



Schwelm

Schwelm

SCHWELMER EISENWERK MÜLLER & CO. G.M.B.H.

Eine Werksbesichtigung in Bildern. Zusammengestellt aus Anlaß des 75jährigen Bestehens
im Jahre 1961

„Eindracht erwerbet = Zweydracht verderbet“

1886-1961

Zum 75jährigen Bestehen des Schwelmer Eisenwerkes Müller & Co. lege ich seinen Freunden und meinen Mitarbeitern ein Bildwerk vor, das uns die Werksanlagen zeigt, wie sie heute sind. Die Bilder sprechen für sich. Von einer Niederschrift der Werks-geschichte habe ich deshalb abgesehen.

Ich bin von Herzen dankbar, daß es mir vergönnt gewesen ist, trotz aller Wirren und Prüfungen in dieser bewegten Zeit das mir von meinem Vater hinterlassene Werk von Jahr zu Jahr weiter auszubauen.

Es drängt mich, an unserem Jubiläumstage aller Mitarbeiter in Dankbarkeit zu gedenken, die nicht mehr unter uns weilen und vielfach bis ins hohe Alter treu und unermüdlich sich für das Wohl des Werkes eingesetzt haben. Ich danke denen, die heute im wohlverdienten Ruhestand leben und allen, die mir bei der oft schweren Aufgabe mit Eifer und Pflichtbewußtsein zur Seite stehen.

Den Freunden und Kunden des Werkes danke ich für die Treue, die sie dem Schwelmer Eisenwerk durch all die vielen Jahre hindurch gehalten haben. Mein Bestreben wird es sein, uns diese Freundschaft zu erhalten.

Solange die Gemeinschaft innerhalb des Werkes gepflegt und die Verbundenheit mit den Geschäftsfreunden als eine der vornehmsten Aufgaben betrachtet wird, ist mir um die Zukunft des Werkes nicht bange.

Ich werde nun bald die vierte Generation ins Werk einführen können, und ich bin gewiß, es wird auch ihr Bestreben sein, gute Arbeit zu leisten.

Mein größter Wunsch ist, daß auch die folgenden Generationen im Geiste ihrer Väter mit Freude an der Arbeit und mit Fleiß und Sparsamkeit das Werk erfolgreich weiterführen mögen. Daß dieser Wunsch Wirklichkeit werde

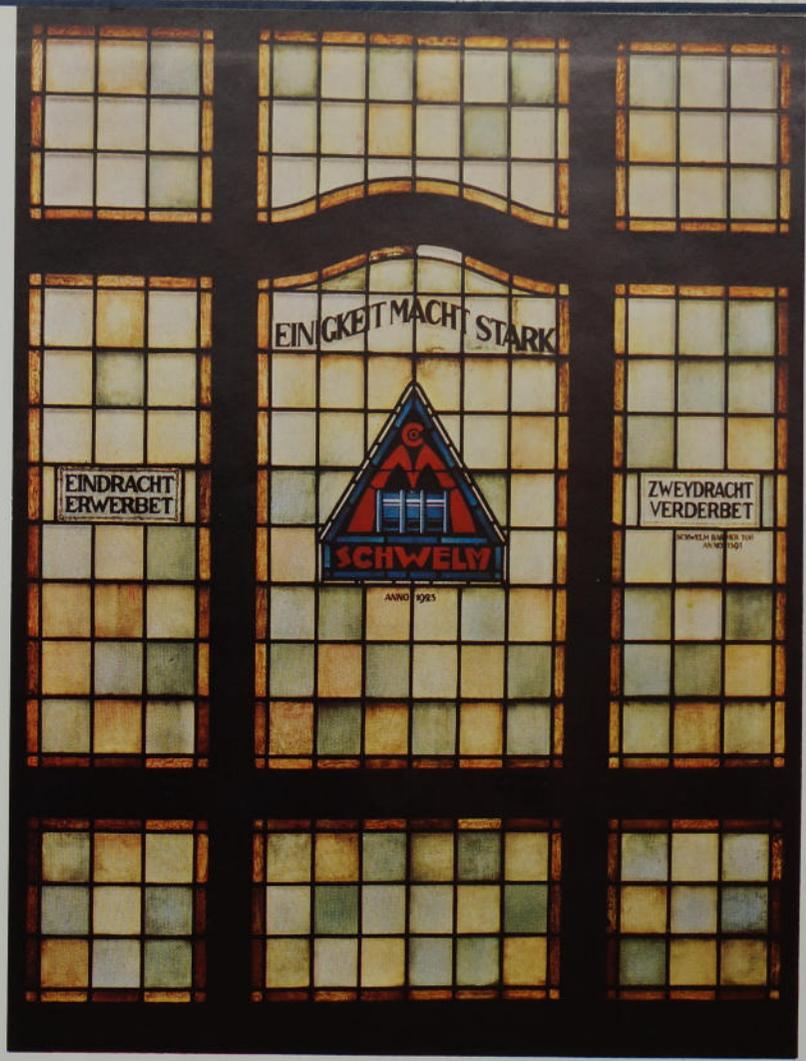
das walte Gott.

Dr. Albano Albano-Müller

ge ich seinen
anlagen zeigt
ß der Werks-
er Wirren und
ene Werk von
nikbarkeit zu
lter treu und
ie denen, die
oft schweren
im Schwelmer
streben wird
denheit mit
wird, ist mir
und ich bin
Geiste ihrer
k erfolgreich

Her

Buntfenster
im Treppenhaus des Verwaltungsgebäudes



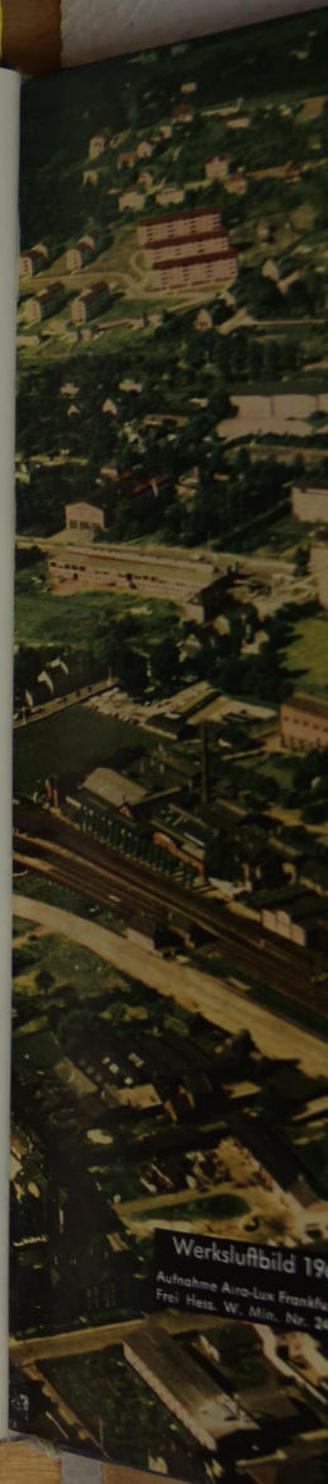


Das Werk im Gründungsjahr 1886



Ein Blick auf die heutigen Werksanlagen im Vergleich zu den Anfängen im Gründungsjahr 1886 zeigt, wie das Werk in den 75 Jahren gewachsen ist und wie es heute aussieht. Fast könnte man aus dem Luftbild die einzelnen Bau-Epochen erkennen, in die das heutige Werk sich aufgliedert. Seine Ausdehnung war eine Folge des vielseitigen Fabrikations-Programms. Trotzdem konnte dank des zur Verfügung stehenden Geländes eine aufgelockerte Bauweise durchgeführt werden, die durch Grünflächen unterbrochen wird und damit den gesamten Werksanlagen ein freundliches Aussehen gibt.

Die im Anhang beigefügten Blätter geben einen Überblick über die in den 75 Jahren nacheinander erworbenen Grundstücke und errichteten Gebäude in zeitlicher Folge.



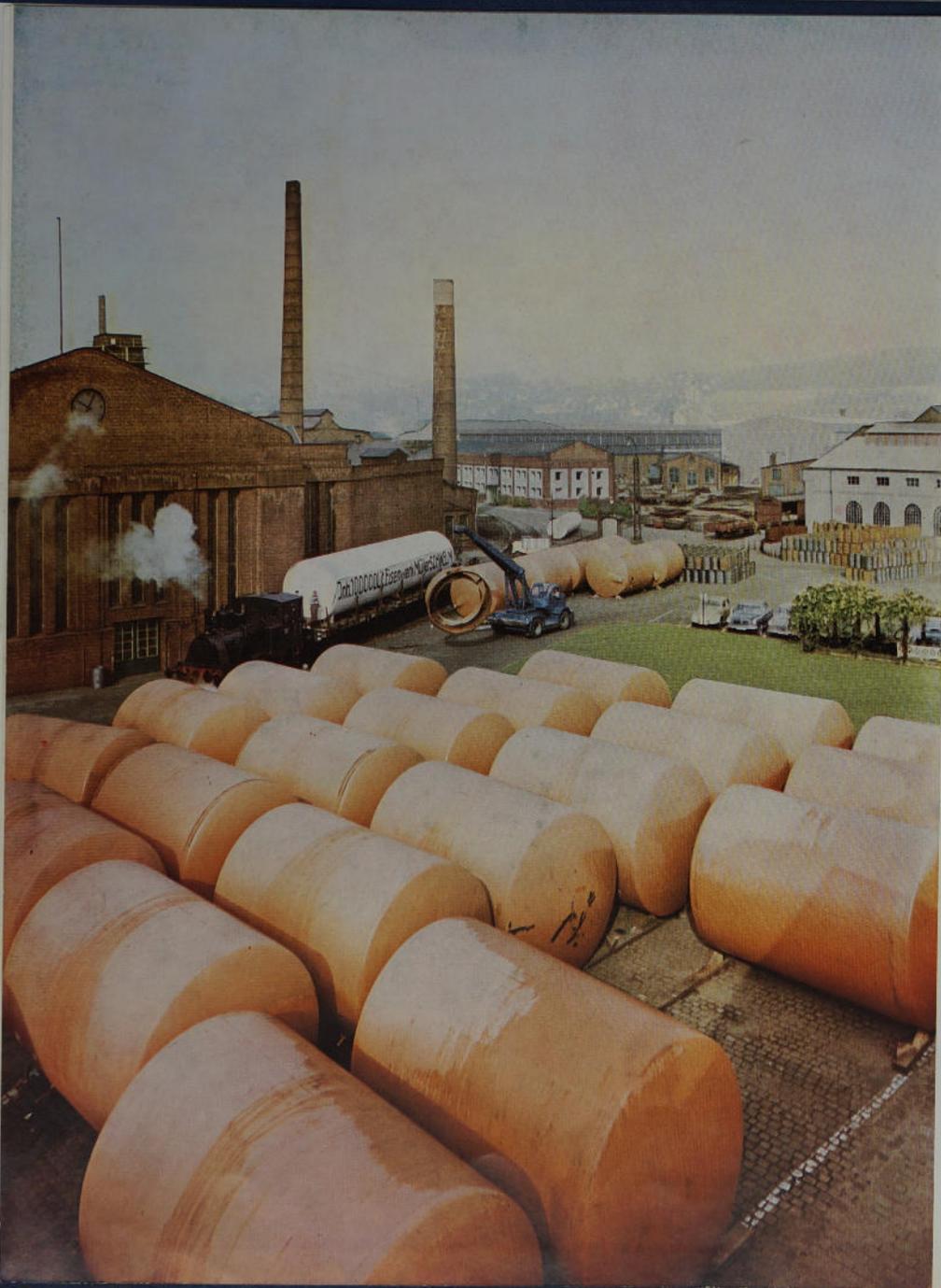
anlagen im
Gündungsjahr
in 75 Jahren
aussieht. Fast
e einzelnen
das heutige
nehmung war
kations-Pro-
des zur
eine aufge-
werden, die
n wird und
anlagen ein

itter geben
75 Jahren
stücke und
folge.



Werksluftbild 1961

Aufnahme Airo-Lux Frankfurt/M.
Frei Hess. W. Min. Nr. 2467/60



Versandfertige innen-emaillierte Behälter
für die Getränke-Industrie auf dem Werkshof



Verladen von isolierten Stahltanks
für unterirdische Lagerung von Mineralölen



Ein Kranwagen bei der Arbeit

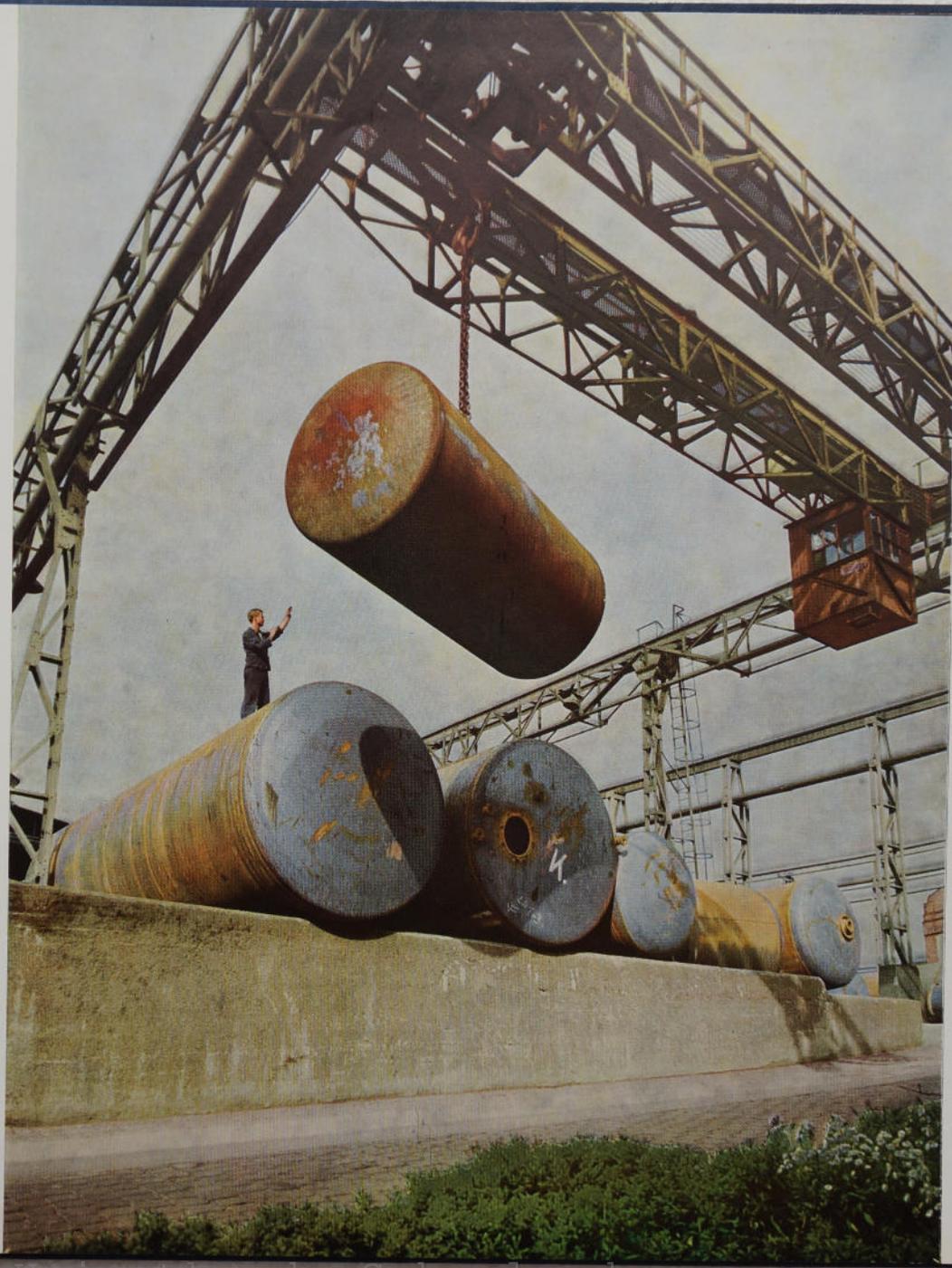


Ein Zug
mit Lagerbehältern verläßt das Werk

Weit spannen sie
über



Weit spannen sich Krananlagen
über die Lagerplätze

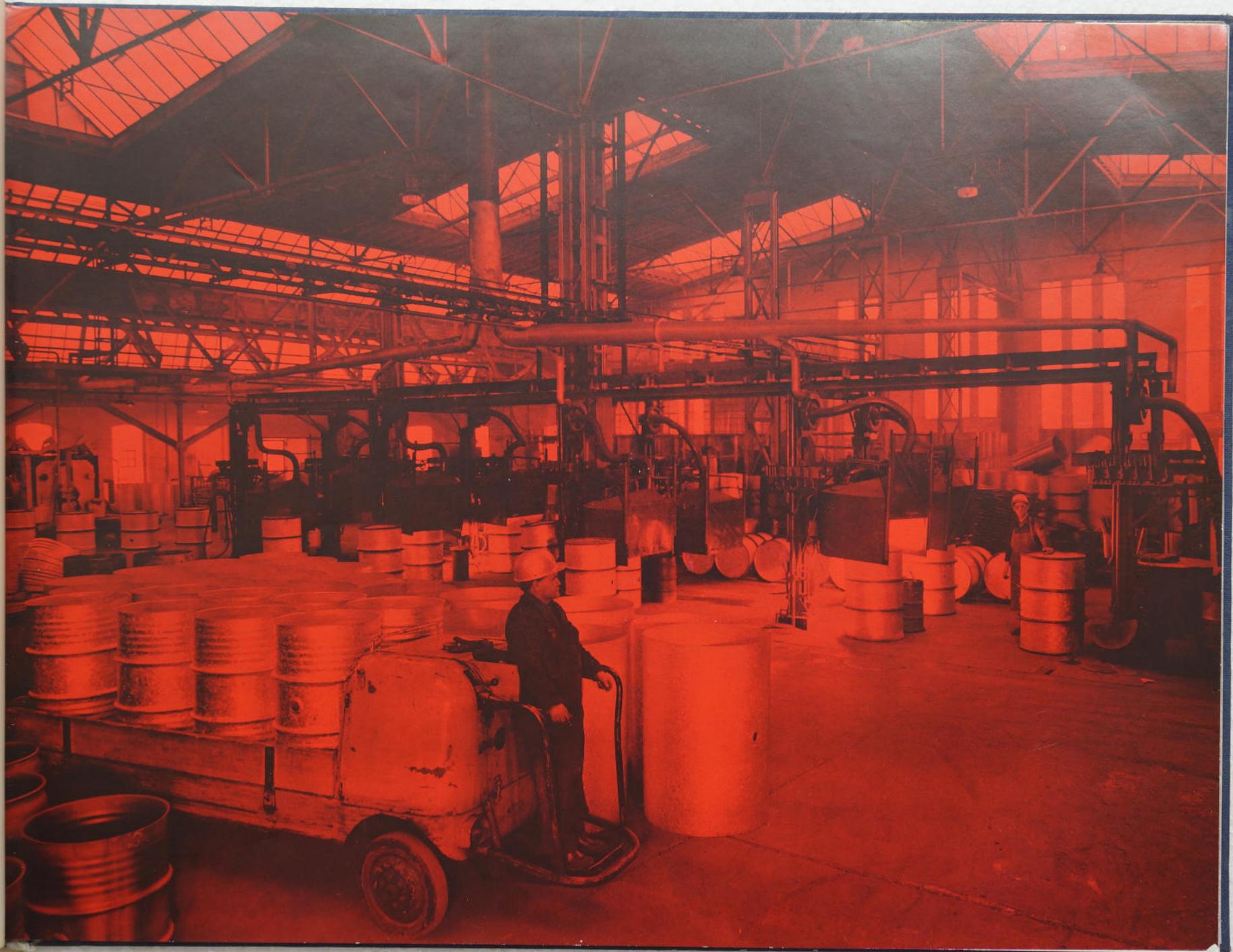


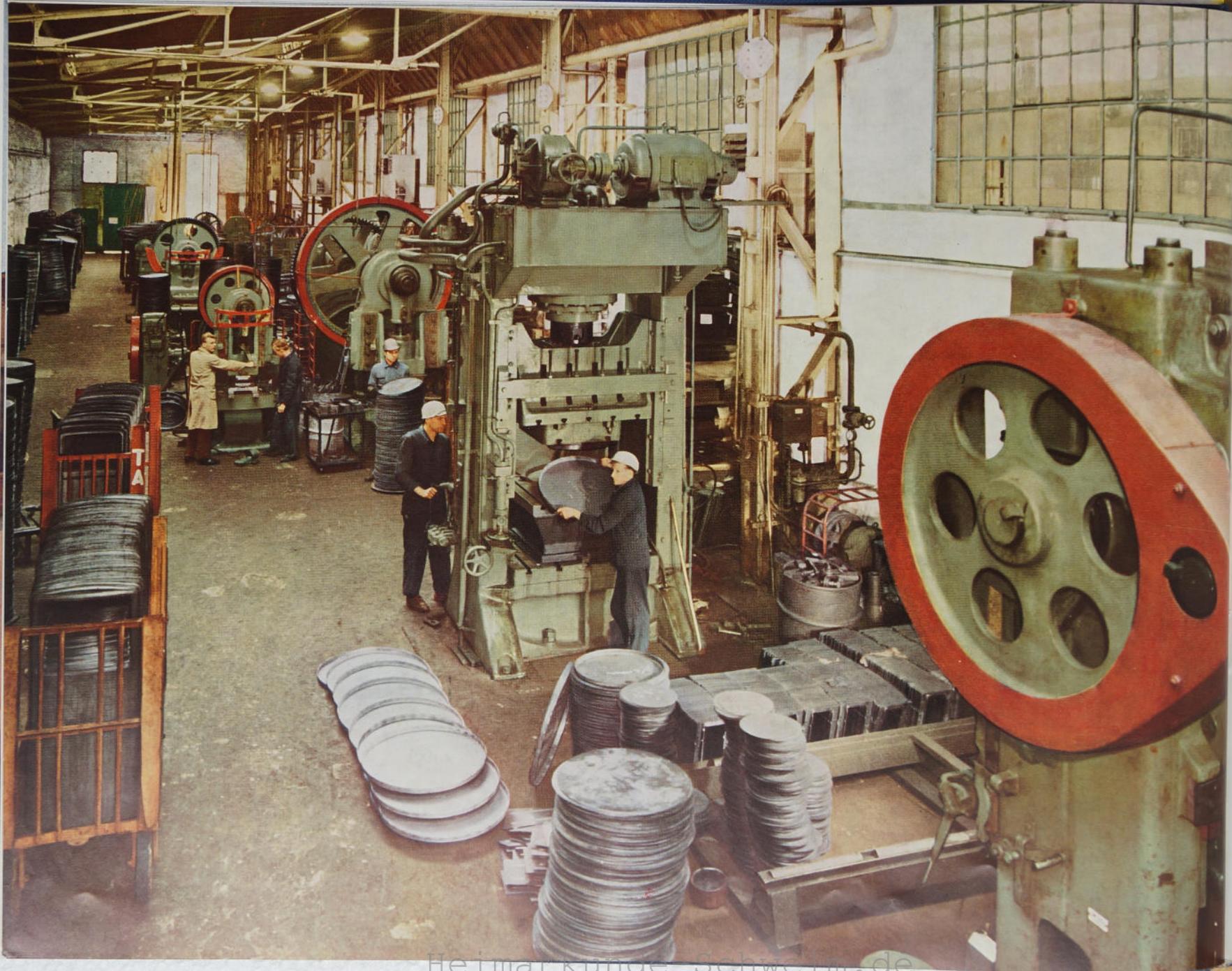
Faßabteilung

Ausschnitt aus der Abteilung für schwere Rollreifenfässer mit Rundnaht-Schweißanlagen

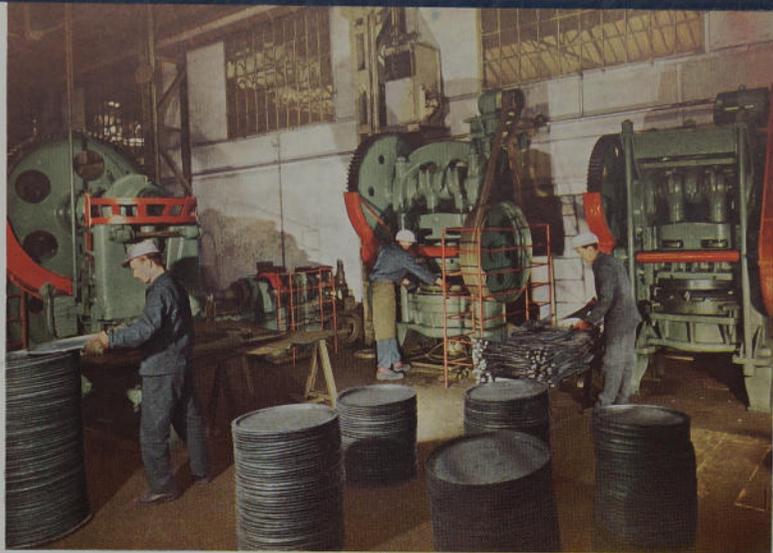
Die an Jahren älteste Abteilung des Werkes ist die Faßfabrik.
Die Fertigung ist, den verschiedenen Faßausführungen entsprechend, in mehreren Hallen untergebracht.

Abteilung
weißbleichen
die Fabrik
untergebracht.



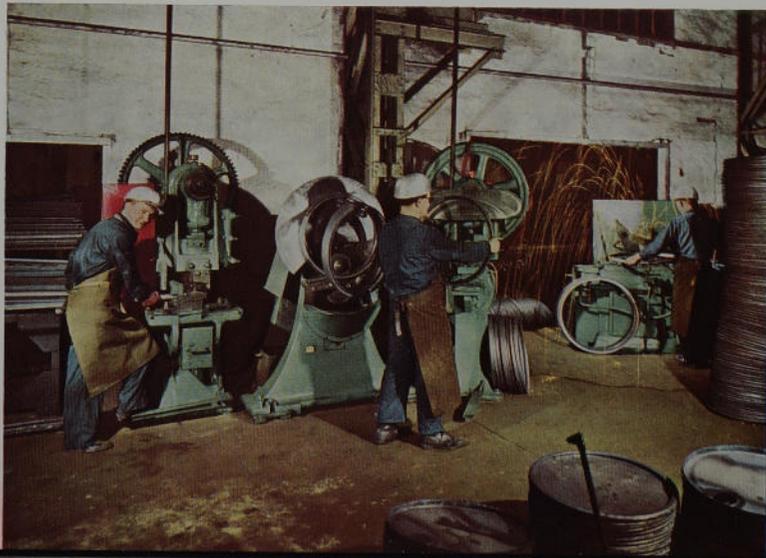


Vorrichterei
für Faßmäntel, Böden und Reifen



Pressen der Böden

Vorrichten der Roll- und Kopfreifen

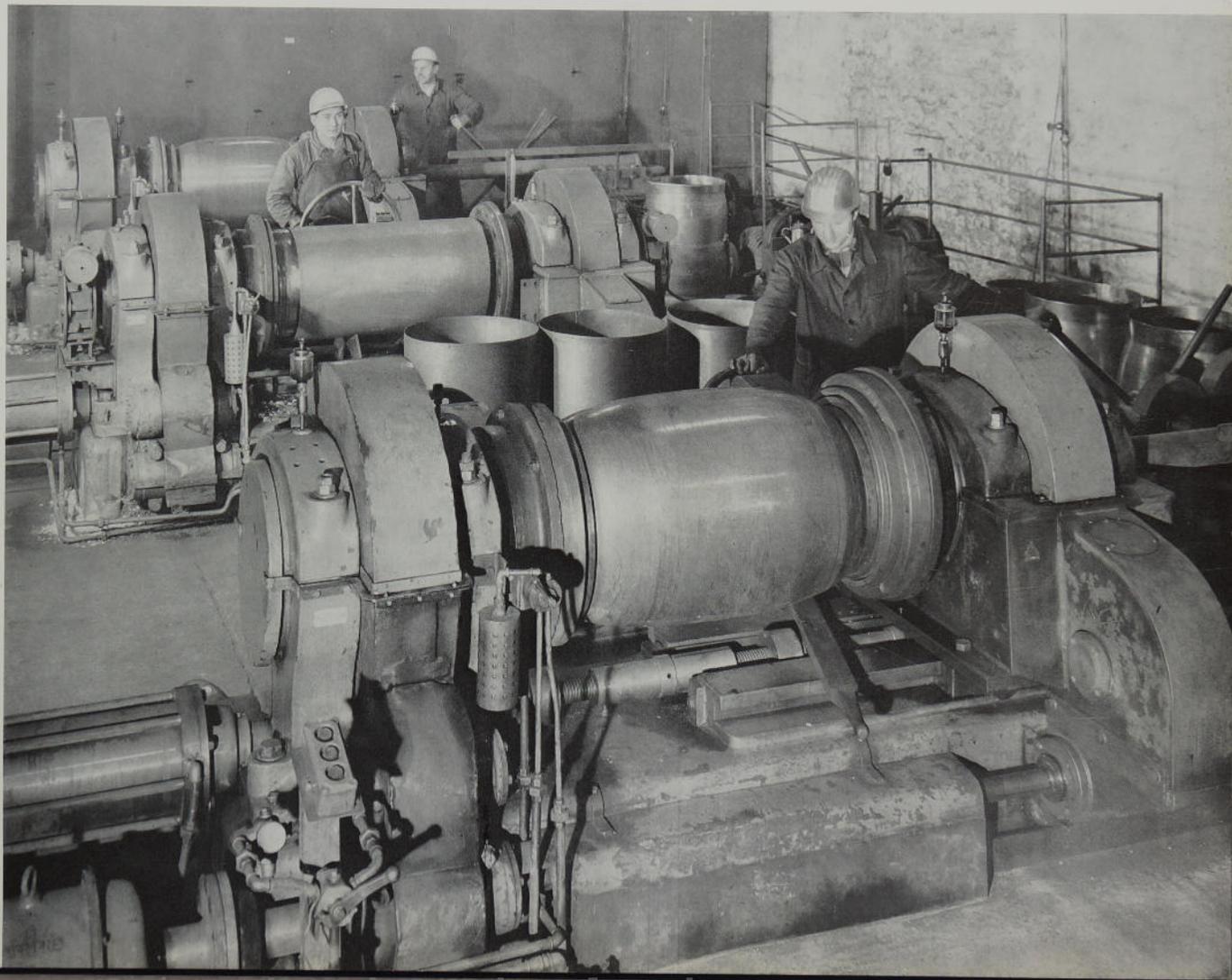


Vorrichterei
für Faßmäntel, Böden und Reifen



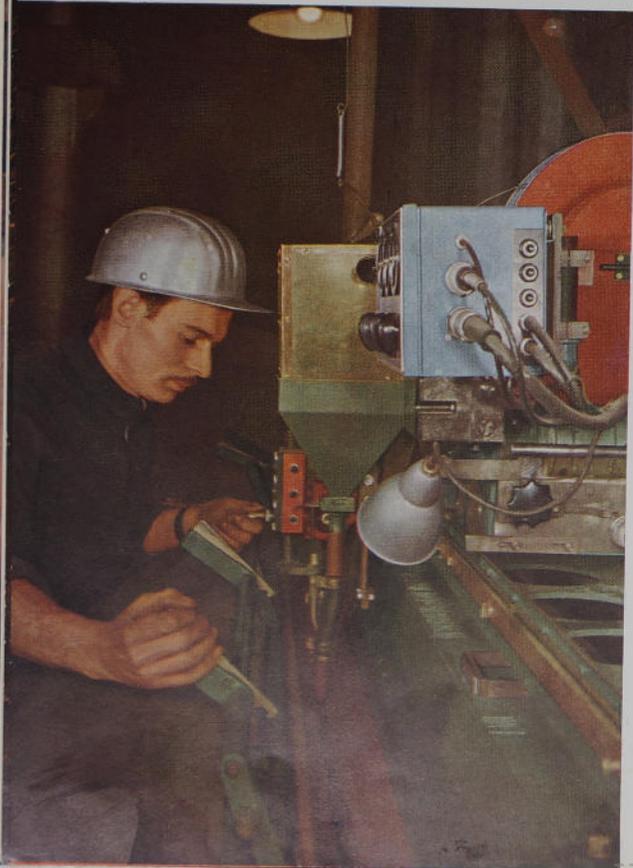
Schweißen der
Halbrund-Kopfreifen
(Widerstandsschweißung)

Auswalzen zylindrischer Mäntel
in die gewölbte Form für Bauchdeckelfässer



Schweißen der
Halbrund-Kopfreifen
(Widerstandsschweißung)

Elektrische Langnahtschweißung
auf einem Doppel-Schweißautomaten



Verzinken





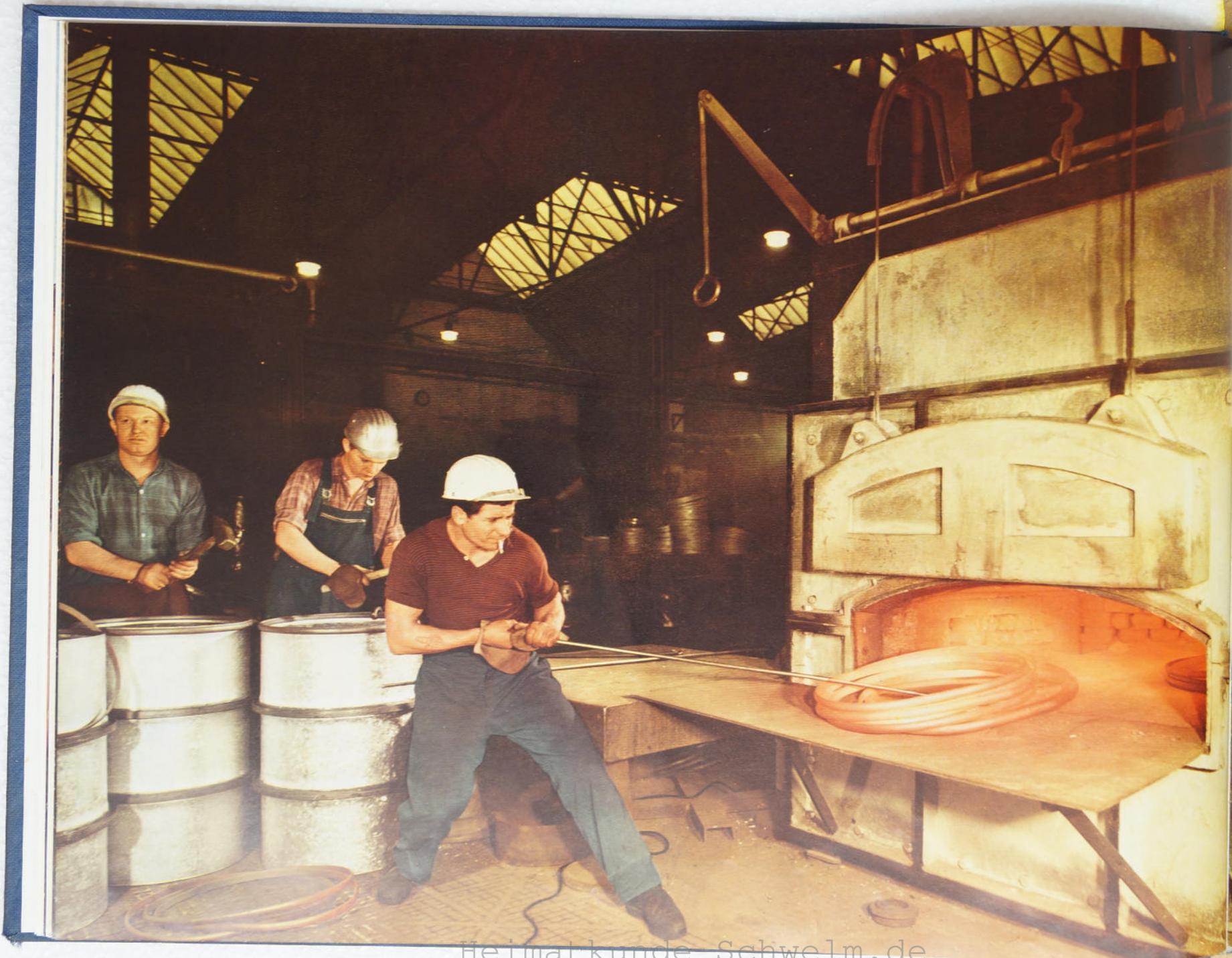
Verbleien eines Faßmantels
in der Verbleierei und Verzinnerei

Aufbringen und Befestigen der Rollreifen



und Befestigen der Rollreißer





Aufschumpfen der Kopfreifen

Lichtbogen-Schweißung von Ho

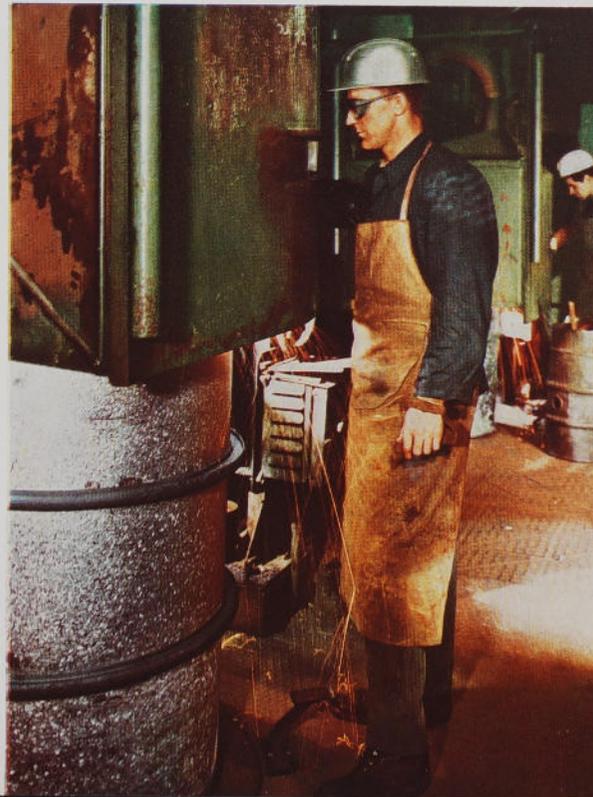


Aufschumpfen der Kopfreifen

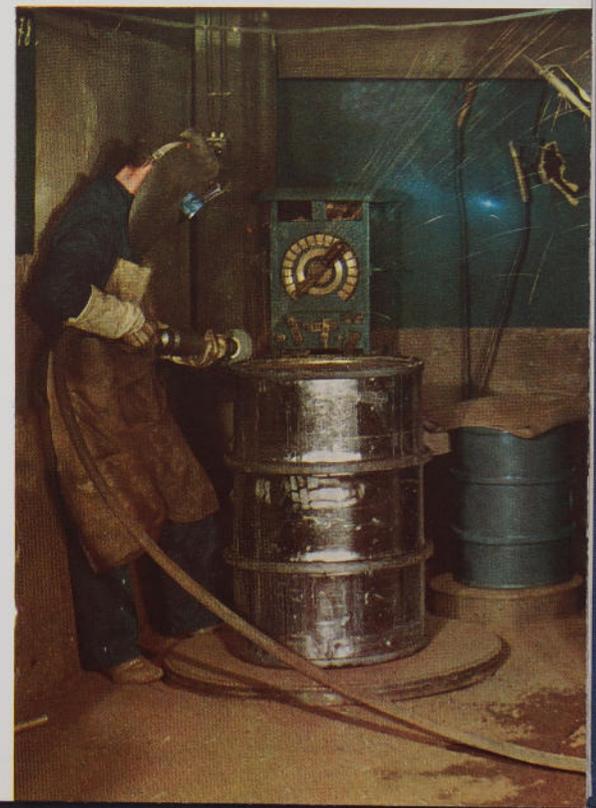
Lichtbogen-Schweißung von Hand



Maschinelle Lichtbogen-Schweißung



Schleifen der Kopfnähte





Dichtigkeitsprüfung
leichter Rollsickenfässer

Dichtigkeitsprüfung
leichter Rollstiefenfüßer

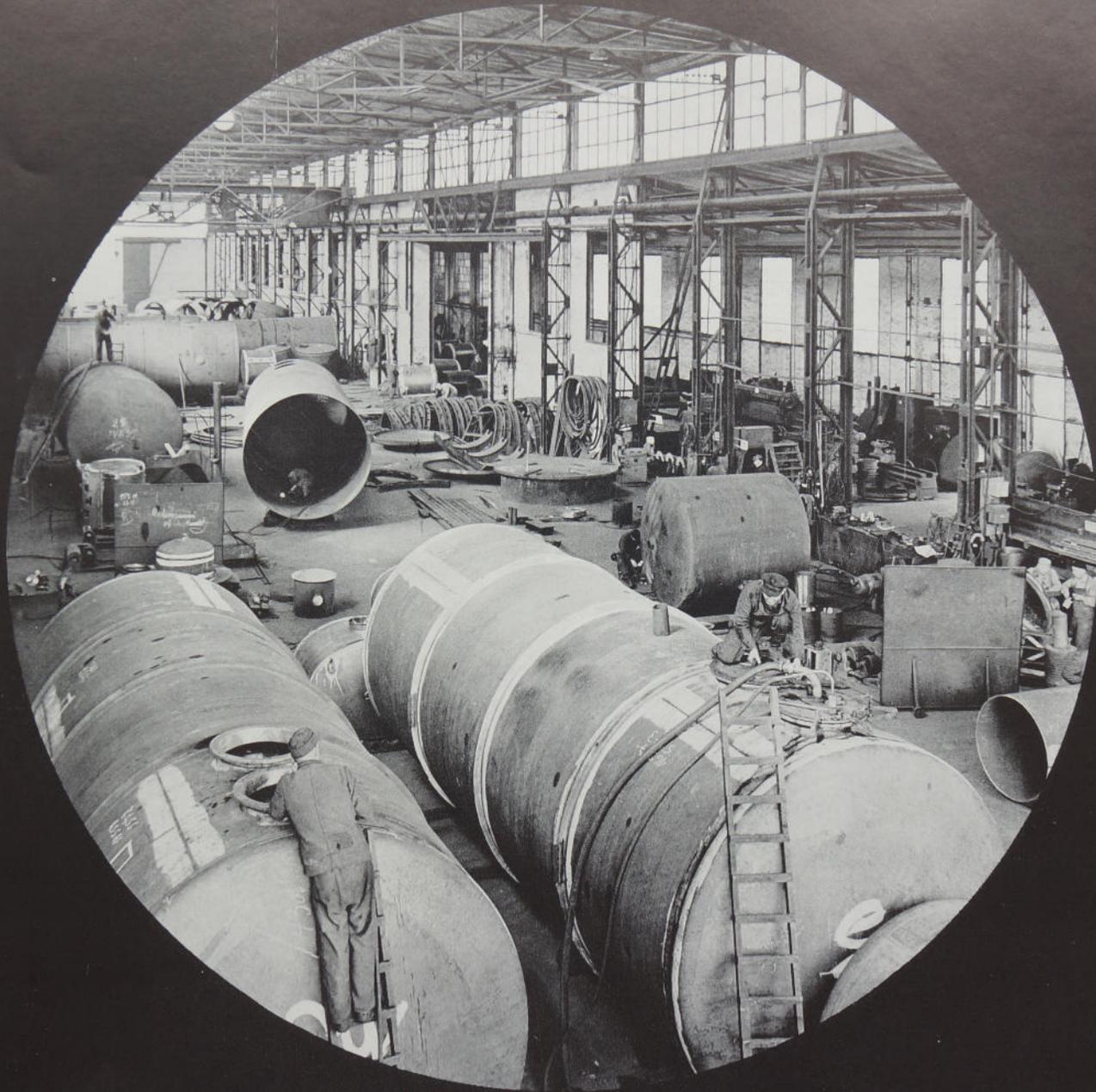


Verladen der Fässer
mit Elektromagnet



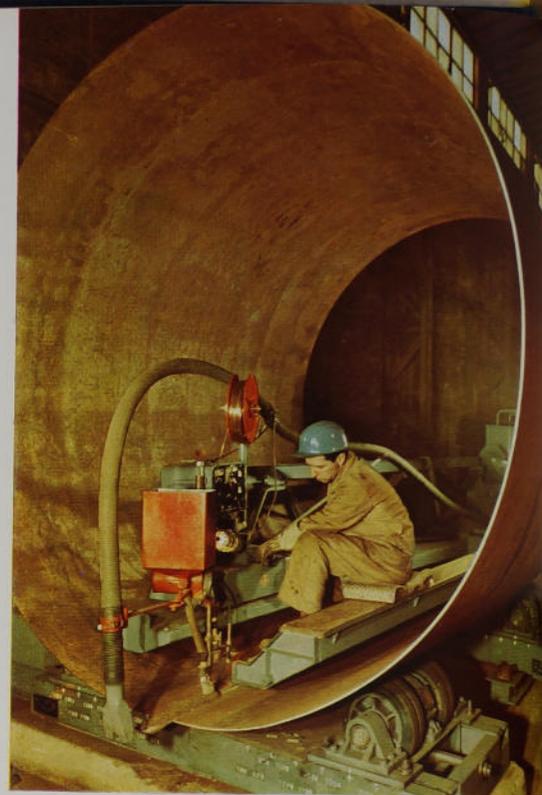
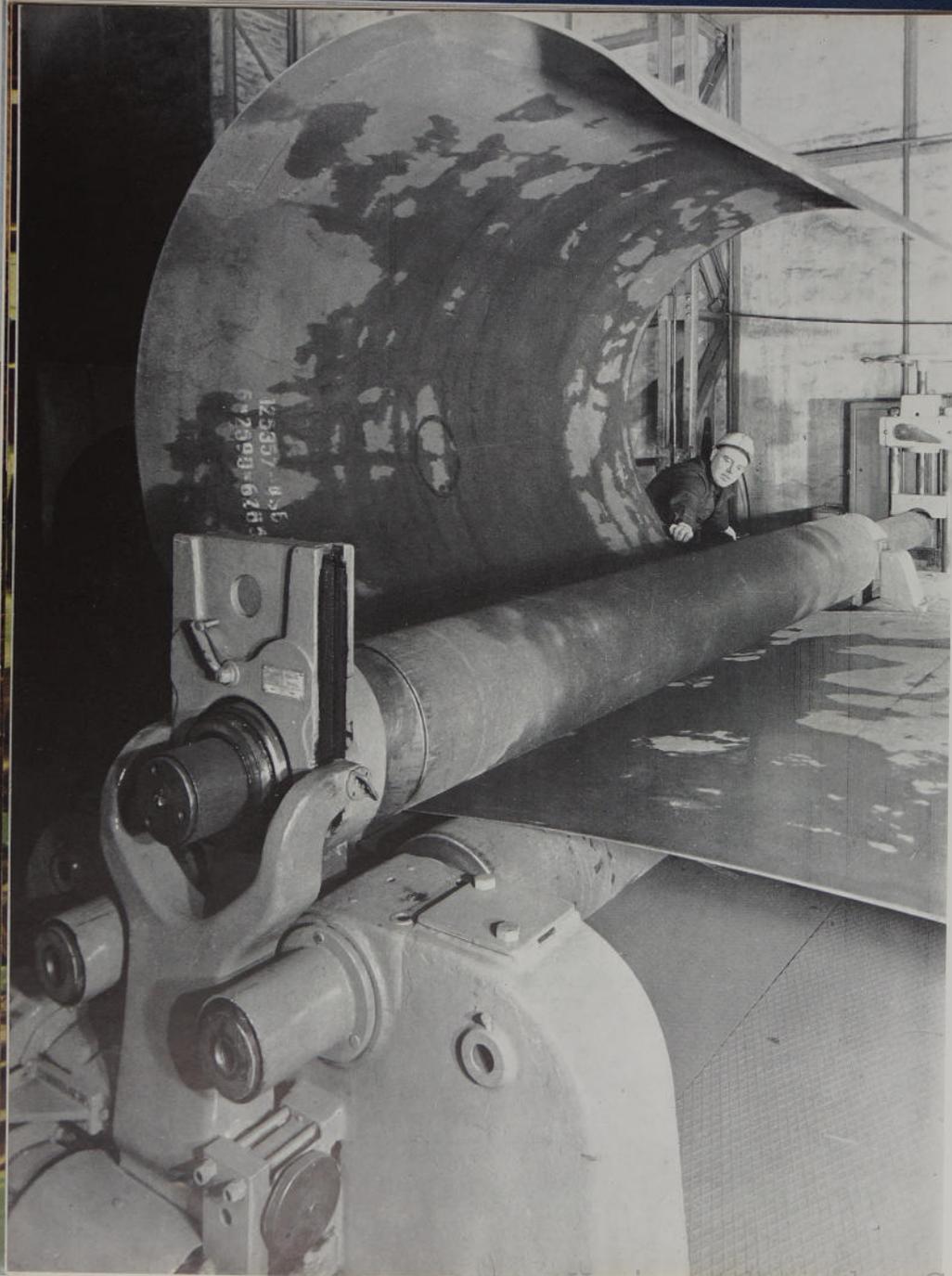
Bottichbau

Der Bottichbau mit einer Hallenlänge von 145 m ist die Vorbereitungsstätte für unsere Abteilungen, die Großbehälter weiterverarbeiten. Hier werden die Tanks für die Mineralöl-Industrie, die Behälter für Brauereien, Weinkellereien und Süßmostereien sowie für Molkereien gefertigt. Ebenso werden hier die Apparate und Behälter für die Abteilung Chemie vorbereitet.



Bottichbau

weiterverarbeiten.
ien und Süßmostereien
ng Chemie vorbereitet.

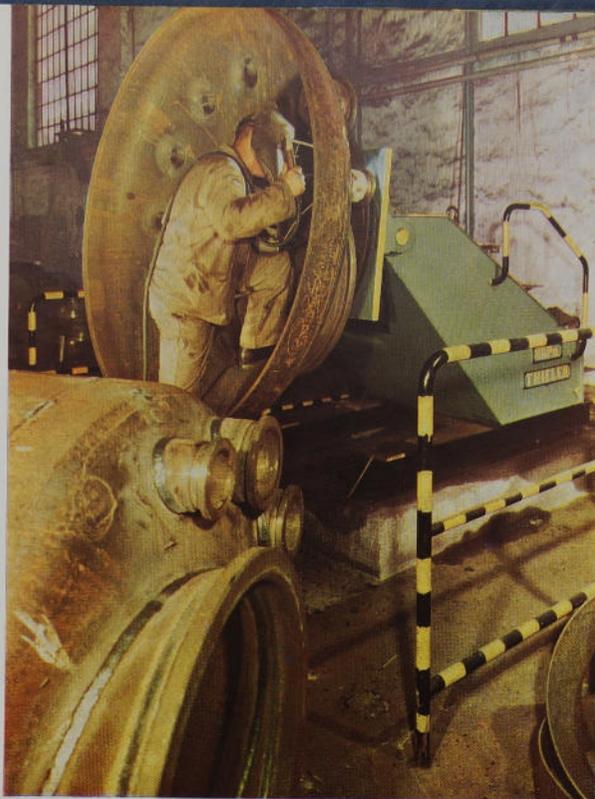


Beschneiden und Vorbereiten
Schweißkante des Bodens
für einen chemischen Behälter

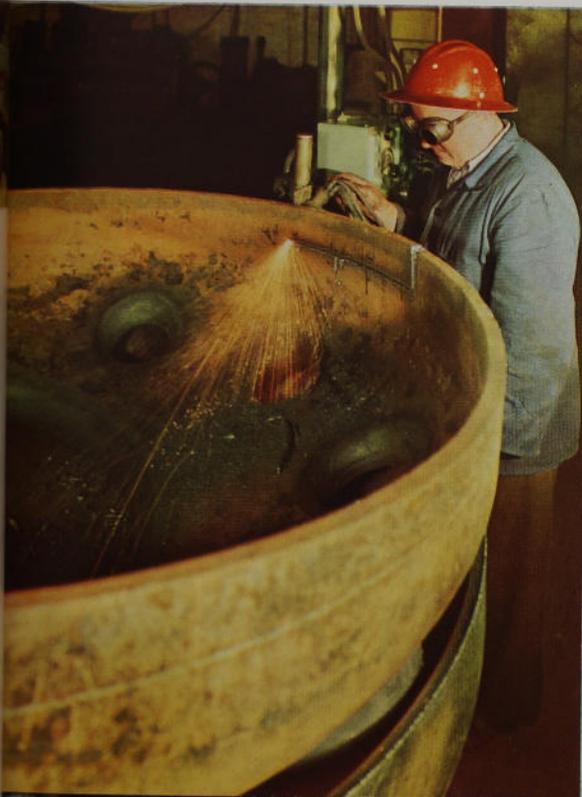
Automatische Langnaht-Schweißung
eines Mantelschusses für Großbehälter

Runden von Mantelschüssen

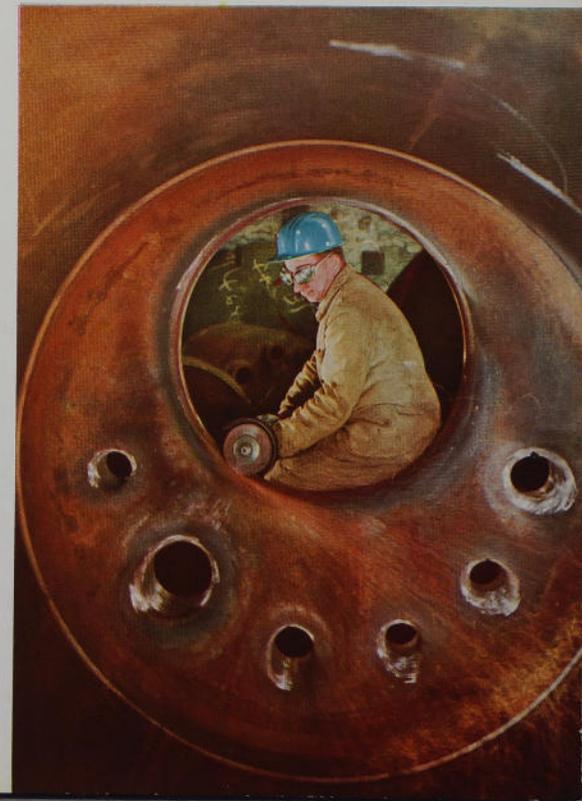
Beschneiden und Vorbereitung der
Schweißkante des Bodens
für einen chemischen Behälter



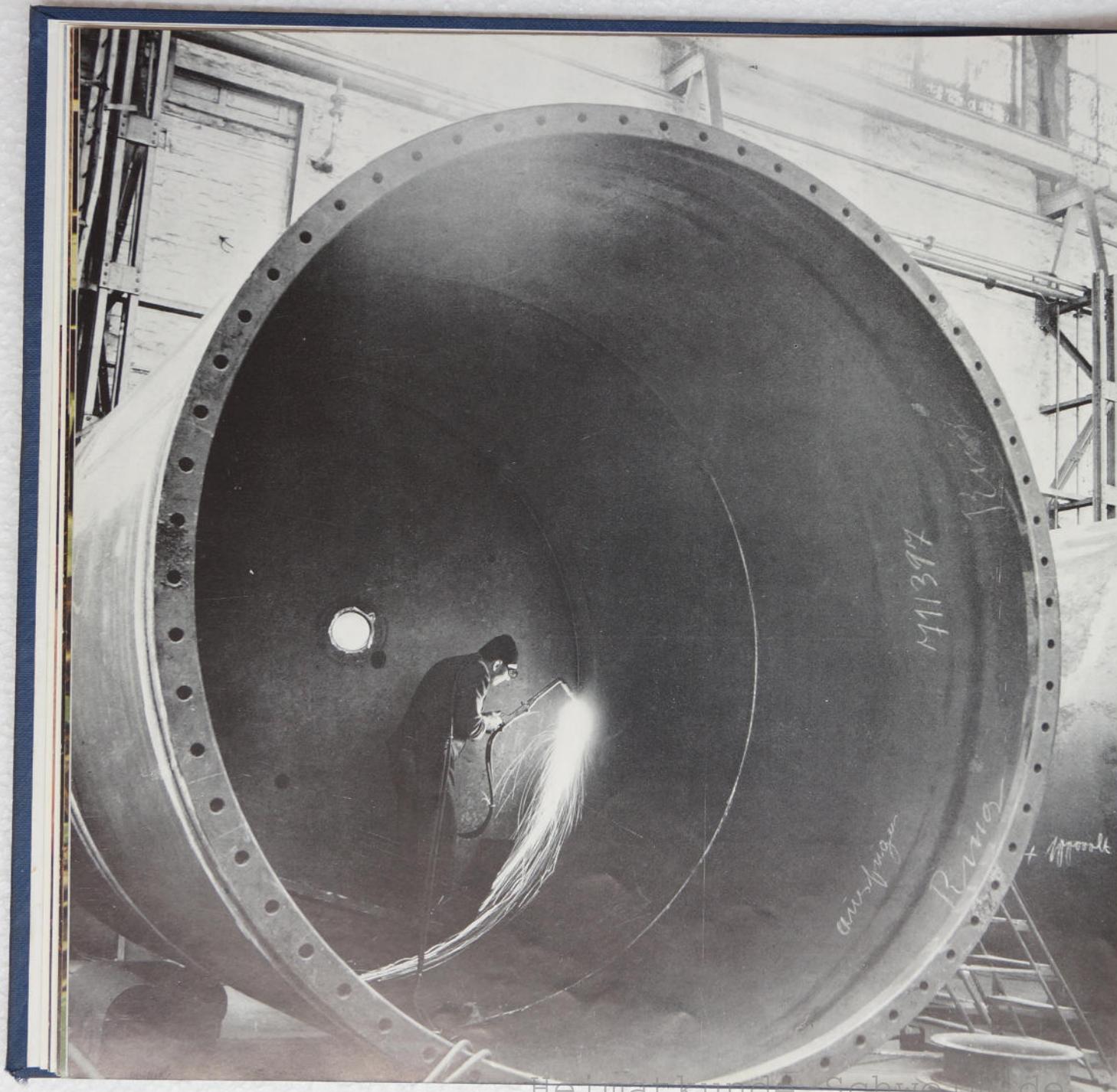
Schleifen der Nähte
als Vorbereitung zum Emaillieren



Anschweißen von Stützen
an den Deckel eines Rührwerkes
durch Hand-Lichtbogen-Schweißung



ht-Schweißung
für Großbehälter

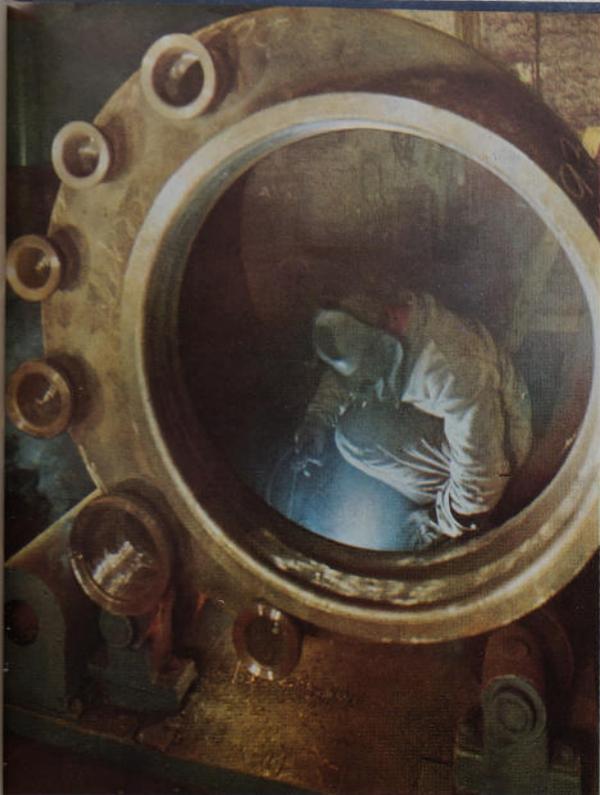


Heimatkunde Schwein.de



Schweißen einer Behälter-Rund

Nachschweißen der
Schweißnahtwurzel an einem
starkwandigen Rührwerkskessel



Schweißen einer Behälter-Rundnaht von Hand

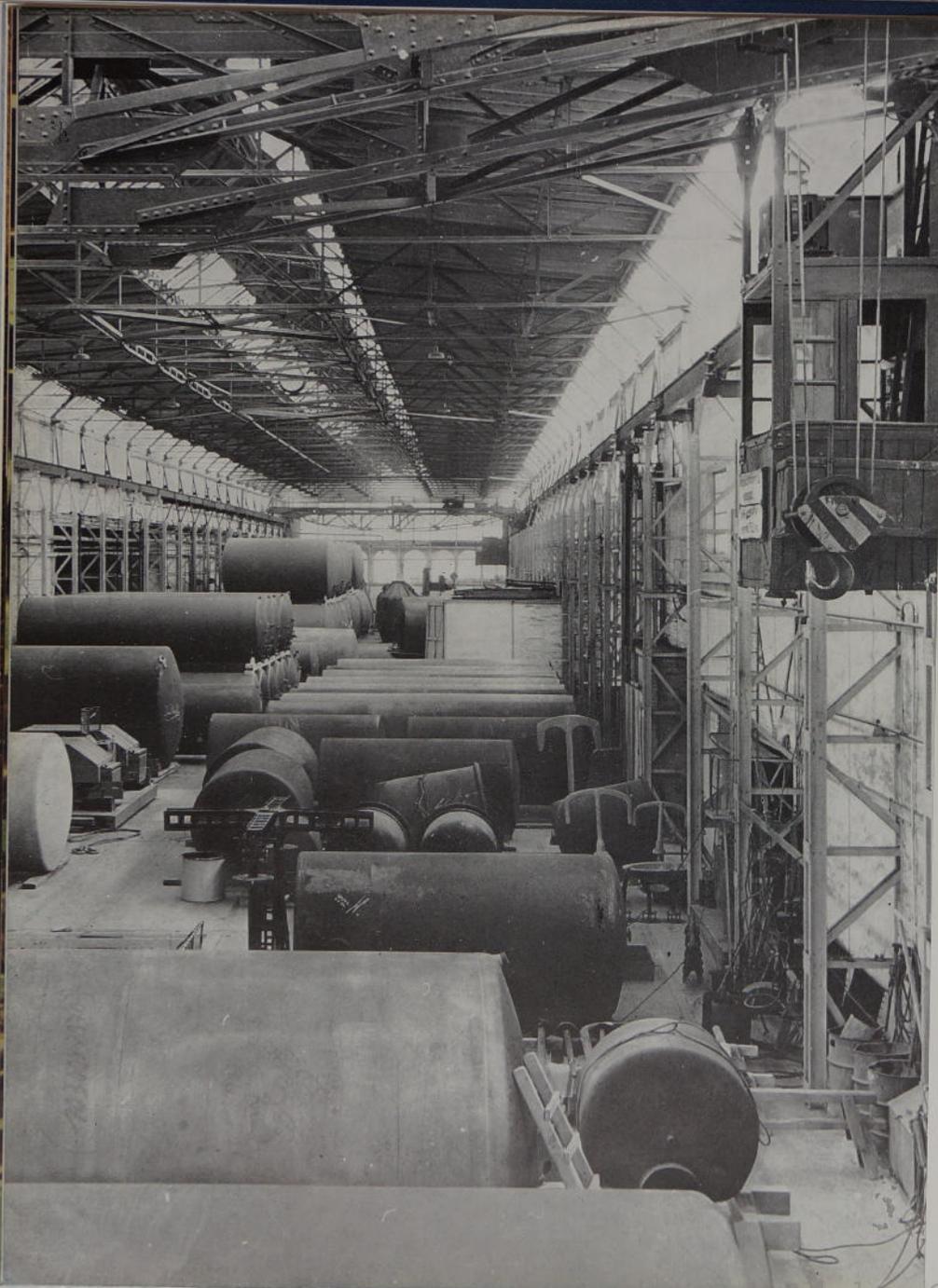


Automatische Rundnahtschweißung



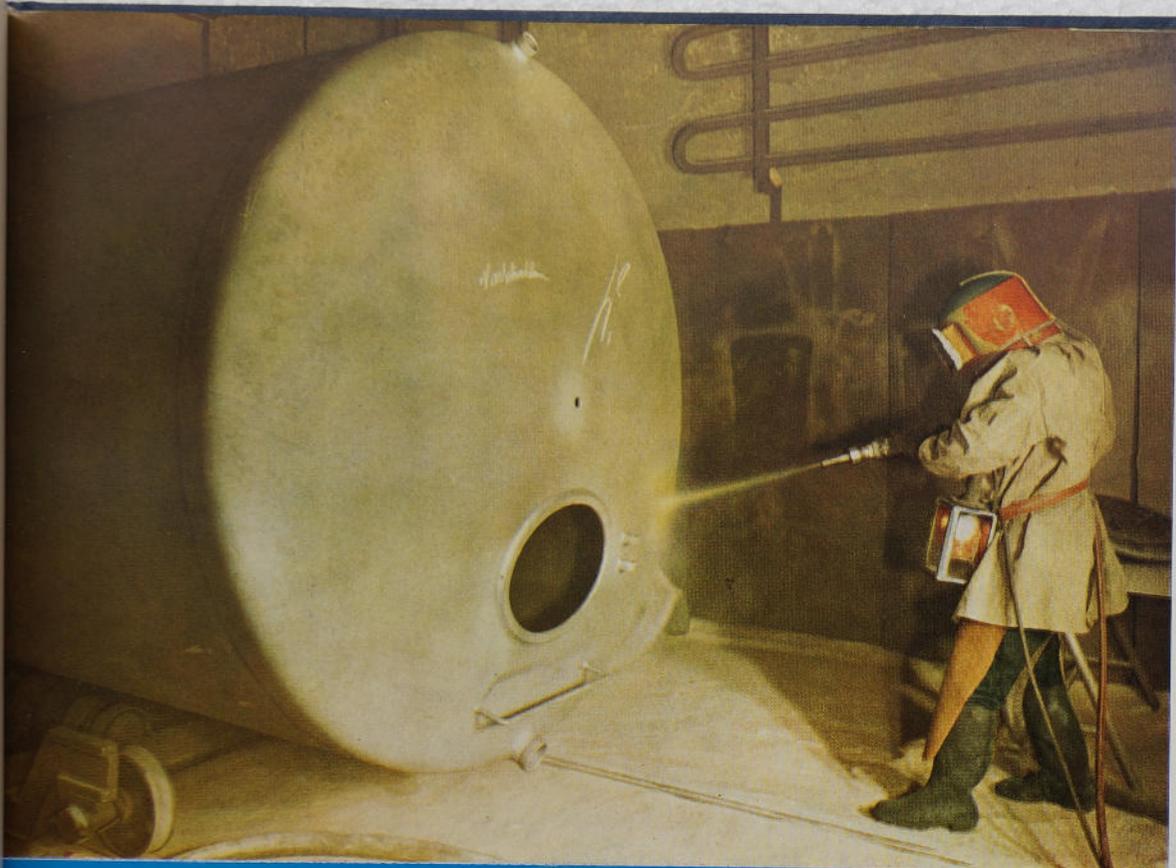
Röntgen-Untersuchung der Schweißnähte

weißen der
Wahrtwurzel an einem
digen Rührwerkskessel

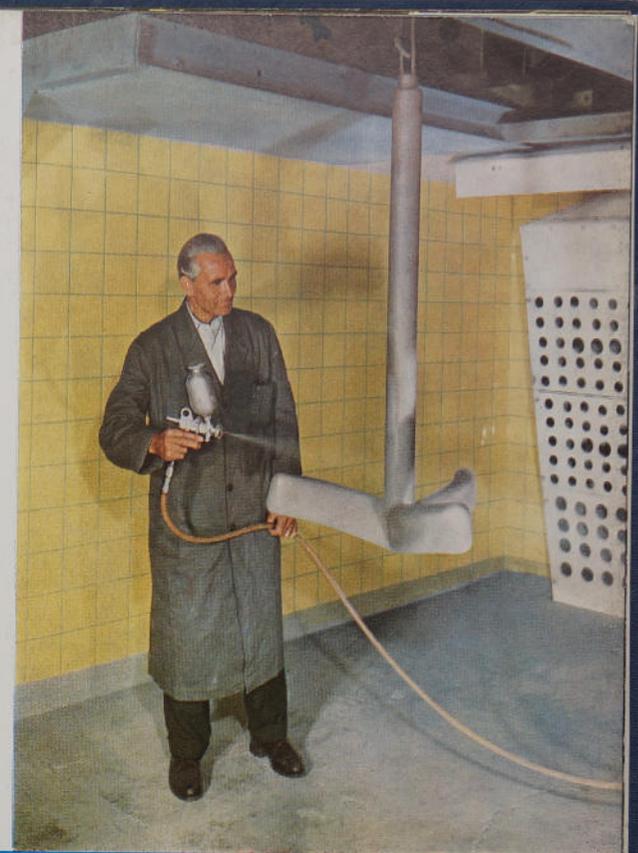


Emaillierwerk

Bereits im Jahre 1905 lieferte das Werk innenemaillierte Tanks und zählt mit zu den führenden Werken dieser Art im Bundesgebiet. Hergestellt werden Großbehälter bis zu 50000 l Inhalt für die gesamte Getränke-Industrie sowie Apparate und Behälter für die chemische Industrie.



Strahlen mit Stahlkies
als Oberflächen-Vorbereitung für das Emaillieren

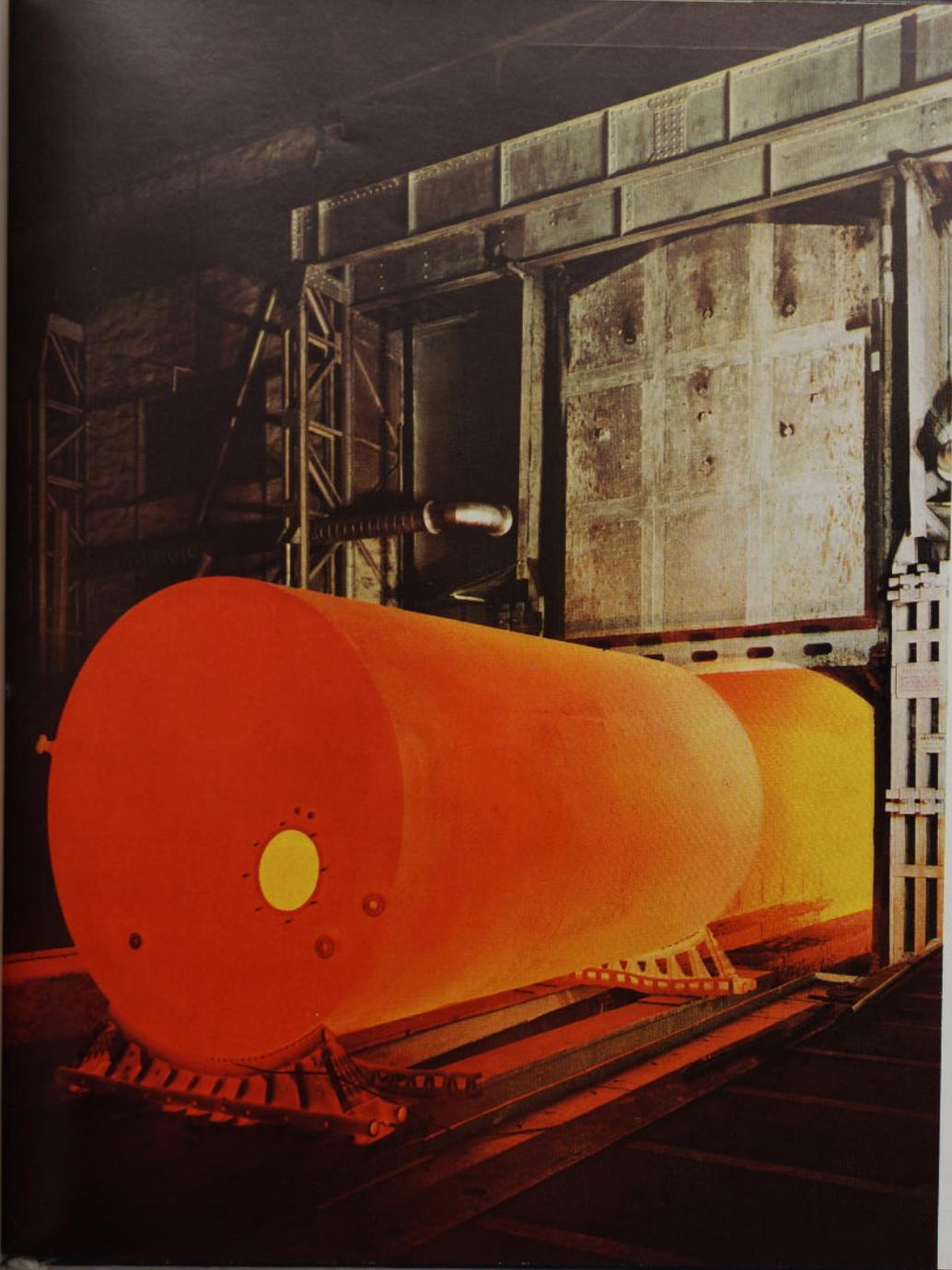


Auftragen des Email-Schlickers auf einen
Impeller-Rührer für eine chemische Apparatur

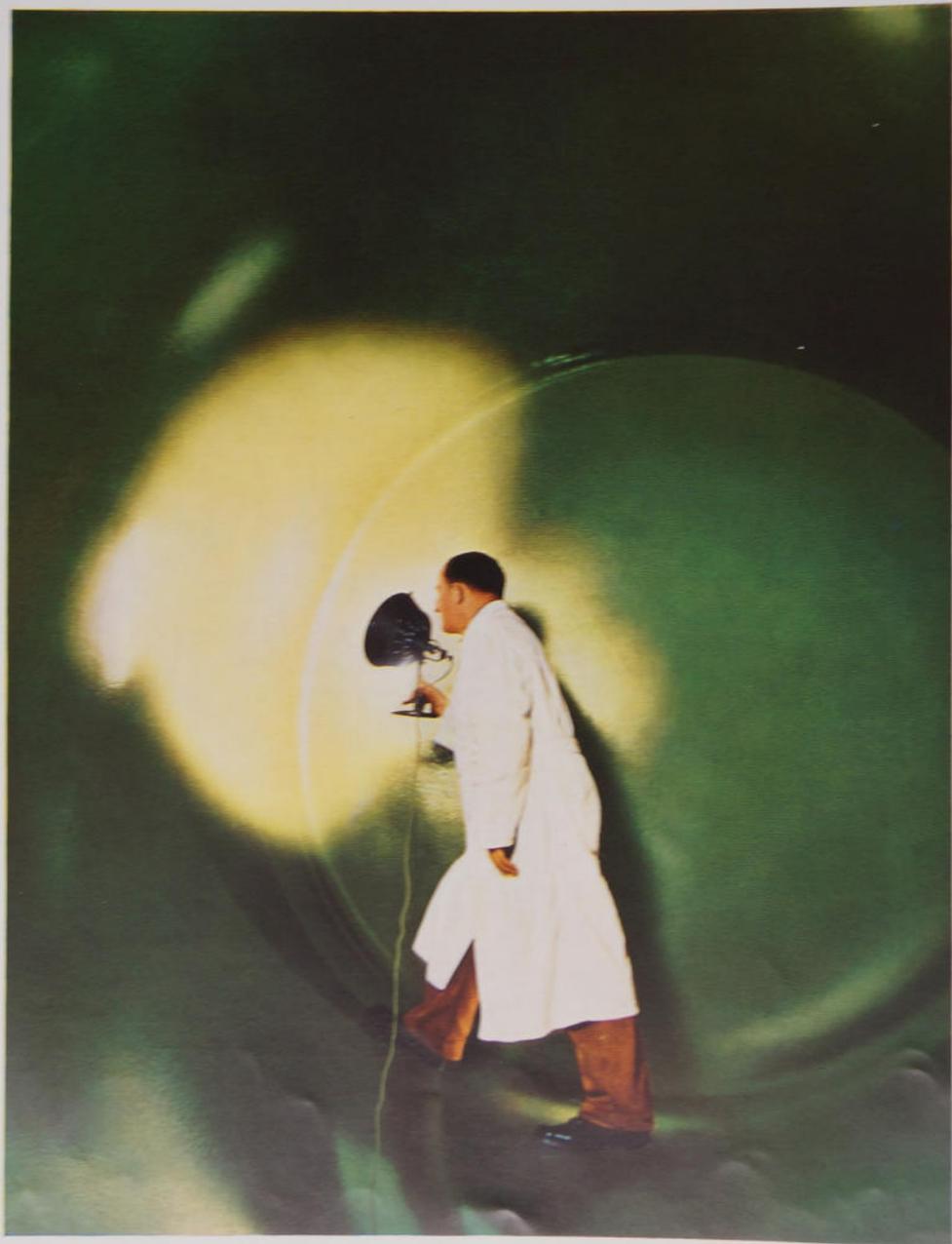
Tanks und
desgebiet.
alt für die
ter für die



Einbrennen der Email-Innenauskleidung
eines Rührwerkskessels
für die chemische Industrie im Müffelofen



Einbrennen des Innenemaills eines Lagertanks
für die Getränke-Industrie im großen Kammerofen



Güte-Kontrolle
des Email-Innenüberzuges



Vormontage chemischer Apparat

uges



montage chemischer Appar

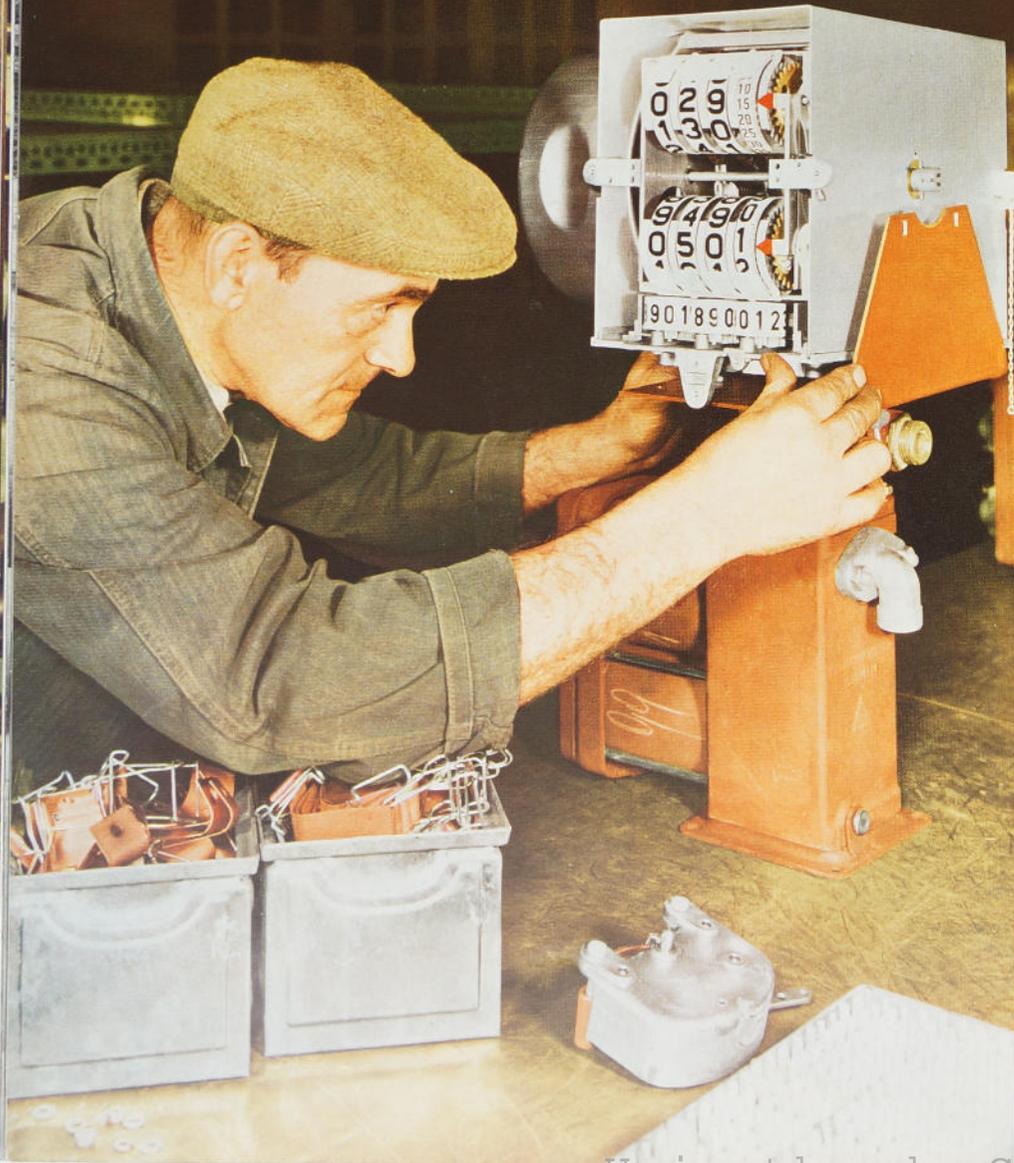
Tankanlagen- und Zapfsäulenbau

Ausschnitt aus der Montage-Abteilung für Kraftstoff-Zapfsäulen

Seit fast 40 Jahren steht das Werk im Dienste der Mineraloelwirtschaft und ist führend im Tankanlagen- und Zapfsäulenbau.



apsäulenbau
stoff-Zapfsäulen
und Zapfsäulenbau.



Vormontage von Einzelteilen
(Kolbenzähler und Rechenwerk)

Prüfstand von Ölmeßpumpen
für Zweitaktgemisch-Zapfsäulen



Prüfstand für Kolbenzähler
und Drehkolbenpumpen der Zapfsäulen



Vormontage von Zapfsäulen aller Art





Eichamtliche Prüfung
und Abnahme der Zapfsäulen



Schleifen spritzlackierter Zapfsäulen-Verkleidungen
in der Anstreicherei





Spritzen einer vormontierten 7

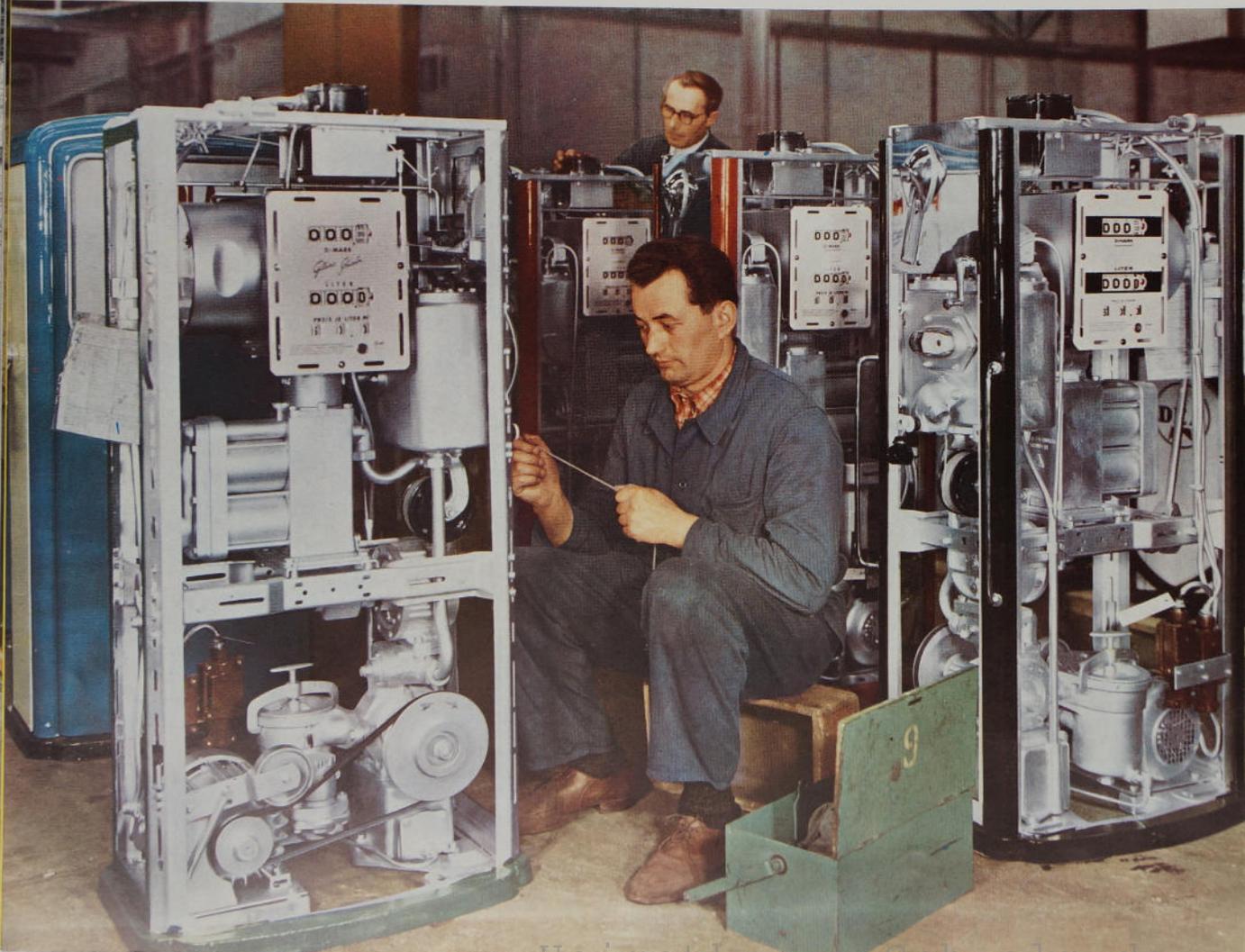
auf

Spritzen einer vormontierten Zapfsäule

Auftragen von Email-Schlicker
auf Zapfsäulen-Verkleidungen im Emaillierwerk
für Buntemallierung



Verpackung und Versand



Endmontage

Verpackung und Versand

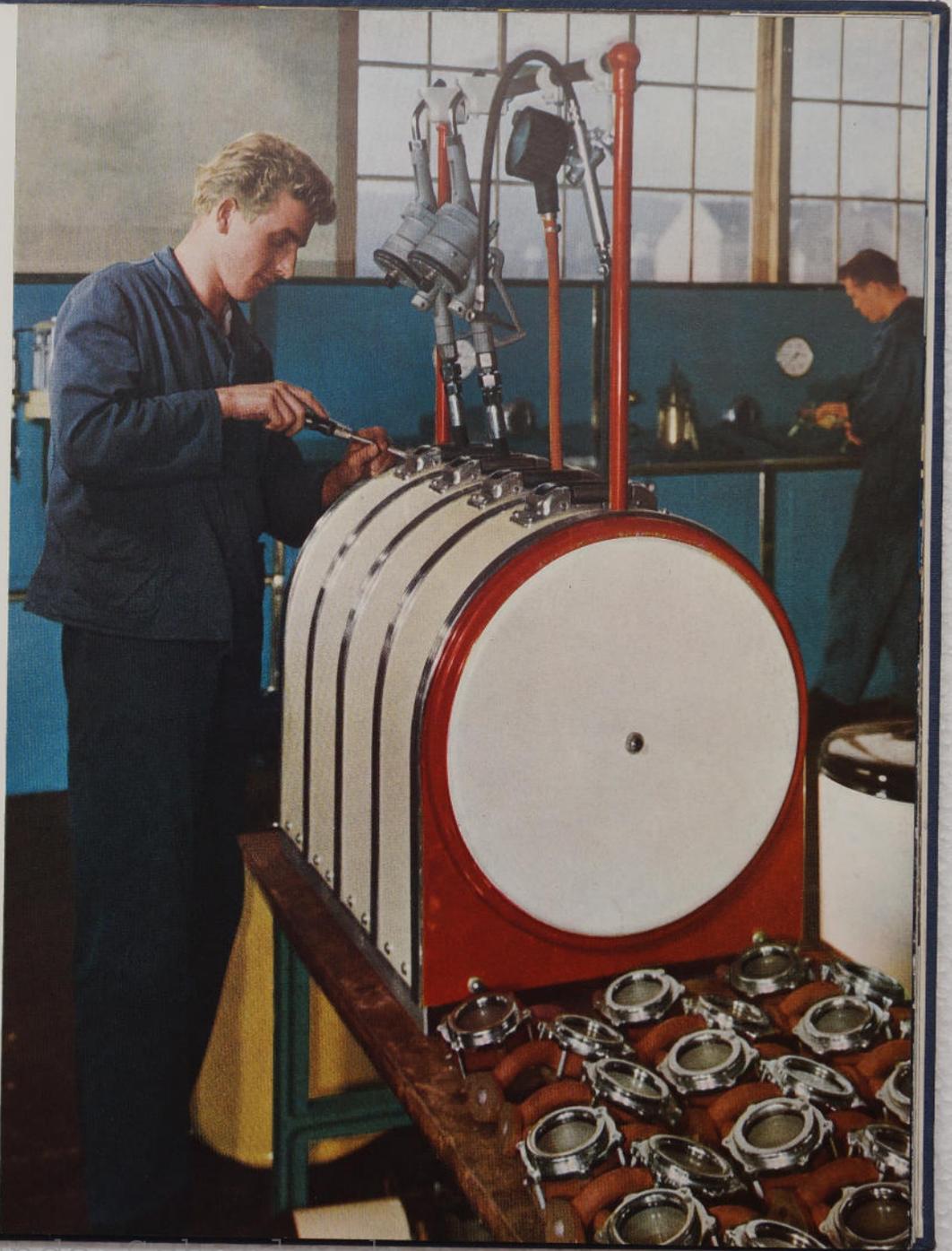


Montage



Prüfstand für Ölmeßgeräte und Hochdruckfettpressen
in der Abteilung Fett- und Schmierdienstgeräte
für Tankstellen und Garagen

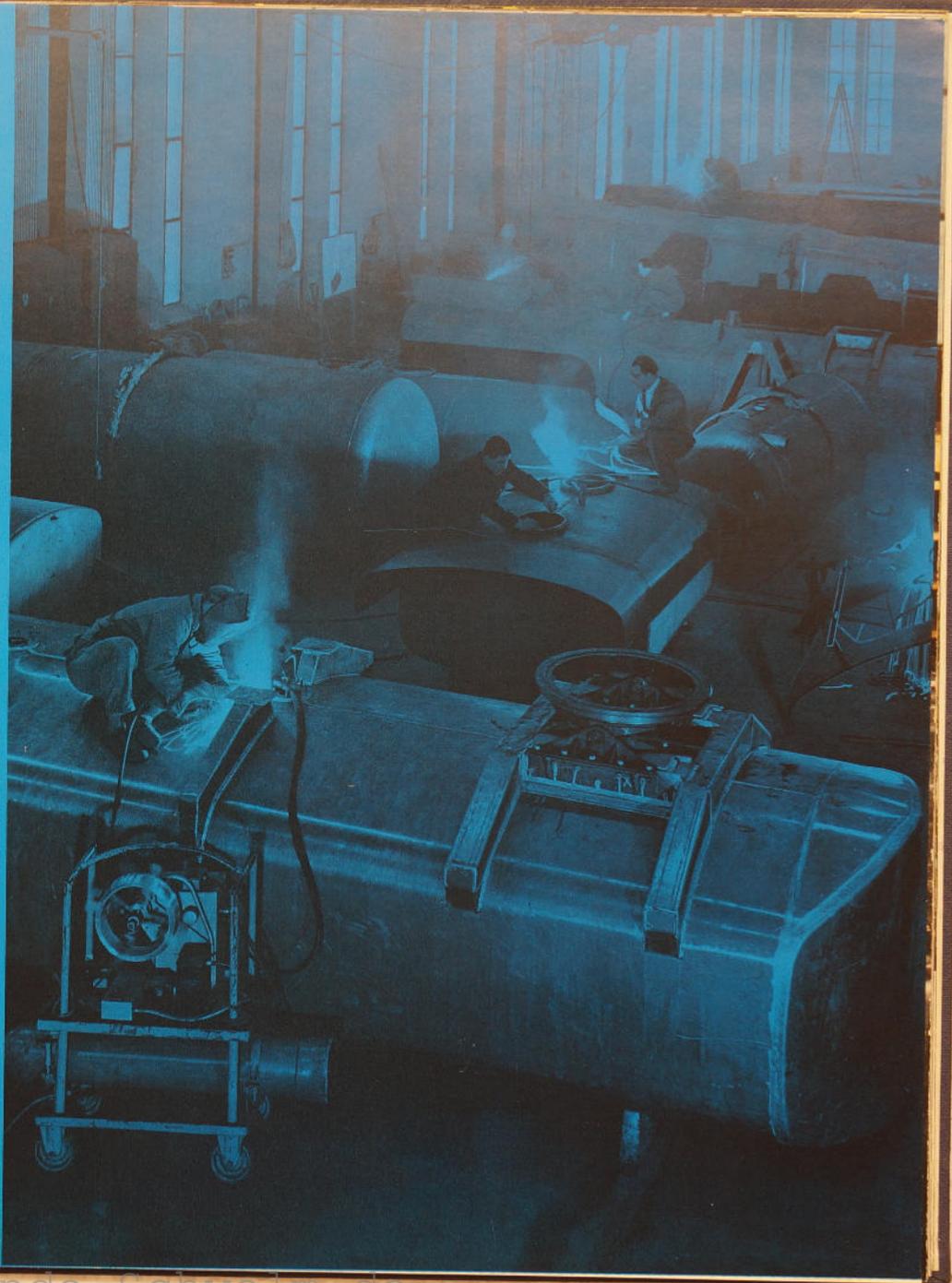
Montage einer Schlauchtrommel-Batterie
für Oel-, Fett-, Wasser- und Luft-Abgabe

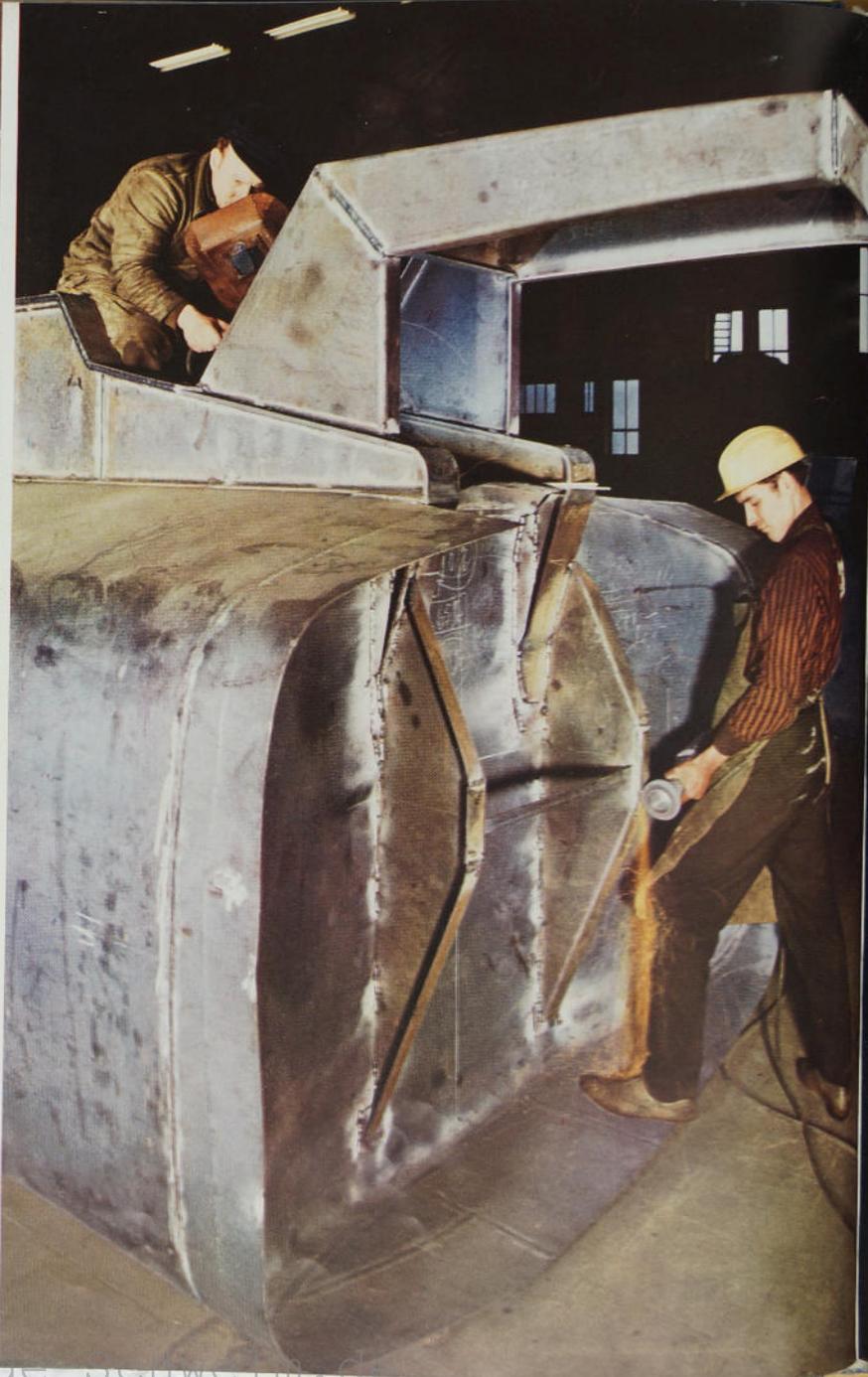


Tankwagenbau

Herstellung freitragender zylindrischer und kofferförmiger Behälter bis 25 000 l Inhalt für Tankwagenaufbauten
Einen beachtlichen Aufschwung hat die im Jahre 1926 aufgenommene Fertigung von Tankwagen genommen. In enger Zusammenarbeit mit den Bedarfsträgern und steter betriebsnaher Entwicklung baut das Schwelmer Eisenwerk heute Tankwagen für die Mineralöl-Industrie, für staubförmige und körnige Güter sowie Hydranten- und Flugfeld-Tankwagen nach dem neuesten Stand der Technik.

nkwagenbau
ogenaufbauten
Zusammenarbeit
r die Mineraloel-
land der Technik.





Unteransicht eines freitragenden
Bearbeitung
eines 25 000 l fassenden Tankw



Verschweißung der Sattelung
am Motorwagen



Montagehalle
Endmontage

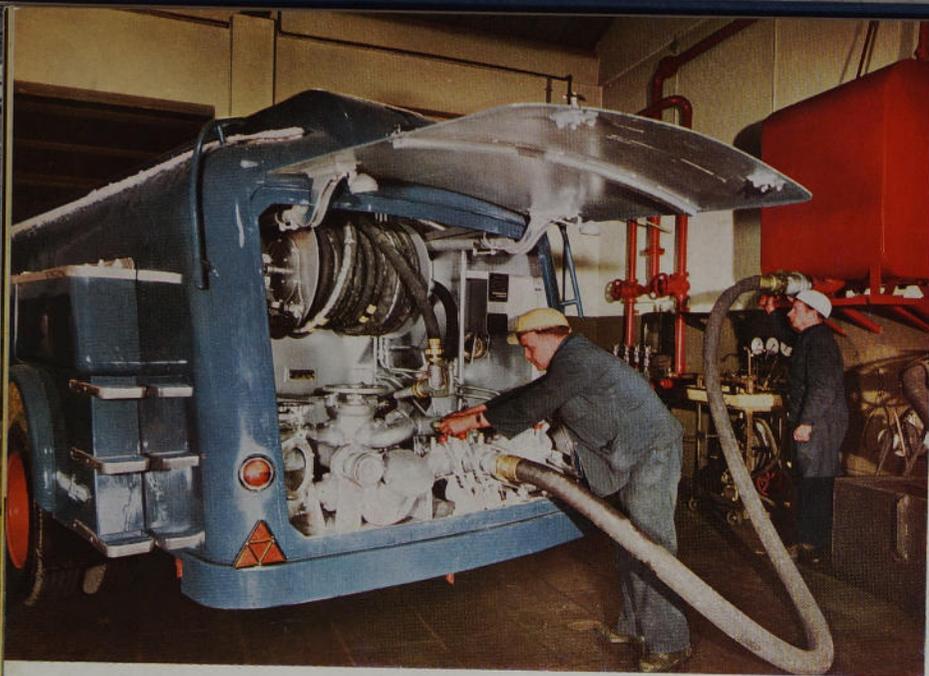
Unteransicht eines freitragenden Aluminium-Behälters

Bearbeitung
eines 25 000 l fassenden Tankwagen-Behälters



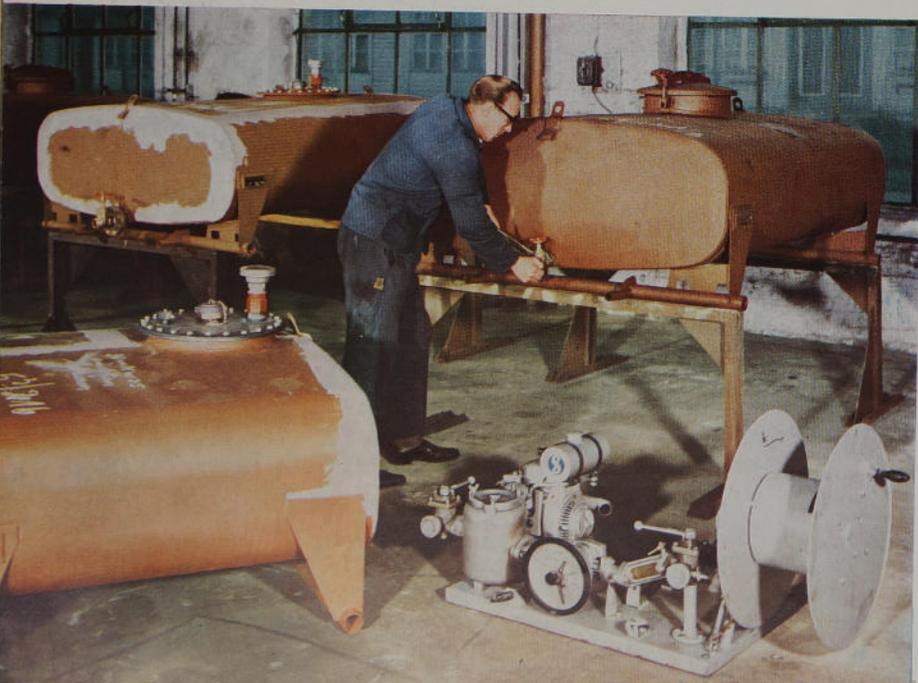
Anbringung
des Drehkranzes an einem freitragenden Behälter





Verladen eines Aufsetztanks
mit Ansicht der Zapf- und Füll-Armatur

Tankwagen auf dem Prüfstand
und eichamtliche Abnahme der Meßapparatur



Bau von Heizoel-Aufsetztanks



Verkleiden eines isolierten Tankwagenbehälters
für schweres Heizöl

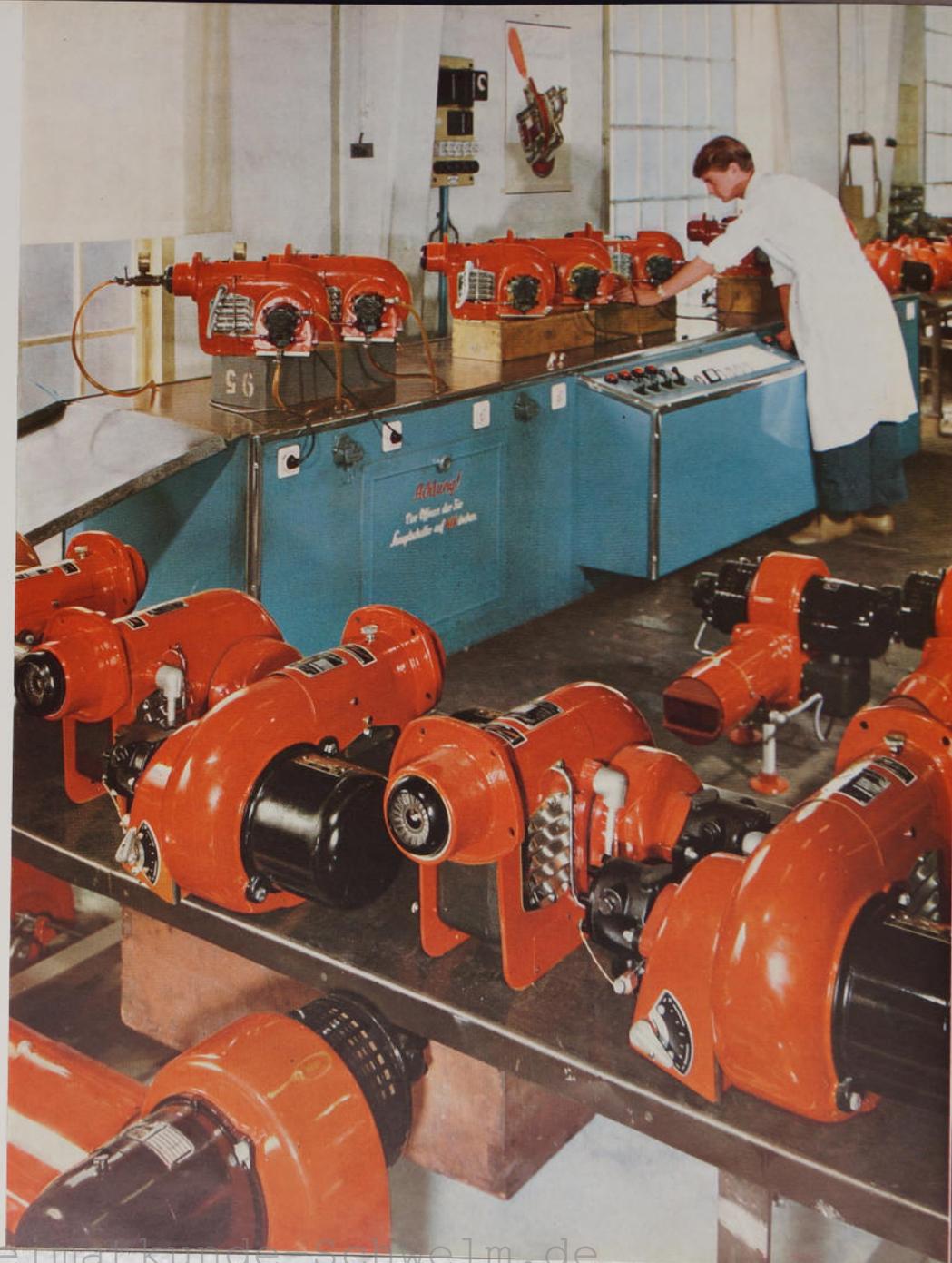


Einbau der Meß- und Schaltarmaturen

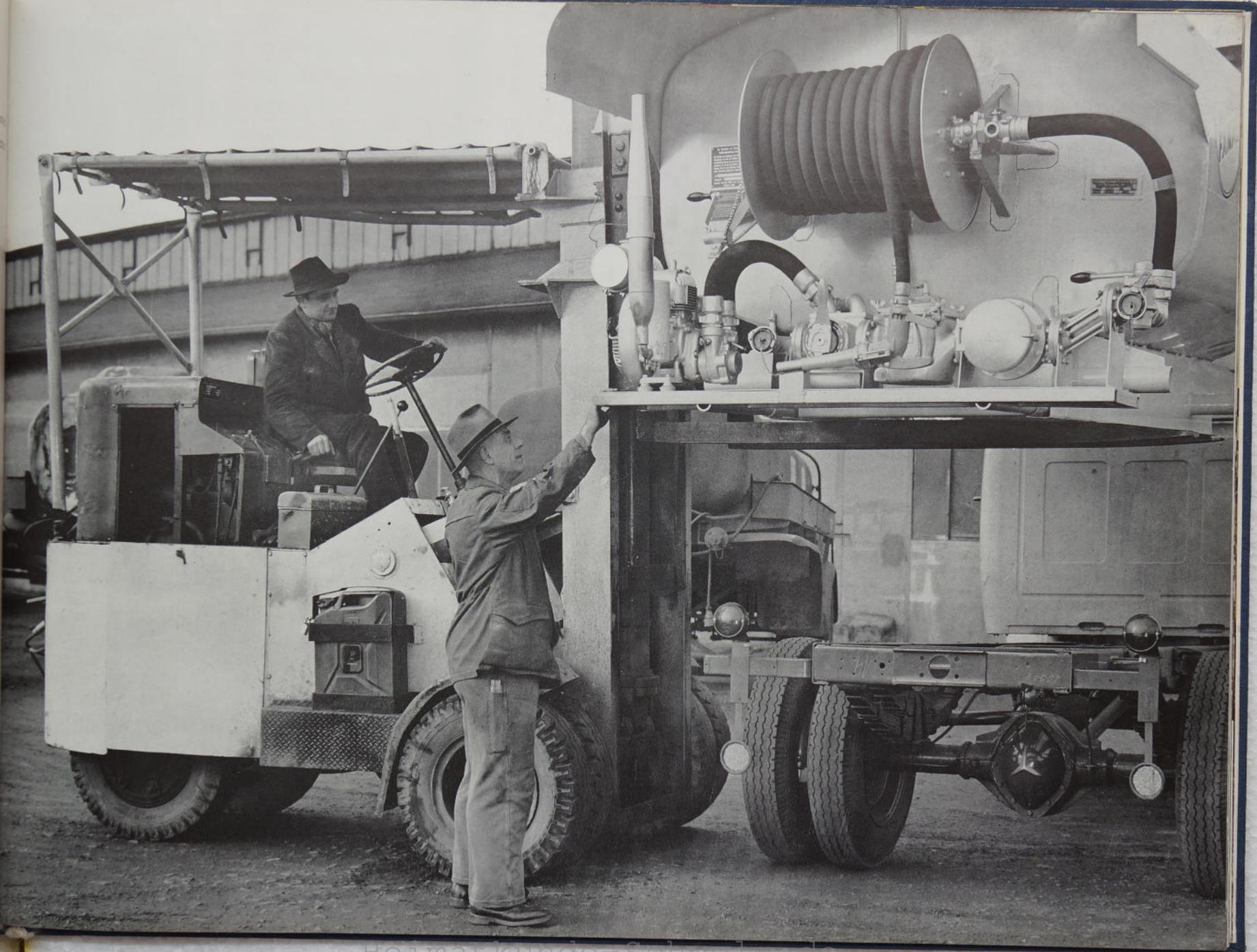
Abteilung Oelbrenner

Eine in sich geschlossene Abteilung befaßt sich mit der Herstellung von Heizoelbrennern. Gebaut werden Leichtoelbrenner in der Größenordnung von 15 000 bis 500 000 WE. Außerdem werden Batterietanks für die Lagerung von Heizoel in dieser Abteilung gefertigt.

Prüfstand für Heizoelbrenner



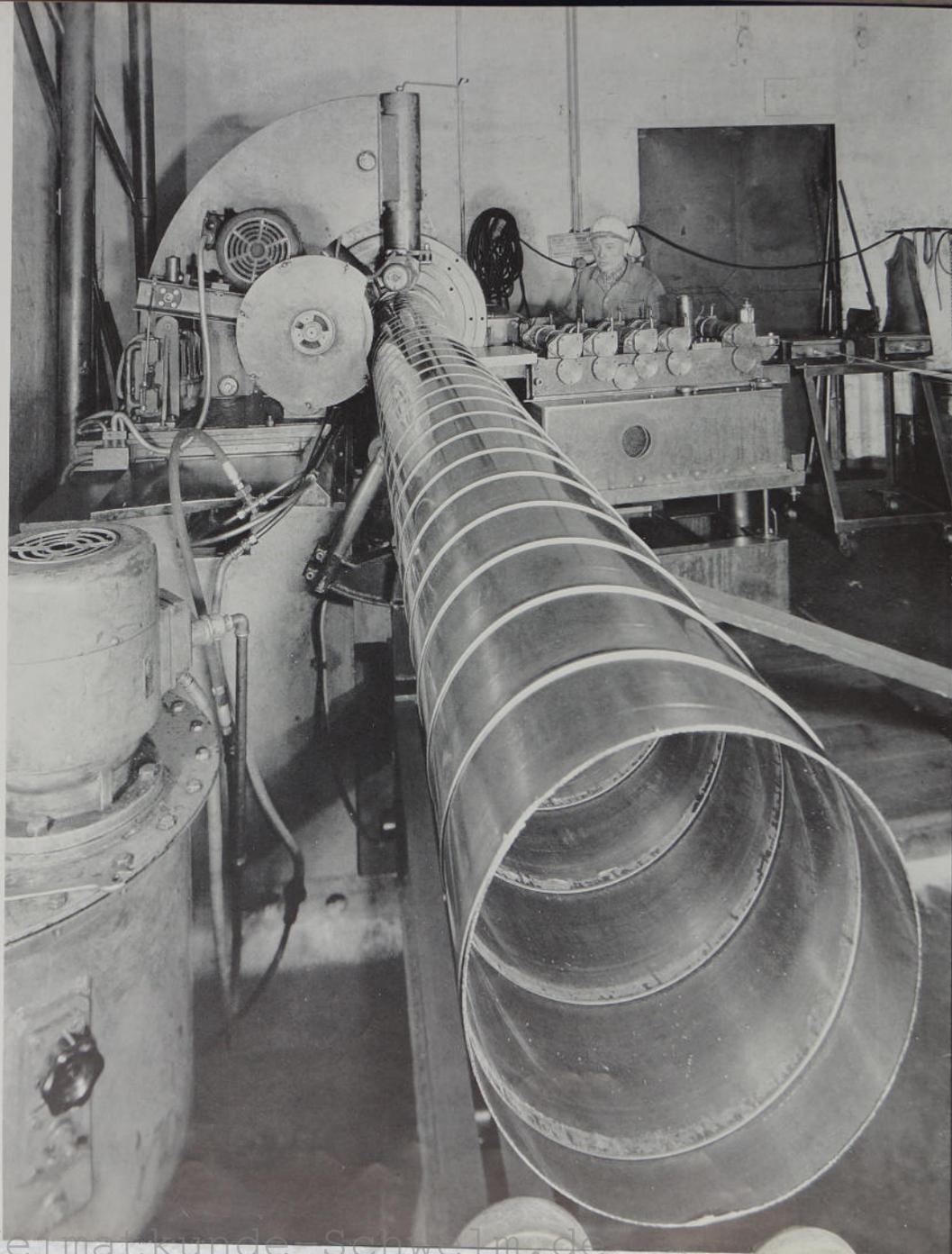
Verladen eines Aufbetts
mit Ansicht der Zapf- und Füll-Arme



Abteilung L-Rohre

Für die Bau- und Belüftungsindustrie sowie für den Bergbau werden Leichtbaurohre aus gewickeltem Bandstahl hergestellt.

Das kontinuierliche Wickeln eines Rohres



Das Trennen der Rohre





Montage von Oelbrennern

Abteilung Getränkeautomaten

Zur schnellen und reibungslosen Versorgung der Belegschaft in Betrieben, Verwaltungsgebäuden oder auf öffentlichen Plätzen, wo kein Bedienungspersonal zur Verfügung steht, baut das Werk 3 verschiedene Typen von Getränkeautomaten:

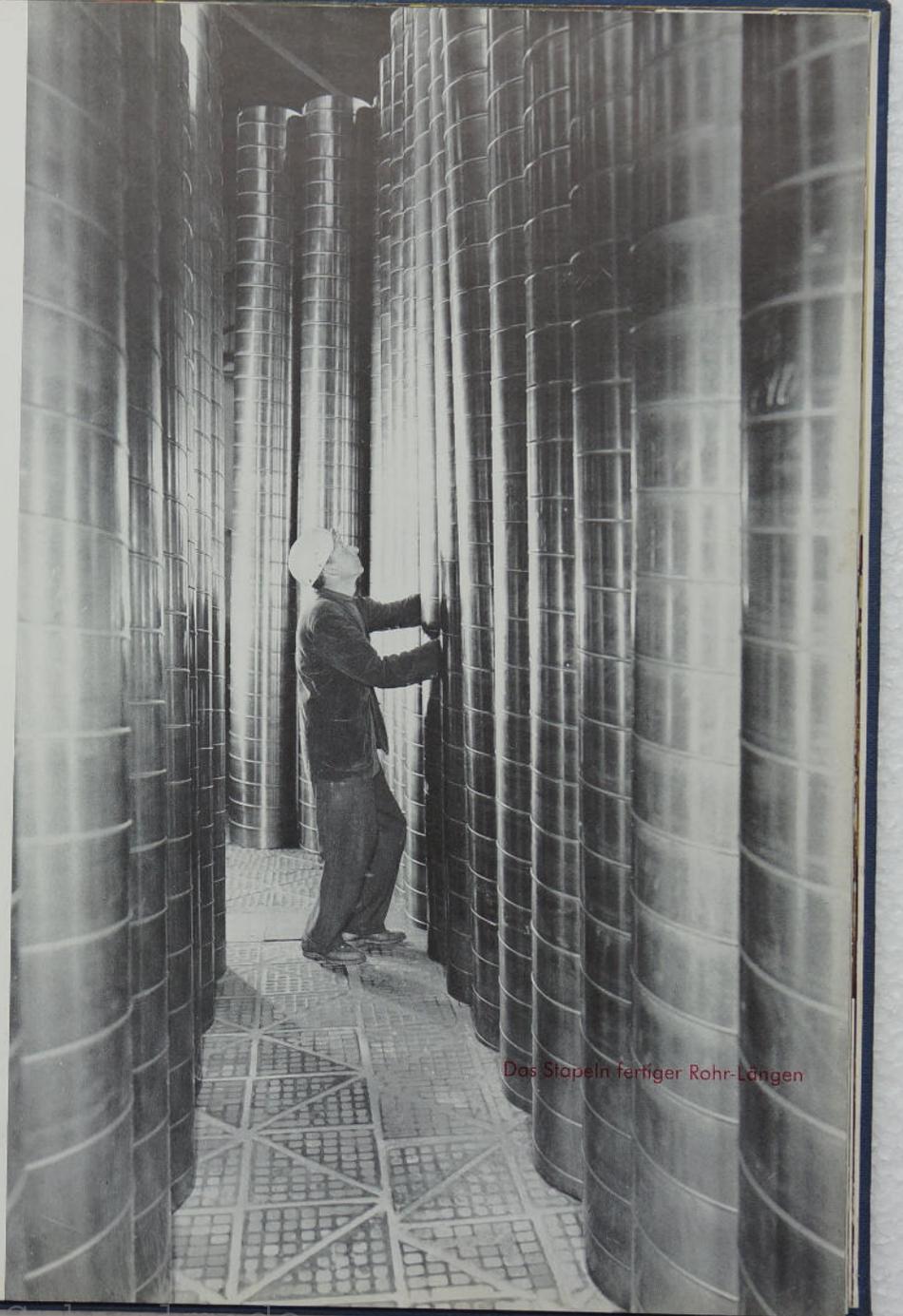
- Kaltbars zur Ausgabe von Fruchtsäften etc.
- Heißbars zur Ausgabe von Heißgetränken (Kaffee, Suppe, Kakao etc.)
- Milchautomaten für die Ausgabe von Milch in verlorenen Packungen.

Ein Bild aus der Vormontage zeigt die Montage und Verdrahtung der Schaltrelais,

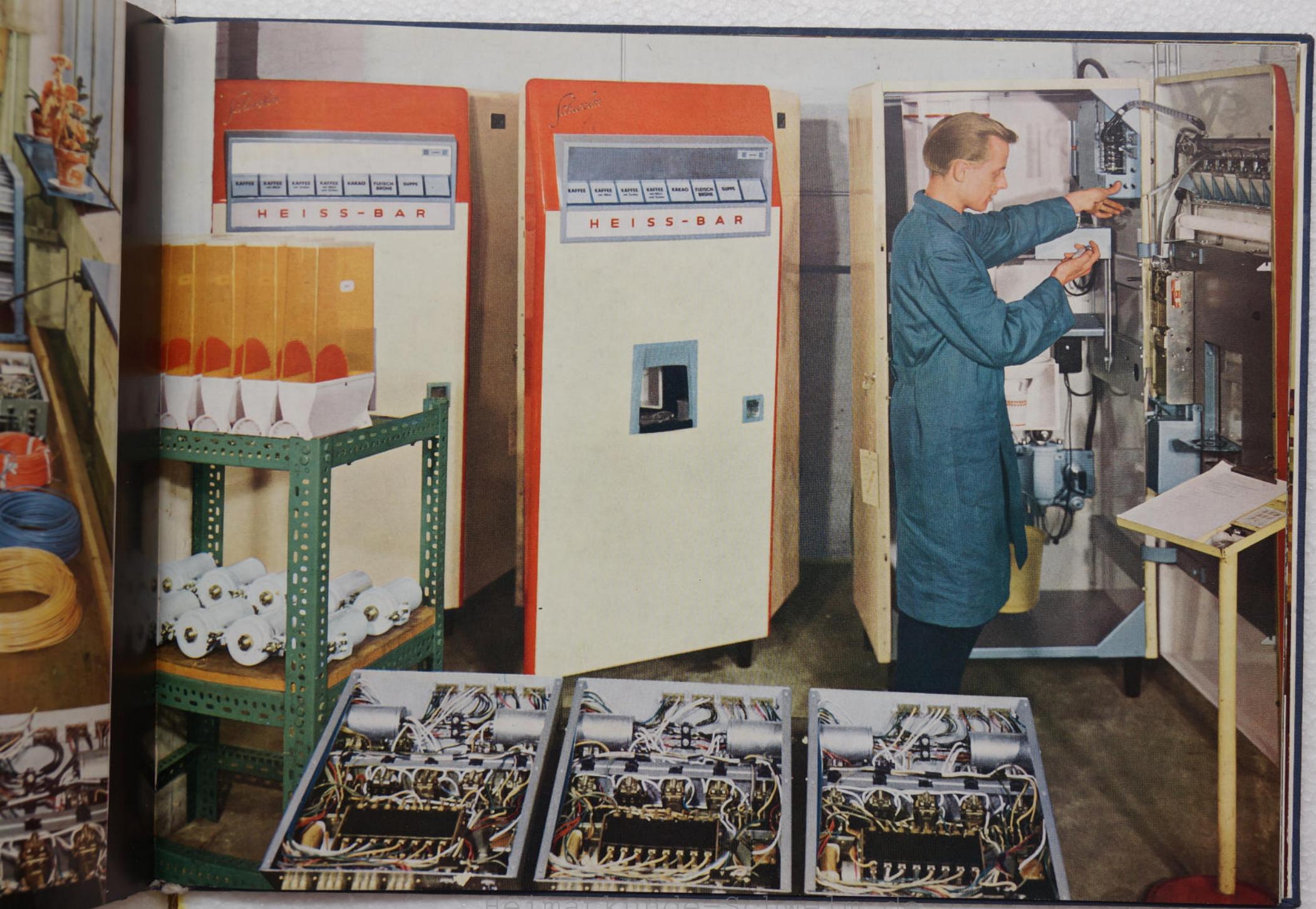
das zweite die Endmontage und die formschöne und zweckmäßige Gestaltung der Automaten.



Das Trennen der Rohre



Das Stapeln fertiger Rohr-Längen



HEISS-BAR

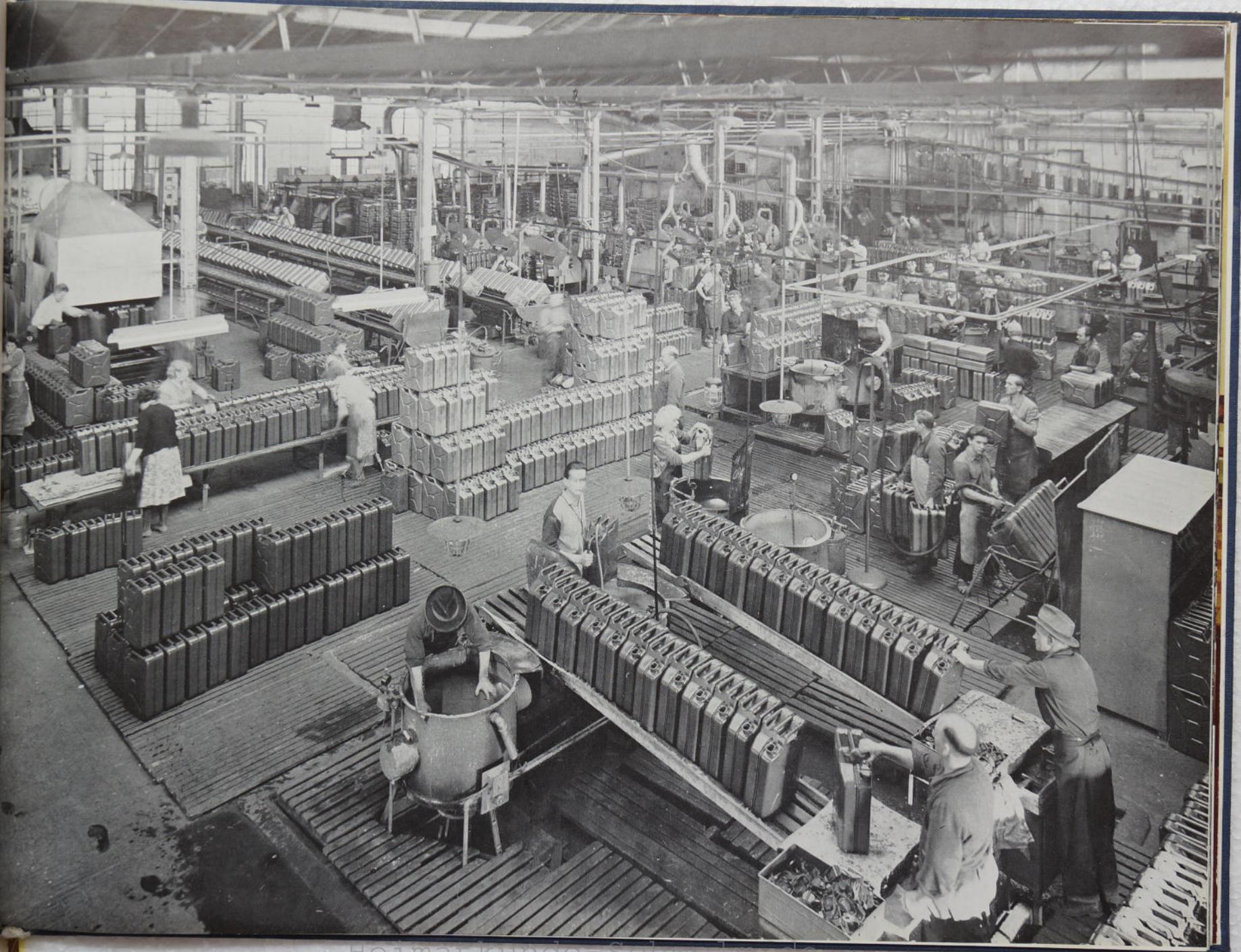
HEISS-BAR

Abteilung Kanisterbau

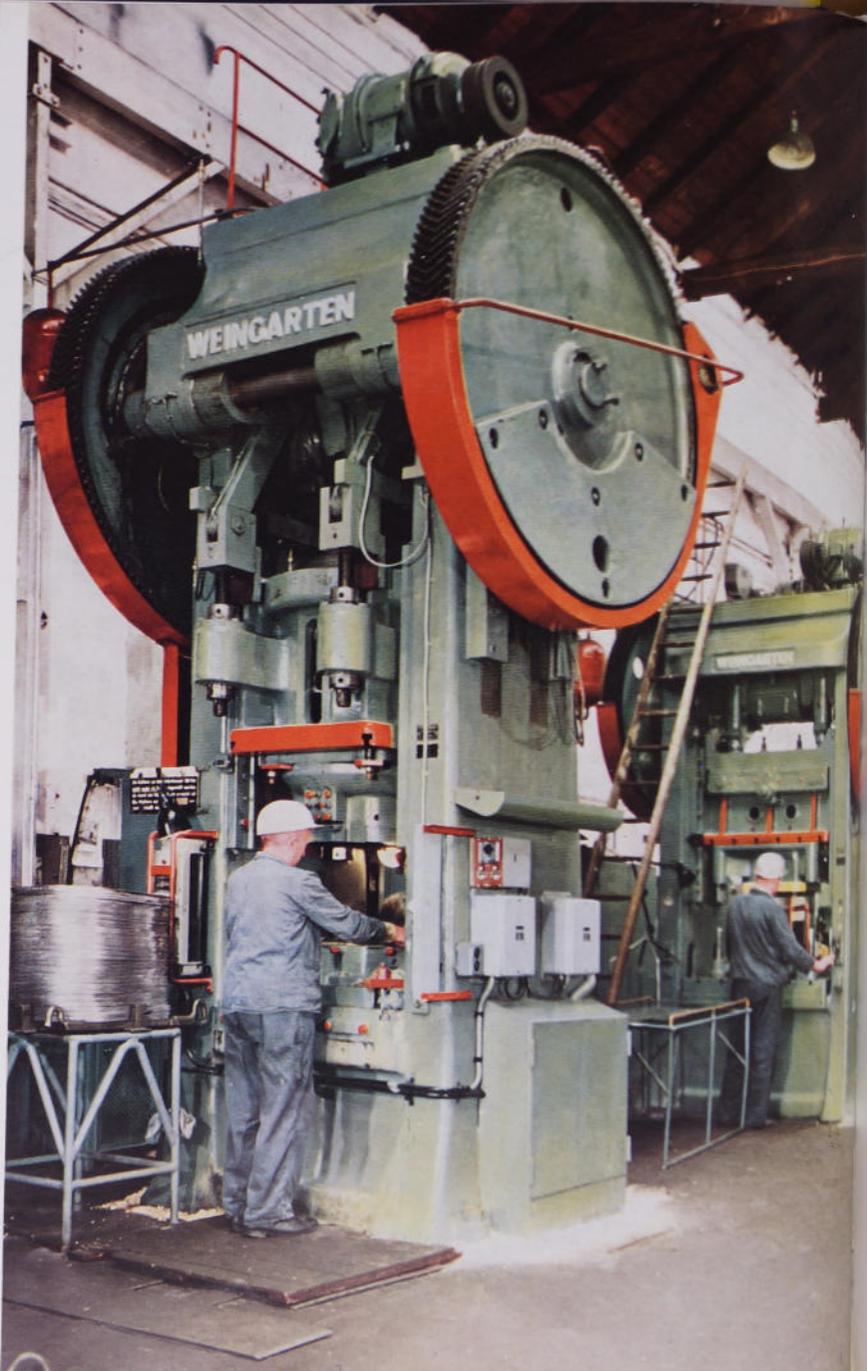
Teilansicht der Abteilung Kanisterbau

Eine Entwicklung des Werks, die sich weltweit auswirkte, ist der 20-l-Einheitskanister. Seit 25 Jahren fertigt das Werk diesen Kanister, der in seiner Zweckmäßigkeit noch nicht überboten wurde.





...ung Kanisterbau
...ilung Kanisterbau
...nister. Seit 25 Jahren
...t überboten wurde.



Ziehen der Kanisterhälften
Links die Ziehpresse von vorn ge
auf der zweiten Presse dahinter w
die gezogenen Hälften beschnitte

Kanister sicken
für

Ziehen der Kanisterhälften

Links die Ziehpresse von vorn gesehen -
auf der zweiten Presse dahinter werden
die gezogenen Hälften beschnitten.

Kanister sicken als Vorbereitung
für die Schweißnaht





Fertigung der Tragegriffe für Kanister

Schweißen der Kanister-Rundnaht
und Anschweißen der Griffe

Aufschweißen der Auslauffüllen



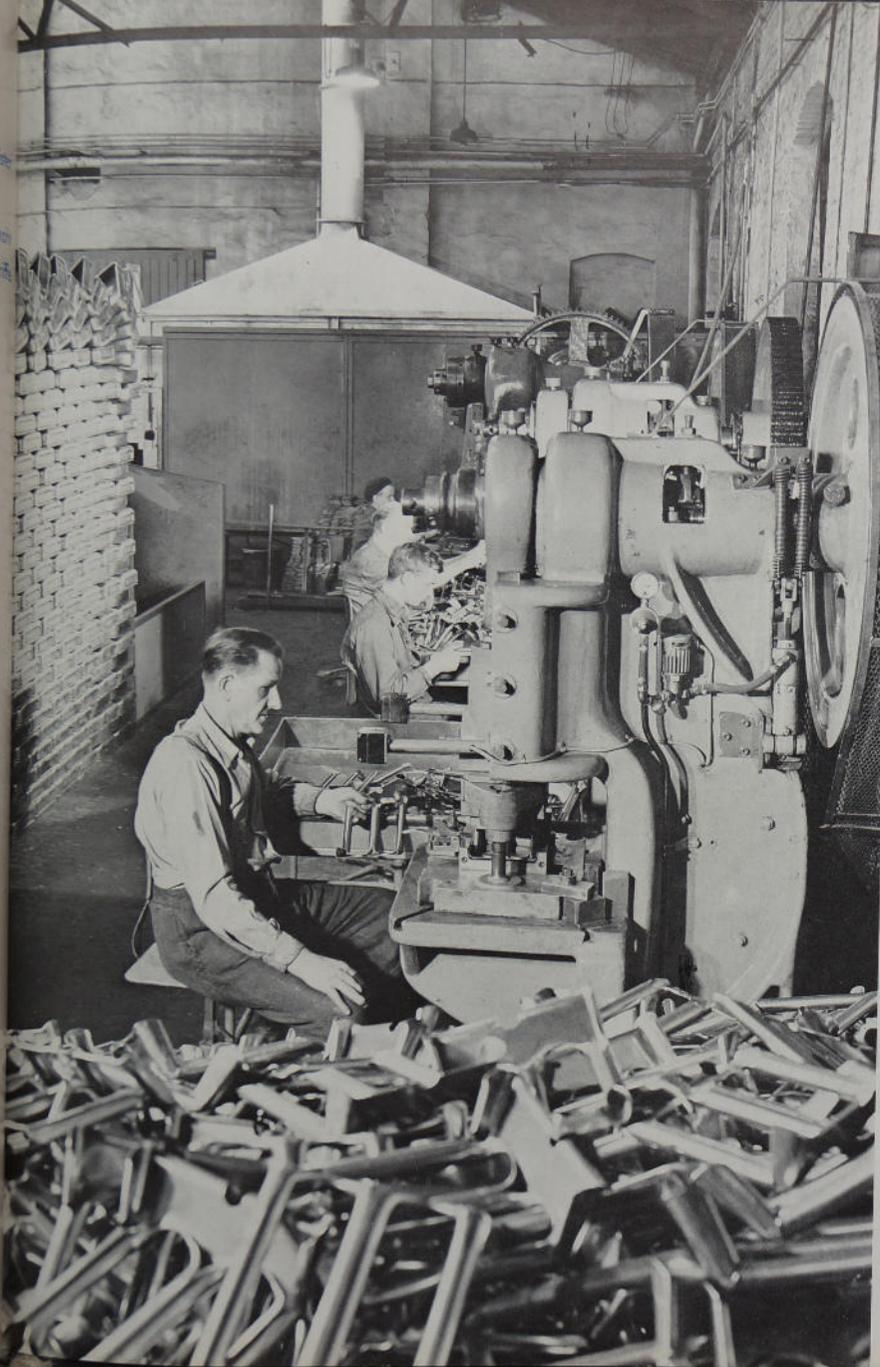
Einspannen und Heften
der beiden Kanisterhälften

Herstellung der Tragegriffe für Kanister

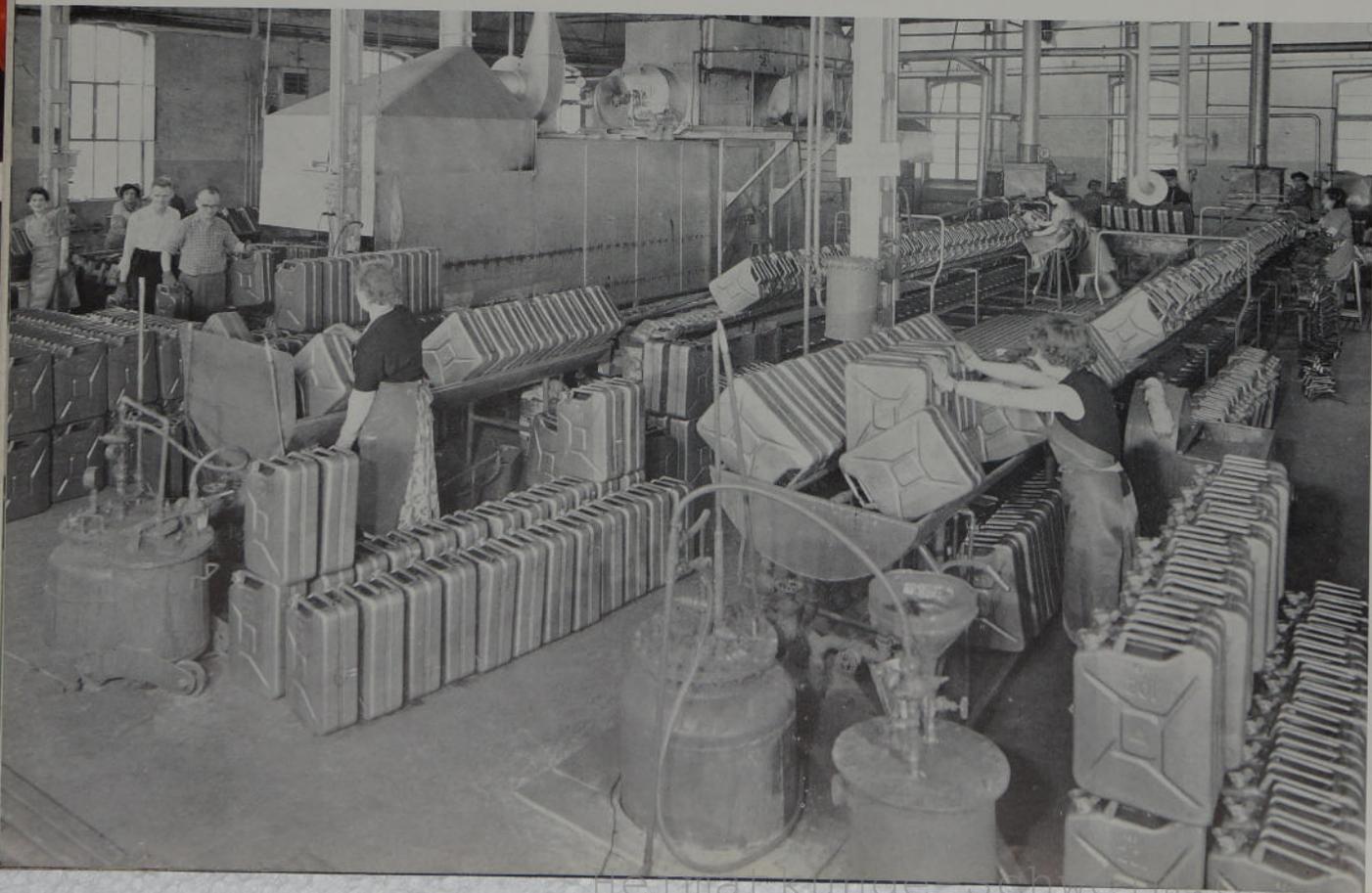
Schweißen der Kanister-Rundrohre
und Anschweißen der Griffe

Auslaufüllen

Griffe
erhalten



Aufspritzen der Außenlackierung
am Ende des Transportbandes



Aufbringen der Innenlackierung
und Durchlauf-Einbrennofen

Aufspritzen der Außenlackierung
am Ende des Transportbandes



Abbringen der Innenlackierung
und Durchlauf-Einbrennen

Mechanische Werkstätten

Die mechanischen Werkstätten sind die Zulieferbetriebe für alle Werksabteilungen. Die Einrichtung der Werkstätten gewährleistet Qualität und Präzision.



the Werkstätten
Qualität und Präzision.



Werkstatt A-1
Zurück zu den alten und neuen
Werkstätten
Werkstätten
Werkstätten
Werkstätten

Abt. Tankanlage

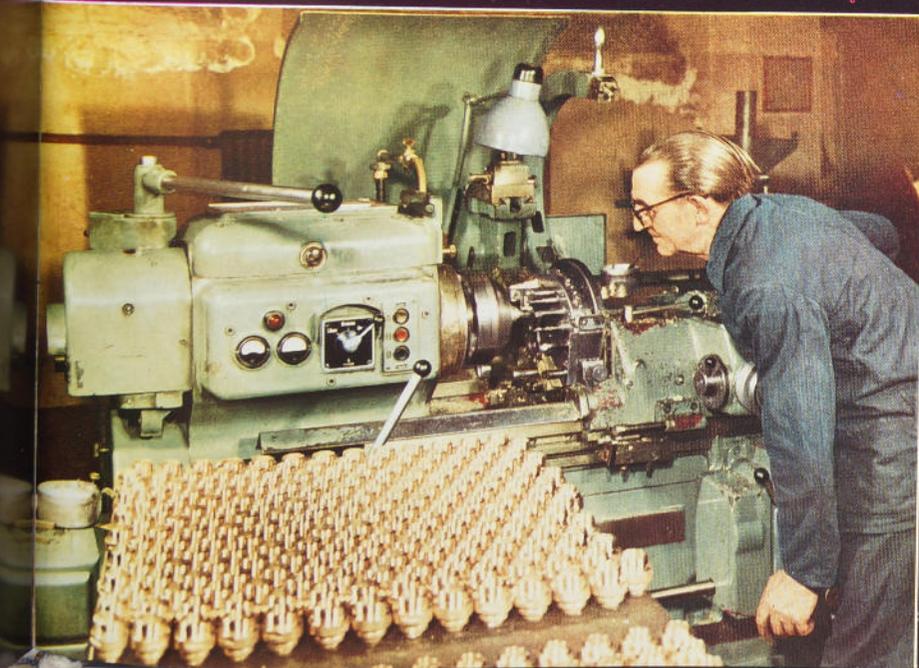


Bearbeitung eines Oelbrennergehäuses
auf dem Horizontalbohrwerk

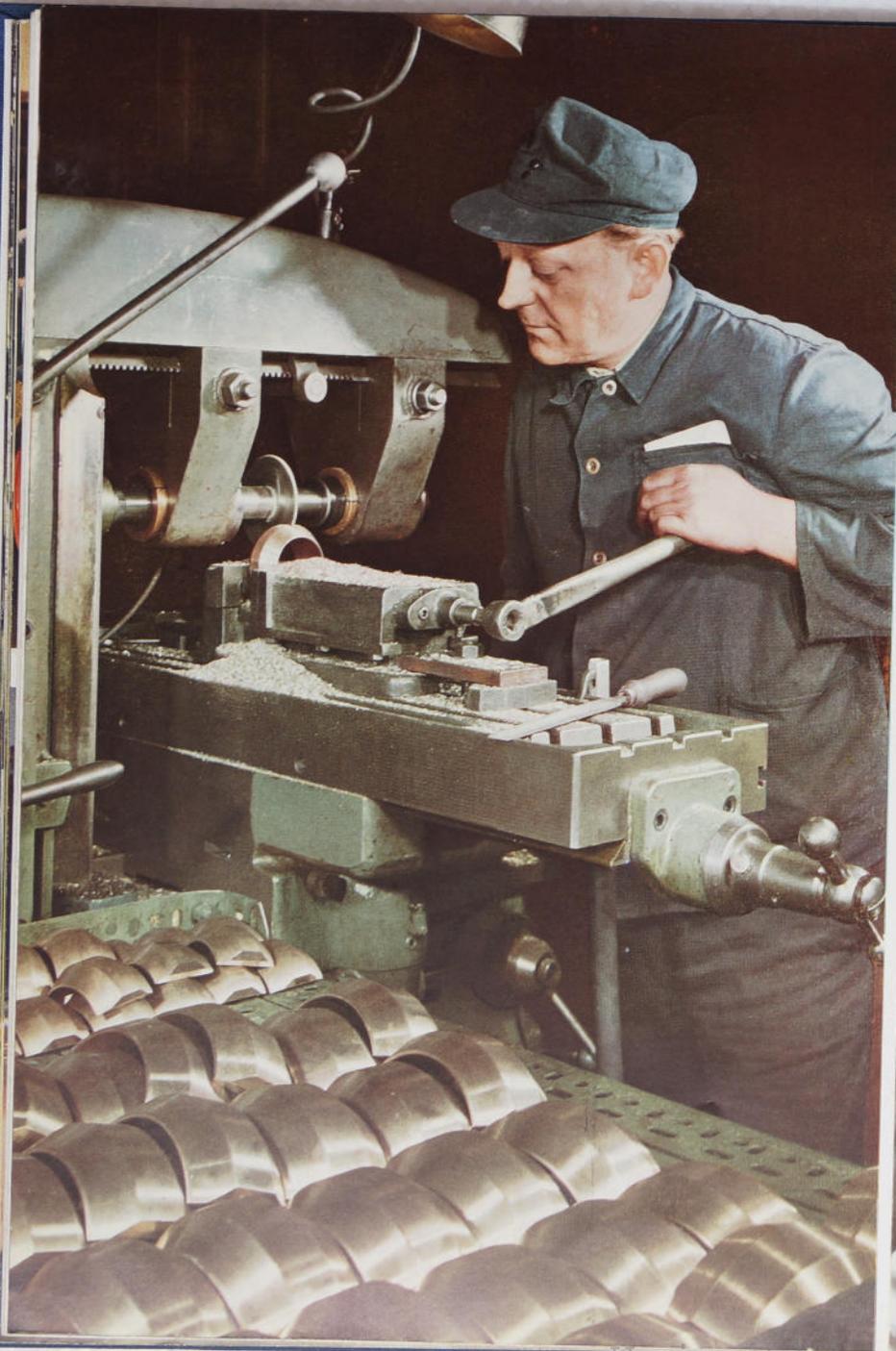




Drehen von Lagerdeckeln
für die Drehkolbenpumpe auf der Revolverbank



Bearbeitung von Armaturenteilen auf der Revolverbank



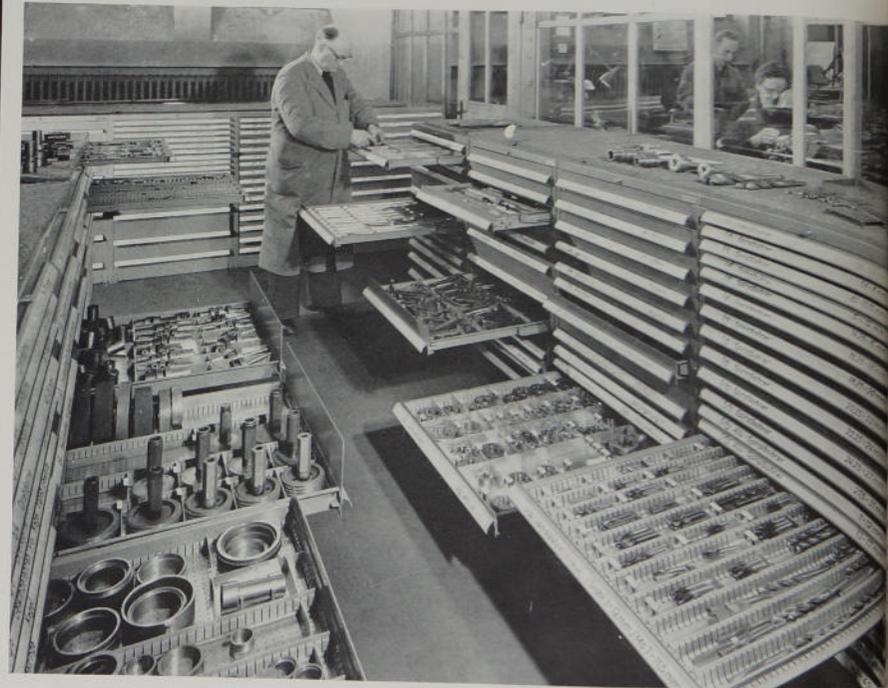
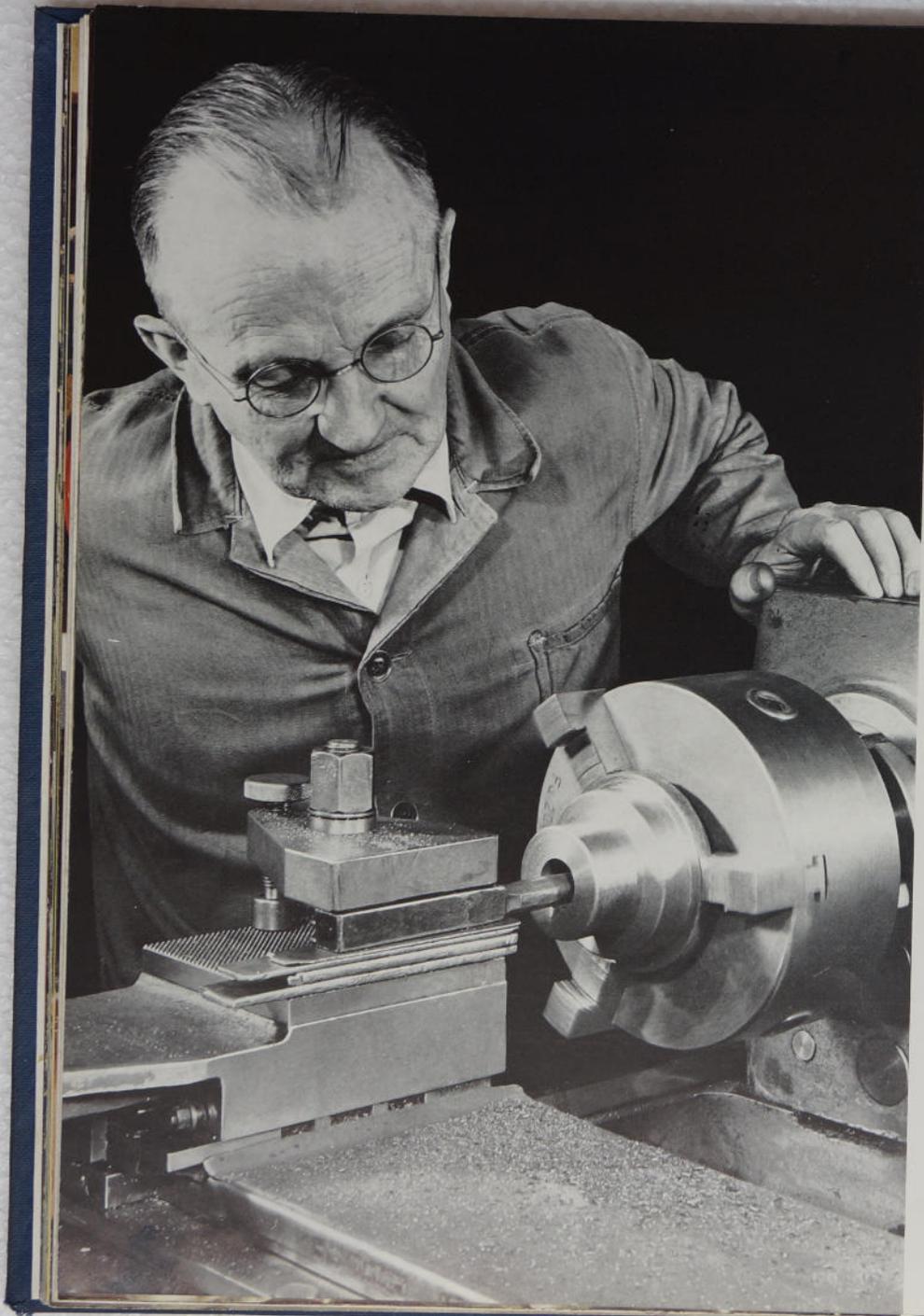
Wissen dreiteiliger Logerschalen
für Führerapparate
Passungshelfen
an korrosionsbeständigen Bolzen
für Drehkolbenpumpen

Fräsen dreiteiliger Lagerschalen
für Rührwerksapparate

Passungschleifen
an hartverchromten Bolzen
für Drehkolbenpumpen



Prüfung auf Porenfreiheit und Hohnen der hartverchromten Lauffläche der Schleudergußzylinder für Kolbenzähler
Rechts im Bild ein Meßgerät für die Prüfung des Zylinders



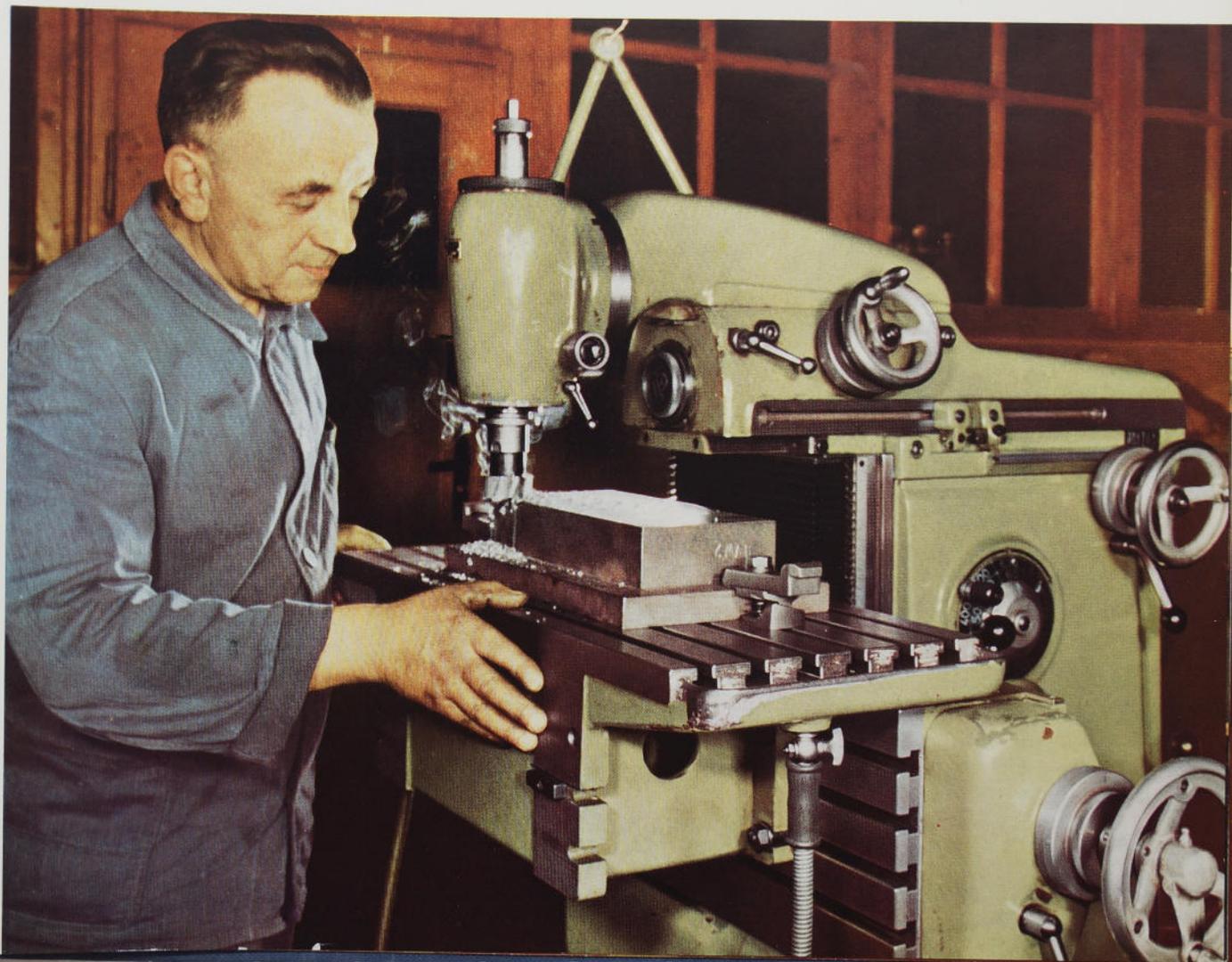
Werkzeugausgabe

Dreharbeit in der Werkzeugmacherei

Werkzeugausgabe



Fräsarbeit für den Werkzeugbau



Auf die Ausbildung des Facharbeiter-Nachwuchses wird besonderer Wert gelegt. Die Lehrwerkstatt mit über 100 Arbeitsplätzen legt hierfür ein bereedtes Zeugnis ab. Fachkundige Ausbilder vermitteln nicht nur handwerkliches Können, sondern sie erziehen die Jugend auch im Geiste echter Kameradschaft.

Lehrwerkstatt





Lehrwerkstatt
legt hierfür ein breites
echter Kameradschaft.



Nachschleifen eines mitlaut
Mit ruhiger Selbstverständlichkeit
Autogenes und elektrisches
Nach kurzfristiger allgemeiner Lei
Lehrwerkstatt eingesetzt, um ihn



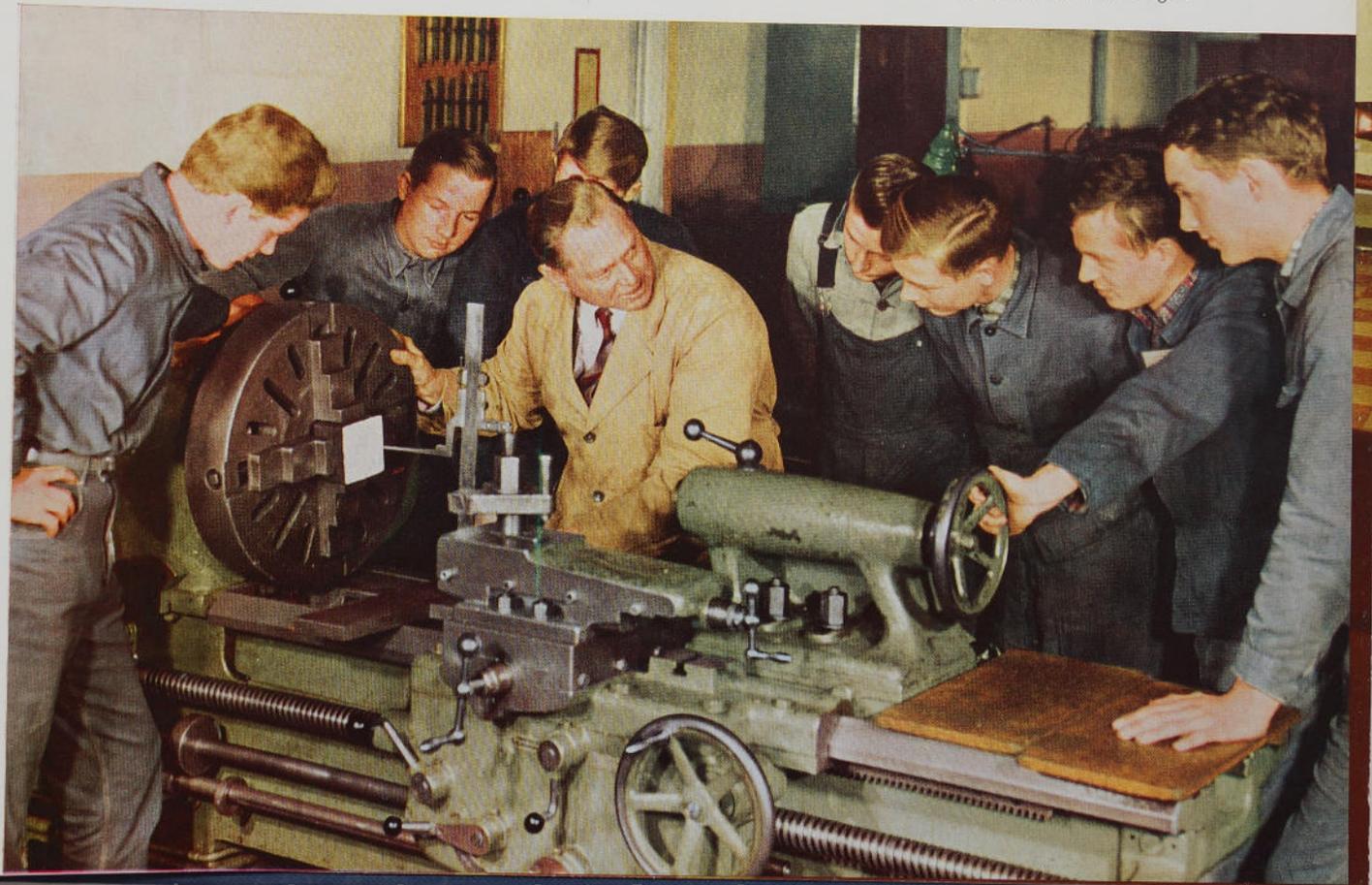
Nachschleifen eines mitlaufenden Körners

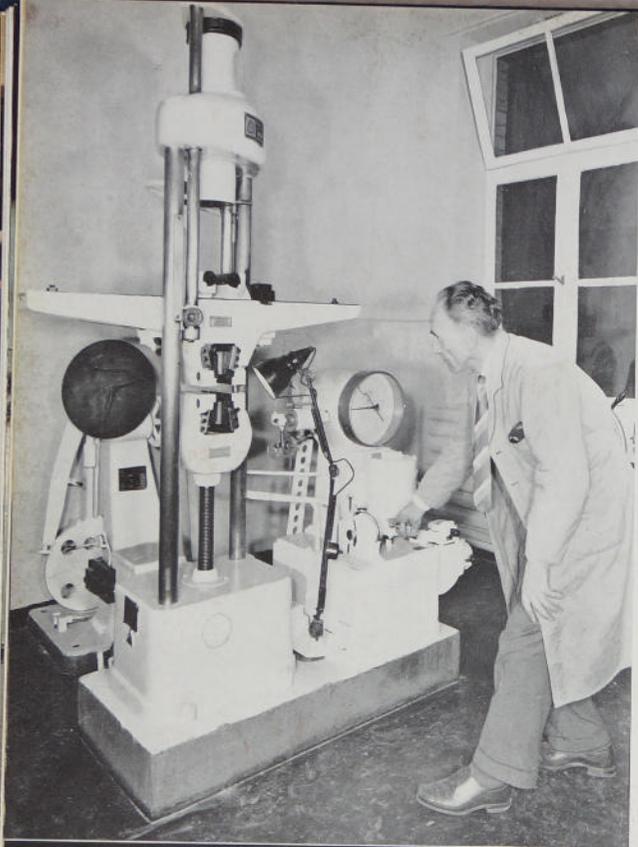
Mit ruhiger Selbstverständlichkeit werden die Lehrlinge mit allen Arbeiten vertraut gemacht.

Autogenes und elektrisches Schweißen gehören selbstverständlich zum Berufsbild

Nach kurzfristiger allgemeiner Lehrarbeit wird der Lehrling auch für die produktive Fertigung in der Lehrwerkstatt eingesetzt, um ihn an die Wirklichkeit und die Gemeinschaftsarbeit heranzubringen.

Immer wieder erläutert der Leiter der Lehrwerkstatt die einzelnen Arbeitsphasen, insbesondere dann, wenn außergewöhnliche Arbeiten anfallen, die besondere Aufmerksamkeit verlangen.





Das Labor und die Entwicklungsabteilung
dienen dem Fortschritt des Werkes



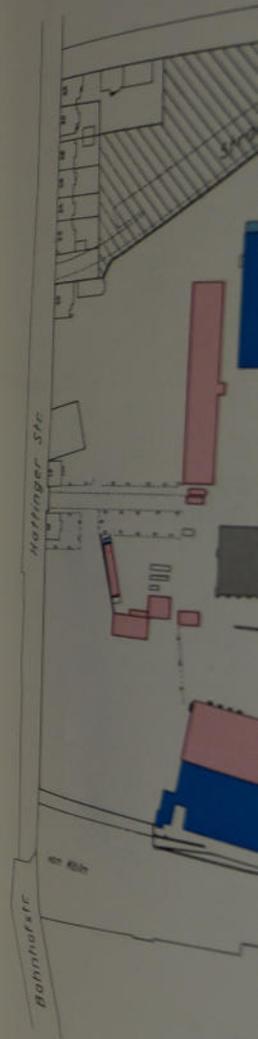
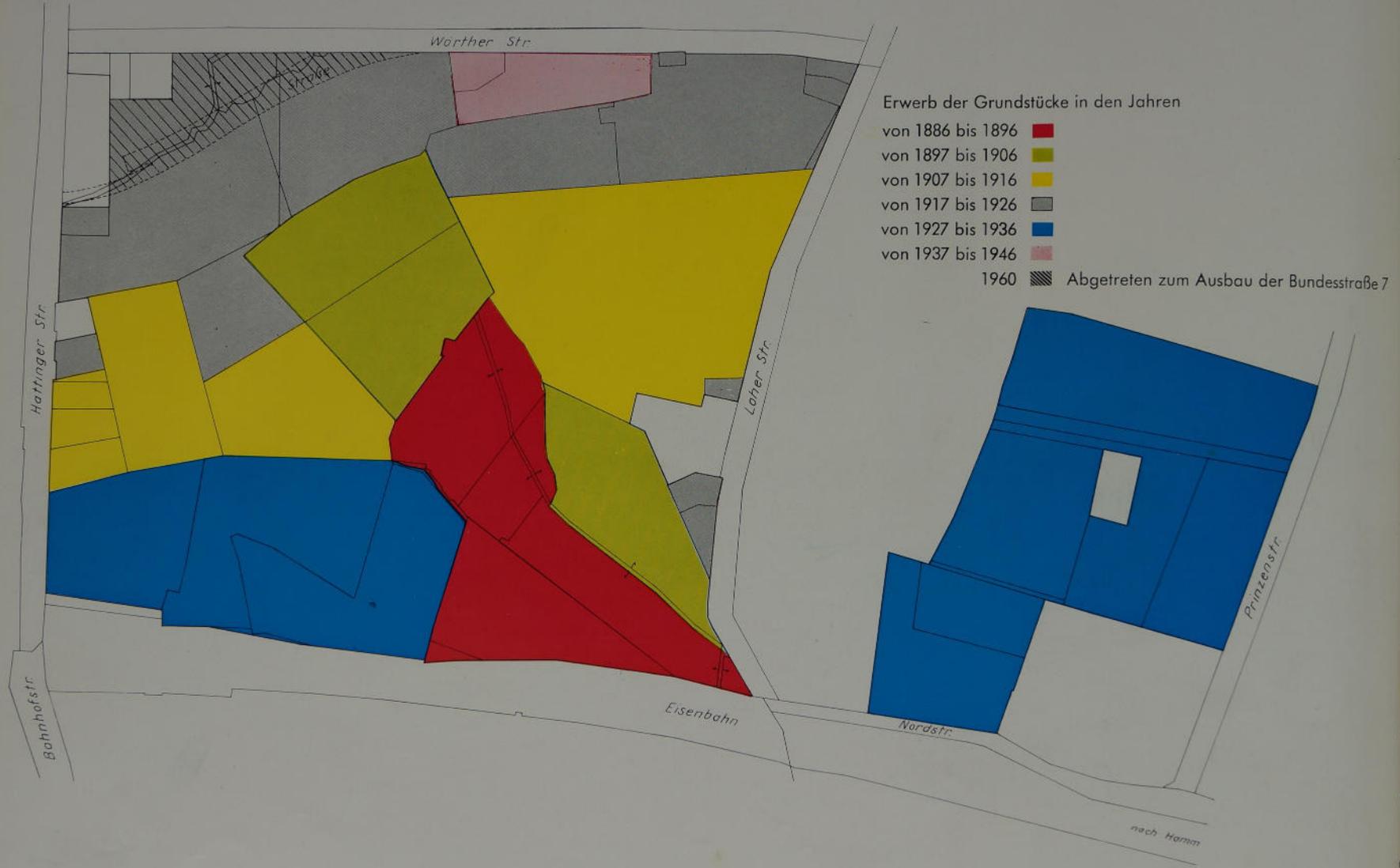
Das Gewissen des Werkes ist die Kontrolle

Sanitätsraum





Sanitätsraum

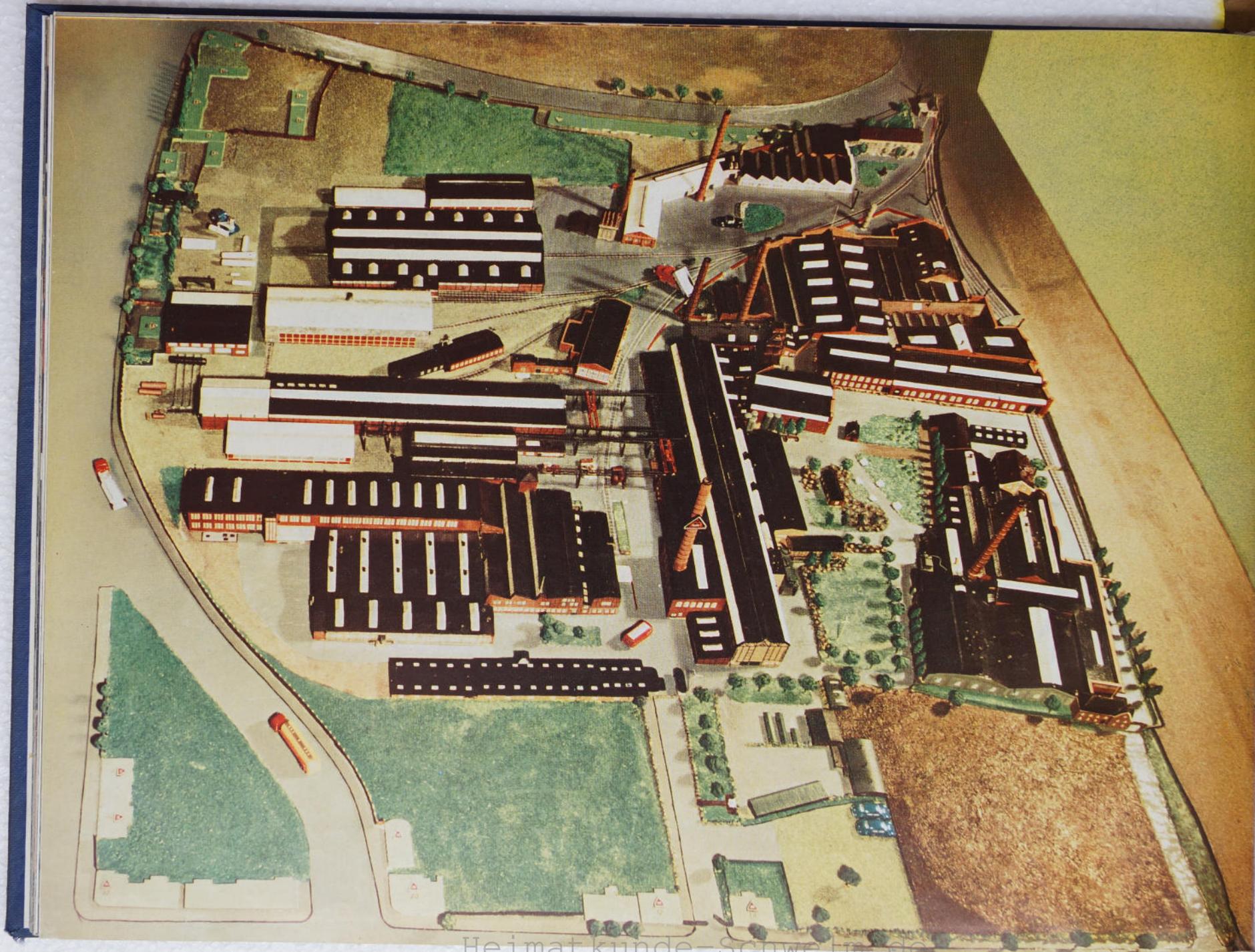


ahren

zum Ausbau der Bundesstraße 7

Hamm





Die Werksanlagen im Modell
Eine Freizeit-Arbeit der Lehrlingsw...

Die Werksanlagen im Modell
Eine Freizeit-Arbeit der Lehrlingswerkstatt

