

erster Reihe die Lackfabrik Mankiewicz Gebr. & Co., Jarrestraße 42, am schiffbaren Osterbeckkanal, nach Plänen des Zivilingenieurs Gustav Kraus erbaut. (Abb. 926 bis 929.) Die Herstellung erfordert genaueste Kenntnis der Rohstoffe Kopal, Leinöl und Terpentinöl und ihre fortwährende Beaufsichtigung durch geschulte Chemiker. Kopale sind harzähnliche

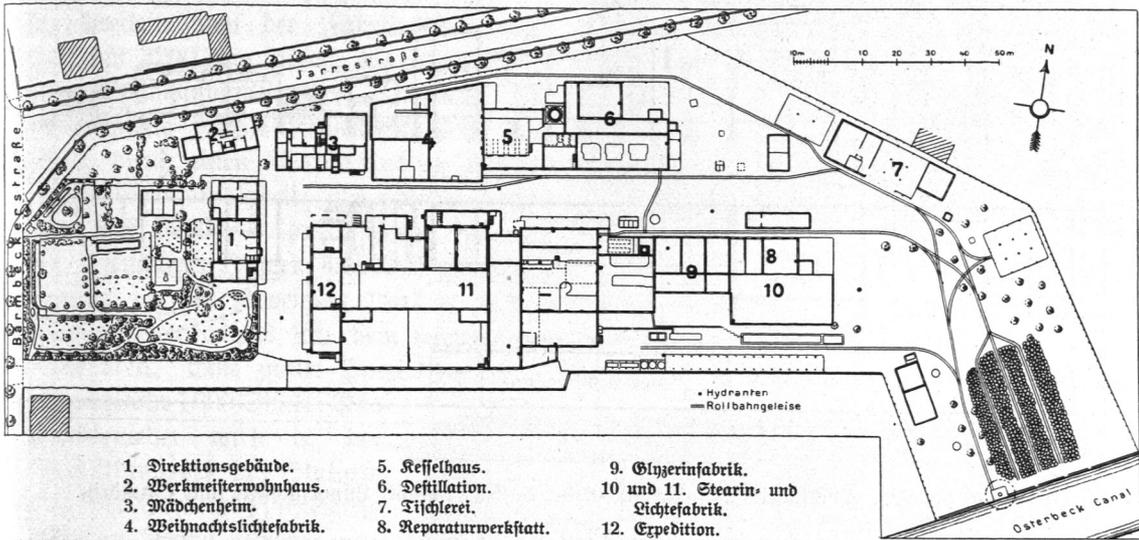


Abb. 924. Hammonia-Stearin-Fabrik, Lageplan.

Ausscheidungen ausländischer Baumarten, die teils seit Jahrhunderten in der Erde gelegen haben und unter starkem Druck gleichsam versteinert sind, sogenannte fossile Harze, teils sind sie neuerer Herkunft. Die Firma verwendet afrikanische Kopal aus Sansibar, Angola, Kongo und Sierra Leone, asiatische aus Batavia, Sumatra und Manila, australische aus Neuseeland und Brasil-Kopal, daneben auch heimischen Bernstein.

Das durch Auspressen von Flachsamen in Deutschland, Rußland, Ostindien und La Plata gewonnene Leinöl wird in großen Lagerräumen in Tanks von über 25000 kg Inhalt längere Zeit gelagert, da der Lack um so besser ausfällt, je älter und blanker das dazu verwendete Leinöl ist. Als Verdünnungsmittel dient das aus Fichtenharz mittels Wasserdampf gewonnene Terpentinöl.

Von den Baulichkeiten ist besonders zu nennen die helle und gut gelüftete Lackkocherei, in deren Kupferkesseln täglich 1000 kg Kopal, der vorher maschinell zerkleinert wird, geschmolzen werden kann. An sie schließen sich, durch starke Brandmauern getrennt, einerseits der Vorwärmer für Leinöl, ein riesiger Kupferbehälter mit eigener Feuerung, andererseits der Verdünnungsraum an, wo dem geschmolzenen Kopal die nötige Menge Terpentinöl zugesetzt wird. Beachtenswert ist der Haupttankraum zur Lagerung der fertigen Lacke mit drei Galerien großer Tanks, die zusammen 400000 kg Dekorationslacke, Schleislacke und Rutschenlacke aufnehmen können; von letzteren allein sind durchschnittlich 100000 kg auf Lager. (Abb. 929.)



Abb. 925. Hammonia-Stearin-Fabrik, Lichtefabrik.