



Gebrüder Dähne,

Schraubstollen-Fabrik.

Friedenau, Ring-Straße 51.

S im Jahre 1868 begründeten die Gebrüder Dähne in der Kreuzbergstraße zu Berlin auf einem Grundstück, welches damals noch keine Hausnummer trug, eine Schraubstollen-Fabrik. Sie arbeiteten schlicht und recht im Schweisse ihres Angesichtes vom frühen Morgen bis in die sinkende Nacht und wußten ihrem Geschäft allmählich einen solchen Aufschwung zu geben, daß sie 20 und 25 Gesellen beschäftigten. Im Jahre 1873 verlegten sie ihre Werkstätten nach Friedenau, Ringstraße 51, erweiterten den Betrieb immer mehr, schränkten dagegen die Zahl der Arbeiter stetig ein. Sie schafften sich nämlich Maschinen an, deren Hülfe die Menschenkraft bis zu einem gewissen Grade entbehrlich machte. Dabei ist der Bedarf an Schraubstollen ganz erheblich gestiegen und die Konkurrenz ebenfalls. Aber die fertige Waare kostet gegenwärtig kaum so viel, wie früher an Arbeitslohn für Herstellung derselben ausgegeben wurde. Dieser Umstand kann als deutlicher Fingerzeig für die Wege gelten, welche die Industrie zu wandeln hat; zugleich aber liegt darin die sehr deutliche Erklärung eines der wesentlichsten Gründe für die sogenannte soziale Frage.

Die Begründer der Fabrik starben im Jahre 1892. Zwei Söhne eines derselben, tüchtige Männer im kräftigsten Alter, führen das Geschäft erfolgreich weiter. Sie arbeiten mit den Maschinen ihrer Vorgänger und sechs Gesellen und sind in der Lage, jeden Tag 10 000 Stück Stollen zu liefern. Dabei führen sie indessen kein Herrenleben, sondern stehen mit ihren Gesellen den Tag über in der Schmiede, überwachen die Arbeit und übernehmen selber den schwersten Theil davon.

Die Herstellung der Schraubstollen ist im Ganzen eine ziemlich einfache. Die im Querschnitt quadratischen Stahlstäbe, aus denen die Stollen angefertigt werden, kommen in den Stärken, in denen sie zur Verwendung gelangen sollen, fertig vom Eisenwerk, meist aus Westfalen. Unter dem Frikionshammer, der bei drei Viertelmeter Fallhöhe mit einem Zentner Bärgegewicht arbeitet, werden stets paarweise erst die Zapfen, dann die Schärpen in Gesenken warm geschmiedet und darauf die Theilung vorgenommen. Der im Rohen fertige Stollen gelangt in die Fräsmaschine, welche den Zapfen zum Einschneiden des Schraubengewindes vorrichtet. Nachdem Letzteres auf der Maschine geschnitten ist, werden die Stollen zwischen Sägespänen in der Reinmachetrommel, in deren Innern spiralförmige Bürsten angebracht sind, von Fett und sonstigem Anhängsel befreit. Falls eine besondere Bestellung das Härten der Stollen verlangt, wird dasselbe nach dem Reinigen vorgenommen. Die fertigen Stollen werden zu 500 Stück in Säcke gepackt und in Kisten verschickt.

Die Firma fertigt 24 Sorten von Schraubstollen an. Von der kleinsten Sorte wiegen 1000 Stück 15 Kilo, von den größten 1000 Stück 100 Kilo. Der Form nach werden ganz scharfe, halbscharfe, flachscharfe, stumpfe und spitze (pyramidenförmige) unterschieden. Jahr aus Jahr ein kommen in der Fabrik der Gebrüder Dähne an 1000 Zentner Stahl zur Verarbeitung.

Das Etablissement, welches auf dem eigenen Grund und Boden der Inhaber erbaut ist, nimmt auf dem Hofraum als einstöckiges Gebäude 80 Quadratmeter Fläche ein. Der Raum zur ebenen Erde enthält die Essen, zwei Frikionshämmer und die sechspferdige Dampfmaschine. Im oberen Stock stehen die Fräs- und Gewindeschneidmaschinen. Auf dem Lager befindet sich nur der für laufende Bestellungen erforderliche Vorrath, da der Absatz der fertigen Waare stets glatt vor sich geht.

Die Fabrik liefert den gesammten Bedarf an Schraubstollen für unsere Armee. Für diese werden nur zwei Sorten von Stollen verlangt, indem man sich bezüglich des Pferdmaterials darauf beschränkt, zwischen Pferden leichten und solchen schweren Schlages zu unterscheiden. Auch die kaiserlichen Marställe zu Berlin und Potsdam werden von den Gebrüder Dähne bedient. Desgleichen entnehmen sämtliche Militär-Lehrschmieden von dorthier ihren Bedarf. Die hohe Aristokratie befindet sich ebenfalls unter der Kundschaft der Gebrüder Dähne. In dieser Beziehung mag es genügen, auf den Namen des Fürsten Pleß hinzuweisen. Ferner ist die Firma Lieferant der Berliner Schmiede-Zunft.

Die Hauptgeschäftszeit für Schraubstollen ist erklärlicher Weise der Winter, besonders die Zeit der scharfen Fröste.

Für diese Zeit wird in den übrigen Monaten nach Möglichkeit auf Vorrath gearbeitet. Doch wird selbstverständlich die Fabrik zu allen Jahreszeiten mehr oder minder in Anspruch genommen, da der mit Schraubstollen ausgerüstete Beschlag sich in immer weitem Umfange einführt, und den ebenso umständlichen und zeitraubenden, wie den Huf des Pferdes stark angreifenden Wechsel der Eisen in Folge von Sommer- und Winterbeschlag, der mit Flach- oder Scharfnägeln oder mit Eisen vorgenommen wird, an denen die entsprechenden Stollen festsetzen, allmählich ganz verdrängt. Es ist offenbar bedeutend rationeller, falls nicht besondere Umstände die Entfernung der Eisen erheischen, dieselben am Hufe zu belassen und je nach Witterung, Wegeverhältnissen und Arbeitsleistung die passenden Stollen einzuschrauben, als der verschiedenen Stollen wegen das ganze Eisen abzunehmen. Außerdem ist es ein Leichtes, die vielen Unzuträglichkeiten, die namentlich bei festen scharfen Stollen sich zeigen, wie die nicht selten recht bedenklichen Verletzungen durch Kronentritt, beim Einschrauben der Stollen durch eine zweckentsprechende Stellung derselben thunlichst zu vermeiden.

Außer den Schraubstollen liefert die Fabrik die zum An- und Abschrauben derselben erforderlichen Werkzeuge. Die Militär-Verwaltung bezieht ihren desfalligen Bedarf ausschließlich von Gebrüder Dähne.

C.

