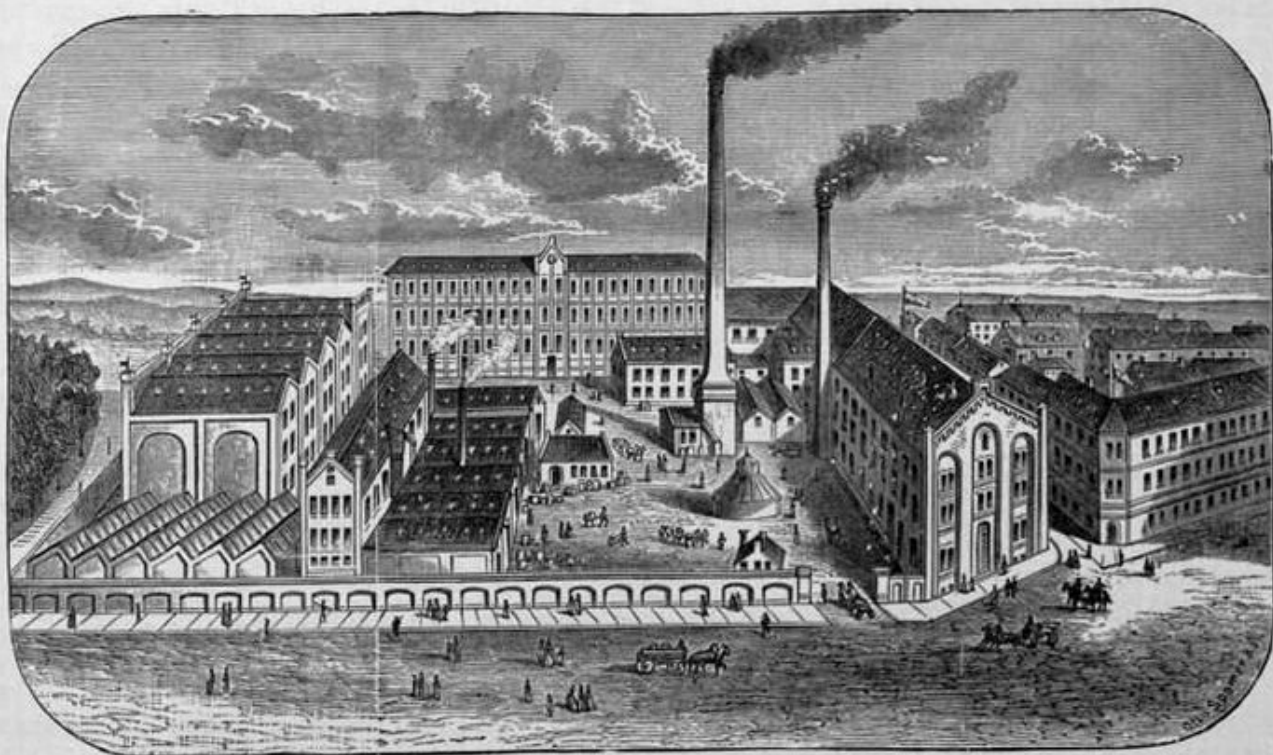


Die Hannoversche Gummi-Kamm-Compagnie, Aktien-Gesellschaft in Hannover.

Wie wir in unseren Betrachtungen es bereits hervorhoben, hat die im Jahre 1853 von dem Amerikaner Goodyear ersonnene Darstellung des Ebonits oder Hartgummis die Entwicklung der zur damaligen Zeit noch ganz jugendlichen Kautschuk-Industrie in einer Weise gefördert, wie solche in der Geschichte der gewerblichen Arbeit nur höchst selten zu finden ist. Während die Menge des in England importirten Kautschuks im Jahre 1830 etwa 450 Zentner betrug, erreichte dieselbe in den fünfziger Jahren die Höhe von 20 000 und 1865 eine solche von gegen 73 000 Zentner. Die Ausfuhr dieses Produktes aus Para in Brasilien belief sich 1857 auf 334 000 Zentner, steigerte sich jedoch innerhalb 10 Jahren fast um das Dreifache. Gegenwärtig schätzt man die Masse des in den Handel gelangenden Kautschuks auf mehr als



400 000 Zentner im Werthe von etwa 145 bis 150 Millionen Mark, ein Objekt, an welchem unser deutsches Vaterland sowohl in merkantiler als industrieller Beziehung einen hervorragenden Antheil nimmt.

Als das größte deutsche Unternehmen in der Ebonit-Fabrikation gilt die Hannoversche Gummi-Kamm-Compagnie, Aktien-Gesellschaft in Hannover, welche im Jahre 1862 gegründet wurde und schon nach kurzer Zeit ihrer Wirksamkeit eine weit über die Grenzen des Vaterlandes hinausgehende Bedeutung erlangte. Trotzdem das Etablissement durch seine Firmenbezeichnung anzudeuten scheint, daß seine Werkstätten ausschließlich für die Herstellung von Eboniterzeugnissen, insbesondere von Kämmen, bestimmt seien, so ist sein Schaffenskreis dennoch ein weit ausgedehnterer. Da derselbe außer der Erzeugung einer überaus zahlreichen Fülle von Ebonitgegenständen auch die weiche Verarbeitung von Kautschuk und die der Guttapercha zu den mannigfachsten Dingen im Dienste des Lebens umfaßt, so empfangen wir durch einen Einblick in diese Arbeitsräume ein fast vollständiges Gesamtbild von alle dem, was der Gummi-industrie entspringt.

Eine Wanderung durch den umfangreichen Fabrikbereich des Unternehmens, von dem unsere Illustration ein Abbild darbietet und in welchem sich die Thätigkeit von 800 bis 1000 Personen abspielt, gewährt uns nicht nur diesen Einblick, sondern läßt uns auch zu unserem nicht geringen Staunen erkennen, welche weitgehende technische Studien erforderlich waren und welche ein vielgegliedertes mechanisches Getriebe ins Werk treten mußte, um die scheinbar einfachsten Dinge, wie z. B. einen gewöhnlichen Gummi-Toilettenkamm, entstehen zu lassen. Auch in diesem Etablissement, dessen gesammte Werkräume ebenfalls mit selbstthätigen Feuermeldern und dessen maschinelle Apparate mit den geeignetsten Schutzvorrichtungen versehen sind, birgt das Souterrain die Lagermagazine der nach den verschiedenen Sorten geordneten Roh-

produkte. Wir betrachten nun wie in der bereits von uns geschilderten Methode das Kautschuk gereinigt und getrocknet, wie es dann auf Mischwerken mit verschiedenen Schwefelsorten und theilweise auch mit Farbstoffen vermengt wird, auf eigenartigen Walzapparaten seine plastische Gestaltung erhält und schliesslich auf Kalandern und Knetmaschinen zu einer homogenen Masse in der Form von Platten und Tüchern wird, um nun zur eigentlichen Verarbeitung zu gelangen. Da die Herstellung des Hartgummis auf der erforschten Thatsache beruht, dass Kautschuk bei der Vulkanisation sich in demselben Masse mehr oder weniger verhärtet, je grösser oder geringer das Quantum des ihm beigefügten Schwefels ist, so wird demjenigen Produkte, das zur Eboniterzeugung ausersehen ist, ein Schwefelzusatz von gegen 30% gegeben, während dieser behufs der Vulkanisirung von Gegenständen der Weichgummi-Fabrikation nur etwa 10% zu betragen pflegt.

Wir folgen zuvörderst dem für die Hartgummi-Fabrikation vorbereiteten Kautschuk in einen Werksaal und betrachten hier wie der Stoff in erhitzte Zinnformen, welche seiner bestimmten Gestaltung entsprechen, gepresst, verschraubt und so den Vulkanisirkesseln zugeführt wird, in welchen er 6 bis 12 Stunden einer Hitze bis zu 150 Grad ausgesetzt bleibt. Das für die Herstellung von Kämmen und Hartgummiplatten erwählte Kautschuk erhält, nachdem es vorher in der Form eines Tuches auf Schneidemaschinen in kleinere Theile zerschnitten und diese zwischen Zinnplatten gelegt worden, durch die Einwirkung von Presswerken seine erste rohe Gestalt. Nach dem Vulkanisationsprozesse wird zunächst das Zinn beseitigt, damit die Stücke, ebenfalls auf maschinellern Wege, geschliffen und gefeilt werden können. Während nun die einfachen Kämmen auf sogenannten Doublirapparaten in der Weise gezahnt werden, dass die Zähne des einen Kammes von den Zwischenräumen des anderen sich bilden, erfolgt diese Manipulation bei den feineren Kämmen mittels höchst sinnreich konstruierter Schneidemaschinen. Bei diesen mechanischen Geräthen, die in einem besonderen Werksaale ihre Thätigkeit entfalten, werden die Zahneinschnitte durch die Einwirkung einer kleinen Kreissäge mit mathematischer Genauigkeit vollführt, wobei das Gestell derselben sich mit dem zu bearbeitenden Kamme selbstthätig bewegt und stehen bleibt, wenn die Arbeit beendet ist. In einer Schleiferei-Werkstätte empfangen sodann die auf diese oder jene Weise hergestellten Zähne die Zuspitzung, worauf die Kämmen in einem anderen Raume durch die Prozedur des Bimsens den feineren Schliff und wiederum in einer anderen Arbeitsstätte die eigentliche Politur erhalten. Nunmehr kommen sie in den stattlichen Packsaal, um hier sortirt, etikettirt sowie verpackt zu werden und zur Versendung, oder in die Magazine zu gelangen.

Wir begeben uns jetzt in einen Werksaal, in welchem Schmucksachen aller Art aus Hartgummi hergestellt werden und schauen wie das hierzu bestimmte plastische Kautschukprodukt in die verschiedensten Formen, welche dem zu schaffenden Gegenstände entsprechen, in erhitztem Zustande gepresst wird. In solchen Formen kommen sodann diese sowie die in anderen Arbeitsstätten in ähnlicher Weise erzeugten Ebonitobjekte für chirurgische und physikalische Zwecke in die Vulkanisirkessel und hierauf, sofern es sich um komplizierte Gegenstände handelt, zur weiteren Veredelung in einen Werkraum, in welchem dieselben auf Präzisionsdrehbänken die regelrechte Form und gewisse Ausschmückungen erhalten. Nach diesen Arbeiten werden diese Artikel geschliffen, gebimst, auf rotirenden Zeugscheiben polirt, um dann entweder, wie dies bei Schmucksachen der Fall ist, in einem Montirungsraume mittels Spezialmaschinen zusammengesetzt und nachgefeilt zu werden, oder nach erfolgter Kontrolle, welche hier durchweg in der strengsten Weise ausgeführt wird, etikettirt und in die Lagermagazine gebracht, bzw. zur Versendung verpackt zu werden.

Das für die Weichgummi-Fabrikation, welche, wie schon erwähnt, eine besondere Abtheilung in diesem Etablissement bildet, vorbereitete Kautschuk wird, wie wir hier wahrnehmen, in einem besonderen Saale mittels maschineller Apparate zu Schläuchen gestaltet, in einer anderen Arbeitsstätte dagegen zu Façonstücken zugeschnitten, die durch die Manipulation des Knetens zu einem Ganzen vereinigt oder in Verbindung mit Röhren oder anderen Formtheilen gebracht werden. Hier sehen wir auch aus dem hergestellten Kautschuktuche Puppen und Figuren nach Schablonen ausschneiden und die einzelnen Theile ebenfalls zusammenkleben. Während die geklebten Gebilde in Metallformen fest verschlossen und so in die Vulkanisirkessel übergeführt werden, geschieht das Vulkanisiren der anderen Objekte in einer deren Bestimmung entsprechenden Weise. Indem wir weiterschreiten, treten wir in einen Raum ein, in welchem wir Kautschukplatten zu Stäben und diese in Formen zu Radreifen gestalten sehen, welche dann ebenfalls vulkanisirt werden. Sämmtliche vulkanisirte Weichgummi-Artikel erhalten in einem stattlichen Werksaale die letzte Feile, die sich hier in der malerischen Ausschmückung, dort in einer gewissen Montirung der Gebilde zu erkennen giebt, werden dann etikettirt und versandfähig gemacht. Die chirurgischen Artikel dieser Abtheilung werden in einem an diesen Saal sich anschliessenden Raume zur Versendung vorbereitet.

Die dritte Abtheilung der Hannoverschen Gummi-Kamm-Compagnie, Aktien-Gesell-

schaft umfaßt die Verarbeitung der Guttapercha, eines dem Kautschuk verwandten Produktes, über welches wir an anderer Stelle dieses Werkes noch Weiteres anführen. Dasselbe wird in einer der Kautschuk-Fabrikation ähnlichen Weise gereinigt sowie ebenfalls in Knetmaschinen verdichtet, um dann hauptsächlich zu Treibriemen, zu dem sogenannten Guttaperchapapier, zu Gefäßen für chemische Zwecke, zur Bergung von Säuren und zu Umhüllungen von Metalldrähten für Isolationszwecke verarbeitet zu werden. Zur Herstellung des erwähnten Papiers wird die Guttapercha in einem Knetapparate behandelt, dort erwärmt, dann auf drei großen Walzwerken, die ebenso, wie jene großen Kalander zur Verarbeitung des gereinigten Kautschuks, von je einem kleinen Dampfmotor bewegt werden, zu einer völlig dünnen Masse ausgewalzt, die über endlose Tücher geführt wird, auf diesen erhärtet, um auf Gestellen vollständig auszutrocknen und sich nun als fertiges Produkt zu zeigen. Während die Erzeugung von Treibriemen gleichfalls auf Walzwerken bewirkt wird, nach welcher Prozedur die Stoffe dann die bestimmte Breite durch die Manipulation des Schneidens erhalten, werden die Guttapercha-Gefäße theils mittels Formen, theils durch Handarbeit hergestellt.

Wir verlassen nunmehr diese Räume und wenden uns denjenigen Werkstätten des Etablissements zu, welche nicht der eigentlichen Gummifabrikation gewidmet sind, sondern nur in deren Diensten stehen. Hierzu rechnen wir die Vernickelungsanstalt für Schmucksachen und chirurgische Gegenstände aus Ebonit, die Sattlerei behufs der Herstellung von Treibriemen, die mechanische Werkstätte mit Schmiede und Schlosserei zur Erzeugung von Spezialmaschinen und Formen, die Metallgießerei, das Atelier für das Modelliren und Graviren der Formen, die Zinngießerei zur Anfertigung der Zinnplatten und Zinnformen, die mit 4 Walzapparaten zum Walzen der Zinnblöcke in Verbindung steht, sodann eine Steindruckerei für die erforderlichen lithographischen Vervielfältigungen, und endlich eine Schreinerei für Reparaturen und für die Erzeugung der Versandkisten.

Wir besichtigen ferner die 7 Dampfkessel, welche eine Gesamtheizfläche von 575 □ Meter repräsentiren, die 3 größeren und 6 kleineren Dampfmaschinen des Etablissements mit einer Gesamtstärke von 450 Pferden, welche im Verein mit den erwähnten kleineren Motoren die bewegende Kraft des gewaltigen maschinellen Betriebes in diesem Bereiche des Schaffens bilden, betrachten das Feuerwehr-Depôt der Fabrik mit seiner stationären Dampfspritze und den Extinkteuren, um uns schließlich in die ausgedehnten Lager-magazine der fertigen Erzeugnisse zu begeben.

Hier entrollt sich uns ein lebendiges, anregendes Bild von der vielumfassenden Wirksamkeit dieses Etablissements sowie von der Bedeutung dieser Industrie für das kulturelle Leben. Da erblicken wir eine Fülle von Kämmen aller Art in schwarzer, brauner, rother und marmorirter Farbetönung, von Schmucksachen, wie uns solche im gesellschaftlichen Treiben fast täglich vor Augen kommen, chirurgische Instrumente aus Ebonit und andere Artikel für den chirurgischen Dienst aus Weichgummi, Guttapercha in Blöcken und Platten für Isolationen, Guttapercha-Papier in allen Qualitäten, Treibriemen aus diesem Stoffe, Guttapercha-Schnüre zum Treiben von Drehbänken und für Verdichtungen, Guttapercha-Flaschen und Säurebehälter, Guttapercha-Schläuche und -Röhren, sowie -Façonstücke mannigfacher Art, Guttapercha-Lösungen, sowie -Ausfüllmasse und -Zahnkitt für die Zahnheilkunde. Wir erblicken hier ferner technische Artikel aus Hartgummi als Platten, Stäbe, Rohre und Scheiben, also in unbearbeitetem Zustande neben kompletten Artikeln, wie Pumpen, Verbindungsröhren, Hähne usw., sodann die mannigfachsten elektro-technischen Erzeugnisse für den Telephon- und Telegraphendienst und andere Zwecke. Hier sehen wir die verschiedensten Gebilde aus Hartgummi, die den Kurzwaaren zugezählt werden, wie Rauch-Utensilien, Gegenstände für den Gebrauch im Komptoir, Artikel für Messerfabriken, für Waffen-Industriestätten, für Droguisten und Apotheker, für Velociped- und Wagenfabriken, für photographische und optische Zwecke, wie ferner Toiletten-Gegenstände neben verschiedenen anderen Schöpfungen für den täglichen wirthschaftlichen Bedarf und den Dienst der gewerblichen Arbeit, dann endlich eine reiche Auswahl der verschiedensten Gummi-Spielwaaren. Alle diese Erzeugnisse, von denen die Hannoversche Gummi-Kamm-Compagnie jährlich eine Menge im Werthe von 2½ Million Mark herstellt, werden in die ganze Welt des Verkehrs versandt und bilden einen hervorragenden Faktor im Welthandel, liefern gleichzeitig aber auch einen sprechenden Beweis für die Bedeutung der deutschen Arbeit.

