

Zentrum der Stahlindustrie ist man genötigt, einen großen Vorrat von Schiffsplatten und Profilstählen auf Lager zu halten, um die vielen vorkommenden Schiffsreparaturen schnell ausführen zu können. Diese großen Plattenlager sind gleichfalls mit darüber weglauenden Kränen ausgerüstet, was nicht nur die Handhabung sehr erleichtert, sondern auch Handarbeit erspart.

Die mechanischen Werkstätten der Maschinenfabrik sind mit den neuesten Maschinen und Einrichtungen versehen; auch hier sind eine ganze Anzahl elektrisch angetriebener Laufkräne im Betrieb und besorgen sowohl den Transport in jeder Werkstatt, wie von einer Werkstatt zur andern.

In den mechanischen Werkstätten der „Union Iron Works“ sah ich unter anderm zwei Werkzeugmaschinen, die ich bereits in Kapitel II erwähnt habe, und von denen mir Herr Scott sagte, daß beide wohl die größten Werkzeugmaschinen ihrer Art wären. Es sind dies eine Bohrmaschine („boring mill“), deren Abrichtplatte 26 Fuß (7,9 m) im Durchmesser hat, und eine hydraulische Presse.

Die Bohrmaschine arbeitet mit einem Radius von 15 Fuß (4,6 m); auf ihr kann ein Zylinder von 25 Fuß (7,6 m) ausgebohrt werden. Auf dieser Bohrmaschine werden die großen Panzertürme und die Turmringe bearbeitet, die zur Aufnahme der großen Geschütze der Schlachtschiffe dienen. Die „Union Iron Works“ in San Francisco sollen das einzige Werk in Amerika sein, welches die Panzertürme auf diese Weise bearbeiten kann.

Die andere Maschine ist eine hydraulische Presse („hydraulic bending press“), die imstande ist, eine 24 Fuß lange Stahlplatte in kaltem Zustand zu richten und auch in eine bestimmte Form zu bringen. Auch alle Vorstevenschuhe, Kielplanken, Kniestücke, Winkelstücke, Panzerdeck-