

Digitales Brandenburg

hosted by Universitätsbibliothek Potsdam

15. (10. ausserordentliche) Versammlung des VII. Vereinsjahres.

Nr.	Abgedruckt in:	Inhalt der Urkunde.	Jahr.	Tag.
84.	Riedel, S B, 165.	Revers Kurfürst Joachims wegen Postulation seines Sohnes Friedrich zum Coadjutor des Erzstiftes. (... bewilligt Articul des eigenthums zu Straussberg dem Closter zur Zinna, soll gantzlichen ungehindert durch ander Ir verwalter oder schreiber Irs gefallen ferner bestellen, gebrauchen und geniessen ...)	1549	12. März.

15. (10. ausserordentliche) Versammlung des VII. Vereinsjahres.

Mittwoch, den 30. November 1898, nachmittags 4 Uhr.

Besichtigung der Stearin- und Seifenfabriken in Firma Franz Spielhagen Nostizstr. 30.

Eine grosse Anzahl von Mitgliedern und Gästen hatte sich auf dem Hofe der Fabrik versammelt, wo sie in liebenswürdigster Weise von den Herren Spielhagen begrüsst wurden. Nach einigen einleitenden Worten des II. Vorsitzenden, Herrn Geheimen Regierungs-Rats Friedel begann der Rundgang durch die Fabrik. Die Gesellschaft hatte sich der besseren Einsichtnahme wegen in zwei Parteien geteilt.

Zur Seifen- und Kerzenfabrikation benutzt man die Fette. Es sind das Stoffe, welche durch die chemischen Umwandlungen im Leibe der Tiere und Pflanzen erzeugt werden. Sie bestehen aus den Elementen Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff; allerdings haben sich diese Elemente in sehr eigenartiger Weise untereinander verbunden. Die Chemiker haben festgestellt, dass die Fette Verbindungen sind von Fettsäuren mit Glycerin. Die Fettsäuren lassen sich von dem Glycerin trennen und zwar geschieht dies durch überhitztes Wasser oder durch Laugen. Die Fettsäuren können flüssig oder fest sein. Eine solche feste Fettsäure ist das Stearin des Rindertalges, das deshalb nach seiner Abscheidung von dem Glycerin zur Herstellung von Kerzen dienen kann.

Bei der Seifenfabrikation bringt man das Fett mit Lauge zusammen. Hierbei setzt sich die Lauge an Stelle des Glycerins, das sich abscheidet. Die Benutzung der Seife zur Pflege der Haut und im Haushalte beruht nun darauf, dass im Wasser die Seife sich spaltet, so dass ein Teil der

Lauge wieder frei wird und sich mit dem Fett, d. h. dem Schweiss verbindet, wodurch es im Wasser löslich wird.

Diese theoretischen Notizen sind der Beschreibung der Fabrik vorausgeschickt worden, weil sie für das Verständnis der zu beschreibenden Prozesse nötig sind.

Wir folgen hier dem Wege, welchen Herr Dr. Sachs el, der Chemiker der Fabrik eingeschlagen hatte.

Wir betreten zuerst die Räume, in welchen die parfümierten Seifen, die Toilettenseifen, hergestellt werden. Hier waren Kessel von der Grösse eines Mauerkessels aufgestellt. In diese hinein wird das Kokosfett mit der Lauge gebracht und es entsteht während des Kochens die Seife. Die flüssige Seife wird in Formen gegossen und gleichzeitig Farbe und Parfüm hinzugesetzt. Da letzteres sehr flüchtig ist, so müssen einige Seifen im kalten Zustande parfümiert werden, ein Prozess, den wir sogleich beschreiben werden.

Ist die Seife in der Form erstarrt, so wird der Block zerschnitten. Dazu stellt man ihn auf einen Tisch und legt an zwei gegenüberliegenden Seiten Holzleisten übereinander, welche die Höhe der Seifenstücke haben. Nun zieht man einen Draht, welcher auf der obersten Leiste ruht, durch den Block hindurch. Indem man nach und nach die Leisten entfernt, erhält man gleich starke Platten. Die Platten werden in ähnlicher Weise in Riegel geteilt und diese in Stücke. Die Stücke erhalten endlich durch einen Arbeiter an den Kanten Abrundungen und werden schliesslich unter einer Presse mit der Firma versehen.

Bei der kalten Parfümierung werden die Riegel auf einer Maschine in Späne geschnitten. Letztere werden getrocknet, mit Riech- und Farbstoffen übergossen und durcheinandergerührt. Hierauf werden sie zwischen zwei Walzen gepresst, wobei die Farb- und Riechstoffe gleichmässig verteilt werden. Nachdem der Seifenüberzug von den Walzen mit Hülfe von Messern entfernt worden ist, wird er in eine Schnecke gebracht, welche, wie eine Wurstmaschine, die fertige Seife in der Form eines Cylinders herauspresst. Der Cylinder wird alsdann in Stücke geteilt, die Stücke werden beschnitten, mit der Firma versehen und verpackt. Man nennt die Seife auch pilierte Seife.

Die Räume, in welchen die Hausseife hergestellt wird, übertreffen jene eben beschriebenen bei weitem an Umfang. Dies gilt auch von den Apparaten. Es sind hier 6 Kessel aufgestellt, welche jeder 150 Ctr. Seife aufnehmen können. Die Kessel gehen nach unten spitz zu und reichen bis in den Keller hinab. Man verwendet hier minder gute Fette, die nun entweder mit Kali- oder Natronlauge verseift werden. Im ersteren Falle entstehen weiche Seifen, die Schmierseifen, wie die grüne Seife, und im letzteren die festen. Man trägt Lauge und Fett in den Kessel ein und kocht unter gelegentlichem Umrühren die Masse durch. In diesem

Zustande zeigt sie eine durchsichtige gallertartige Beschaffenheit und wird Seifenleim genannt. Ein solcher muss auf einer kalten Metallplatte zu einer Gallerte erstarren. Nachdem die Verseifung erfolgt ist, schreitet man zum Aussalzen, das darin besteht, dass man Kochsalz zusetzt. Die Masse wird im Sieden erhalten, bis der Seifenleim zu einer weissen griesartigen Masse geronnen ist und sich unter derselben eine klare Flüssigkeit, die sog. Unterlauge, abscheidet, welche abgelassen wird. Zu diesem Zwecke sind im unteren Teile des Kessels Hähne angebracht. Durch Einkochen wird die Seife immer mehr konzentriert. Die flüssige Seife wird darauf in die Seifenform oder Lade gebracht. Es sind das hohe Kästen aus Eisenblech, die zum Auseinandernehmen eingerichtet sind und nach der Beschickung mit Matratzen umhüllt werden, damit die Seife sich langsam abkühlt. Ein Seifenblock wiegt 40—50 Ctr. und braucht 10—12 Tage zum Abkühlen. Ein solcher Block wird durch Stahldraht in Platten von ca. 50 cm Dicke geschnitten, die immer noch 10 Ctr. wiegen. Diese werden wieder in drei Teile, sog. Fallstücke, zugeschnitten, welche endlich durch einen Fahrstuhl nach dem im ersten Stockwerk befindlichen Schneidesaal gebracht werden, wo sie durch Maschinen in Riegel und kleine Stücke zerschnitten werden. Ueber dem Schneidesaal befindet sich ein besonderer Raum, in welchem die Seifenstücke getrocknet werden.

Im Schneidesaal wird auch die Oberschalseife, diese Berliner Spezialität, erzeugt. Man giesst zu dem Zweck die Seifenlösung in flache Kästen, wodurch man beim Zerschneiden nur Riegel erhält, welche die rissige und runzlige Oberfläche haben. Die Oberschalseife unterscheidet sich in ihrer Wirksamkeit durch nichts von der übrigen Seife.

Eine zweite merkwürdige Anpassung der Fabrik an den Geschmack des Publikums ist die Herstellung der Eschweger Seife. Es ist das jene Seife mit der blauen Marmorierung. Diese Färbung schreibt sich her aus der Zeit der Seifensiederei und rührte von dem Schmutz der Fette her, welcher in der Seife suspendiert blieb. Heutigen Tages, wo die Technik alle Verunreinigungen entfernt, wird die Farbe durch Farbstoffe künstlich hineingebracht.

Endlich betreten wir vom Hofe her die Räume für die Kerzenfabrikation. Parterre befinden sich die Autoklaven, in denen die Fette: Talg, Palmöl etc., unter Dampfdruck bei 200° in Fettsäuren und Glycerin gespalten werden. Beide Produkte werden hierauf noch wiederholt destilliert, bis sie die gewünschte Reinheit erhalten haben. Das Endprodukt ist einmal das wasserhelle Glycerin und auf der anderen Seite das weisse und feste Stearin. Letzteres wird zu Broten geformt und unter hydraulischen Pressen, in Kamelhaartüchern eingeschlagen, von den flüssigen Fettsäuren befreit. Der Prozess des Abpressens der

flüssigen Fettsäuren wird noch ein zweites Mal in mit Dampf erhitzten Pressen vorgenommen. Es hinterbleibt eine bröcklige, zartweisse Masse, das Stearin, das direkt zur Kerzenfabrikation benutzt wird.

Die weitere Verarbeitung geschieht in dem Giesssaal. Hier sind in mehreren Reihen eine grosse Anzahl von Giessmaschinen aufgestellt. In jeder wird eine gewisse Anzahl von Kerzen auf einmal gegossen und dann herausgedrückt. In einem Kasten sitzen die Formen, die mit ihrer oberen Öffnung bis in den Giestrog reichen, welcher das flüssige Stearin aufnimmt. Der Docht ist in dem unteren Teil der Maschine auf Spulen aufgewickelt. Vor dem ersten Guss werden die Dochte oben durch Hölzchen befestigt und dann wird die Flüssigkeit eingegossen und durch Kühlwasser erstarrt. Endlich werden die Kerzen durch einen Hebel herausgedrückt, die geleerten Formen wieder gefüllt und der Docht durchschnitten.

Aus dem Giesssaal wandern die Kerzen in den Sägesaal, wo sie durch Kreissägen die richtige Länge erhalten und mit dem Stempel „Spielhagen“ versehen werden.

Auf unserer Wanderung hatten wir auch Gelegenheit, die Nebenbetriebe der Fabrik zu besichtigen z. B. die Böttcherei, die Tischlerei, wo die Versandtkisten hergestellt werden und endlich das Kesselhaus mit den 4 mächtigen Kesseln, welche 400 Pferdekräfte stark sind. Sie geben den für die Kochzwecke und die Destillation nötigen Dampf, sie setzen ferner die 2 Hauptdampfmaschinen und durch diese die ganze Transmissionsanlage und die Dynamomaschinen in Thätigkeit.

Die Spielhagensche Fabrik wurde im Jahre 1883 durch die jetzigen Inhaber begründet, sie beschäftigte im ersten Jahre 10 Arbeiter, während heute 250 dort ihr Brot verdienen. Es werden täglich 300 Ctr. schlesische Steinkohle verfeuert, welche etwa 125 000 t Wasser zur Verdampfung bringen. Es werden täglich 300 Ctr. Rohmaterial verarbeitet und daraus 150 Ctr. Haus- und 30 Ctr. Toilettenseife sowie 200 000 Kerzen fabriziert. Für die letzteren sind 50 Kilometer Docht erforderlich.

Zum Schluss sprach Herr Geheimrat Friedel den Herren Spielhagen sowie Herrn Dr. Sachsel den wärmsten Dank der Teilnehmer aus.

Im grossen Saale des Restaurant Wahlstatt fanden sich nach dem Besuche der Fabrik eine grosse Anzahl der Teilnehmer bei einem Glase Bier zusammen.