird dann auf ein Glas aufgesetzt und bis 15 cm Höhe mit Wasser gefüllt. Durch das Glas, das eine Verdunstung des an der Unterseite des Dachziegelstückes austretenden Wassers verhindert, beobachtet man nun, wann an der Unterfläche des Ziegelstückes Feuchtwerden, Tau- und Tropfenbildung eintritt. Sobald innerhalb einer Stunde Tropfenbildung an der Unterseite des Dachziegelscherbens erkennbar ist, ist der Dachziegel als wasserdurchlässig anzusprechen.

Frostbeständigkeit

Die Prüfung auf Frostbeständigkeit wird folgendermaßen vorgenommen:

10 Dachziegel, die als Durchschnittsware angesprochen werden können, werden in wassergesättigtem Zustande in einer Gefriervorrichtung 14 Stunden lang einer Temperatur von minus 15 Grad ausgesetzt und in Wasser von plus 20 Grad wieder aufgetaut. Diese Behandlung wird 25 mal hintereinander wiederholt und dann ermittelt, ob von den Dachziegeln Stückchen oder

Splitter abgefroren sind und die Festigkeit nachgelassen hat. Zur zahlenmäßigen Feststellung eines etwaigen Festigkeitsverlustes ist die Prüfung auf Biegefestigkeit an den gefrorenen, wieder aufgetauten und getrockneten Dachziegeln vorzunehmen.

Dezember 1924

Diejenigen Dachziegel sind als frostbeständig anzusprechen, die nennenswerte Absplitterungen bei der Frostprobe nicht erleiden. Hierbei ist es ohne Belang, ob es sich um naturfarbene, engobierte oder glasierte Dachziegel handelt.

Erläuterungsbericht zu DIN E 456 Dachziegel

Die Abfassung eines Normblattes für Dachziegel schien verhältnismäßig schwierig zu sein, weil unter dem einen deckenden Namen Dachziegel eine große Anzahl ganz verschiedener Waren gehandelt werden. Bei der Abgrenzung des Begriffes handelte es sich (für den Hersteller sowohl wie für den Verbraucher) darum, das Wort Dachziegel nur dann zuzulassen, wenn die qualitativen Bedingungen bei der betreffenden Ware vorhanden sind, die man allgemein mit dem Wort Dachziegel verbindet. Das Kriterium für diese qualitativen Bedingungen ist die Herstellung aus Ton im Gegensatz zur Herstellung aus Lehm einerseits oder aber zur Herstellung aus Sand, Kalk usw. andererseits. So entstand nach reiflicher Überlegung die knappe Fassung des Begriffes.

Im zweiten, den Bedingungen gewidmeten Teil des Normblattentwurfes war eine große Anzahl verschiedener Eigenschaften zu berücksichtigen. Es ist hierbei mit voller Absicht so vorgegangen worden, daß in die ersten Vorschläge möglichst viele Bedingungen aufgenommen wurden, um dann bei der allmählichen Klärung des Problems, die in der Presse sowohl wie im einzelnen Briefwechsel stattfand, diejenigen Punkte ausscheiden zu lassen, die aus irgend einem Grunde nicht in Frage kamen oder aber so stark umstritten erschienen, daß ihre Auslassung anzuraten blieb. Auf diese Weise ist die Anzahl der gegebenen Bedingungen außerordentlich verringert worden. Die Bedingungen beziehen sich jetzt nur noch auf Gestalt, Gewicht, Glasurbeschaffenheit, Biegefestigkeit, Wasseraufnahmefähigkeit, Wasserdurchlässigkeit und Frostbeständigkeit. Wenn behauptet worden ist, daß diese 7 Bedingungen die Frage noch nicht genau genug umreißen, so ist auf der anderen Seite darauf hinzuweisen, daß diese Bedingungen für den allgemeinen Marktverkehr vollkommen ausreichen und daß es bei diesem Verkehr nicht darauf ankommt, möglichst viel Einzelbestimmungen zu haben, sondern daß es wichtig erscheint, daß alle drei an dem Problem interessierten Gruppen, Hersteller, Verbraucher und Käufer, mit den Normen einverstanden sind und sie als Grundlage der gegenseitigen geschäftlichen Beziehungen annehmen. Dies dürfte der Fall sein ungeachtet des Umstandes, daß nunmehr durch die Veröffentlichung des Normenblattes durch den Normenausschuß der deutschen Industrie noch einmal ein offizieller Meinungsaustausch über den Entwurf eingeleitet wird.

Bei den einzelnen Bedingungen ist von einer übermäßig scharfen Formulierung in voller Überlegung abgesehen worden. Dazu riet nicht nur der Umstand, daß der Versuch einer Dachziegelnormung einen Schritt in bisher unbetretenes Gebiet darstellt, sondern auch der Umstand, daß die Dachziegelindustrie, die eine der kleineren Industrien Deutschlands ist, nicht in allen ihren Gliedern in der Lage ist, übermäßig scharfe Bedingungen bei der heutigen schlechten wirtschaftlichen Lage ihrer Werke zu erfüllen. Es bleibt also gewissermaßen eine Veränderung und vielleicht hier und da eine Verschärfung der Normenblattbedingungen der Zukunft überlassen. Wenn erst einmal ein paar Jahre Praxis in der Benutzung dieser Normen vorübergegangen sein werden, wird es sich leichter als jetzt übersehen lassen, ob ein Bedürfnis nach einer Änderung vorliegt und ob Hersteller, Verarbeiter oder Käufer Abänderungswünsche haben werden.

Bei einigen der Bedingungen erschien es notwendig, auch die Prüfungsverfahren kurz aber genau zu skizzieren. Das war notwendig, weil z. Z. verschiedene Untersuchungsarten in der Praxis üblich sind und ein klarer Zustand geschaffen werden muß, damit nicht beispielsweise der Hersteller die Bedingungen auf Grund des einen, der Käufer auf Grund eines anderen Verfahrens errechnet. Sturm.

Sitzungsberichte

Gruppe Braunkohlenbergbau im Fachnormenausschuß für den Bergbau

Sitzung in Halle a. S. am 15. Oktober 1924

Nach kurzem Bericht über die bisher geleisteten Vorarbeiten und die organisatorisch zu behandelnden Normungsaufgaben des Bergbaues werden die Arbeiten der einzelnen Arbeitsausschüsse durchgesprochen.

1. Arbeitsausschuß für Grubenschienen

Die Entwürfe für Schienen und Verbindungen liegen fertig vor für die

65/ 7 kg Schiene (bisher Bergbau-Profil Nr. 1)
70/10 „ „
80/14 „ „ „ „ „ „ 4
93/18 „ „ „ „ „ „ 6
100/20 „ „ „ „ „ „ 7
115/24,4 „ „ Preußen 5
134/33,4 „ „ „ 6 g

Die Entwürfe sind inzwischen in Nr. 11 der Baunormung am 10. Nov. 1924 veröffentlicht. Es wird angeregt, die Arbeiten durch Einbeziehung der schwereren Profile für Baggerbetrieb zu ergänzen und ferner die Arbeiten für das Kleineisenzeug und für Abnahmebedingungen durchzuführen.

2. Arbeitsausschuß für Grubenbahnspurweiten

Das eingelaufene Material soll dem Obmann übermittelt werden. Hand in Hand mit der Normung der Grubenbahnspurweiten soll die Normung der Radsätze und auch der Grubenbahn- und Baggerschwellen vorgenommen werden.

3. Ausschuß für Förderwagen

Die Normung der Mulden- und Kastenkipper soll ergänzt werden durch die Normung der Abraum- und Großraumwagen.

4. Arbeitsausschuß für Grubengezähe

Die Arbeiten, insbesondere für Keilhacken, Schaufeln und Stiele sind baldigst in Angriff zu nehmen.

5. Arbeitsausschuß für Wasserhaltungsmotoren

Die Arbeiten sind in Zusammenarbeit mit dem Verein deutscher Elektrotechniker durchzuführen.

6. Arbeitsausschuß für Preßluft und elektrische Förderhäspel

Es wird angeregt, die Normung der Preßlufthaspel dem Steinkohlenbergbau zu überlassen und die Bearbeitung der Dampfhaspel in das Arbeitsprogramm einzubeziehen. Der Arbeitsausschuß soll demnach heißen: „für Dampf- und elektrische Förderhaspel".

7. Arbeitsausschuß für elektrische Grubenbahnen

Die Normung soll sich nur erstrecken auf Einzelheiten wie Spurweiten, Radsätze, Stromabnehmer, Leistung von Kompressoren, Kupplungen usw. Eine Fühlungnahme mit dem Verein deutscher Elektrotechniker hat zu erfolgen.

Als ganz besonders wichtig wird die Normung der Bagger-Ersatzteile betrachtet, insbesondere die Normung von Eimern, Ketten, Schaken, Bolzen, Messern, Leitrollen, Spurweiten, Radsätzen, Polygonecken usw. Die Ersparnisse, die durch diese Arbeiten erzielt werden können, werden für so groß gehalten, daß beschlossen wird, die Arbeiten sofort zusammen mit der Rheinischen Braunkohlen-Industrie und den bekannten Baggerfirmen aufzugreifen.

Im übrigen soll auf die bereits vom Normenausschuß ausgearbeiteten Normen zurückgegriffen werden. Sa.

Gründung eines Arbeitsausschusses für feuerfeste Erzeugnisse

am 17. Oktober 1924 in Berlin

Auf Veranlassung des Normenausschusses der Deutschen Industrie traten am 17. Oktober 1924 im Hause des Vereins deutscher Ingenieure in Berlin Vertreter des

Vereins deutscher Eisenhüttenleute-Düsseldorf
Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse-Berlin
Vereinigung der Elektrizitätswerke-Berlin
Vereins deutscher Gießereifachleute-Charlottenburg
Deutschen Vereins von Gas- u. Wasserfachmännern-Karlsruhe
Deutschen Vereins für Feuerungs- u. Schornsteinbau-Charlottenburg
Deutschen Verbandes f. d. Materialprüfungen der Technik-Berlin
Stahlwerkverbandes-Düsseldorf
Westdeutsch. Treuhandgesellschaft Feuerfest m. b. H.-Bonn
Mittel- u. ostdeutsche Treuhandgesellschaft Feuerfest-Breslau
Materialprüfungsamt-Berlin-Dahlem
Tonindustrie-Laboratorium-Berlin
Technische Hochschule Berlin
Versuchsanstalt der Staatl. Porzellanmanufaktur
Normenausschusses der Deutschen Industrie

sowie die persönlich zur Teilnahme aufgeforderten Herren Prof. Burchartz, Prof. Dr. Endell, Dr. Hirsch und Prof. Dr. Rieke zusammen, um in eingehender Aussprache zu versuchen, die Normung der feuerfesten Erzeugnisse auch in Deutschland nunmehr einzuleiten.

Der Vorsitzende, Herr Regierungsrat Dr. Hecht, gab einen kurzen Überblick über die bisher geleisteten Arbeiten, die der Verein für Feuerungs- und Schornsteinbau zusammen mit dem Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse in einem Unterausschuß geleistet hatte, die jedoch seinerzeit nicht die Zustimmung des Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse gefunden hatten. Die Aussprache

ergab, daß bereits an mehreren Stellen, so beispielsweise vom Verein deutscher Eisenhüttenleute, selbständig Arbeiten eingeleitet waren, die zweckmäßig in Gemeinschaftsarbeit einer endgültigen Lösung entgegengeführt werden, und daß es dringend erforderlich erschien, die Einzelarbeiten der Verbände zur Grundlage für die Arbeiten eines gemeinsam zu besetzenden Ausschusses zu nehmen. Es wurde beschlossen, die Arbeiten in 3 Gruppen einzuteilen:

1. äußere Form
2. Festlegung der Prüfungsmethoden
3. Festlegung der Qualitätsnormen.

Die Arbeiten der 3. Gruppe sollen bis zur Erledigung der Vereinheitlichung der Prüfungsverfahren zurückgestellt werden. Zum Obmann des Gesamtausschusses wird Herr Regierungsrat Dr. Hecht gewählt; als stellvertretender Obmann Herr Dr. Hirsch.

Die Unterausschüsse werden nach Namhaftmachung der Vertreter ihren Obmann selber wählen.

Der Ausschuß für Formgebung wird sich zusammensetzen aus
2 Vertretern des Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse
1 Vertreter des Vereins deutscher Eisenhüttenleute
1 Vertreter des Vereins deutscher Gießereifachleute
1 Vertreter des Deutschen Vereins für Feuerungs- u. Schornsteinbau
1 Vertreter des Deutschen Vereins von Gas- u. Wasserfachmännern.
Der Unterausschuß für Prüfverfahren setzt sich zusammen aus
1 Vertreter des Vereins deutscher Eisenhüttenleute
1 Vertreter der Materialprüfungsämter
2 Vertretern der feuerfesten Fabriken und
1 Vertreter der Vereinigung der Elektrizitätswerke,
sowie den Herren
Professor Dr. Endell und Dr. Hirsch.

Das bereits vorliegende Material wird dem Normenausschuß zur Vorbereitung der nächsten Sitzung zugesandt werden. Beide Ausschüsse sollen möglichst noch im Januar 1925 zur Aufnahme der Arbeiten zusammentreten. Sa.

Ausschuß für wirtschaftliches Förderwesen beim AWF

Sitzung in Berlin am 22. Oktober 1924

Gründung eines Unterausschusses für Schienenbahnen

Der Ausschuß für wirtschaftliches Förderwesen beim AWF hatte zum Mittwoch, den 22. Oktober, Hersteller und Verbraucher der verschiedensten Industrien zu einer Besprechung über Schienenbahnen eingeladen.

Herr Prof. Dr.-Ing. e. h. Aumund betonte einleitend die Wichtigkeit einer intensiven Bearbeitung des Gebietes „Förderwesen" für die Wirtschaft. Wenngleich die Arbeiten wegen der großen Verschiedenheit der vorhandenen Konstruktionen und wegen der unterschiedlichen Betriebsverhältnisse außerordentlich schwierig sind, erscheint doch eine Vereinheitlichung zum Vorteil von Herstellern und Verbrauchern möglich und erwünscht. Bei Bearbeitung des Themas sind 3 Gesichtspunkte ins Auge zu fassen:

die Behandlung des Oberbaus,
„ der Fahrgeräte,
„ „ der Entladevorrichtung.

Gewisse Vorarbeiten sind bei den Voll- und Kleinbahnen auf diesem Gebiete bereits geleistet, doch ist auch hier die Arbeit noch nicht zu Ende geführt worden. Eine erstaunlich große Anzahl verschiedenster Konstruktionen der Fahrzeuge für die Voll- und Kleinbahnen läßt eine Erörterung angebracht erscheinen, ob alle diese Konstruktionen notwendig und zweckmäßig sind. Viel ist besonders zu tun auf dem Gebiete der Schmalspurbahnen und Feldbahnen. Es besteht z. B. die Möglichkeit, bei dem sehr viel verwandten Muldenkipper eine Vereinheitlichung ohne weiteres durchzuführen. Auch bezüglich des Oberbaues sind noch viele Fragen zu entscheiden, z. B. welcher Raddruck zuzulassen sei, ob der Oberbau infolge höherer Raddrücke verstärkt werden müsse usw. Bezüglich der Entladevorrichtungen erscheint es zweckmäßig, noch eine Reihe von Fragen über die Wirtschaftlichkeit der verschiedenen Ausführungsarten eingehend zu prüfen.

Der Vertreter des Normenausschusses berichtet über die bisher geleisteten Vorarbeiten des Arbeitsausschusses für Feldbahngerät und gibt den Arbeitsbereich dieses Ausschusses folgendermaßen an:

Liegendes Material:
Schienen- und Schwellenprofile und zugehöriges Kleineisenzeug
Weichen
Drehscheiben

Rollendes Material:
Kastenkipper
Muldenkipper (Pufferung, Feststellungsarten, Radsätze und Lagerung).

Die Verbraucherkreise haben an den Vereinheitlichungsbestrebungen das größte Interesse. Es wird festgestellt, daß an den bisherigen Arbeiten Bergbau, Kalkindustrie, Betonbau, Tiefbau und Kalibergbau beteiligt sind, daß jedoch noch weitere wichtige Industriezweige, wie Land- und Forstwirtschaft, Moorkultur, ferner noch die mechanische Industrie für ihre Werkstattbahnen fehlen. Eine Vereinheitlichung der 3/4 m³ Muldenkipper wird als besonders wichtig und schnell durchführbar bezeichnet. Auch wird die Normung der wichtigsten Abmessungen von Klein- und Feldbahnlokomotiven für zweckmäßig erachtet unter der Voraussetzung, daß die Firmen Orenstein & Koppel, Hanomag, Borsig, Henschel & Sohn hierzu bereit sind. Es wird ein Ausschuß gewählt, der die Aufgabe hat, alle Vereinheitlichungsbestrebungen zusammenzufassen und in engster Fühlungnahme mit dem NDI zu verfolgen. Folgende Herren, Verbände usw. erklären sich auf Vorschlag zur Mitarbeit bereit:

1. Normenausschuß der deutschen Industrie, Herr Reg.-Baumeister Sander
2. Verein für Straßenbahnen, Kleinbahnen u. Privateisenbahnen
3. Herr Obering. Hellmich von der Fa. Ludw. Loewe & Co.
4. Herr Ing. Ernst, Siemens-Schuckert
5. Herr Direktor Löwenstern vom Bund deutscher Feldbahnenindustrieller
6. Herr Direktor Santz von der Fa. Dolberg A.-G.
7. Arbeitsgemeinschaft deutscher Betriebsingenieure (ADB)
8. Die Arbeitsgemeinschaft Technik in Landwirtschaft
9. Dtsch. Landwirtschaftl. Gesellschaft, Geräteabtlg.
10. Herr Baurat Giehler, Eisenbahnzentralamt
11. Dr.-Ing. Levetzow, Reichsverb. d. Tiefbaugewerbes
12. Dr. Garbotz, Betonverein
13. Bergassessor Wedding, Bergbaulicher Verein
14. Herr Wiener.

Der Unterausschuß für Schienenbahnen wird Anfang Dezember zu seiner ersten Sitzung zusammentreten.

Arbeitsausschuß für Kulturbauwesen

Sitzung am 28. bis 31. Oktober 1924 in Landsberg und Berlin

Am 28. und 29. Oktober tagte der Unterausschuß für kulturtechnische Bodenuntersuchungen (U k Bo) in Landsberg a. W., im Anschluß daran am 30. und 31. Oktober der Gesamtausschuß für Kulturbauwesen in Berlin.

Der Unterausschuß nahm zunächst den Bericht von Prof. Freckmann entgegen über die vergleichsweise Prüfung der verschiedenen Bodenuntersuchungsverfahren von Kopecky, Mitscherlich, Zuncker und Krauß, die in über 3/4jähriger Arbeit durchgeführt worden ist. Anschließend wurde ein von Dr. Janert ausgearbeitetes Verfahren zur Bestimmung der Wasserdurchlässigkeit im gewachsenen Boden behandelt. Bei der anschließenden Erörterung sind wertvolle Hinweise darüber ausgetauscht worden, in welchen Beziehungen die einzelnen Verfahren noch der Verbesserung bedürfen. Insbesondere wurde auch das Bedürfnis anerkannt, die Verfahren mit den Erfahrungen der kulturtechnischen Praxis in engere Beziehung zu bringen, als dies zum Teil jetzt der Fall ist. Die einzelnen Institute, in denen die Verfahren ausgearbeitet worden sind, haben sich verpflichtet, spätestens binnen eines Jahres diesen Bedürfnissen Rechnung zu tragen. Für die Zusammenarbeit der Institute bei Ausführung dieser Arbeiten sind folgende Richtlinien aufgestellt worden.

Prof. Freckmann u. Dr. Janert (Preuß. Untersuchungs- und Forschungsanstalt Landsberg a. W.) untersuchen schon ausgeführte oder in Ausführung begriffene Dränungsfelder nach ihrer Methode zur Bestimmung der Wasserdurchlässigkeit am gewachsenen Boden sowie mit dem verbesserten Kopecky-Schlämmapparat und schicken gleichzeitig die Böden den anderen Instituten (Königsberg, Breslau und München) zu, die sie ebenfalls nach ihren Verfahren untersuchen. Die anderen Institute sind nach Möglichkeit bestrebt, das praktische Verfahren von Prof. Freckmann u. Dr. Janert unter Berücksichtigung der klimatischen Verhältnisse ebenfalls zu verwenden und die erbohrten Bodenproben dann ihrerseits den übrigen Instituten zugehen zu lassen. Die Resultate werden dann dem Institut in Landsberg a. W. mitgeteilt, welches das gesammelte Material sichtet und in einem Bericht zusammenfaßt, der dem U k Bo vorgelegt wird. Nach Bereitstellung der erforderlichen Geldmittel hofft der U k Bo binnen Jahresfrist in der Lage zu sein, den Ländern Vorschläge über das zweckmäßigste Vorgehen bei der allgemeinen Einführung der kulturtechnischen Bodenuntersuchung in die Praxis machen zu können. Die Erörterungen haben ferner den U k Bo zu der Ansicht geführt, daß die Zuverlässigkeit der Bodenuntersuchungsmethoden für die Praxis schon eine derart zuverlässige ist, daß bereits im nächsten Jahre an den Ausbau eines Instituts für mineralische Bodenuntersuchung für das ganze Reich in einem der in Frage kommenden Länder (vielleicht in Landsberg a. W.) herangetreten werden muß. Er beschloß daher, den Ländern einen Antrag zu unterbreiten, das Institut zunächst als gesondertes Abteilung einem bestehenden Institut anzugliedern und Mittel hierfür auszuwerfen.

Die Sitzung des Gesamtausschusses in Berlin am 30. und 31. Oktober, an der Vertreter der zuständigen Behörden Bayerns, Badens, Oldenburgs, Mecklenburg-Schwerins, Preußens, Sachsens, Thüringens und Württembergs sowie ein Vertreter Österreichs, ferner die Vertreter der wissenschaftlichen Institute in Breslau, Berlin, Bonn, Königsberg, Landsberg a. W., München teilnahmen, wurde durch den Obmann, Herrn Prof. Dr.-Ing. Zunker, Breslau, mit einem Tätigkeitsbericht eröffnet.

In großen Zügen machte der Vorsitzende Mitteilung von der geleisteten Arbeit und der Umbildung der Unterausschüsse für Drainrohre sowie für kleinere Brücken und Durchlässe. Die Obmannschaft des ersteren hat Prof. Zunker selbst übernommen, die letztere führt Prof. Heimerle, Bonn.

Das von Herrn Girsberger, Zürich, zu erstattende Referat über den bodenkundigen Kongreß in Rom fiel infolge Verhinderung des Referenten aus. Dafür wurde den Mitgliedern der in den schweizerischen landwirtschaftlichen Monatsheften veröffentlichte Bericht überreicht.

Alsdann behandelte Oberbaurat Fauser, Stuttgart, als Obmann des U k Bo die Arbeiten dieses Unterausschusses und das oben wiedergegebene Ergebnis der Landsberger Tagung. In der anschließenden regen Aussprache wurden wertvolle Anregungen für die Arbeiten des Unterausschusses gegeben, die an dieser Stelle zu behandeln der Raum mangelt. Die vom U k Bo aufgestellten Richtlinien für die Weiterarbeit und der Plan, ein Institut mit der Zusammenfassung der Untersuchungsergebnisse zu betrauen, wurden gutgeheißen.

Der nächste Punkt der Verhandlungen betraf den in der Baunormung Nr. 9/10 veröffentlichten Entwurf Din 1180: Dränrohre. Angenommen wurden ohne Widerspruch die Werkstoffangabe, die Vorschriften für die gewöhnliche Abnahmeprüfung und für die Wasseraufnahmefähigkeit. Bezüglich des 40 mm-Rohres soll in den Erläuterungen die Bemerkung aufgenommen werden, daß dieses Rohr möglichst nicht zu verwenden ist. In der Tabelle: Abmessungen und Gewichte wird die Spalte „Art" gestrichen. In der Spalte l (Länge) ist für 160 und 200 mm-Rohre das Hauptlängenmaß 500 mm; 330 mm ist hier in Klammern beizufügen. In der Spalte s (Wandstärke) wurde das Kleinstmaß für das 40er Rohr von 7 in 8 mm geändert. Bei der Klasseneinteilung wurde die 3. Klasse gestrichen. Hinsichtlich der Prüfung auf Bruchfestigkeit wurde beschlossen, eine gleichmäßige Belastung auf der ganzen Länge vorzuschreiben und weiter die Ermittlung der Mindestlast. Ferner soll der Zusatz gemacht werden, daß, wenn eines der zu prüfenden zwei Rohre versagt, eine Prüfung mit zwei weiteren Rohren vorzunehmen ist. Versagt dann wiederum ein Rohr, ist die Lieferung zu verwerfen. Bei den Vorschriften für Wetterbeständigkeit wurde auch eine Prüfung auf Kalkgehalt für notwendig erachtet und beschlossen, bei der gewöhnlichen Abnahmeprüfung den Zusatz zu machen: Bei der Prüfung auf Druckfestigkeit ist darauf zu achten, ob sich nach der Behandlung mit Wasser Anzeichen von Kalknestern finden. Das Wort „Wetterbeständigkeit" soll durch Dauerbeständigkeit ersetzt werden. Nach Berücksichtigung dieser Änderungen soll der Entwurf dem Vorstand des NDI zur Genehmigung vorgelegt werden.

Dann wurde die **Umwandlung des Arbeiterausschusses in einen „Deutschen Ausschuß für Kulturbauwesen"** behandelt. Prof. Dr. Zunker führte hierzu aus:

Wir sind im Normenausschuß bemüht gewesen, eine Vereinheitlichung von Gegenständen und Verfahren in der Kulturtechnik durchzuführen. Wir haben dabei den Wert der Zusammenarbeit zwischen Wissenschaftlern und Praktikern kennengelernt. Es lag der Gedanke nahe, diese Zusammenarbeit auf einen weiteren Personenkreis auszudehnen und sie nicht nur auf das Gebiet der Normung zu beschränken, sondern auch auf andere noch zu lösende kulturtechnische Fragen auszudehnen. Dieser Fragen gibt es ja noch unzählig viele. Der Rahmen des bisherigen Arbeitsausschusses erwies sich dazu als zu eng. Heute treten wir deshalb an Sie mit dem Vorschlage heran, den „Arbeitsausschuß im Normenausschuß der Deutschen Industrie" in einen „Deutschen Ausschuß für Kulturbauwesen" umzuwandeln. Als seine Aufgaben möchte ich folgende bezeichnen:

1. Die bisherigen Arbeiten des Arbeitsausschusses fortzusetzen
2. Weitere in der Kulturtechnik vorhandene Probleme aufzudecken und nach der Dringlichkeit ihrer Lösung zu ordnen
3. Die Lösung der Probleme in Zusammenarbeit mit allen dafür zuständigen Stellen durchzuführen
4. Für die praktische Auswirkung seiner Arbeitsergebnisse Sorge zu tragen.

Zur Begründung dieser Vorschläge möchte ich folgendes bemerken.

Es ist leider eine bedauerliche Tatsache, daß die kulturtechnischen Praktiker zu wenig veröffentlichen. Die Erfahrungen in der Praxis kommen deshalb nicht genügend zur Kenntnis der übrigen Praktiker und alte Fehler werden an anderer Stelle immer wieder gemacht. Vielfach wird auch garnicht erkannt, daß Probleme vorliegen, die je nach den Umständen andere Lösungen erfordern. Die praktischen Erfahrungen kommen in gleich ungenügendem Maße zur Kenntnis der Wissenschaftler, welche sie auf ihre Allgemeingültigkeit hin prüfen und dem Nachwuchs nutzbar machen könnten. Die Wissenschaftler selbst haben nicht genügend Fühlung miteinander. Manch wertvoller Gedanke wird deshalb übersehen und kommt nicht zur Ausreife.

Der beabsichtigte Ausschuß soll nun den notwendigen Erfahrungsaustausch zwischen den Vertretern der für die Kulturtechnik wichtigen Wissenschaften untereinander und zwischen diesen und der Praxis in persönlicher Fühlungnahme herbeiführen.

Welche wissenschaftlichen Kreise zu unseren Arbeiten hinzuzuziehen sind, ergibt sich aus den Arbeitsgebieten. Unter anderen wird auch der Geologe und Bodenkundler für die Lösung der Probleme unentbehrlich sein. Die Bodenkunde ist in der Kulturtechnik bisher stark vernachlässigt worden. Ferner werden wir neben dem Gewässerkundigen des Hydrologen und des Meteorologen zur Lösung der Probleme bedürfen.

Die Organisation des Ausschusses ist derart gedacht, daß ihm die Vertreter der Kulturbauverwaltungen der einzelnen Länder, die Inhaber der kulturtechnischen Lehrstühle, die Vertreter der dem kulturtechnischen Fach nahestehenden Landesanstalten, Institute, Verbände der Landwirtschaft und der Industrie und außerdem sonstige hervorragende Wissenschaftler und Praktiker, deren Mitarbeit erwünscht ist, angehören.

Besondere Satzungen halte ich, da wir nur eine Vereinigung sein wollen, nach dem Vorbilde des „Deutschen Ausschusses für Eisenbeton" und anderer Ausschüsse nicht für notwendig. Einige Richtlinien, die für die Organisation und Tätigkeit des Ausschusses aufzustellen wären, dürften genügen. Als Richtlinien schlage ich zusammenfassend vor:

1. Der Ausschuß bezweckt das Studium und die Lösung kulturtechnischer Fachfragen.
2. Der Ausschuß setzt sich aus hervorragenden Wissenschaftlern und Praktikern sowie Vertretern von Körperschaften und Verbänden zusammen, deren Mitarbeit dem beabsichtigten Zwecke dienlich ist. Die Kulturbauverwaltungen der Länder sollen gebeten werden, Vertreter in den Ausschuß zu entsenden.
3. Der Ausschuß bildet Unterauschüsse, die das Zuwahlrecht besitzen.
4. Der Ausschuß wird vertreten, einberufen und geleitet von einem Vorsitzenden, dem ein zweiter Vorsitzender und die Obmänner der Unterausschüsse zur Seite stehen. Die Obmänner leiten in ständiger Fühlungnahme mit dem Vorsitzenden die Arbeiten und Sitzungen der Unterausschüsse. Die weitere Ausgestaltung der Geschäftsführung bleibt der Zukunft vorbehalten.
5. Die von den Unterausschüssen geklärten und begutachteten Fragen sind dem Gesamtausschuß zur Stellungnahme und etwaigen Beschlußfassung vorzulegen
6. Die Mitgliedschaft ist ehrenamtlich. Die Reisekosten und Tagegelder der Mitglieder, welche Behörden und größere Institute vertreten, sollen möglichst auf deren Haushalt übernommen werden.

Im übrigen sind den Mitgliedern die entstehenden Barauslagen, soweit Mittel dazu vorhanden sind, zu erstatten

7. Die Geschäftsstelle bestimmt der Vorsitzende, welchem auch die Verwaltung der verfügbaren Mittel untersteht.

Die anschließende Aussprache führte zur Gründung des Deutschen Ausschusses für Kulturbauwesen. Die Richtlinien wurden angenommen.

Zum Vorsitzenden des Deutschen Ausschusses für Kulturbauwesen wurde vorbehaltlich der Zustimmung des Herrn preuß. Landwirtschaftsministers Herr Ministerialrat Ullrich, Berlin, gewählt, zum zweiten Vorsitzenden Herr Prof. Dr.-Ing. Zunker, Breslau.

Durch ein umfassendes Referat von Prof. Dr. Zunker wurden nunmehr die Verhandlungen eingeleitet über die Notwendigkeit einer besseren kulturtechnischen Berufsvor- und -ausbildung. Der Verlauf dieser Beratungen wird demnächst ausführlich in der Zeitschrift: „Der Kulturtechniker" behandelt. Das Ergebnis war die Einsetzung eines Unterausschusses unter Prof. Zunkers Obmannschaft, der diese schwerwiegenden Fragen weiter behandeln soll.

Als weitere Unterauschüsse wurden bestätigt bzw. neu eingesetzt:

a) Unterauschuß für Bodenuntersuchungen,
b) Unterausschuß für Dränung,
c) Unterausschuß für kulturtechnische Bauwerke,
d) Unterausschuß für kulturtechnische Schöpfwerke,
e) Unterausschuß für Beregnung.

Der anschließende Bericht des Obmanns für kulturtechnische Bauwerke, Prof. Heimerle, Bonn, zeigt, daß bisher keine greifbaren Ergebnisse vorliegen. Das Arbeitsprogramm dieses Unterausschusses wurde durchgesprochen und ergänzt. Es soll sich zunächst auf Normungsarbeiten beschränken.

Dann wurde die Frage der Ausgestaltung des kulturtechnischen Versuchswesens eingehend behandelt. Da sie außerhalb der Normung liegt, verweisen wir wieder auf die demnächst erfolgende Veröffentlichung im „Kulturtechniker".

Es wird beschlossen, zunächst die die Dränung betreffenden Fragen zu behandeln und diese Aufgabe dem U k Bo zuzuweisen.

Die Ausarbeitung einer neuen Anweisung für die Aufstellung und Prüfung von Dränungsentwürfen wird zurückgestellt, bis die Ergebnisse des U k Bo und des Unterausschusses für Dränrohre vorliegen.

Zum Schluß wandten sich die Verhandlungen der Organisation des Kulturbauwesens in den einzelnen Ländern zu. Das Ergebnis der eingehenden Aussprache war nachstehende Entschließung:

In Hinsicht auf die Bestrebungen, das staatliche Kulturbauwesen anderen staatlichen oder Selbstverwaltungsbehörden anzugliedern, faßt der aus Hochschullehrern für Kulturtechnik und Landwirtschaft und aus Vertretern des Kulturbauwesens aller deutschen Länder und von drei Ländern Österreichs sowie aus anderen hervorragenden Wissenschaftlern und Praktikern zusammengesetzte Deutsche Ausschuß für Kulturbauwesen folgende Entschließung:

Die durchwegs als unerläßliche Notwendigkeit Technik und Wirtschaft anerkannte und glücklicherweise seit Jahren überall bestehende Einrichtung eines selbständigen staatlichen Bauwesens ist unter allen Umständen aufrecht zu erhalten und auszubauen.

Der Ausschuß steht auf dem Standpunkt, daß Fortschritt von Wissenschaft und Technik in der Spezialisierung ruht. Vor- und Ausbildung der Kulturingenieure sind so umfas daß sie die in der Praxis auftretenden kulturtechnischen Fragen für- und landwirtschaftlicher Art in erster Linie selbst zu lösen, und, wenn hierbei organisationsgemäß der Bereich anderer Verwgen berührt wird, mit diesen zusammen zu arbeiten haben.

Es wird bei dieser Gelegenheit festgestellt, daß in deutschen Ländern ein höchst erfolgreich arbeitendes, selbstes, spezialisiertes staatliches Kulturbauwesen besteht. Es ist dringt zu verlangen, daß an der Organisation eines selbständigen staatlichen Kulturbauwesens festgehalten wird, dem insbesondere mit Rücksicht auf die von ihm zu lösenden wasserwirtschaftlichen Aufgabech die technische Behandlung aller nicht schiffbaren Wasserläufe zweckmäßig zustehen muß. Sa.

Gründung eines Arbeitsausschuss für Sieb-Normung

am 4. November 1924 in Berlin

Zugleich im Auftrage des Reichskohlenrates haben der Normenausschuß der Deutschen Industrie

den Reichsverband deutscher Drahtwebereien,
die Technisch-Physikalische Reichsanstalt,
das Materialprüfungsamt,
das Chemische Laboratorium für Tonindustrie,
den deutschen Zementbund
das Kali-Forschungsinstitut,
den deutschen Verband für die Materialprüfung der Technik,
die Gesellschaft deutscher Metallhütten- u. Beute und
den Reichskohlenrat

zu einer Sitzung eingeladen, um die mit der Siebnormung verbundenen Fragen eingehend zu besprechen und einen Arbeitsausschuß für Sieb-Normung zu bilden, in dessen Rahmen zunächst die Normung der Feinsiebe behandelt werden sollte, die der Kohlenstausschuß des Reichskohlenrates für seine Arbeiten nunmehr dringend benötigt. Als Material lagen die Berichte des Bureau of Standards Washington und ein Vorschlag des Herrn Direktor Barthelmeß vor, die den Teilnehmern mit der Einladung bereits zugestellt waren.

Zunächst berichtete Herr Obering. Grueßner über der Gesellschaft deutscher Metallhütten- und Bergleute über die im Erzaufbereitungs-Ausschuß dieser Gesellschaft behandelten Vorschläge für die Vereinheitlichung der Siebe, die in folgenden Grundsätzen gipfeln:

I. Unbedingt notwendig ist es, eine in allen Industrien gleichmäßige Bezeichnung der Siebe anzustreben, nach welcher die Maschenweite und die Drahtstärke der einzelnen Siebe klar hervorgeht.

II. Anzustreben ist ferner die Einführung von Siebe, die innerhalb der gesamten Industrie eine gewisse Gleichmäßigkeit in Maschenweiten und Drahtstärken aufweisen, soweit es der Zweck der Siebe in einzelnen Industrien gestatte.

III. Notwendig ist schließlich die Festlegung von Toleranzen für Siebgewebe, die industriellen Zwecken dienen. Die Toleranzen können je nach dem Zweck der Siebe mehr od minder groß gewählt werden. Sie sollen klein sein in den Fällen, in denen die Siebe Prüfzwecken dienen.

Im Anschluß an den Bericht, der die oben genannten Grundsätze eingehend behandelt, gab Herr Grueßner einen Brief des Herrn Dr. Schichel, Frankfurt a. M. (Obmann des Siebausschusses der Gesellschaft deutscher Metallhütten- u. Bergleute), bekannter eingehend die Bezeichnung der Siebe behandelt und einen Vorschlag für eine Normal-Siebreihe bringt. Seitens des Vertreters des Reichsverbandes deutscher Drahtwebereien — Herrn Haver — wurden ebenfalls Vorschläge vorgelegt, die gleichfalls die amerikanischen Norm als Grundlage haben, und ausgehen von dem 10 000 er Maschen/m²-Sieb. Die einzelnen Vorschläge wurden zur Kenntnis genommen und beschlossen, sie in einem engeren Arbeitsausschuß weiter eingehender zu behandeln.

Als Obmann des Ausschusses wurde Herr Dr. Hans Hecht vom Tonindustrie-Laboratorium gewählt. Von den oben genannten Verbänden soll je ein Vertreter und Stellvertreter in den Ausschuß entsandt werden. Seitens des Vereins deutscher Metallhütten u. Bergleute wurden bereits die Herren Dr. Nugel und Dipl.-Ing. Schäfer benannt, seitens des Materialprüfungsamtes erklärte sich Herr Prof. Burchartz vorbehaltlich der Zustimmung des Amtes bereit, in dem Ausschuß mitzuarbeiten.

Der Ausschuß soll möglichst im Januar 1925 bereits zu einer ersten Arbeitssitzung zusammentreten.

Eingehend wurde alsdann die Frage der Feinsiebnormung für Kohlenstaubsiebe behandelt, über die Herr Dipl.-Ing. zur Nedden vom Reichskohlenrat folgenden Bericht gab:

„Bei der Kohlenstaub-Siebnormung liegt das Bedürfnis ganz besonders dringend vor. Wir haben die Festlegung von Kohlenstaub-Feinheitsmaßstäben notwendig für folgende drei wichtige Bedürfnisse: 1. um überhaupt in der Lage zu sein, eine normale Vorschrift für die Feststellung des Feinheitsgrades für Kohlenstaub zu haben. Wir sind uns durch Vorarbeiten des Materialprüfungsamtes darüber klar geworden, daß es für eine wirklich vergleichbare Feststellung von Kohlenstaubfeinheit notwendig ist, genaue Angaben der Rückstände und des Durchganges auf einer Reihe von Sieben zu machen. Das Materialprüfungsamt Dahlem hat bei seinen Feststellungen die Siebe 900, 2500, 4900, 10 000 Maschen/cm² verwendet. Bei diesen Feststellungen hat sich gezeigt, daß Abweichungen im Drahtdurchmesser vorhanden waren von minus 77 bis plus 8 vH, ferner sind festgestellt Abweichungen in der lichten Maschenweite von minus 16 bis 37 vH. In der Maschenzahl sind die Abweichungen bemerkenswert gering 0—22 vH. Die Siebgewebe wurden von einer bestimmten Firma bezogen und es wurden quadratische Holzsiebe angefertigt. Es wurde festgestellt, daß die Siebmaschen keine rechteckige, sondern eine trapezförmige Gestalt zeigen. Die Abweichungen können natürlich erheblich sein, wenn man solche Siebversuche wiederholt mit Sieben gleicher Maschenzahl/cm², aber verschiedenen Fabrikates. Ein Beweis dafür ist die Skala des Herrn Barthelmeß.

Also zeigt sich, daß, wenn man sich damit begnügen würde, die Maschenzahl zugrunde zu legen und nicht gleichzeitig das Fabrikat anzugeben, daß man dann die Ergebnisse der Prüfung nicht allgemein vergleichen könnte. Es wird also, um einen solchen Versuch der Feststellung von Siebungscharakteristiken herzustellen, notwendig, sich auf ein bestimmtes Fabrikat festzulegen, was wir alle als ziemlich unerwünscht betrachten.

Für die Praxis von noch unmittelbarerer Bedeutung ist es zweitens, daß wir demnächst zu dem Zustand kommen werden, daß Kohlenstaub gekauft wird, und wenn dies geschieht, wird es notwendig, gewisse Lieferungsbedingungen festzulegen. Muß man angeben: so und so fein. Es ist unbedingt notwendig, daß bei Lieferdifferenzen ein Sieb da ist, das absolut entscheidet. Gleichzeitig kommt auch die Frage der Kohlenstaubpreise hinein. Es kommen da ganz schwer wiegende praktische Folgerungen aus der Festsetzung des Siebes.

Drittens sind sehr wichtig die Abnahmebedingungen und die notwendigen Prüfungen von Kohlenstaubmühlen. Der Mühlenfabrikant muß garantieren, daß seine Mühle die und die Feinheit erzeugt. Ein Einheitssieb muß den Ausschlag geben. Das sind die hauptsächlichsten Gesichtspunkte, daß wir uns schon jetzt auf dem Gebiet des Kohlenstaubs auf eine Norm festlegen, wie die Kalisteinsalz-Industrie es hat machen müssen. Wir haben den Wunsch, daß wir nach Möglichkeit die Siebe, die wir festlegen, so festlegen, daß sie in den Rahmen der Normen passen, die hier beschlossen werden. Da das einige Zeit in Anspruch nehmen wird, werden wir zu einer Zwischenlösung greifen müssen. Es ist betont worden, daß die Siebnormung der Vereinigten Staaten wenigstens eine Basis abgeben könne. Vielleicht ist es möglich, daß man sich auf die Vorschläge der Vereinigten Staaten als ein Zwischenstadium einigt, damit man vorankommt. Die American Society of testings materials will mit uns zu einer internationalen Siebnormung kommen, weil man sich darüber klar geworden ist, daß eine internationale Normung von großer Bedeutung für den Handel wäre. Die Verhandlung mit England zeigt, daß auch England bereit sein würde, beizutreten, unter der Voraussetzung, daß auch die Vereinigten Staaten ihr Einverständnis kund tun; auch aus Skandinavien haben wir gehört, daß die Schweden bereit sein würden, einer solchen Normung beizutreten. Es handelt sich um die Normung von zweierlei:

1. Normung der Siebe,
2. Normung der Siebgewebe.

Die Vereinigten Staaten haben die Prüfsiebe genormt, und zwar ein rundes Sieb von 200 mm ⌀ und 25 – 50 mm Höhe mit Verlötung zwischen Siebgewebe und Rand. Ich glaube, die Vorschläge sind so praktisch, daß man sich ohne weiteres auf diese einlassen kann. Die Normung der Siebe ist insofern von besonderem Interesse auch für die Kohlenstaubsiebe, als es darauf ankommt, neben rein wissenschaftlichen Laboratoriumsversuchen auch Routineversuche anzustellen, weil man den Verschleiß der Mühlen nachkontrollieren muß. Eine Kohlenstaubmühlenanlage kann theoretisch geprüft werden. Das ist ein wichtiges Glied der Betriebsüberwachung für die Kohlenstaubfeuerung, da man in Bezug auf die Vorgänge in der Kohlenstaubflamme sehr von der Feinheit des Siebgutes abhängt. Zu diesen Kontrollversuchen brauchen wir eine Routinemöglichkeit, die schnell zu einem Ergebnis zu kommen gestattet, als bestes Mittel die Siebmaschine. Die Maschine arbeitet am besten so, daß man die einzelnen Siebe aufeinandersetzt, wie die Töpfe einer Menage. Auch da empfiehlt es sich, damit man die Rüttelmaschinen einheitlich herstellen kann, daß man zu einheitlichem Siebformat übergeht. Ich schlage daher vor, die Normung der Vereinigten Staaten anzunehmen:

2. Siebgewebe: drei Wege erscheinen der Erwägung wert:

Erstens: die Akzeptierung der Vereinigten-Staaten-Normung. Ist es möglich, die Siebergebnisse verschiedener Siebe umzurechnen, dann können wir den Weg beschreiten. Ist es also möglich zu sagen, ein 4600-Maschen-Sieb nach den United States Standards ergibt eine Feinheit, die von der des deutschen 4900-Maschen-Siebes so und so weit bezüglich der Korngrößen abweicht? Bei den Kohlenstaubsieben liegt die Sache bezüglich der Korngröße komplizierter, da die Untersuchungen des Kohlenstaubes ergeben haben, daß die Körner durchaus nicht immer rund sind, sondern er hat mal runde, mal stabförmige Körner.

Die zweite Möglichkeit wäre die, daß wir den Vorschlag Barthelmeß annehmen. Wenn wir frei sind in bezug auf Drahtstärke, könnte man auf dem Vorschlag Barthelmeß eine Siebserie aufstellen; es handelt sich nicht um eine große Serie, 4 oder 5 Siebe genügen vorläufig. Vielleicht besteht die Möglichkeit, beide Vorschläge zu vereinigen, daß also die betreffenden Siebe, die wir aus der Serie der Vereinigten Staaten auswählen, auch mit dem Barthelmeß'schen Vorschlag sich vertragen. Wir würden dann wenigstens nicht allzu weit von einer idealen Siebserie entfernt sein.

Der dritte Weg wäre der, sich nicht um beides zu kümmern, sondern auf Grund unserer handelsüblichen Marken vorzugehen. Es hat ein Briefwechsel zwischen Krupp und Tonindustrielaboratorium stattgefunden, der zu einem gewissen Einverständnis geführt hat über die zu wählenden Maschenweiten. Die beiden Firmen hatten sich darüber verständigt, daß sie für eine Reihe von Grundstufen bestimmte Maschenweiten-Serien zulassen wollten. Jedenfalls hatten sich beide dahin verstanden, daß maßgebend für die Bezeichnung eines Siebes die englischen Gewebenummern sein sollten. Man könnte auch diesen Vorschlag mit dem Vorschlag, zunächst auf Grundlage der amerikanischen Siebnormung vorzugehen, vereinen. Es decken sich die Maschenzahlen ziemlich gut mit den unseren.

Nr. 100 = 1600 Maschen/cm²
„ 120 = 2300 „
„ 170 = 4600 „
„ 200 = 6400 „
„ 270 = 11700 „

Wenn wir alle zunächst einmal unsere Aufmerksamkeit auf diese fünf genannten Siebe beschränken könnten, hätten wir vielleicht Aussicht, heute schon zu einem vorläufigen Ergebnis zu kommen. Wenn wir nach Barthelmeß vorgehen würden, dann würden wir auch diese Siebe wählen können, wir würden dann die Siebbezeichnungen 75, 125, 175, 200 und 250 haben. Das ist nur eine Frage der Bezeichnung.

Es bliebe noch zu untersuchen, wie das Verhältnis von Drahtstärke zu Maschenweite bei den Vereinigten-Staaten-Sieben ist. Dann könnte man vielleicht weiterhin ins Auge fassen, daß als Übergangsstadium die Fabrikanten von Siebgeweben angeben könnten: die freie Maschenweite meines Siebes ist so und soviel vH des normalen Siebes, auf das wir uns hier einigen. Der Fall vereinfacht sich natürlich für alle Routineversuche in der einzelnen Fabrik erheblich. Wir würden, wenn wir zur Siebnormung nicht gelangen können, geradezu genötigt sein, da wir unbedingt festen Boden unter den Füßen haben müssen, ab 1. 1. 1925 uns zu entscheiden für eine bestimmte Anzahl von Prüfsieben, ähnlich wie die Superphosphatindustrie. Es wäre natürlich sehr erwünscht, wenn wir uns hier in diesem Kreise einigen könnten auf vier Siebe.

Ich möchte vorschlagen, daß wir uns zunächst unterhalten über die leichteste Frage: die Siebgestalt nach den Normen der Vereinigten Staaten.

2. Ob der Weg von Dir. Barthelmeß gangbar erscheint, Ausbau der Normung auf ein konstantes Verhältnis Drahtstärke zur Maschenweite.
3. Wenn ja, ob er mit den Normen der Vereinigten Staaten vereinbar ist, erstens bezüglich einiger Auswahlsiebe und zweitens der ganzen Reihe. Wenn nein, ob die Vereinigten-Staaten-Siebe akzeptiert werden können?
4. Wenn dies nicht der Fall, welche Vorschläge für deutsche Normen kommen dann in Betracht.

Die anschließende Aussprache hatte folgendes Ergebnis:

I. Siebgestalt: das normale Sieb enthält 200 mm Ø, 25—50 mm Höhe mit Einzug am unteren Rande um die Blechstärke.

II. Als Kohlenstaubsieb werden folgende Siebe angenommen: 900, 2500, 4900 und 6400 Maschen/cm² mit folgenden Drahtstärken und Maschenweiten:

900 Maschen/cm²	: 0,11	Drahtstärke und	0,230	Maschenweite
2500 „	: 0,075	„ „	0,128	„
4900 „	: 0,055	„ „	0,095	„
6400 „	: 0,050	„ „	0,075	„

III. Das Materialprüfungsamt Dahlem übernimmt die Prüfung der Siebe. Die zulässigen Toleranzen werden ebenfalls durch das Materialprüfungsamt Dahlem ausgearbeitet. Seitens der Firmen des Reichsverbandes der Drahtwebereien werden die erforderlichen Siebgewebestücke dem Materialprüfungsamt zugeleitet.

IV. Das Ergebnis wird durch den Reichskohlenrat der Öffentlichkeit mitgeteilt und darauf hingewiesen, daß Kohlenstaubprüfsiebe von 900, 2500, 4900 und 6400 Maschen/cm² im Bedarfsfalle vom Materialprüfungsamt Dahlem begutachtet und mit einem Stempel versehen werden im Falle, daß sie den Normen entsprechen. Sa.

Ausschuß für gußeiserne Kanalisationsgegenstände

Sitzung in Gotha am 17. und 18. November 1924

1. Verhandlungspunkt:

Einlaufgitter für Straßensinkkästen

Es wird beschlossen, neben den bisher als Vorstandsvorlagen veröffentlichten Normen für Straßensinkkasten (DIN 593—596) die neu vorgeschlagenen und von einer großen Anzahl Städten als zweckmäßig anerkannten Formen als Normen herauszugeben.

Als Rahmengrößen werden genormt:

Rahmengröße	Rahmenabmessungen		
Alte Form DIN 593—596 (s. Mittlg. d. NDI Nr. 21/1922)	unten v = 400	450 mm	
	„ w = 450	460	500
	oben a = 425	475	480
	„ b = 475	485	530
neue Form	unten v = 450	450	
	„ w = 530	580	
	oben a = 400	400	
	„ b = 480	530	

Die viereckige Form der Rahmenplatte wird abgelehnt; lediglich die runde Form wird genormt, und zwar erhalten die

400 er Rahmen eine Platte von 640 mm Ø, die
450 er Rahmen eine Platte von 700 mm Ø.

Die Stärke der Platte bleibt die gleiche wie im alten Vorschlag. Als Rahmenhöhe für alle Rahmen der alten und neuen Form werden die Maße h = 205, k = 215 und i = 200 beschlossen. Die Anregung, die Rahmenoberkante zu brechen, wird abgelehnt. Die Rahmenwandstärken bleiben bei den bereits veröffentlichten Vorschlägen bestehen, bei den neuen sollen sie gemäß dem erforderlichen Konus durchgebildet werden.

Von den Rosten sollen Längs- und Querroste genormt werden. Die Längsroste erhalten bei den größeren Rahmen (530 mm) einen Querstab, die kleineren Rahmen bis 485 mm werden ohne Querstäbe durchgebildet.

Herr Passavant erklärt sich bereit, die Roste durchzubilden und sie Herrn Dr. Roch und Herrn Baurat Ley sowie der Geschäftstelle zuzustellen. Bei der Durchbildung sind die alten Maße möglichst beizubehalten. Als Richtlinie wird gegeben:

Die Schlitzweite bei den Längsstäben auf 27—32 mm und die Schlitzweite bei den Querstäben auf 40 mm zu bemessen.

Der Antrag des Herrn Dr. Schubert-Gotha, Einlaufgitter mit Seiten-Einläufen zu normen, wird zurückgestellt bis zur Erledigung der laufenden Arbeiten und der dann notwendig werdenden Beratung der Seiten-Einläufe.

Das ausführliche Protokoll soll allen Mitgliedern des Ausschusses für gußeiserne Kanalisationsgegenstände übermittelt werden zugleich mit den ausgearbeiteten Vorschlägen und dem Ersuchen, den Vorschlägen im Interesse der Arbeit zuzustimmen und der Mitteilung, daß die nächste Sitzung des Gesamtausschusses Anfang März in Aussicht genommen wird.

2. Verhandlungspunkt:

Hofsinkkästen

Die von den Herren Geiger und Störring angeregte Abrundung der Maße von 349 auf 350 und 361 auf 360 wird angenommen. Der Einspruch des Hüttenwerkes Amberg wird abgelehnt, da es keine Straßensinkkästen mit 300 mm Ø gibt.

Die von Düsseldorf geäußerten Bedenken gegen die Austauschbarkeit der Roste werden behoben. Die Tiefe der Rostmulde wird von 15 mm auf 10 mm verringert. Die Rahmenhöhe des schweren Hofsinkkastens wird mit 200 mm beibehalten; der Plattendurchmesser wird auf Wunsch von Düsseldorf von 480 mm auf 500 vergrößert. Die Schlitzweite der Roste von 20 mm wird beibehalten. Die Blätter sollen durch Gewichtsangabe getrennt für Rost und Rahmen ergänzt werden.

Allgemein wird beschlossen, die Überschriften der Blätter für Straßen- und Hofsinkkästen wie folgt zu ändern:

Aufsatz für Straßen- bezw. Hofabläufe.

3. Verhandlungspunkt:

Absperrschieber

Es wird beschlossen, die Absperrschieber zu normen und folgende Maße festzulegen:

Bauhöhe, Baulänge, Muffenmaße, Sohlensprung, Stutzenlänge, Baubreite und für Absperrschieber von 100 und 150 mm Ø. Der Werkstoff soll lediglich für den Schieber angegeben werden (Gußeisen und Rotguß). Außerdem soll das in Vorschlag gebrachte Schild für den Absperrschieber ebenfalls als Norm dem Blatt beigegeben werden.

4. Verhandlungspunkt:

Schachtabdeckungen

Auf Grund der von Düsseldorf veranstalteten Rundfrage wird in eingehender Aussprache beschlossen, Schachtabdeckungen in runder und quadratischer äußerer Form mit auswechselbarem eisernem und Holzdeckel zu normen und in den Deckel sowohl Lüftungsschlitze wie runde Lüftungslöcher vorzusehen. Die Rahmenhöhe soll sich nach der Konstruktion richten, die sich ergibt aus der Austauschbarkeit der eisernen und hölzernen Deckel. Ein Rundschreiben an die Städte soll mit den inzwischen angefertigten Unterlagen durch Herrn Baurat Ley herausgehen. Die weitere Bearbeitung der Schachtabdeckungen zu übernehmen erklären sich die Herren Passavant und Ley bereit. In pie Bearbeitung der Entlüftung teilen sich die Herren Ley und Schubert (runde Öffnungen), Hartleb, Passavant und Roch (Schlitze). Sa.

Einführung der Baunormen an den Baugewerkschulen

Nachstehender Erlaß des Herrn preuß. Ministers für Handel und Gewerbe ist für die Normung von besonderer Bedeutung:

Der Minister für Handel und Gewerbe IV 13061. Berlin W9, den 25. Oktober 1924. Leipziger Straße 2.

Ich bestimme hiermit, daß die in den Zeitschriften „Der Bauingenieur" Heft 14 vom 31. Juli 1923 und „Die Bautechnik" Heft 34 vom 10. August 1923 veröffentlichten „Einheitlichen Bezeichnungen für die Entwürfe von Ingenieurbauwerken" im Unterricht an den staatlichen Baugewerkschulen allgemein anzuwenden sind. Ferner ersuche ich, die vom Normenausschuß der Deutschen Industrie e. V., Berlin NW 7, Sommerstraße 4a, herausgegebenen Normenblätter im Unterricht an den Baugewerkschulen gleichfalls zu benutzen, um neben dem konstruktiven auch das wirtschaftliche Bauen den Schülern nahezubringen. In der von Carl Heymanns Verlag, Berlin W 8, Mauerstraße 44, herausgegebenen Neufassung der Vorschriften über die Einrichtung und den Betrieb der staatlichen Baugewerkschulen haben die Normenblätter in dem Abschnitt über die Lehrpläne bereits Erwähnung gefunden.

Im Auftrage
gez.: Seefeld.

An die Herren Direktoren der staatlichen Baugewerkschulen.
Abschrift zur Kenntnis.

Im Auftrage.
gez.: Seefeld.

An die Herren Regierungspräsidenten und das Provinzialschulkollegium, Abteilung III, Berlin-Lichterfelde.

Die Baustoffnormen der amerikanischen Gesellschaft für Materialprüfung

(American Society for Testing Materials)

Neben den vom Amerikanischen Normenausschuß (American Engineering Standards Committee [AESC]) herausgegebenen bestehen in Amerika Normen, die von größeren Verbänden zusammengestellt sind; unter diesen spielt die Amerikanische Gesellschaft für Materialprüfung die wichtigste Rolle. Die Normen dieser Gesellschaft sind in Amerika seit vielen Jahren in Gebrauch und so weit verbreitet, daß sie von dem offiziellen amerikanischen Normenausschuß nach Prüfung häufig ohne jegliche Änderung zunächst zu amerikanische Versuchsnormen (mit T bezeichnet) und gewöhnlich nach Ablauf von 3 Jahren zu amerikanischen Normen erhoben werden. Durch den amerikanischen Normenausschuß sind uns die bestehenden Normen der ASTM zur Verfügung gestellt worden, die Interessenten teils im Original, teils in Abschrift auf Anforderung zur Einsicht zur Verfügung gestellt werden können.

Die Normen der ASTM auf dem Gebiete der nichtmetallischen Baustoffe lassen sich in folgender Anordnung übersehen:

1. Holz.

D 9—15	Begriffe bezüglich Bauholz
D 143—22 T	Holzprüfung
D 10—15	Brückenbauholz
D 25—20	Stangen und Pfähle aus Southern-Yellows-Pine zur Tränkung mit Kreosot
D 24—20	Bauholz aus Southern-Yellows-Pine zur Tränkung mit Kreosot
D 38—18	Probenentnahme und Analysieren von Kreosotöl
D 168—23 T	Bestimmung des Koksrückstandes von Kreosotöl
D 52—20	Holzpflasterblöcke für Straßenpflaster

2. Steine und Zement.

C 7—15	Pflastersteine
D 3—18	Schlagfestigkeitsprüfung von Gesteinen
C 51—11 T	Begriffe bezüglich Kalk
C 25—22 T	Analysieren von Kalksteinen, gebranntem und gelöschtem Kalk
C 50—23 T	Gebrannter Kalk
C 6—23 T	Gelöschter Kalk
D 5—22 T	Gebrannter Kalk für Bauzwecke
C 49—22 T	Gelöschter und gebrannter Kalk für die Herstellung von Silikasteinen
C 11—23 T	Begriffe bezüglich Gips
C 22—23 T	Gips
C 9—21	Portland-Zement und seine Prüfung
C 10—09	Naturzement
C 33—23 T	Beton
C 29—21	Bestimmung des spezifischen Gewichts von Beton
C 31—21	Herstellen und Aufbewahren von Beton-Probestücken auf dem Bauplatz
D 35—18	Formular für die Bestellung von Steinschlag
C 44—22 T	Beaufsichtigung von Betonarbeiten

3. Ziegel und Formstücke.

C 21—20	Ziegelsteine
C 43—23 T	Begriffe bezüglich Hohlziegel
C 28—21	Gipsplatten
C 36—22 T	Gipsplatten für Wände
C 37—22 T	Gipsplatten für Decken
C 52—23 T	Gipsplatten und -blöcke
C 4—21	Drainröhren
C 8—15	Begriffe bezüglich Kanalisationsrohre
C 13—20	Tonrohre für Kanalisation
C 14—20	Zementrohre für Kanalisation
C 12—19	Richtlinien für das Legen von Kanalisationsrohren

4. Feuerfeste Stoffe.

C 27—20	Begriffe bezüglich feuerfester Steine
C 16—20	Prüfverfahren für feuerfeste Stoffe unter Belastung bei hohen Temperaturen
C 18—21	Analysieren von feuerfesten Stoffen einschließlich Chromerzen und Chromsteinen
C 19—18	Feuerprüfung von Werkstoffen und Konstruktionen
C 20—20	Prüfung von feuerfesten Stoffen auf Porosität und Volumbeständigkeit
C 24—20	Prüfverfahren zur Feststellung des Erweichungspunktes von Schamottesteinen

5. Nichtbituminöse Straßenbaustoffe.

D 8—18	Begriffe bezüglich Straßenbaustoffe
D 2—08	Verschleißprüfung von Straßenbaustoffen
D 3—18	Schlagfestigkeitsprüfung von Gesteinen
D 30—18	Bestimmung des spezifischen Gewichts grober Aggregate
D 55—19	Bestimmung des spezifischen Gewichts von Sand, Kies und Schlackensand
D 137—23 T	Mechanische Untersuchung von Erde
D 72—21	Quantitative Bestimmungen von Lehm und Schlamm im Kies
D 74—21	Quantitative Bestimmungen von Lehm und Schlamm im Sand
D 17—18	Mechanische Analyse von Sand und anderen körnigen Straßenbaustoffen, ausgenommen für Beton
D 18—16	Mechanische Analyse von Steinschlag oder gebrochener Schlacke, ausgenommen für Beton
D 19—16	Mechanische Analyse von Mischungen aus Sand und Steinschlag oder ähnlichen Stoffen, ausgenommen von Beton
D 136—22 T	Abklärversuch für Sand und andere feine körnige Stoffe
D 138—22 T	Konsistenz-Prüfung von Betonmischungen für Pflaster oder Pflastergrundlage
C 7—15	Pflastersteine
D 123—22 T	Pflastersteine aus Granit
D 132—22 T	Granitsteine für Durexpflaster
D 63—23 T	Steinschlag und gebrochene Schlacke
D 35—18	Formular für die Bestellung von Steinschlag
D 159—23 T	Gebrochene Schlacke für Makadamteerschutzdecken
D 160—23 T	Gebrochene Schlacke für groben bituminösen Beton
D 161—23 T	Gebrochene Schlacke für feinen bituminösen Beton

D 162—23 T Sand für Asphaltplatten und bituminöses Betonpflaster
D 67—23 T Sand für Tonmischungen für Straßendecken
D 57—20 Zementmörtelfüllstoffe für Ziegel und Steinpflaster
D 58—20 Zementmörtelunterlage für Ziegel-, Stein- und Holzpflaster
D 98—22 T Chlorkalzium zur Staubverhütung
D 52—20 Holzpflasterblöcke für Straßenpflaster

6. Bituminöse Straßenbaustoffe.

D 4—11 Prüfung von löslichem Bitumen
D 5—21 Penetrationsversuch an Bitumen
D 6—20 Bestimmung des Verdampfungsverlustes von öl- und asphalthaltigen Compounds
D 20—18 Destillierversuch an bituminösen Straßenbaustoffen
D 4—23 T Bestimmung des Gehaltes an Bitumen
D 165—23 T Bestimmung des Gehaltes in Tetrachlorkohlenstoff-löslichen Bitumen
D 36—21 Bestimmung des Erweichungspunktes bituminöser Stoffe, ausgenommen Teererzeugnisse (Kugel- und Ringverfahren)
D 61—20 Bestimmungen des Erweichungspunktes von Teererzeugnissen (Würfel im Wasser)
D 113—22 T Bestimmungen der Bildsamkeit bituminöser Stoffe
D 139—23 T Schwimmversuch für bituminöse Straßenbaustoffe
D 140—23 T Probeentnahme bituminöser Stoffe
D 133—23 T Asphalt (Penetration 10—15) zur Herstellung von
D 134—23 T „ „ 15—25 Asphaltblöcken
D 163—23 T Asphalt (Penetration 25—30) zur Herstellung von
D 164—23 T „ „ 30—40 Asphaltplatten und
D 99—23 T „ „ 40—50 Asphalt-
D 100—23 T „ „ 50—60 Betonpflaster
D 101—23 T „ „ 60—70 für Plattenasphalt, Asphaltbeton und Asphalt-Makadampflaster
D 102—23 T Asphalt (Penetration 70—90) zur Herstellung von
D 103—23 T „ „ 90—120 Asphalt-
D 135—23 T „ „ 120—150 Makadampflaster
D 104—23 T Teer 1 für kalte Oberflächenbehandlung
D 105—23 T „ 2 „ „ „
D 106—23 T Teerzement 1 für kalte Ausbesserungen
D 107—23 T „ 2 „ „ „
D 108—23 T Teer 1 für warme Oberflächenbehandlung
D 109—23 T „ 2 „ „ „
D 110—23 T Teerzement 1
D 111—23 T „ 2
D 112—23 T Kohlenteerpech zum Füllen von Steinpflaster

7. Dichtungsstoffe im Bauwesen.

D 147—23 T Prüfung von bituminösen Mastix, Mörtel und ähnlichen Gemischen
D 148—22 T Probeentnahme bituminöser Stoffe aus Fässern
D 41—22 T Grundierung für Asphalt
D 40—23 T Asphalt für dampf- und wasserdichte Fundamentdichtungen
D 144—23 T Asphalt für oberirdische Dampf- und Wasserdichtungen
D 42—23 T Kohlenteerpech für Untergrunddichtungen
D 145—23 T „ „ Obergrunddichtungen
D 169—23 T Asphaltmastix für Wasserdichtungen
D 170—23 T Bituminöser Mörtel für unterirdische Wasserdichtungen
D 171—23 T Bituminöser Mörtel für oberirdische Wasserdichtungen
D 146—23 T Prüfung von getränktem Filz und Gewebe
D 172—23 T Getränkter Filz für Wasserdichtungen
D 173—23 T Getränktes Baumwollgewebe für Wasserdichtungen
D 174—23 T Getränkte grobe Leinewand
D 43—22 T Kreosotöl für Grundierung für Kohlenteerpech

Werkstoffnormen, Eisen und Stahl.

Die Werkstoffnormen sind gesammelt in Heftform erschienen. Preis 1,— M. Zu beziehen durch den Beuth-Verlag GmbH Berlin SW 19, Beuthstr. 8.

Herbstsitzungsreihe

Wegen der am 7. Dezember 1924 stattfindenden Reichstagswahlen mußte die Herbstsitzungsreihe, sowie die Jahresversammlung und Hauptausschußsitzung gegenüber der ersten Ankündigung um eine Woche verschoben werden. Sie findet also statt

vom 13. bis 19. Dezember 1924.

Folgende Sitzungen, zu denen die betreffenden Ausschußmitglieder besonders eingeladen werden, sind vorgesehen:

Sonnabend, 13. Dezember 1924

9 Uhr Jahresversammlung
4 Uhr Hauptausschußsitzung
4 Uhr Farben für Rohrleitungen

Montag, 15. Dezember 1924

9 Uhr Dampfarmaturen
3 Uhr Feinarmaturen
3 Uhr Schneidstähle

Dienstag, 16. Dezember 1924

9 Uhr Druckmesser
9 Uhr Meßwesen
10 Uhr Werkstoffausschuß Eisen und Stahl. Gruppe VI Stahlguß
3 Uhr Druck- und Wärmemessung
3 Uhr Werkzeuge

Mittwoch, 17. Dezember 1924

9 Uhr Schrauben

Donnerstag, 18. Dezember 1924

3 Uhr Arbeitsausschuß für Gewinde

Freitag, 19. Dezember 1924

9 Uhr Lagerbuchsen und Schmierringe
3 Uhr Bolzen
5 Uhr Rohrverschraubungen

Hauptausschußsitzung

Die Herren Mitglieder des Hauptausschusses werden hiermit zur diesjährigen Hauptausschußsitzung eingeladen.

Zeit: Sonnabend, den 13. Dezember 1924, nachm. 4 Uhr.

Ort: Haus des Vereines Deutscher Ingenieure, Berlin NW 7, Sommerstraße 4a.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht;
2. Bericht über die Jahresversammlung;
3. Genehmigung der Rechnung des Jahres 1923 und Entlastung des Vorstandes;
4. Wahlen:
   a) Mitglieder des Vorstandsrates;
   b) Rechnungsprüfer;
5. Verschiedenes.

Mitteilungen der Geschäftstelle

Ausländische Lieferungsvorschriften

Es dürfte noch nicht hinlänglich bekannt sein, daß die als Unterlagen für Auslandslieferungen häufig benötigten Normenhefte der Normenausschüsse von Belgien, Canada, England, Frankreich, Holland, Italien, Österreich, Schweden, der Schweiz und den Vereinigten Staaten von Amerika vollzählig in der Bücherei des Normenausschusses der Deutschen Industrie, Berlin NW 7, Sommerstraße 4a vorhanden sind und Interessenten leihweise überlassen werden.

Von einer Anzahl dieser Hefte liegen auch ausführliche bzw. auszugsweise deutsche Übersetzungen vor.

Alte Jahrgänge der NDI-Mitteilungen gesucht

Je ein Stück der drei ersten Jahrgänge der NDI-Mitteilungen wird zu kaufen gesucht. Angebote werden an die Geschäftsstelle erbeten.

Der Beuth-Verlag GmbH Berlin SW 19, Beuthstr. 8 hat, folgende Fernsprech-Anschlüsse:

Merkur 5461 6171 7454 3126 3127 5460 6104.

POLITECHNIKA ŚLĄSKA Biblioteka Główna