75 JAHRE

WERNER & EHLERS

HANNOVER-LINDEN

75 JAHRE WERNER & EHLERS 1861-1936

WERNER & EHLERS

Bettfedern- und Daunen-Fabrik

HANNOVER-LINDEN
GUMMISTR. 12

An unsere verehrten Geschäftsfreunde!

Im Jahre 1861 hat Herr Wilhelm Werner den Grundstein zu unserer Firma gelegt. Aus kleinen Anfängen hat sich in diesen 75 Jahren die Firma Werner & Ehlers durch die Schaffensfreudigkeit und den kaufmännischen Weitblick des Gründers und seiner Nachfolger zu seiner heutigen Größe und Bedeutung entwickelt.

Wir erlauben uns, Ihnen eine Schrift zu überreichen, die Ihnen in kurzer Form die Entwicklung des Werkes sowie einen Einblick in die Stätten der Verarbeitung unseres Artikels bieten soll.

Unser ganzes Bestreben geht dahin, unsere Firma weiter auszubauen und zu festigen zum Nutzen unserer verehrten Kundschaft. – Wir danken Ihnen für das uns bisher in so reichem Maße entgegengebrachte Vertrauen und bitten Sie, uns dasselbe auch weiterhin schenken zu wollen.

Mit deutschem Gruß!

Werner & Ehlers

FERNRUF: SAMMEL-NR. 44161 • TELEGRAMME: WERNEHLER HANNOVERLINDEN
POSTSCHECK: HANNOVER 836 • BANKEN: REICHSBANKNEBENSTELLE HANNOVER-LINDEN
DRESDNER BANK, FILIALE HANNOVER • BAHNSTATION: HANNOVER-LINDEN (FÜR
ZOLL-STÜCKGUT UND ZOLL-WAGGONLADUNGEN HANNOVER HAUPTGÜTERBAHNHOF)

1861
1936

Gründung und Entwicklung der Firma Werner & Ehlers

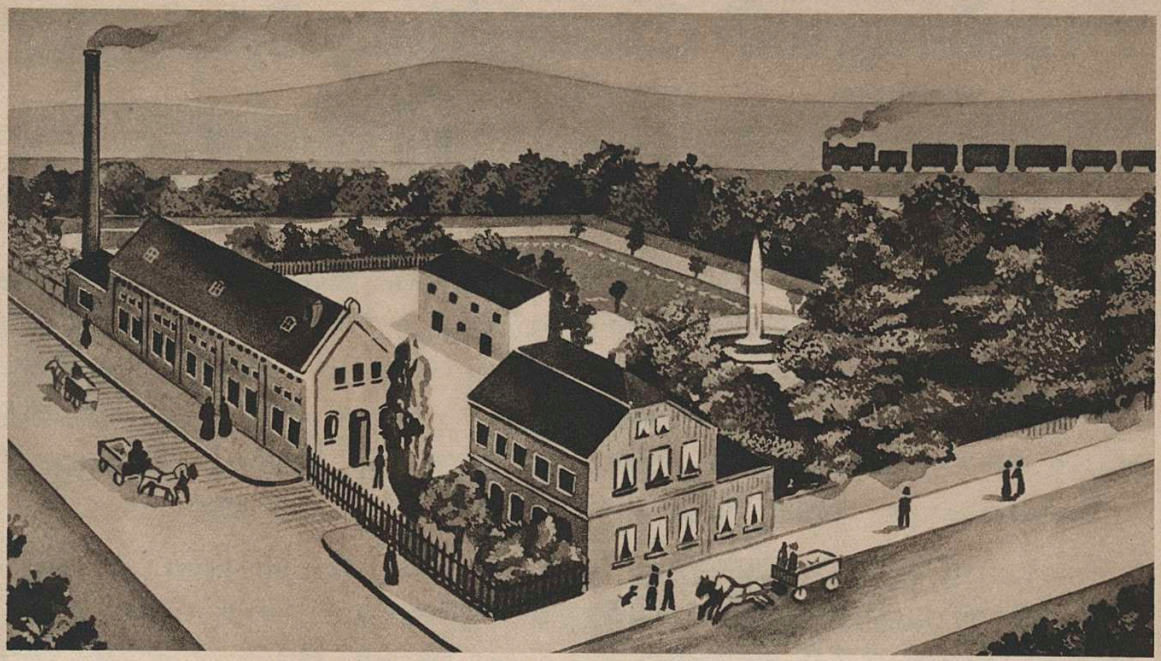
Das Ruhelager der Menschen ist im Laufe der Zeit vielen Wandlungen unterworfen gewesen. Felle, Decken, Strohsäcke und vereinzelt auch Federn und Daunen waren die Ausstattung des Bettes. Erst allmählich mit steigender Lebenshaltung stellte man höhere Ansprüche an eine bequemere Ruhestätte, und die Erfahrung lehrte, daß mit den Federn und Daunen der Gänse und Enten das geeignetste Füllmaterial gegeben war. Damit begann die häufigere Verwendung von Bettfedern.

Da man zuerst noch keine Bettfedern-Reinigung kannte, und die Federn deswegen nicht genügend aufgelockert waren, mußten viele Federn zum Stopfen eines Bettes genommen werden, so daß die Betten sehr schwer wurden. Die in bäuerlichen Verhältnissen bekannte Zurichtung bestand in der Hauptsache im Trocknen der Federn in leicht angeheizten Kesseln oder Backöfen.

Den früheren geringen Bedarf an Bettfedern lieferte die deutsche Landwirtschaft allein. Das änderte sich mit dem Anwachsen der Großstädte und dem zunehmenden Wohlstand. Das Angebot auf den deutschen Märkten reichte nicht mehr aus. Jetzt mußte zunächst für die Zufuhr aus dem europäischen Ausland gesorgt werden. Auf den großen Weideflächen in den Donauländern sowie in den Oststaaten wurden außerordentliche Mengen von Federvieh gezüchtet, so daß für den steigenden Bedarf an Bettfedern anfänglich genügend Gänse-, Enten- und Hühnerfedern zur Verfügung standen.

Mit der Einfuhr der ausländischen Ware war aber auch die Frage zu lösen, wie man die wenig sauberen, ausländischen Federn für die Bettenfüllung auf Reinheit und Füllkraft zu bearbeiten habe.

Zweck und Ziel machten erfinderisch: Zuerst kamen einfache Maschinen auf, die den Staub und größere Sandteile entfernten; dann bemühte man sich, die Federn durch Dämpfen und Trocknen aufzulockern und gebrauchsfertig zu machen.



1862 FABRIK KIRCHWENDER STRASSE

Das fiel in die Zeit, als der Begründer unseres Hauses,

Herr Wilhelm Werner

1861 eine kleine Fabrik in Hannover einrichtete, die er schon im Jahre darauf, 1862, in sein dafür gekauftes Grundstück in der Kirchwender Straße verlegte und einen Teilhaber,

Herrn Johann Ehlers

aufnahm. Dieser starb aber schon nach 6 Jahren.

In den siebziger Jahren mußte Herr Wilhelm Werner sich leider wegen Krankheit vom Geschäft zurückziehen, und im Jahre 1875 übernahm sein Neffe,

die Firma. Herr August Werner

Von da an nahm die Firma einen ungeahnten Aufschwung. Nicht plötzlich, aber mit Beharrlichkeit und nie versagender Energie wurden Verbesserungen im Betrieb vorgenommen und die Einkaufsmöglichkeiten erweitert. Ganz besonderer Wert wurde darauf gelegt, durch gleichmäßig gute Lieferungen und möglichst individuelle

WILHELM WERNER

Behandlung der Kundschaft sich das Vertrauen zu erwerben, das die Kunden zu treuen Freunden machte und den Käuferkreis dauernd vergrößerte.

Schon bald wurden die Räume zu klein; die Fabrik wurde erweitert: ein umfangreiches vierstöckiges Gebäude erstand.

Nach dem Kriege von 1870/71 stieg der Bedarf an Bettfedern in Deutschland, aber auch im Auslande ganz bedeutend. Auch die weniger bemittelten Kreise stellten, verursacht durch die besseren Verdienstmöglichkeiten, höhere Ansprüche an die Schlafstätten. Die Anschaffung eines guten Federbettes überstieg jedoch meist die dazu erforderlichen und vorhandenen Mittel; denn Gänsefedern waren für viele Menschen nicht erschwinglich und Hühnerfedern waren weder füllkräftig noch haltbar.

Da kam um 1880 unerwartet Hilfe und ein ganz bedeutender Umschwung durch die Einfuhr chinesischer Entenfedern, die sich vorzüglich für ein gut gefülltes Bett eigneten und wesentlich billiger waren. Es entstand eine ganz neue Käuferschicht und damit eine große Belebung des Geschäftes.

Mit sehr viel Sand und Lehmteilchen wurden die Federn aus China verschickt. Daher wurden immer vollkommenere Maschinen für die Reinigung erforderlich, um wirklich saubere Federn liefern zu können.

Herr Werner stellte bald fest, daß bei der Trockenreinigung der Federn die Staubentwicklung zu groß und für die verarbeitenden Leute sehr schädlich war. Er erkannte schon im Jahre 1890, daß nur das Waschen der Federn für die Verwendung wie für den Verarbeiter das allein Richtige war, eine Erkenntnis, die erst 40 Jahre später Allgemeingut geworden ist. Herr Werner zog die richtige Folgerung und verlegte die Fabrik nach Linden an den Zusammenfluß der Leine und Ihme, um genügende Wassermengen zur Verfügung zu haben. – Jetzt ist das Waschen der Federn vom RAL (Reichsausschuß für Lieferbedingungen) vorgeschrieben.

Der Vorsprung in der Verarbeitung der Federn und in der Lieferung besserer Ware brachte schnell ein Anwachsen der Kundenzahl: weitere Werkvergrößerungen wurden erforderlich.

GEHEIMER KOMMERZIENRAT AUGUST WERNER

Im Jahre 1899 trat

Herr August Werner junior

ins Geschäft und unternahm zunächst mit seinem Vater, später selbständig die Einkaufsreisen ins Ausland, hauptsächlich nach Ungarn, Österreich, Böhmen sowie nach Rußland. 1909 wurde Herr August Werner junior Teilhaber.

Der Senior-Chef wurde wegen seiner hervorragenden Tüchtigkeit in Industrie- und Handelskreisen mit vielen Ehrenämtern betraut. Er übernahm damit einen großen Pflichtenkreis außerhalb seines Werkes und übertrug seinem Sohn immer mehr die Führung des Geschäftes. So lag schon damals der schwierige Einkauf fast ganz in den Händen des Sohnes. Der Vater wurde zum Handelsrichter berufen; er war schon seit 1895 Mitglied der Handelskammer zu Hannover, von 1900–1913 Präsident der Handelskammer und von 1914 an Ehrenpräsident. Seine Verdienste im niedersächsischen Wirtschaftsleben fanden ihre Anerkennung durch die Ernennung zum Kommerzienrat und später zum Geheimen Kommerzienrat.

Darüber hinaus stellte Herr Werner senior seine Erfahrungen in den Dienst seiner Vaterstadt. Von 1905 an nahm er als Senator der Haupt- und Residenzstadt Hannover an den verschiedensten wirtschaftlichen und politischen Aufgaben regen Anteil, und so hat er an der Entwicklung Hannovers in der Vorkriegszeit tätig mitgewirkt; aber auch in weiteren Kreisen wurde sein Rat und seine Hilfe begehrt. Er nahm an den Handelstagen in Berlin als Ausschuß-Mitglied regelmäßig teil, ferner an den Beratungen des Bezirks-Eisenbahnrates und an den Tagungen des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes.

Das 1890 in Linden am Zusammenfluß der Leine und Ihme erbaute große Fabrikgebäude erwies sich bei dem schnellen Anwachsen des Geschäftes schon bald wieder als zu klein, so daß schon 1900 der erste größere Anbau nötig wurde, um neue Waschmaschinen und andere dazugehörige Dämpf- und Trockenapparate sowie viele Sortiermaschinen aufstellen zu können. Im Jahre 1905 wurde ein großes Nachbargrundstück gekauft, auf dem ein weiteres Fabrikgebäude errichtet wurde. Auf einer Fläche von etwa 22 000 qm befinden sich Fabrik-, Lager- und Geschäftsräume von etwa 15 000 qm.

A U G U S T W E R N E R

Im Jahre 1911 konnte die Fünfzigjahrfeier des Hauses unter Beteiligung der Vertreter der Regierung und der Behörden festlich begangen werden.

Unter den Werksangehörigen befanden sich schon damals viele Jubilare, und von dem Stamm der Jahre und Jahrzehnte zur Firma gehörenden Gefolgschaft wurde bereits zu der Zeit die Fürsorge der Firma für die sozialen und gesundheitlichen Belange der Werksangehörigen anerkannt.

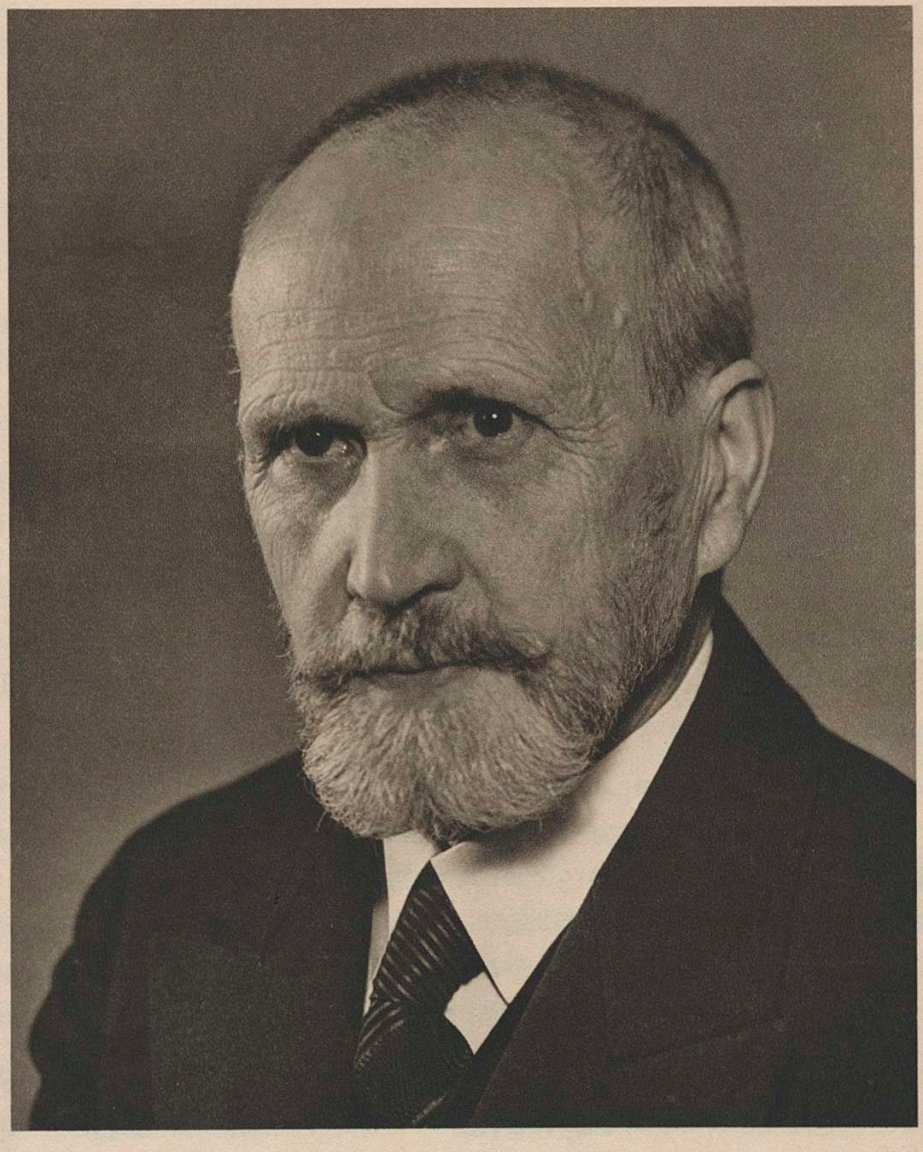
Neue Pläne für Erweiterungen und Vervollkommnungen lagen schon vor. Kurz nach Fertigstellung eines bedeutenden Anbaues brach 1914 der Krieg aus.

Gleich in den ersten Augusttagen zog Herr Werner junior als Oberleutnant d. Res. eines Ulanen-Regiments ins Feld und mit ihm mehrere Gefolgschaftsmitglieder. Wir gedenken an dieser Stelle derer, denen es nicht vergönnt war, zu uns zurückzukehren.

Der damals schon hochbetagte Herr Geheimrat August Werner übernahm nun wieder allein die Verantwortung und Sorgen für sein Werk, unterstützt von seinem Schwiegersohn, Herrn Rechtsanwalt Frucht, und dem schon seit 1885 bei uns tätigen Prokuristen

Herrn Carl Rothig.

Herr Rothig konnte Ende vorigen Jahres in geistiger und körperlicher Frische sein fünfzigjähriges Jubiläum bei unserer Firma begehen. Wir möchten an dieser Stelle unserem Herrn Rothig aufrichtig danken für den unermüdlichen Fleiß und die nie versagende Energie, mit der er seine kaufmännische Fähigkeit und seine außerordentliche Erfahrung in den Dienst unseres Werkes gestellt hat. Bei allen wichtigen Entscheidungen hat Herr Rothig in den letzten Jahrzehnten durch sein klares Urteil und seine weitsichtigen Gedanken ausschlaggebend mitgewirkt. So hat er vor allem in den Jahren 1916–1919, in denen fast die ganze schwere Verantwortung für den Weiterbestand und die Aufrechterhaltung unseres Hauses auf ihm lastete, außerordentlich viel geleistet. Unserem heutigen Inhaber steht Herr Rothig mit seiner großen Erfahrung weiterhin zur Seite, wie er auch heute noch an allen wichtigen Entscheidungen beteiligt ist.



C A R L R O T H I G

Den vielen Mitarbeitern, die uns zum Teil schon mehrere Jahrzehnte ihre ganze Arbeitskraft in Treue gewidmet haben, möchten wir bei dieser Gelegenheit unseren besonderen Dank sagen.

Herr Geheimrat Werner, der am 12. März 1916 verstorben ist, hat leider seinen Sohn, der in französische Gefangenschaft geraten war, nicht wiedergesehen.

Die Kriegsjahre brachten immer mehr sich häufende Schwierigkeiten. Arbeitsmangel konnte Kurzarbeit nicht verhindern, wenn keine Entlassungen vorgenommen werden sollten. Jüngere Kräfte wurden noch eingezogen oder sonst für den Kriegsdienst verwandt.

Da Bettfedern fast ausschließlich vom Auslande eingeführt werden mußten, fehlte es an Rohware; denn fast alle Grenzen waren gesperrt. Selbst die für den Betrieb nötigen Hilfsstoffe wie Kohlen, Öle usw. waren nicht zu beschaffen.

Wir hatten einen Teil unserer Räume mit Einrichtungen der Heeresverwaltung zur Verfügung gestellt, um die Belange unseres Vaterlandes so weit wie möglich zu fördern.

Nach all den Sorgen und der großen Not war es ein Aufatmen, als der Krieg, der über 4 Jahre dem deutschen Volke und der Wirtschaft so ungeheure Opfer und Entbehrungen auferlegt hatte, schließlich beendet und die schlimmen Zeiten auch für das Werk glücklich überwunden waren.

Als Herr Werner junior im Sommer 1919 aus der Gefangenschaft zurückkehrte, übernahm er wieder die Leitung seines Geschäftes, das er im Sinne seines Vaters mit gleicher Tüchtigkeit und Energie weitergeführt hat, so daß er sein Werk ständig vergrößern und ausbauen konnte. Überzeugt, durch stete Verbesserung der Fabrikation unseren Kunden zu dienen, hat Herr Werner das Werk bedeutend erweitert, um durch Lieferung von Qualitätsware das Vertrauen der Kundschaft immer mehr zu festigen.

Sehr bald konnte er sich in allen Kreisen größter Anerkennung und Hochschätzung erfreuen, besonders in seinem Fach, für das er zur Gesundung stets mit Einsatz seiner ganzen Persönlichkeit eingetreten ist.

Allzu früh schied er von uns am 16. Dezember 1932. Sein Ableben hat allgemein tiefe Trauer hervorgerufen, die bei den ihm nahestehenden Werksangehörigen noch

nicht überwunden ist. Seine schlichte, warmherzige Anteilnahme an dem Ergehen all seiner Mitarbeiter bleibt unvergessen. Für sich selbst anspruchslos, half er, wo er nur konnte, und seine stille Art wohlzutun hat ihm in vielen dankbaren Herzen ein unvergängliches Denkmal gesetzt.

Sehr bedauerlich ist es, daß sein Heimgang gerade in die Zeit des politischen Tiefstandes fiel, und er nicht mehr den erhabenen Aufstieg Deutschlands seit Januar 1933 miterlebt hat, den er so sehr erwünschte. Wie würde er sich gefreut haben über die zunehmende Sicherheit der wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse! Für ihn kam nach der Not der schweren Kriegsjahre die große Sorge: wie war das Werk zu erhalten in der Nachkriegszeit mit Inflation, Arbeitslosigkeit und stets steigender Wirtschaftskrise.

Wenn trotzdem keine Entlassungen und nur zeitweise Kurzarbeit nötig wurden, während viele umliegende Werke stillgelegt werden mußten, ist es ein Beweis, wie umsichtig und vorausschend Herr Werner mit seinen engeren Mitarbeitern die Firma geleitet hat. Es war stets das höchste Ziel der Inhaber, dem Werke, das sie geschaffen und erhalten haben, zu dienen, durch Fähigkeit und Fleiß es hochzubringen zum Nutzen eines großen Kundenkreises, der Werksangehörigen mit Familien und nicht zuletzt der deutschen Industrie.

Herr Werner war nicht verheiratet, fand aber zu seiner Freude den Sohn seiner Schwester,

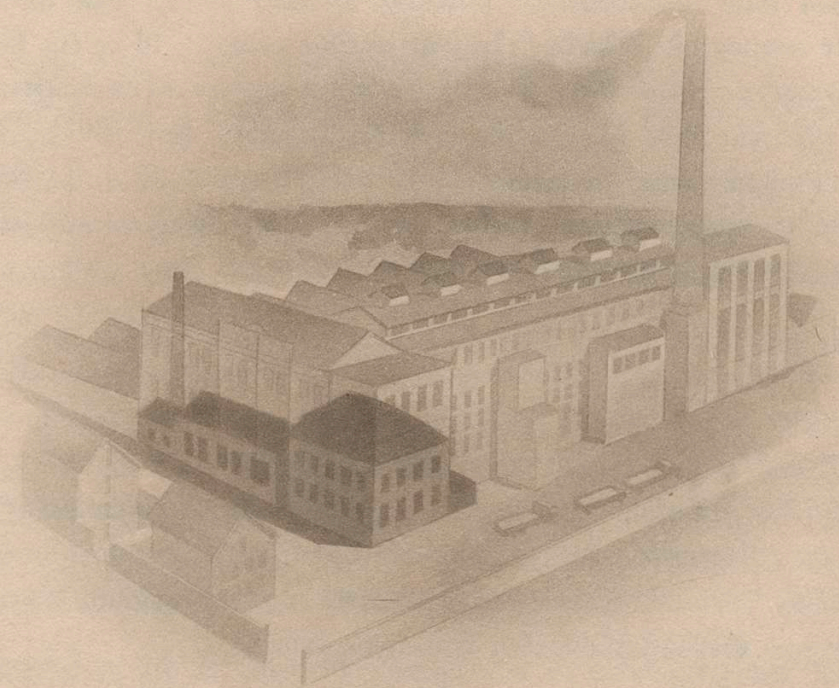
Herrn Werner Frucht

gewillt, sich für die Nachfolge vorzubereiten. Für das Fortbestehen der Firma ist es von großem Vorteil gewesen, daß Herr Werner Frucht seit 1929 noch mehrere Jahre Gelegenheit hatte, sich unter Führung seines Onkels einzuarbeiten und dessen vornehme Denkungsart und Geschäftstüchtigkeit kennen zu lernen.

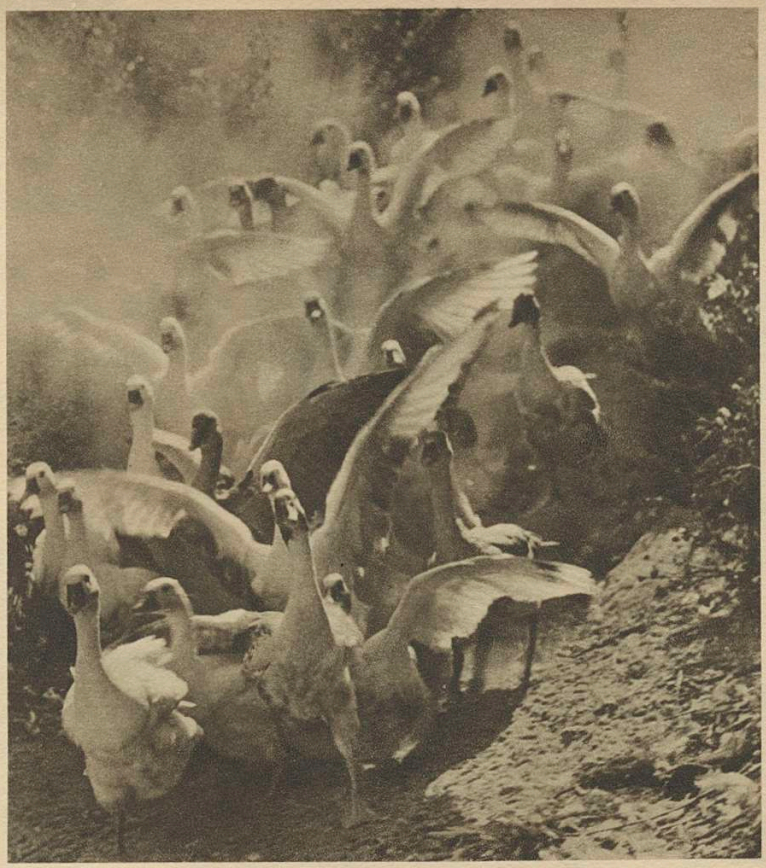
Herr Werner hat seinem Neffen durch einen längeren Aufenthalt in China und Nordamerika die Möglichkeit gegeben, seinen Gesichtskreis zu erweitern, um die vielseitigen Aufgaben zu lösen, die die Leitung eines Werkes von so bedeutender Größe erfordert.

Die wiederkehrende wirtschaftliche Sicherheit in Deutschland und das Vertrauen zu der bestehenden Regierung veranlaßten Herrn Frucht im Jahre 1934, durch Erwerb eines Nachbargrundstückes unser Fabrikgelände um 11000 qm zu vergrößern, um allen Anforderungen, die die Zukunft an unser Werk stellen kann, gerecht werden zu können.

Auf den Schultern des Herrn Werner Frucht ruht nun die ganze schwere Verantwortung für das Wohl und Gedeihen des Hauses, das er, wie allseitig anerkannt wird, getreu der fünfundsiebzigjährigen Überlieferung weiterführt dem hundertjährigen Bestehen entgegen, hoffentlich in arbeitsreicher, aber auch friedvoller Zeit.



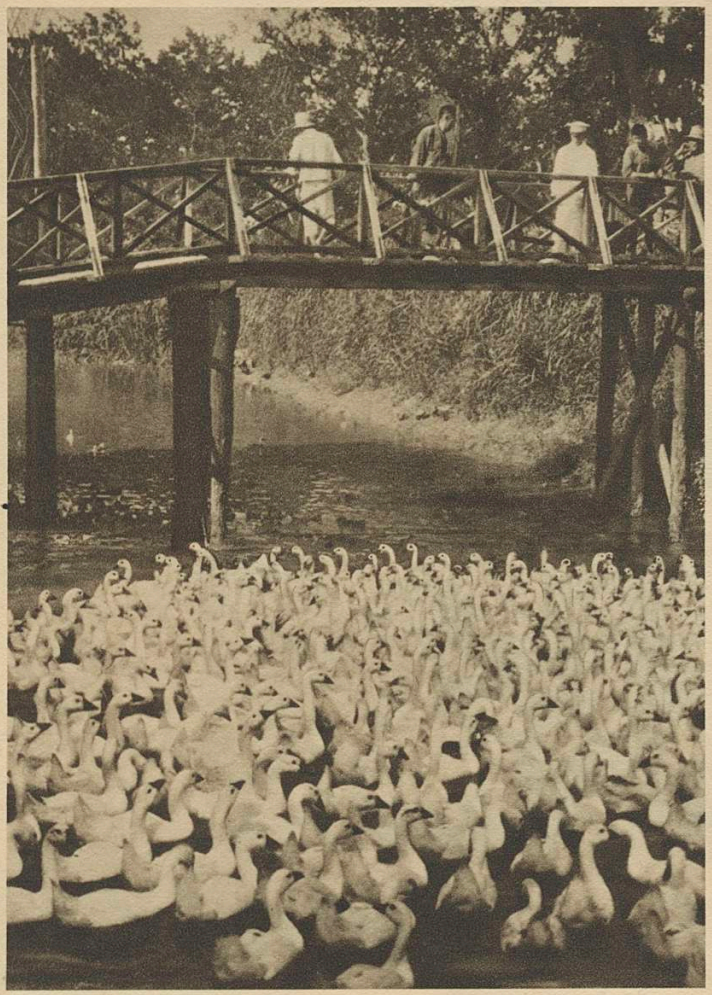
W E R N E R F R U C H T



Einkauf und Verkauf

Seit 1933 ist man im nationalen Sinne mehr denn je darauf bedacht, nur unsere heimischen Erzeugnisse zu verwerten. Es ist deshalb auch der Wunsch der deutschen Bettfedern-Industrie, einen möglichst großen Anteil der benötigten Rohfedern in Deutschland selbst zu erhalten.

Die deutsche Landwirtschaft bemüht sich auch in den letzten Jahren schon wesentlich mehr um die Geflügelzucht, zunächst allerdings mehr der Eier und des Fleisches wegen. An das Federkleid des Geflügels wird kaum gedacht, kommt es doch selbst bis in die letzte Zeit hinein vor, daß die Federn achtlos auf den Düngerhaufen geworfen werden.



Durch Versuche einiger Bettfedernfabriken, die deutschen Geflügelzüchter zum Sammeln der Federn anzuregen, sind vorläufig nur kleine Mengen aufgebracht. Es ist auch zu bedenken, wie wenig Federn im Gewicht z. B. von einer Gans kommen, liefern doch erst 8 Gänse und je nach Größe 12–15 Enten 1 kg gute, brauchbare Bettfedern.

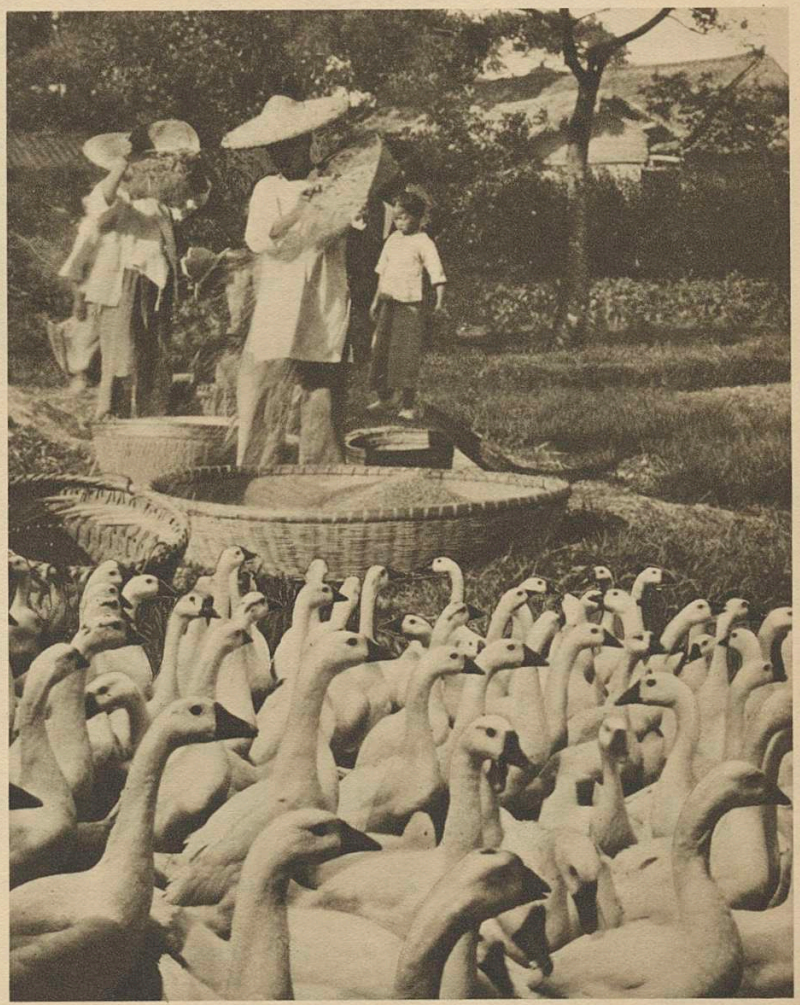
Große Geflügelmästereien, die zum Teil auch lebende Magergänse vom Auslande einführen, bringen schon größere Mengen Federn auf, die aber einer peinlich sorgfältigen, vielfachen Bearbeitung und Wäsche bedürfen, damit sie gesundheitlich einwandfrei in den Handel gebracht werden können.

Der weitaus größte Teil des Bedarfes muß auch heute noch vom Auslande gedeckt werden. Folgende Zahlen geben dafür einen kleinen Anhalt:

Selbst im Jahre 1935 sind trotz der Behinderung durch die Devisennot von der deutschen Bettfedern-Industrie noch

etwa 73000 Doppelzentner

eingeführt. – Schon vor dem Kriege wurden weit über 100000 Doppelzentner gebraucht, von denen in Deutschland aber nur eine im Verhältnis sehr kleine Menge gedeckt werden konnte. Es ist deutlich ersichtlich, wie die deutsche Bettfedern-Industrie



bei diesem wichtigen, wärmehaltenden Naturerzeugnis, das nicht künstlich ersetzt werden kann, auf den Bezug vom Auslande angewiesen ist, wo die Natur durch große Weideflächen und wasserreiche große Flüsse die beste Gelegenheit für Gänse- oder Entenzucht bietet. In Europa sind es hauptsächlich die Donauländer: Ungarn, Tschechoslowakei, Jugoslavien und Rumänien, sowie Rußland und Südfrankreich; in China sind Enten und Gänse in großen Scharen an den breiten Strömen und Flußtälern zu finden; daher kommt es, daß China imstande ist, so außerordentlich große Mengen Entenfedern und in letzter Zeit auch viele Gänsefedern zu liefern.

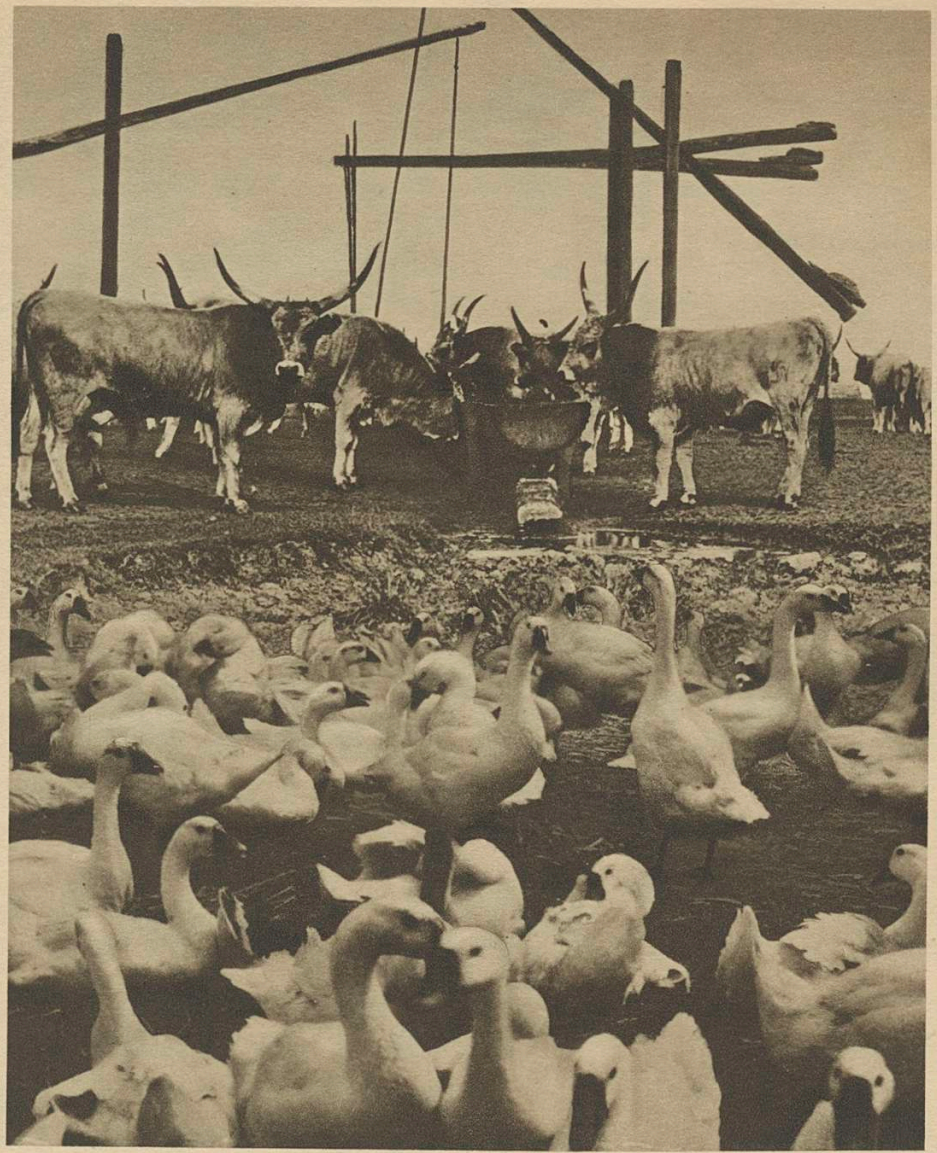
Der Einkauf unserer Ware erfordert größte Fachkenntnis. Durch die in Jahrzehnten gesammelte Erfahrung auf diesem Gebiete ist die Leistungsfähigkeit unseres Hauses ständig größer geworden. Nach wie vor sind wir darauf bedacht, wie weitere Verbesserungen möglich sind in der Veredlung der Federn. Der besondere Bericht über die verzweigte Maschinenanlage unseres Werkes zeigt hierfür ein anschauliches Bild.

Die einzelnen Arten der Gänse- sowohl wie der Entenfedern unterscheiden sich in den verschiedenen Ländern voneinander, verursacht durch die klimatischen Verhältnisse. So ist der Körper und somit die Feder einer in den nördlichen Ländern heimischen Gans kräftiger als die aus einer südlicheren Gegend.

Auch am einzelnen Tier sind die Federn schon verschieden. Die großen Flügel- und die Schwanzfedern sind für Betten unbrauchbar, seitlich und am übrigen Körper des Tieres wachsen gute, gebogene, mittelkräftige und kleinere Federn; auf der Brust findet sich das weichste, kielfreie Gefieder, die Daunen.

Bei der Vielseitigkeit der einzelnen Federarten und den vielen Wünschen für zweckmäßige Verwendung kommt es auf die richtige Auswahl und Zusammenstellung an. Für Unterbetten und Kissen eignen sich kräftige und mittelkräftige Federn, für Oberbetten und Kissen aus feinem Inlettstoff zartere und daunige Federn, während für Fußkissen (Plümos) kleine Halbdaunen oder Daunen (wenn auch etwas fedrig) geeignet sind. Für Steppdecken passen nur reine Daunen, die ganz federfrei sind.

Gegenüber den sich täglich ändernden und neuen Schwierigkeiten im Einkauf wickelt sich der Verkauf anders ab.



Der Verkauf von Bettfedern ist nicht einseitig, wie Fernerstehende vielleicht glauben, und nur höchste Gewissenhaftigkeit des Fabrikanten und Verkäufers kann das große Vertrauen der Abnehmerschaft begründen, welches Voraussetzung für eine dauernde Geschäftsverbindung ist.

Die Bettfedern-Industrie wirbt nicht durch Anzeigen. Ein Vertrauensartikel wie Bettfedern erfordert fachmännische Beratung. Diese erfolgt teils vom Hause aus oder wird persönlich gepflegt durch die Besuche unserer Reisenden und Vertreter bei den Geschäftsfreunden.

Das höchste Ziel unseres Hauses ist, uns mit jeder Lieferung von neuem das Vertrauen unserer Geschäftsfreunde zu erwerben und zu erhalten und den Glauben zu stärken, daß wir uns in unserer Leistungsfähigkeit nicht übertreffen lassen. Zeugnis dafür geben die vielen Geschäftsfreunde, die nun schon seit Jahrzehnten uns die Treue gehalten haben. Unsere Dankbarkeit möchten wir zum Ausdruck bringen in dem kurzen Wort:

Treue um Treue

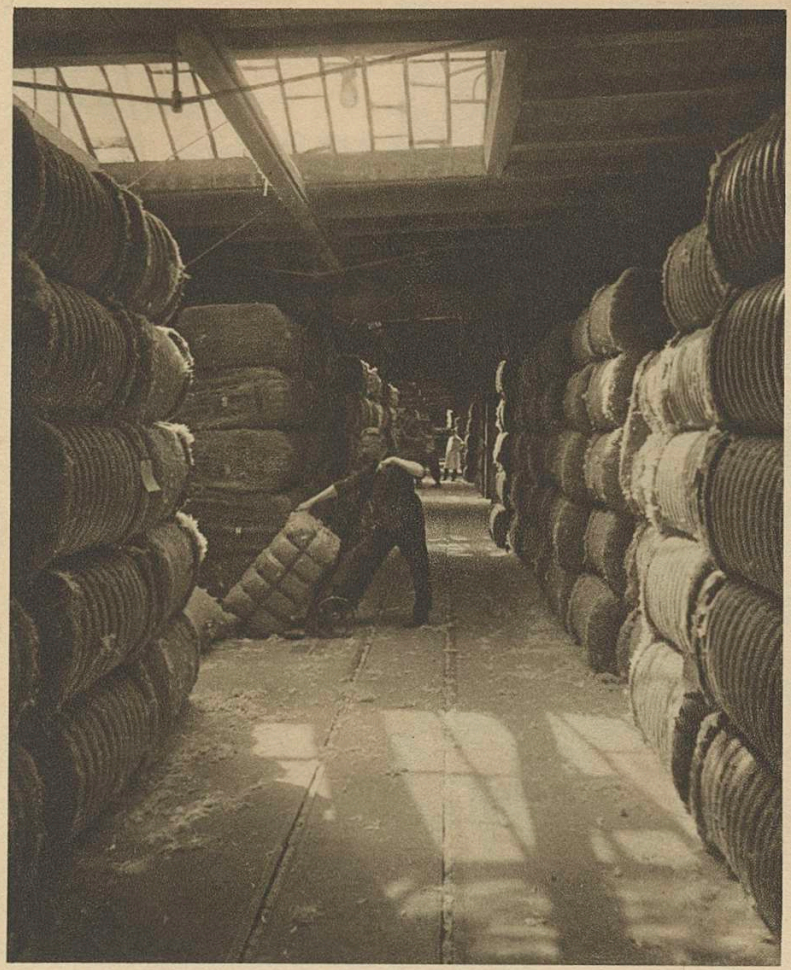


Abbildung 1

Die Veredlung der Bettfedern

Im nachstehenden soll gezeigt werden, wie sich der Veredlungsprozeß in einer größeren Bettfedernfabrik abwickelt. Um den Betrieb in jeder Beziehung geordnet durchzuführen, ist es erforderlich, schon die eingehende Rohware so zu leiten, daß die Federn geordnet nach Herkunftsländern und Qualitäten gelagert werden. In einer Abteilung werden wir also Rohware finden, die z. B. aus Ost-Asien bezogen ist, getrennt nach Provinzen und dann noch einmal unterteilt nach Gänse- und Entenfedern. Es ist selbstverständlich, daß bei einer solchen Lagerung und dem Umfang unseres Werkes

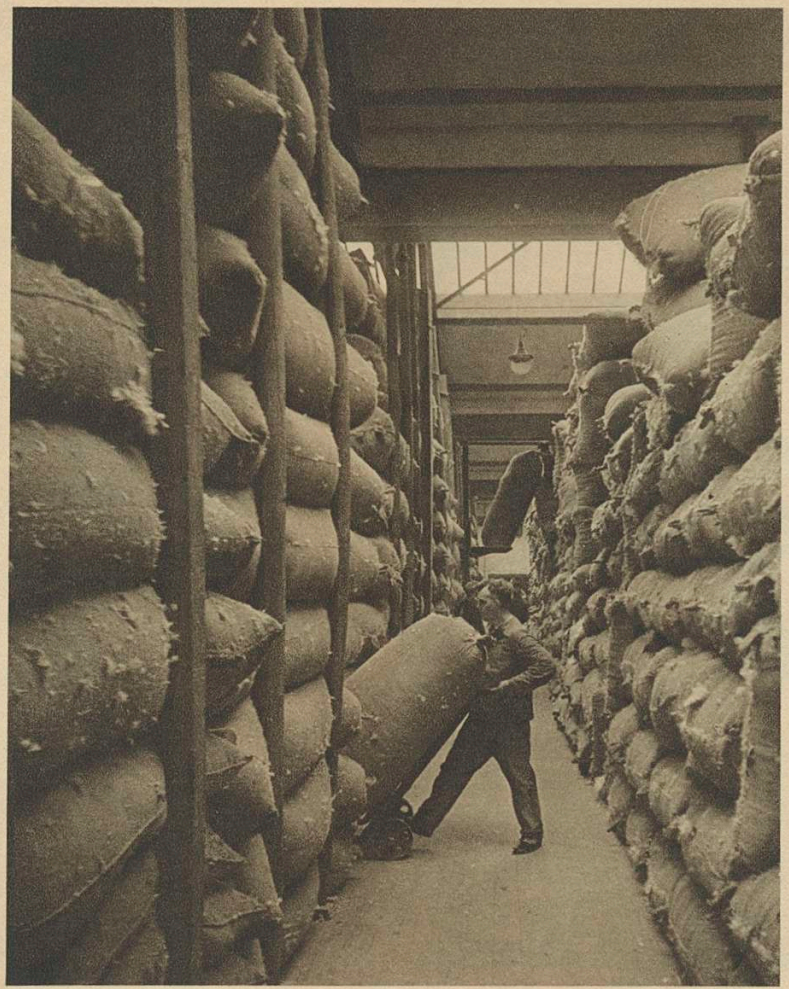


Abbildung 2

große Räume zur Verfügung stehen müssen. Abbildung 1 zeigt einen Blick in den Mittelgang unseres Lagers für China-Rohware. Bemerkenswert ist hierbei, daß das Gewicht eines der im Vordergrund aufgestapelten Ballen etwa 200 kg beträgt. Abbildung 2 gibt einen Einblick in unser Rohwarenlager der aus den Donauländern bezogenen Rohfedern. Für unser Rohwarenlager steht eine Fläche von etwa 3500 qm zur Verfügung. Ein großes Lager gibt unserem Kunden die Gewähr für eine stets gleichmäßig ausfallende Lieferung.

Die Veredlung der Feder beginnt mit der Vorsortierung, hierbei werden aus der Rohware die Langfedern, auch Schwanz- oder Flügelfedern genannt, entfernt. Gleich-

zeitig verliert die Feder einen großen Teil des mitgeführten und lose anhaftenden Schmutzes. Die Sortierung geschieht durch Saug- oder Druckluft, und zwar nach Gewichtsunterschieden: je leichter die Feder ist, desto länger ist der Weg, den sie im Luftstrom zurücklegt. Wir werden zu Beginn des Weges die Langfedern, den Rückstand, finden und am Schlusse die Daunen als den leichtesten Bestandteil der Ware. Der Transport der Feder innerhalb des Verarbeitungsprozesses geschieht fast immer durch Luft, und zwar so, daß eine mechanische Beschädigung der Feder vermieden wird. Abbildung 3 gibt eine Teilansicht unserer Vorsortierung wieder.

Nach der Vorsortierung wird ein Teil der Federn noch einmal besonderen Reinigungsmaschinen zugeführt, um stärker anhaftenden feinen Staub zu entfernen. Eiderdaunen

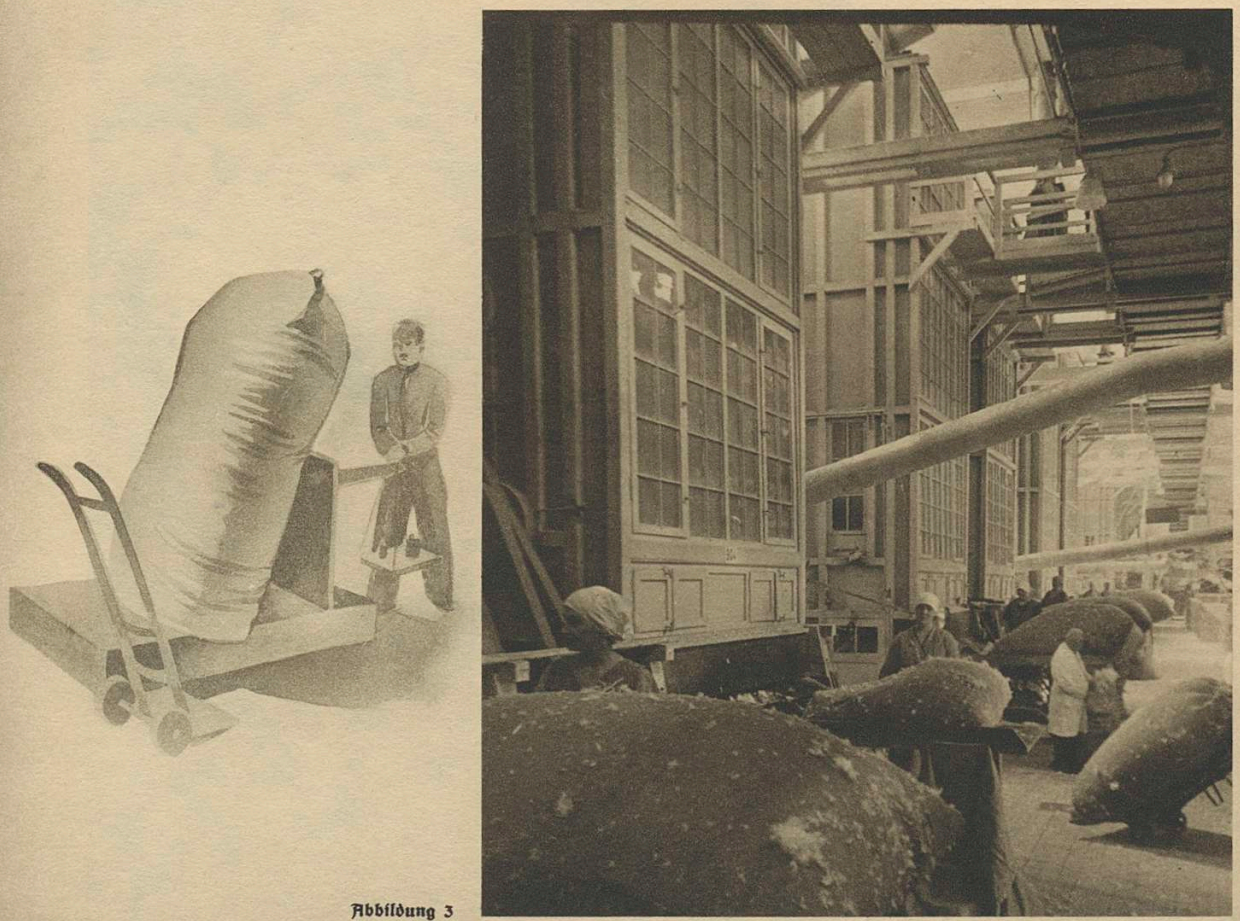


Abbildung 3

sind besonders wertvoll und werden durch Handarbeit gereinigt. Um einen Begriff von der Füllkraft der Eiderdaune zu geben, sei gesagt, daß das Gewicht der in Abbildung 4 vor den beiden Frauen offen liegenden Daunen etwa 800 g beträgt.

Die Wäscherei ist die wichtigste Abteilung in der Behandlung der Feder. Das ist in unserem Werke schon vor Jahrzehnten erkannt, und wir haben dementsprechend auf den Ausbau und die technische Vervollkommnung der Wäscherei unser besonderes Augenmerk gerichtet. Wir legen besondere Sorgfalt darauf, die Verarbeitung so vorzunehmen, daß die fertige Feder unser Werk in einem Zustand verläßt, der allen Voraussetzungen in bezug auf Güte, Sauberkeit und Hygiene gerecht wird.

Abbildung 4

Die vorsortierte Rohfeder wird längere Zeit unter dauernder Bewegung in der Maschine gewaschen und kräftig gespült. Dazu verwenden wir große Mengen klaren Wassers. Nach dem Waschen gelangen die nassen Federn in Zentrifugen und werden hier vorgetrocknet. Der Feuchtigkeitsgehalt der Federn nach dem Schleudern beträgt etwa 30%, der als Restfeuchtigkeitsgehalt erforderlich ist, um im nachfolgenden Trockenvorgang ein langsames Aufgehen der Federn zu gewährleisten. Das Trocknen, welches in Dämpftrommeln bei Temperaturen von über 100° C vor sich geht, bewirkt, daß die Feder, von allen Schmutzteilen befreit, die natürliche Form wieder annimmt, wie sie am Körper des Tieres gewachsen ist, nur mit dem Unterschied, daß diese Feder der unbehandelten Feder gegenüber weitaus elastischer und somit füllkräftiger ist. Der Vorgang in den Dämpfern bewirkt, daß die Feder steriliſiert wird und hygieniſch vollkommen einwandfrei ist.

Die Abbildungen 5–7 geben einen Einblick in die Wäscherei. Man sieht die Zentrifugen und die Trockenapparate mit ihren Abzugsrohren.

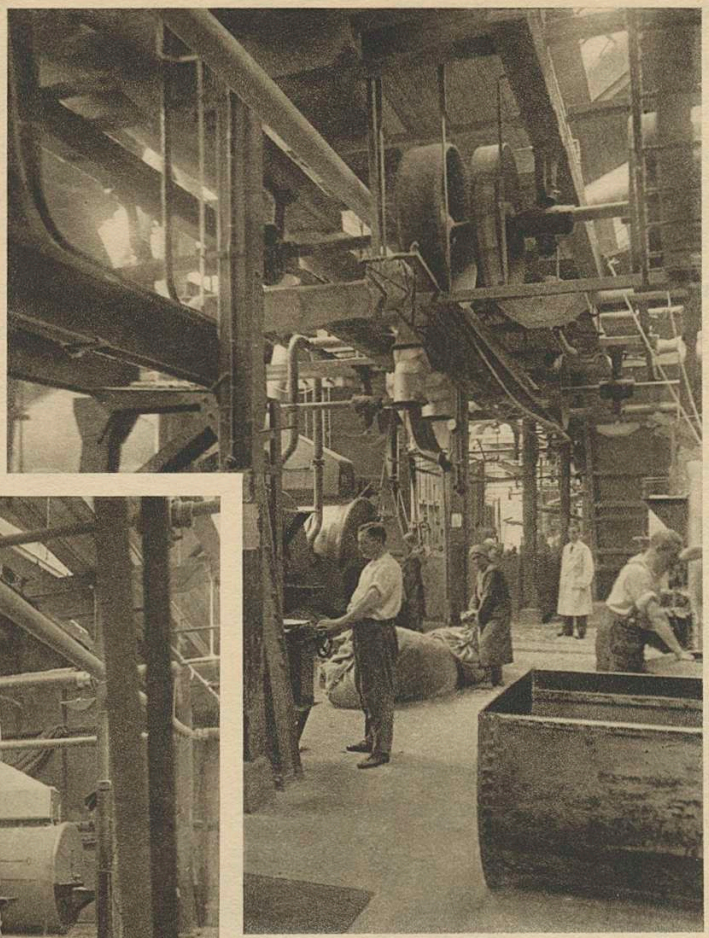
An den Trocknungsvorgang schließt sich die Fertigsortierung an, die im Prinzip genau so vor sich geht wie die Vorsortierung. Die Ware ist nach diesem Arbeitsgang gebrauchsfertig. Es ist ein eigenartiges Bild, wenn große Mengen weißer Federn, zu Bergen aufgeschüttet, wie frisch gefallener Schnee einen großen Teil des Raumes bedecken.

Selbstverständlich wird die Feder auf ihrem Verarbeitungsweg dauernd geprüft und beobachtet. Der Arbeitsgang wird so geleitet, daß eine Feder in der Vollkommenheit zum Versand kommt, wie der Käufer sie beanspruchen kann.

Der Versand geschieht den Wünschen der Kundschaft entsprechend in Jutesäcken oder in Kleinpackungen, letztere werden von Hand gefüllt, Abbildung 8. Das Gewicht jeder Sendung wird, bevor sie unsere Fabrik verläßt, zweimal nachgeprüft.

Von jeder größeren Lieferung wird ein Vergleichsmuster zurückgelegt, um so die Möglichkeit zu haben, den Käufer, der mit der Ware besondere Verkaufserfolge gehabt hat, gleichmäßig in derselben Güte weiter beliefern zu können. Die Ware, die

Abbildung 5



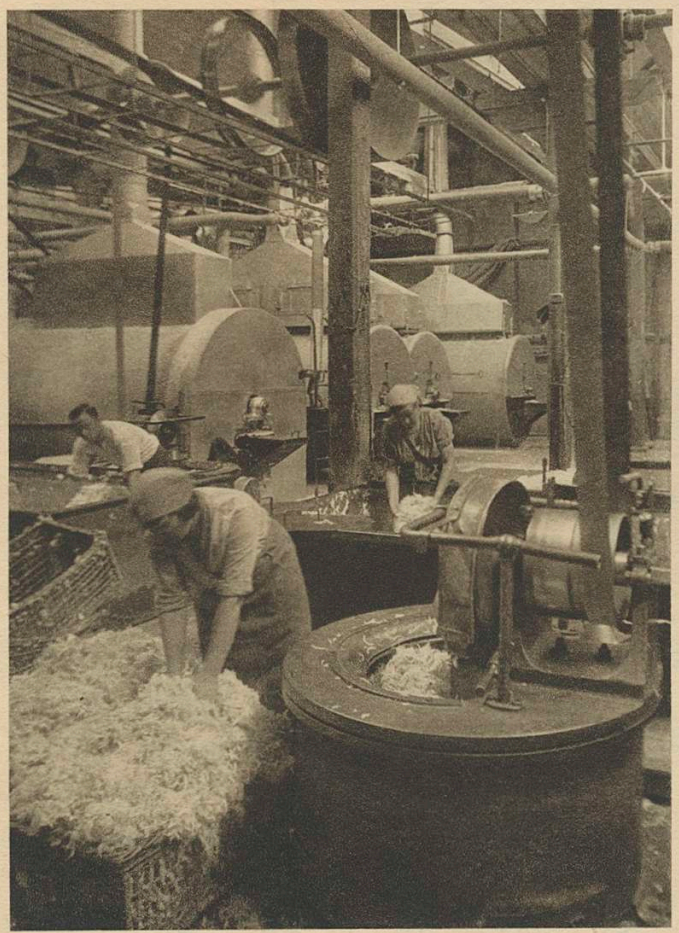


Abbildung 6

bereits im Werk bahn- oder posttechnisch versandbereit gemacht wird, wird auf dem für den Kunden sorgfältig ausgewählten frachtgünstigsten und schnellsten Wege befördert. Die Einrichtung unserer Versand-Abteilung ermöglicht es uns, unsere Käufer schnell mit den größten Mengen zu versorgen.

In einem solchen Werk, dessen Gesamtfläche annähernd 33000 qm groß ist, bilden die Nebenbetriebe einen wesentlichen Bestandteil. Es werden z. B. Jutesäcke und Shirtingbeutel in einer besonderen Abteilung angefertigt. Die zurückkommenden Säcke werden maschinell gereinigt und, falls erforderlich, ausgebessert. Eine eigene Druckerei besorgt den Aufdruck für die Kleinpackungen.

Sehr großer Wert wird auf die Zuführung von einwandfreiem Wasser als dem wichtigsten Mittel für die Federnverarbeitung gelegt. Ein großes Gebäude sorgt

Abbildung 7

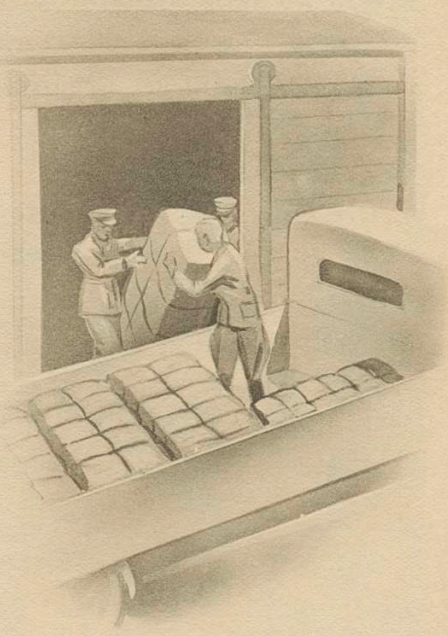
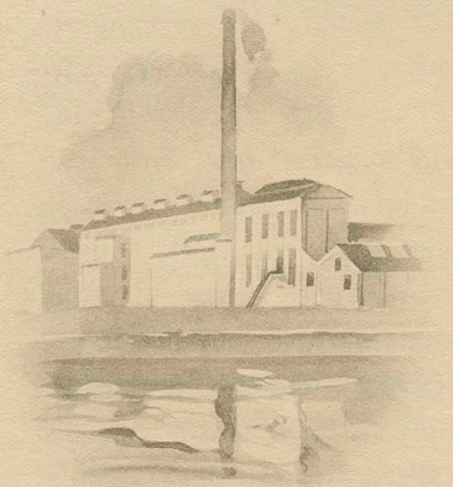


Abbildung 8

für die Aufbereitung des Wassers nach den neuzeitlichsten mechanisch-chemischen Reinigungsmethoden. Das Wasser wird der Anlage aus dem vorbeifließenden Fluß, in dessen Ufer eine besondere Entnahmeanlage eingebaut ist, durch große, über 150 m lange Rohrleitungen über ein Pumpwerk zugeführt. Die Abbildung 9 gibt von der Größe des zweigeschössigen Gebäudes der Wasserreinigung, das vollkommen in Eisenbeton ausgeführt ist, einen Begriff. Die Anlage ist imstande, innerhalb 8 Stunden für eine Stadt von 40000 Einwohnern den Tagesbedarf an Wasser zu decken. Das von den Waschmaschinen zurückfließende Wasser wird nach gründlicher Reinigung im Erdgeschoß der Kläranlage dem Flußlauf wieder zugeführt.

Wachstum und Leistungsgrad einer industriellen Anlage lassen sich am besten am Ausbau der Kraftanlage erkennen. Bei der Gründung der Firma im Jahre 1861 genügte ein kleiner Kessel und eine Dampfmaschine von etwa 8 PS Leistung, um den

Kraft- und Dampfbedarf der Fabrikation zu decken. Bis zum Jahre 1890, in dem der Betrieb an seinen heutigen Platz verlegt wurde, war der Kessel nur um weniges größer geworden; die Leistung der Dampfmaschine betrug etwa 20 PS. Abbildung 10 zeigt diese Maschine. Im Neubau des Jahres 1890 wurde ein Flammrohrkessel von 100 qm Heizfläche und 7 atü Druck aufgestellt, bereits im Jahre 1900 genügte die Anlage den Anforderungen des Betriebes nicht mehr, zu dem bestehenden Kessel kam ein weiterer Flammrohrkessel von 100 qm Heizfläche und 9 atü Druck, dazu eine neue Dampfmaschine von 250 PS Leistung. Diese Maschine wurde nach einigen Jahren bereits auf 450 PS Leistung umgebaut. Zwei Lichtgeneratoren von insgesamt etwa 80 KW Leistung versorgten den Betrieb mit elektrischem Strom für Licht- und Hilfsapparate. Mit der Erstellung einer großzügigen, vollkommen neuen Kraftanlage im Jahre 1913 glaubte man allen Anforderungen auf lange Zeit gewachsen zu sein. Ein Wasserrohrkessel neuester Art mit Wanderrostfeuerung von 200 qm



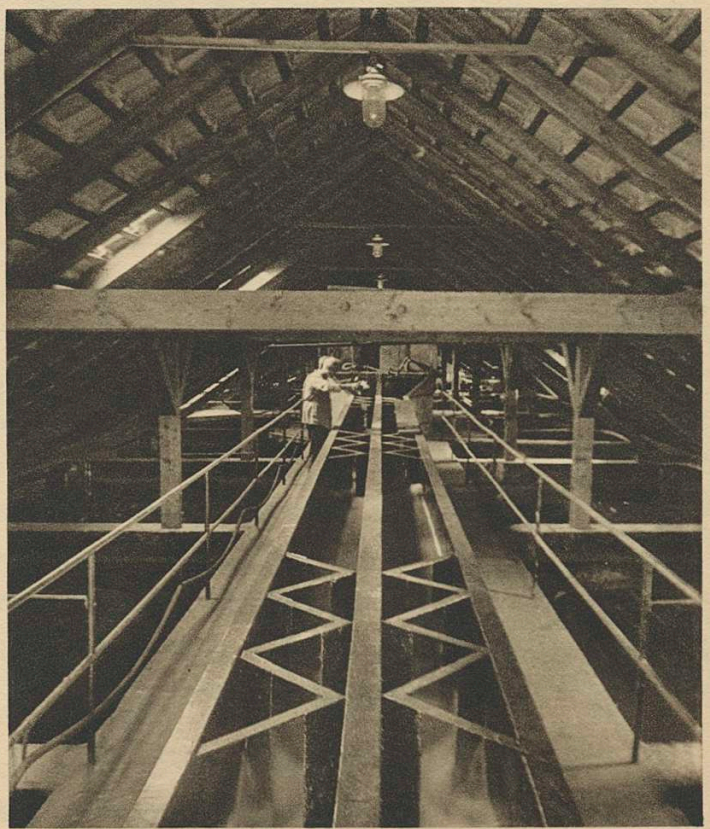


Abbildung 9

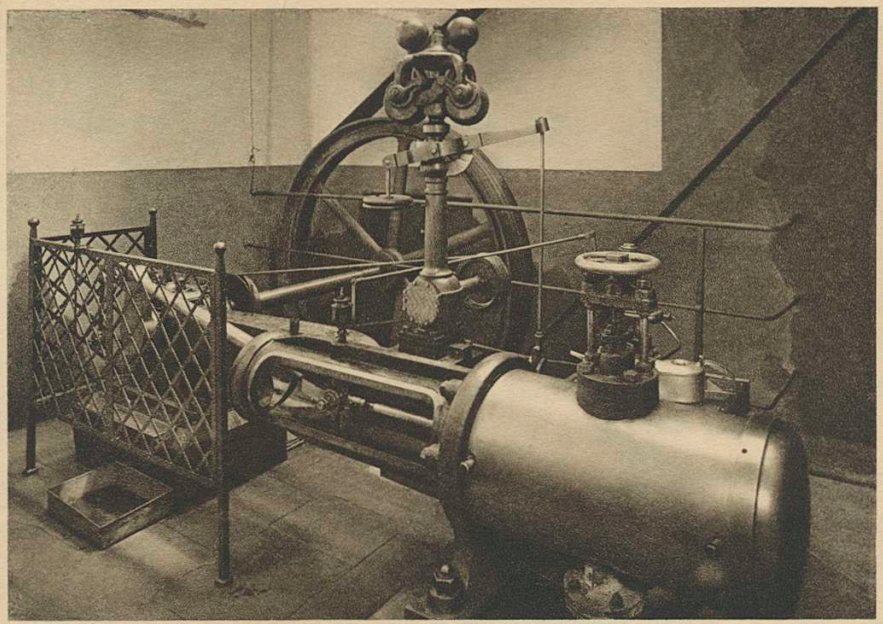


Abbildung 10

Heizfläche, der bei einem Druck von 13 atü überhitzten Dampf von 300° C lieferte, versorgte neben dem Dampfbedarf in der Fabrikation eine ebenso moderne neue Dampfmaschine von 625 PS Leistung. Im Jahre 1928 genügten die vorhandenen Anlagen nicht mehr, und ein neues 20 m hohes Kesselhaus zur Aufnahme eines 300 qm großen Steilrohrkessels von 25 atü bei 400° C Überhitzung wurde gebaut. Dieser Kessel mit selbsttätiger Kohlenförderung, mit Wanderrost usw. deckt heute unseren gesamten Dampfbedarf. Zur Reserve und für besondere Zwecke stehen die drei anderen Kessel noch zur Verfügung. Ebenfalls 1928 wurde eine kleine Dampfturbine mit einer Leistung von 125 KVA zur Deckung des Strombedarfes aufgestellt. 1934 haben wir eine 1250 PS starke neue Dampfmaschine eingebaut (Abbildung 11). Diese Maschine, die wohl als die modernste Dampfmaschinenanlage im hiesigen Bezirk angesprochen werden kann, gibt ihre Leistung mittels Seile an die Arbeitsmaschinen ab und treibt gleichzeitig einen angebauten Generator an, der bei 400 V 400 KVA leistet. Insgesamt sind in unserer Kraftanlage etwa 700 qm Heizfläche und 2000 PS Maschinenleistung eingebaut.

Eine eigene Reparaturwerkstatt hält den ausgedehnten Maschinenpark von über 300 Arbeitsmaschinen und die Kraftanlage in Ordnung, gleichzeitig werden hier

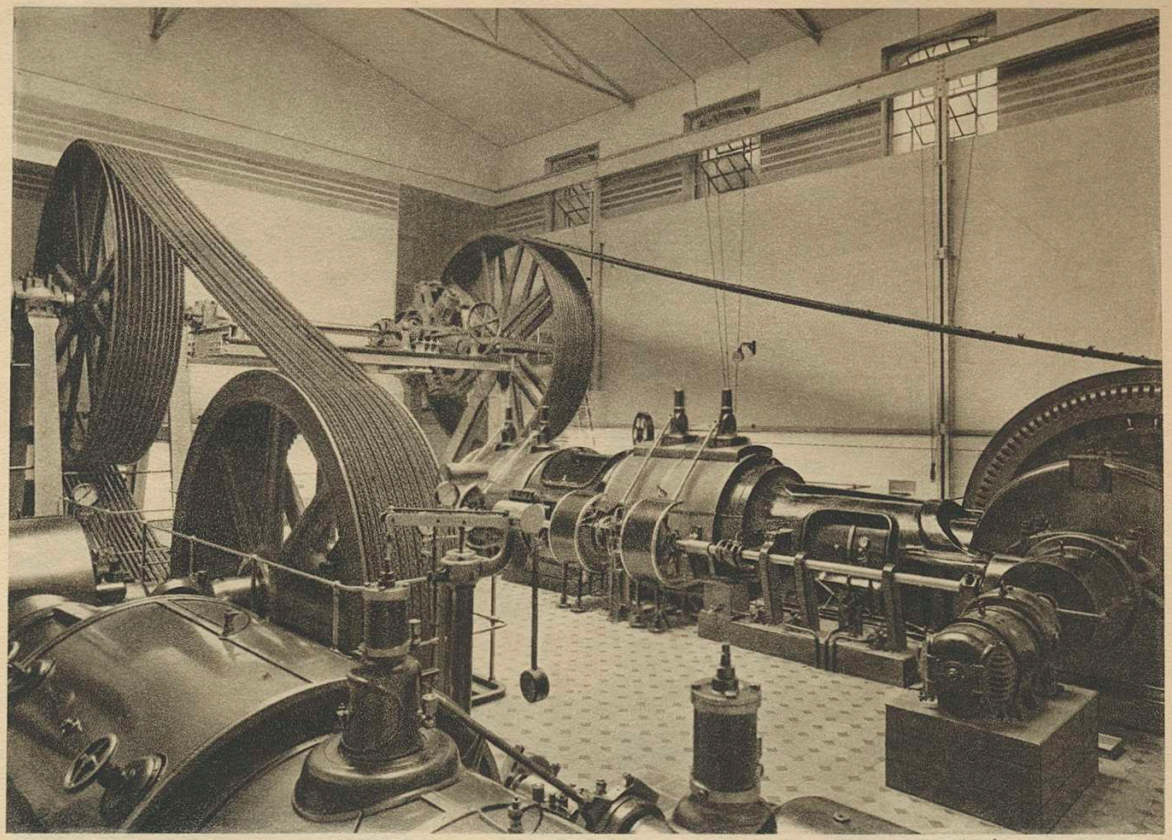


Abbildung 11

Spezialmaschinen für die Fabrikation selbst gebaut. Den heutigen Anforderungen entsprechend, besteht ein größerer aktiver Werkluftschutztrupp, und eine freiwillige Werkfeuerwehr schützt den Gefolgschaftsmitgliedern ihre Arbeitsstätte.

Für den Aufenthalt in der Freizeit stehen den Werksangehörigen zwei große Aufenthaltsräume mit Rundfunkgerät zur Verfügung. Grünanlagen erlauben bei gutem Wetter den Aufenthalt im Freien. Saubere Waschräume mit kaltem und warmem Wasser und Duschen sind für die Gefolgschaft eingerichtet. Ein kleiner Sportplatz bietet Sportfreudigen Gelegenheit zur Ausübung von Spiel und Sport.

Aus Vorstehendem ist wohl klar zu ersehen, daß hier durch die Schaffenskraft und das Können der Familie Werner ein Werk aufgebaut worden ist, das in der Bettfedern-Industrie große Bedeutung hat.

Bei einer Besichtigung und Schilderung unserer Fabrik aus Anlaß der Fünfzigjahrfeier im Jahre 1911 schrieb unser Heimatdichter Hermann Löns:

„Diese Beschreibung bildet zugleich auch einen kleinen Beitrag zu der Handels- und Industriegeschichte Deutschlands und ein Bild eines interessanten Fabrikbetriebes, in dessen Entwicklung sich ein ansehnliches Stück deutschen Fleißes, deutscher Gründlichkeit und deutscher Zähigkeit widerspiegelt, kann also als eine Darstellung eines Stückes deutscher Geschichte gelten.

Denn eines Volkes Geschichte beruht nicht nur auf seinen politischen und kriegerischen Taten, nicht nur auf seinen wissenschaftlichen und künstlerischen Erfolgen, sondern zum größten Teil auf dem Maße stiller Arbeit, das es leistet."

Gestaltung und Kupfertiefdruck: Druckerei H. Osterwald, Hannover