

Brikettierungsanlage zu handlichen porösen Stücken gepresst worden. Da diese Technik sich wegen der geringen Festigkeit der Briketts zur Weiterentwicklung nicht eignete, wurde 1927 in Völklingen ausgehend von dem Dwight-Lloyd-Verfahren in Zusammenarbeit mit der Lurgi-Chemie AG, Frankfurt, eine kleine Sinteranlage mit dreh- und kippbaren Sinterpfannen gebaut. Die Erfahrungen ermutigten zum Bau einer Großanlage,<sup>33</sup> die in den 1930er Jahren mit einer Monatsleistung von 55.000t als eine der größten der Welt galt. Die anderen Saarhütten folgten dem Völklinger Vorbild.<sup>34</sup>

Die technischen Verbesserungen und ein rationeller Rohstoffeinsatz zahlten sich aus. So sank in Neunkirchen der Koksverbrauch je Tonne Roheisen von 1300kg im Jahr 1895 auf unter 900kg im Jahr 1934.<sup>35</sup> In Völklingen wurde 1930 für eine gegenüber 1913 um 44% gestiegene Roheisenproduktion nur 14% mehr Koks benötigt. Die Effizienz moderner Erzbrech-, Sieb- und Sinteranlagen spiegelt sich auch in der relativ hohen Zahl solcher Vorrichtungen, die Hermann Röchling während des Zweiten Weltkriegs in seinem Investitionsprogramm für die lothringischen Hütten vorsah.<sup>36</sup> Für den Hochofen III der Völklinger Hütte wurde im Spätjahr 1935 eine amerikanische Elektrostichlochstopfmaschine angeschafft. Sie ermöglichte, das Stichloch bei hohem Winddruck zu verschließen, und beseitigte somit "den schweren Gang" der Hochöfen nach dem Abstich. Sie war die erste in Europa, die zweite auf der ganzen Welt, wie stolz die Werkszeitung berichtete.<sup>37</sup>

In dem ausführlichen Gutachten des Reichskuratoriums für Wirtschaftlichkeit aus dem Jahr 1937 heißt es: "Die technische Ausrüstung der einzelnen Betriebe ist, was Leistungsfähigkeit und Neuzeitlichkeit betrifft, vollkommen verschieden. Es gibt im Saarland Eisen schaffende Betriebe mit vollkommen moderner Ausrüstung und solche mit ganz oder teilweise veraltetem Produktionsapparat." Im Vergleich mit den rheinisch-westfälischen Hochofenwerken wird der Rückstand bzw. Modernisierungstau der Saarhütten sehr deutlich: "Die mittlere Hochofenleistung betrug im Jahr 1936 an der Saar 290t [pro Tag], an der Ruhr 520t. Für eine Tonne Roheisen sind an der Saar 3-3,5t Minette und 950-1150kg Koks, an der Ruhr 2t Schwedenerz und 750kg Koks erforderlich.

---

<sup>33</sup> Vgl. dazu Alfons Wagner, Die Rationalisierungsmöglichkeiten der Saar-Eisenindustrie, in: Lebensfragen der Saarländischen Wirtschaft, hrsg. von der Handelskammer zu Saarbrücken. Saarbrücken 1929 (= Saar-Wirtschaftsfragen; 3), S. 61-69, hier S. 65 und Johannsen (Anm. 26), S. 184f. Allgemein zum Sintern: Fritz Hartmann, Physikalische und chemische Vorgänge beim Sintern von Eisenerz, in: Stahl und Eisen 63 (1943), S. 398.

<sup>34</sup> Für Neunkirchen vgl. Anm. 31. In den luxemburgischen ARBED-Hütten wurde der Verwendung von Gichtstaub erst um 1930 größere Aufmerksamkeit zugewendet. ARBED (Anm. 3), S.101f.

<sup>35</sup> Frühauf (Anm. 5), S. 111.

<sup>36</sup> Herrmann, Röchling in der Kriegswirtschaft (Anm. 15), S. 427.

<sup>37</sup> Hermann Röchling, Die Kohlen- und Eisenindustrie im Saarland, in: Der Völklinger Hüttenmann 2 (1936) 3, S. 2.