

Industrie-Wanderungen.

Ihagee - Kamerawerk Steenbergen & Co., Dresden.

Zu den jüngeren Firmen der Dresdner Kamera-Industrie, die in den letzten 10 Jahren zu besonderer Bedeutung gelangt sind, gehört mit in erster Linie das Ihagee Kamerawerk Steenbergen & Co., Dresden. In verhältnismäßig kurzer Zeit ist dieses Unternehmen in die Reihe der führenden Kamerafabriken Dresdens eingerückt.

Das Ihagee Kamerawerk wurde im Jahre 1912 unter der Firma Industrie- und Handelsgesellschaft gegründet. Da sich unter dieser Firmenbezeichnung oft Verwechslungen mit anderen ähnlich lautenden Unternehmungen einstellten, wurde aus den Anfangsbuchstaben dieser Firma das Wort Ihagee gebildet und die Firma als Ihagee Kamerawerk Steenbergen & Co. handelsgerichtlich neu eingetragen. Nachdem die Firma, die anfänglich nur im kleineren Umfange fabrizierte, und sich mehr auf Bedarfsartikel und billigere Apparate verlegte, noch eine zweite ältere Kamerafabrik, die Firma Emil Englisch, ihrem Betriebe angegliedert hatte, setzte sie die Fabrikation im größeren Maßstabe fort. Mit der Angliederung waren auch einige tüchtige Kamera-Techniker in die Firma

eingetreten, die auch heute noch Mitinhaber der Firma sind. Die Firma, die zuerst auf der Gottfried-Keller-Straße in Dresden fabrizierte, sah sich durch die günstige Weiterentwicklung ihres Geschäftsumfanges alsbald gezwungen, einen größeren, dem Umfang des Geschäftes entsprechenden Neubau zu errichten. Dieser Neubau wurde auf der Schandauer Straße 24, inmitten des photographischen Fabrikenviertels, errichtet. Durch entsprechende Ausmaße des Areal (etwa 5000 qm) konnte auch für künftige Erweiterungen Raum



Bild 1. Fabrikgebäude.

in Reserve gehalten werden. Der gegenwärtige, sehr ansehnliche Fabrikbau ist für einen Normalarbeiterbestand von zirka 500 Mann vorgesehen. Neben der Dresdner Fabrik unterhält die Firma in Holland eine Vertriebsfiliale. Was die Produktion des Ihagee Kamerawerkes anbelangt, so legt dieses in der Hauptsache Gewicht auf die Herstellung guter, auf dem internationalen Weltmarkt gesuchter Amateur-Kameras, darunter solche, die sich besonders zum Gebrauch in den Tropen eignen. Auf die Produktion im einzelnen

kommen wir noch am Schluß dieser Ausführungen zurück; vorerst geben wir unseren Lesern ein Bild von dem Rundgang durch die verschiedenen Produktionsstätten der Firma.

Wir betreten zunächst die gut durchheizten und gelüfteten Kellerräume, in denen die bereits im Freien vorgelagerten Edelhölzer weiter gelagert und bzw. getrocknet werden. Dabei fällt uns die sehr zweckmäßig angeordnete Trans-

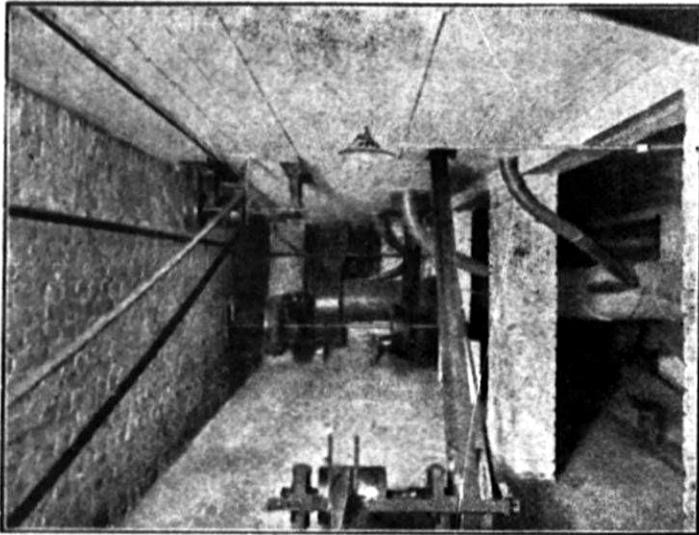


Bild 2. Kellerraum unter dem Maschinensaal mit Transmission und Entstaubungsanlage.

missionsanlage auf, die durch Wellenübertragung die in den darüber liegenden Stockwerken befindlichen Arbeitsmaschinen in Gang setzt, und die Leitungen der Staubsaugeanlagen, die für vollkommen staubfreies Arbeiten an den verschiedenen Holzbearbeitungsmaschinen sorgt. Wir gelangen weiter in einen Trockenraum, in dem bei einer Temperatur von 60 bis 70 Grad die auf den „Hängen“ vorgelagerten und zur Verarbeitung gelangenden roh vorgearbeiteten Hölzer zur Beseitigung der

letzten Feuchtigkeit 14 Tage intensiv getrocknet und darauf wieder 8 Tage in Normaltemperatur nachgetrocknet werden. Wir gehen weiter und gelangen in den über dem Keller geschoß liegenden großen, gut durchlüfteten und sauberen Maschinensaal, in dem alle mit Absaugvorrichtungen versehenen Holzbearbeitungsmaschinen von unten her angetrieben werden und infolgedessen keinerlei Unfälle verursachende Transmissionen zu sehen sind. Hier

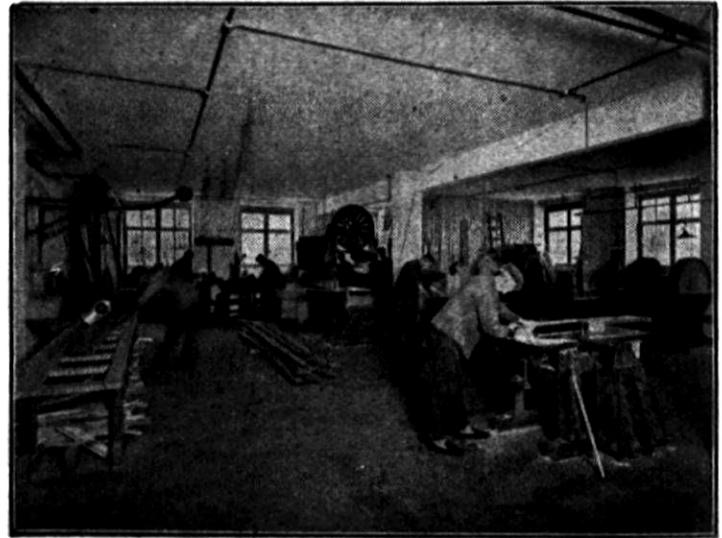


Bild 3. Teilansicht: Maschinensaal für Holzbearbeitung.

erfolgt das Zurichten der Hölzer in Längen, Breiten und Dicken mittels Pendel-, Band- und Kreissägen, ferner auf Hebel-, Abrichte- und Fräsmaschinen das Abrichten, Fräsen, Hobeln und Auszinken der Holzteile, die nunmehr zur Verleimung in die Tischlerei und von da nochmals zurück in die Holzverarbeitung zur Veredelung durch Abschleifen bzw. Abschlichten auf Doppel- und Einfach-Vertikal-Schleifmaschinen gelangen. An diesen Maschinen können Hölzer

werden die sowohl für die Stanzarbeit erforderlichen Lehren und Schnitte, als auch die verschiedenen zur Holz- und Metallbearbeitung erforderlichen Werkzeuge, sowie die Masseneinzelteile usw. angefertigt. Wir finden hier alle zur Metallbearbeitung erforderlichen modernen Maschinen, wie Kältsägen, Shapingmaschinen, Halb- und Vollautomaten, Schleifmaschinen, Leitspindeldrehbänke, Dekoupiersägen, Metall-

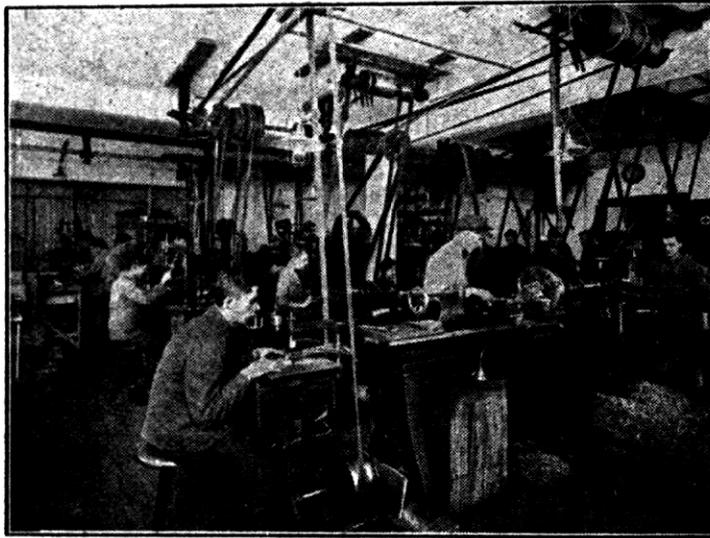


Bild 6. Werkzeugbau.

Fräsmaschinen usw. in Tätigkeit. Rings um den Werkzeugmaschinenpark sind an hellen Fensterplätzen noch Werkstände für die einzelnen Mechaniker usw. untergebracht. Überall verfolgen wir einen gut durchorganisierten und rationellen Arbeitsgang der einzelnen Kamerateile. Auch bemerken wir eine gut organisierte Werkzeugkontrolle, die die Arbeiter in den Stand setzt, jederzeit mit gut gerichteten und instand gehaltenen Werkzeugen zu arbeiten. Wir gehen weiter und betrachten die Tätigkeit der Exzenterpressen,

Kurbelpressen, Handbalanciers und beobachten die Herstellung der verschiedenen Teile durch Stanzen, Lochen, Biegen, Drücken und Ziehen, sowie das Nacharbeiten und die Kontrollen der einzelnen Teile. Ferner sehen wir das Einpassen der Teile und die Zusammensetzung nach vorliegenden Arbeitsmustern bzw. Lehren an Stelle von Zeichnungen für Arbeiter, die nicht nach Zeichnung zu arbeiten

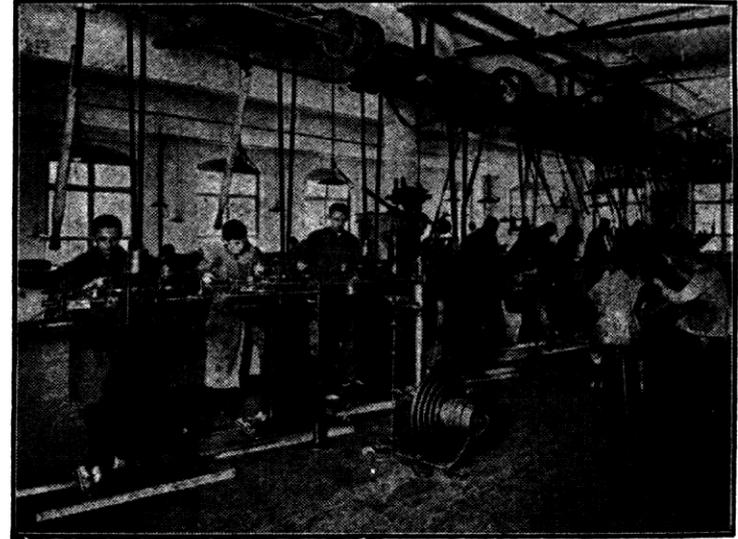


Bild 7. Dreherei.

gewohnt sind. An Metallen gelangen Aluminium, Messing und Neusilber, sowie Bleche in verschiedenen Härten und sogenannte federharte Bleche zur Verarbeitung. Wir gehen weiter und gelangen in den dritten Stock, wo sich das Metall-Rohmaterial-Lager, die Montage, das Teile-Lager und die Einstellerei befinden. Nachdem die Teile in den mechanischen Werkstätten fertiggestellt sind, gelangen sie in verschiedenen Kisten und Kästen nach der im Seitengebäude gelegenen Metallschleiferei,

Poliererei, Vernickelei und bzw. in die Lackiererei, von wo aus sie alsdann in das Teilelager wieder zurückgelangen. In der Materialausgabe gelangen sie für die verschiedenen Bearbeitungsstätten dann erneut zur Ausgabe. In der Montage werden die verschiedenen Teile zu den verschiedenen Apparattypen zusammengesetzt und gelangen darauf zur nochmaligen genauen Kontrolle, ebenso wie die übrigen Kameras ohne



Bild 8. Balgenfabrikation.

Optik in das Stapellager. Von dort aus gehen die Apparate entsprechend den Bestellungen an die Einstellerei, woselbst sie mit der von der Kundschaft gewünschten Optik ausgerüstet und präzise eingestellt werden. Nun werden sie der Hauptkontrolle bzw. dem Versand zugeführt. In der Einstellerei sind auch die Graviermaschinen usw. untergebracht.

Bevor wir den Rundgang beenden, führt uns der Weg noch zu der im vierten Geschoß gelegenen Abteilung für

Balgenbau, Buchbinderei und Anschlägerei. Das umfangreiche Lager in den verschiedenen Ledersorten, Kaliko, Leinwand und dergleichen weist uns auf die weitgehenden Möglichkeiten in der äußeren Gestaltung der Ihagee-Kameras und des erforderlichen Zubehörs, wie Taschen usw., hin. Auch in dieser Abteilung ist die Verwendung von Maschinen aller Art vorgesehen. Wir finden Knie-Hebel-Pressen, Lederschärfmaschinen, Prägemaschinen, Faltpressen usw. in Tätigkeit.

Nachdem wir noch kurz die Arbeiter-Aufenthaltsräume und Wärmeverrichtungen für mitgebrachte Speisen und Getränke der Arbeiter im fünften Stock besichtigt haben, führt uns der Rückweg über den im Seitengebäude befindlichen Transformatorenraum. In diesem Gebäude ist auch die Schleiferei, Vernickelei, sowie die Lackiererei untergebracht. Weiter bemerkten wir große Ziehpressen, mit deren Hilfe es möglich ist, Rollfilm-Kameragehäuse in fünf Arbeitsgängen montagefertig, bei einer Maximalleistung von 1000 Stück pro Tag, herzustellen. Nachdem uns noch ein Gang durch die Versandkontrolle, gewissermaßen das letzte Auge des Betriebes, die verschiedenen Bureauabteilungen, Empfangsräume und dergleichen führte, betrachten wir zum Schluß in einem Ausstellungsraum die reichhaltige Gesamtproduktion der Firma. Unter den verschiedenen Kamera-Modellen bemerken wir vor allem die neue Ihagee Patent-Klapp-Reflex-Kamera für Platten und Filmpacks, die in geschlossenem Zustande nur wenig größer als eine gewöhnliche Klapp-Kamera im gleichen Format ist und die über eine vorzügliche Stabilität sowie schnelle Bereitfertigkeit verfügt. Neben dieser Kameraneuheit fallen weiter die bekannten Ultrix-Rollfilm-Kameramodelle auf. Ferner bemerken wir u. a. die außerordentlich gediegene und aus tropensicherem Material angefertigte Tropen-Klappkamera „Neugold“, die über doppelten Auszug und verdeckten Zahntrieb verfügt. Gleiches Interesse findet auch die gut gearbeitete

Klapp-Kamera-Luxus-Duplex, die in den Formaten $6\frac{1}{2} \times 9$ bis 13×18 hergestellt wird. Ferner bemerkten wir die einfacheren Modelle „Ama“ und „Viktor“, „Venus“, „Derby“; und andere. Auch die kleine Westentaschen-Klappkamera „Mikroby“ $4\frac{1}{2} \times 6$, sowie das billigere Modell „Photoknips“ wurden bemerkt. Nicht unerwähnt seien auch die bekannten zugkräftigen Modelle der „Plan Paff“ Kamera für Filmpacks und die „Roll Paff“ Kamera für Rollfilme in einfacherer und besserer Ausstattung. Ferner sehen wir die sehr gediegen ausgeführte Reisekamera „Corona“, sowie die Stereo-Apparate und zwar die „Ultrix-Stereo-Kamera“ für Rollfilme $7,25 \times 12,5$ und die „Stereo-Automat“ für Platten und Filmpacks 6×13 . Nicht unerwähnt sollen auch die bekannten „Luminax“-Vergrößerungsapparate, ferner die neuerdings herausgebrachten „Simplex-Luminax“-Vergrößerungsapparate für vertikale Vergrößerung, die auch als Schnellkopiermaschinen Verwendung finden können, bleiben.

Alles in allem brachte uns der Rundgang das Bild eines vorzüglich geleiteten und in stetiger Aufwärtsentwicklung begriffenen Werkes, das in der Lage ist, den deutschen und ausländischen Photomarkt mit gediegenem und zuverlässigem Material zu beliefern.

Karl Weiss.