

# **Die Arbeit der Julianenhütte**

Eine Dokumentation von

Rudolf Friedrich

Sundern Amecke



# **Die Arbeit der Julianenhütte**

Eine Dokumentation von

Rudolf Friedrich

Sundern Amecke



agenda Verlag

Münster

2010

Bibliografische Information der Deutschen Nationalbibliothek  
Die Deutsche Nationalbibliothek verzeichnet diese Publikation  
in der Deutschen Nationalbibliografie;  
detaillierte bibliografische Daten sind im Internet  
über <http://dnb.d-nb.de> abrufbar.

© 2010 agenda Verlag GmbH & Co. KG  
Drubbel 4, D-48143 Münster  
Tel. +49-(0)251-799610, Fax +49(0)251-799519  
[www.agenda.de](http://www.agenda.de) | [info@agenda.de](mailto:info@agenda.de)

Druck und Bindung: SOWA, Warschau/PL  
ISBN 978-3-89688-408-4

### Danksagung:

Die Arbeit wurde möglich durch das freundliche Entgegenkommen der Familie des Freiherrn von Wrede, die bereitwillig die Unterlagen ihres Archivs zur Verfügung stellte und auch die damit verbundenen Störungen in Kauf nahm.

Dafür sei herzlich gedankt.

# Inhalt

1. Gegebenheiten wirtschaftlicher Art zu Beginn der Arbeiten .....	2
2. Kurz gefasster Überblick über die Hüttentätigkeit.....	6
3. Erste Campagne .....	8
4. Die Kernschachtreparatur .....	31
5. Zweite Campagne .....	40
6. Wirtschaftliche Erfolg der Schmelzkampagne	59
7. Steuern und Abgaben... ..	67
8. Das Leben auf der Hütte .....	75
9. Der wirtschaftliche Erfolg der Schmelzkampagne .....	92
10. Die Hüttenarbeit bis 1840/41 .....	101
11. Der Kauf des englischen Eisens .....	109
12. Gießereitätigkeit .....	118
12.1 Chronologie .....	118
12.2 Einrichtungen.....	120
12.3 Belegschaft.....	123
12.4 Produktion .....	125
12.5 Preise für Einsatzmaterialien.. ..	143
12.6 Absatz.....	158
12.7 Modelltischlerarbeiten.....	168
12.8. Schlosserarbeiten.....	170
12.9. Brennstoff – Fremdversorgung.....	176
13. Der Wirtschaftliche Erfolg der Schmelzcampagne.....	178
14. Ausklang der Zeit der Verhüttung in Amecke	184
15. Anhang.....	194

## **1. Gegebenheiten wirtschaftlicher Art zu Beginn der Arbeiten**

Als die Hütte am neuen Ort geplant wurde, verfügte das Haus Amecke bereits über mehrere eigene und einige abhängige Hämmer, die für die Übernahme des zu erzeugenden Roheisens in Frage kamen. Die Hütten-erzeugung wurde also ausgerichtet, um fremdes Roh-eisen abzulösen und um Transportkosten zu sparen.

Die eigenen Hämmer waren:

- der untere Amecker Frischhammer
- der obere Amecker Hammer
- der obere Sunderner Frischhammer

Abhängige Hämmer waren:

- der Bruchhausener Hammer
- der Linscheder Hammer
- der obere Hammer Hüttebrüchen
- der untere Hammer Hüttebrüchen
- der Lindhöveler Hammer
- der Garbecker Hammer

Beliefert wurden abhängige Schmieden, wie

- Schwehrmann - Langenholthausen
- Geile - Amecke
- Funke - Teindeln
- Midderhoff – Allendorf

Ein großer Teil der zu erwartenden Produktion konnte sicher abgesetzt werden. Hierzu werden viele Ge-schäftsgespräche notwendig gewesen sein, wobei es auch darum ging, für den Rest der Produktion noch Großabnehmer zu finden. Erst nachdem man wusste, dass weitere Interessenten für die Abnahme des Roh-eisens vorhanden waren, konnte man an den Bau

einer beachtlich großen Hütte denken. Sicherlich waren die Absatzaussichten auch deshalb so gut, weil sich im weiteren Umfeld Puddelwerke auftraten, die jeweils erhebliche Mengen Roheisen suchten, um überhaupt wirtschaftlich arbeiten zu können.

Ziel des Unternehmens war es demnach, von dem Kauf fremden Roheisens von Olsberg, aus dem Siegerland und aus dem Dillenburg-Gebiet loszukommen und durch die Hütte und die Bergwerke den eigenen Hämmerern erneut eine eigene Erzbasis zu geben, wie sie bereits vor dem 30-jährigen Kriege bestanden hatte. Man hat also den Hüttenbau gemeinsam mit der Belegung der Bergwerkstätigkeit zu sehen.

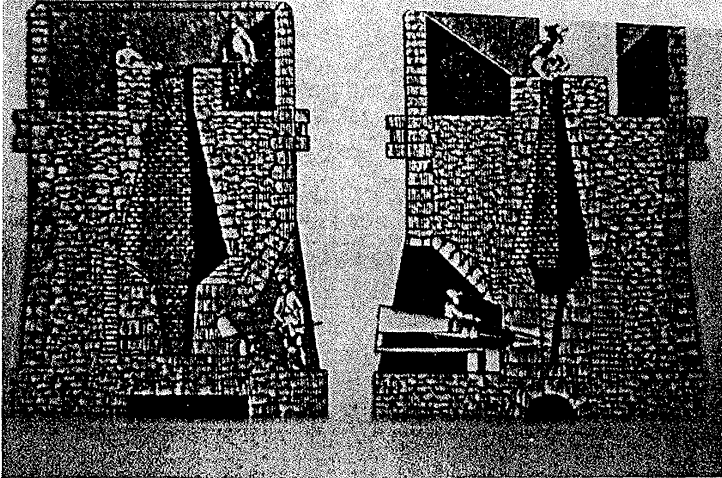
Die für die Hämmer bereits aufgebaute Absatzorganisation wurde weiter genutzt und verstärkt. Man bedenke hierbei auch, dass der Hüttenbau gerade in die Zeit fiel, in der die Salinen als Abnehmer ausfielen. Der Roheisenabsatz ins märkische Gebiet musste verstärkt werden. Das war auch möglich. In Lüdenscheid fand zweimal jährlich eine Stahlmesse statt. Dort traf man sich. Dort wurden die Handelsgeschäfte abgeschlossen, hat also den Hüttenbau gemeinsam mit der Belegung der Bergwerkstätigkeit zu sehen.

Die für die Hämmer bereits früher aufgebaute Absatzorganisation wurde weiter genutzt und verstärkt. Man bedenke hierbei auch, dass der Hüttenbau gerade in die Zeit fiel, in der Salinen als Abnehmer ausfielen. Der Roheisenabsatz ins märkische Gebiet musste verstärkt werden. Das war auch möglich. In Lüdenscheid fand zweimal jährlich eine Stahlmesse statt. Dort traf man sich. Dort wurden die Handelsgeschäfte abgeschlossen.





In einer Karte des Preußischen  
Urkatasters von 1829 ist die Lage  
der Julianhütte eingetragen  
(Hier eine stark vergrößerte  
Ablichtung)



Im Gegensatz zum heutigen Hochofen, verfügten die Öfen damals über Öffnungen für die Blasdüsen und vorn für den Abstich. Man sagt, es handelt sich um einen Hochofen mit offener Brust, wie er in der Julianenhütte errichtet wurde. Man erkennt sehr klar den Aufbau:

- Außenmantel aus einfachen Steinen.
- lose Zwischenfüllung.
- Kernschacht aus feuerfesten Steinen.

Der eine Schnitt zeigt den Abstich. Dort arbeitet der Hüttenmeister, der andere die seitlich angesetzte Düsenform. Die Hochöfen in Langenholthausen und in Endorfer Hütte sahen so aus. Der Hochofen der Julianenhütte verfügte schon über drei Blasformen, wovon nur zwei mit Erfolg gebraucht werden konnten.

## 2. Kurz gefasster Überblick über die Hüttentätigkeit

In der Chronik von Amecke hat Dr. Hubert Schmidt bereits einen solchen Überblick über die Hüttentätigkeit gegeben. Die Zahlen seien hier umgerechnet wiedergegeben:

Jahr	Arbeitszeit	Produktion der Hütte	Kohleverbrauch
1827	16 Wochen	239,485 to Roheisen	413,525 m <sup>3</sup> Kohle
1828	---	Kernschachtreparatur	---
1829	27 Wochen	395,795 to Roheisen	512,890 m <sup>3</sup> Kohle
1830	28 Wochen	359,462 to Roheisen	457,405 m <sup>3</sup> Kohle
1831	---	---	---
1832	23 Wochen	284,409 to Roheisen	368,305 m <sup>3</sup> Kohle
1833	26 Wochen	305,436 to Roheisen	455,175 m <sup>3</sup> Kohle
1834	32 Wochen	363,711 to Roheisen	544,421 m <sup>3</sup> Kohle
1835	37 Wochen	402,776 to Roheisen	579,015 m <sup>3</sup> Kohle
1836	31 Wochen	467,902 to Roheisen	525,085 m <sup>3</sup> Kohle
1837	41 Wochen	604,1714 to Roheisen	422,450 m <sup>3</sup> Kohle
1837	42 Wochen	519,165 to Roheisen	252,200 m <sup>3</sup> Kohle
1839	45 Wochen	522,490 to Roheisen	343,910 m <sup>3</sup> Kohle
1840	29 Wochen	355,513 to Roheisen	208,845 m <sup>3</sup> Kohle

Ab 1841 sind die Verzeichnisse unvollständig (da der Bergbau bis auf die Hermannszeche eingestellt wurde, die Hütte aber zur Gießerei umgestellt wurde).

1844	20 Wochen	203,736	to Roheisen	252,9280 m <sup>3</sup> Kohle
1845	50 Wochen	308,302	to Roheisen	343,9910 m <sup>3</sup> Kohle
1846	25 Wochen	194,312	to Roheisen	208,3845 m <sup>3</sup> Kohle
1847	30 Wochen	341,252	to Roheisen	---
1848	---	---	---	32,725 m <sup>3</sup> Kohle
1849	---	---	---	14,875 m <sup>3</sup> Kohle

Ab Juni 1848 ist keine Abrechnung mehr erfolgt.

Hier sei noch hinzugefügt:

1848 starb Adolf Cramer. Sein Bruder Julius kam von der Hütte Olsberg und führte den Betrieb weiter. 1850 wurden Hütte, Hämmer und Bergwerke an den Bauunternehmer Schulte – Siegen - verkauft Er betrieb das Unternehmen in den 50er Jahren des vorigen Jahrhunderts weiter und verkaufte es dann später. Daraufhin schweigen die Nachrichten. Man muss annehmen, dass dann kein Betrieb mehr stattfand.

### 3. Erste Campagne

1827 wurde der Hochofen angefahren (in Betrieb gesetzt). Die erste Campagne dauerte nur 16 Wochen. Der Hochofen arbeitete zu dieser Zeit nur mit zwei Düsen, obgleich drei montiert worden waren. In der ersten Phase vermied man also jede Unsicherheit. Mit dem Ofengang war man zufrieden. Es wurden fast 300 Tonnen Roheisen erzeugt. Das genügte für die Versorgung der Hämmer. Außerdem hatte man noch zwei Abnehmer mit "kleinen Masseln" zu versorgen. Wahrscheinlich hat es sich bei den "kleinen Masseln" um Roheisen gehandelt, das nochmals im Ofen eingeschmolzen worden war. Zweimaliges Schmelzen war in der Eifel und im Nassauer Gebiet üblich. Man erreichte dadurch die Verminderung des Kohlenstoffgehaltes im Roheisen. Außerdem wurde gleichzeitig etwaiger Schwefelgehalt abgesenkt. Durch dieses Verfahren ersparte man sich das "Frischen" auf großen Hämmer.

Die Unterlagen geben keine Bestätigung darüber, dass schon nach der ersten Campagne ein Cupolofen in Betrieb war. Wir müssen das jedoch annehmen, da das Hüttengebäude bereits für eine Gießerei vorgesehen war. Der Bau des Cupolofens dürfte auch keine große Angelegenheit gewesen sein, denn seine Abmessungen waren klein: Um eine schachtähnliche Ziegelmauer wurden seitlich vier eiserne Platten montiert, sodass der seitliche Druck aufgefangen wurde. Und solche Platten hatte man in der ersten Campagne vor dem Hochofen gegossen!

Über den Verkauf des Roheisens liegen genaue Aufzeichnungen vor. Neben der Belieferung der Hämmer

wurden zwei Unternehmen mit Roheisen versorgt:

- in Wetter, derjenige, der das Gebläse geliefert hatte
- Dinnedahl in Mülheim, ein bekannter Unternehmer, der auch am Bau der Feuermaschine auf der Saline Unna - Königsborn beteiligt war.

Die meisten Erze kamen vom Schellenberg (am Sportplatz in Langenholthausen gelegen). Eigenartigerweise lieferte die Hermannszeche, nachmalig der bedeutendste Erzlieferant, nur wenig Erz, nämlich etwa soviel, wie der Husenberg in Balve, nahe der dortigen Kirche gelegen. Außerdem lieferte die Grube Wekmeke Erz zur Hütte. Bei dieser Grube handelt es sich um ein Vorkommen nordöstlich von Wildewiese, deren Halden man am Hang noch heute recht gut erkennen kann.

Das Ergebnis der Schmelzung in der ersten Kampagne ist in der folgenden Tabelle festgehalten.

Ursprünglich erfolgten die Angaben für das Eisenerz in Bergscheffeln, für die Holzkohle aber in einem Hohlmaß, der Tonne, das verwogene Roheisen wurde jedoch in Pfund notiert.

Diese drei Maße mussten in kg umgerechnet werden.

## Julianenhütte Campagne 1827 (1G 43)

Betriebswoche	Möllerung										Roheisenerfolg			
	Schellenberg	Husenberg	Carl-Zeche	Lux-Zeche	Wekmeke	Eisenzeche	Hermannszeche	Löwenstein	Summe	Kohlenverbrauch	Masseisen	Bruch Eisen	Gusswerk	Summe
	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg	kg
1	3.655	3.485	3.570	450,5	7.650	4.760	9.350		36.975	52.097,5	6.402,5		139,0	6.541,5
2	8.840	1.445	3.230	408	11.730	3.570	9.330		41.225	64.120	10.101,5			10.101,5
3	12.750	3.740	6.120	357	12.750	2040	5.100		46.700	68.127,5	16.895,5			16.895,5
4	13.812,5	4.420	6.630	3.867	13.812,5	2.210	5.525		50277,5	76.715	17.790		278,5	18.068,5
5	14.705	4.930	7.097,5	3.660	15.890	2.210	6.885		55.972,5	80.150	19.807,5			19.807,5
6	13.770	4.590	6.970	6.805	15.300	2.040	7.310		55.420	85.588,75	19.660		1.005	20.846,5
7	14.917	4.972,5	7.692,5		16.575	2.210	7.777,5		60.222,5	83.298,5	19.662		202,5	20.992,5
8	14.960	4.972,5	7.182,5		19.550	2.975	7.522		60.265	79.577,5	18.755		706,5	19.461,5





### Zum Ergebnis:

Man verbrauchte durchschnittlich das 1,7-fache an Holzkohle, bezogen auf das erschmolzene Eisen. Die Unterschiede im wöchentlichen Holzkohlenverbrauch sind beachtlich: 1,3-fach ist der niedrigste Wert, 1,83-fach der höchste Wert, wenn man vom Wert beim Auslauf der Kampagne absieht (2,00-fach). Diese Unterschiede liegen zum Teil an der Schwankung der Eisengehaltes (mit Wegfall des Erzes der Lux-Zeche werden, die die Werte günstiger), zum Teil an der Zusammensetzung der Holzkohle ist reduktionsfreudiger als Eichenholzkohle.

Fasst man die Endzahlen der Tabelle zusammen, so ergibt sich, dass man aus 866 kg Eisenerz 293 kg Roheisen erschmolzen hat. Da die Schlacken einigermaßen weiß gewesen sein werden, d.h., dass sie praktisch frei von Eisen waren, errechnet sich aus dem Verhältnis von Eisensteineinsatz zu erschmolzenem Eisen ein Prozentsatz von 53, 8 Eisen in der Aufgabe.

Die Lage mehrerer Zechen, die das Erz lieferten, ist zurzeit noch unbekannt. Sie werden zwischen Allendorf und Hagen, unterhalb Hagen und sicherlich oberhalb der Wokmeke zu suchen sein. Die Beschreibung der Bergbaugewinnungsbetriebe bleibt einer gesonderten Abhandlung vorenthalten.

Mit Sicherheit ist zu sagen, dass man in der ersten Kampagne alle Gussachen direkt aus dem Hochofen heraus, also nahe dem Abstich, gegossen hat. Es handelte sich zunächst nur um einfache Dinge. Dazu ebnete man nahe dem Masselbett eine entsprechende Fläche ein, umgab sie mit Rändern aus Lehm und ließ das Roheisen