

III. TEIL

SEITE 57—80

SIEBELS HOLZHAUS- UND BARACKENBAU

HOLZ-BEARBEITUNGS-FABRIK
LICHT- UND KRAFT-ZENTRALE
BAU- UND KUNST-SCHLOSSEREI



Unsere Holz-Bearbeitungs-Fabrik.

Wie wir schon im Vorwort erwähnten, ist bei den Industriezweigen des Bauwesens nur dann eine erfolgreiche Tätigkeit zu erwarten, wenn jeder einzelne Betrieb sich auf die Herstellung von Spezial-Fabrikaten verlegt und in diesen dann besondere Leistungsfähigkeit zu erreichen sucht. Wenn wir nun auch in unserer Holz-Bearbeitungs-Fabrik nach wie vor alle überhaupt vorkommenden Bauschreiner-Arbeiten herstellen, also insbesondere Fenster, Türen, Treppen, Wandverkleidungen, Holzdecken usw., so haben wir doch das Hauptgewicht auf die möglichst hohe Vervollkommnung in der Fabrikation von zerlegbaren und transportablen Baracken und Holzhäusern gelegt.

Unsere Holz-Bearbeitungs-Fabrik ist mit 25 modernen Maschinen ausgestattet, welche sämtlich durch elektrischen Einzelantrieb von unserer Kraftzentrale aus mit Strom versehen werden. Infolge des Fortfalls von Vorgelegten und Riemen-Antrieben und durch die direkte Kupplung der Maschinen mit elektrischen Motoren wird eine weitestgehende Ausnutzung der elektrischen Kraft erreicht.

Außerdem ist die Lage der einzelnen Betriebsstätten so angeordnet, daß bei dem Weg, den das Holz von seinem Eintreffen aus den Sägewerken bis zu seinem Versand als Fertigfabrikat zu nehmen hat, soweit als möglich jede Verteuerung durch zu weite Transporte und sonstige unnütze Arbeitsleistungen vermieden wird. Ein an Hand der nachfolgenden Abbildungen vorgenommener Rundgang durch die verschiedenen Betriebsstätten der Holzbearbeitung zeigt die einzelnen Stationen dieses Weges innerhalb der Fabrik, also wie das Holz aus dem Holzlager in den Zuschneide-raum und von da aus in die Trockenkammern kommt, wie es dann in den Maschinensälen und den Bankschreinereien weiter bearbeitet und schließlich in den Montagehallen zu Bautafeln und ganzen Holzhäusern oder Baracken zusammengestellt wird.

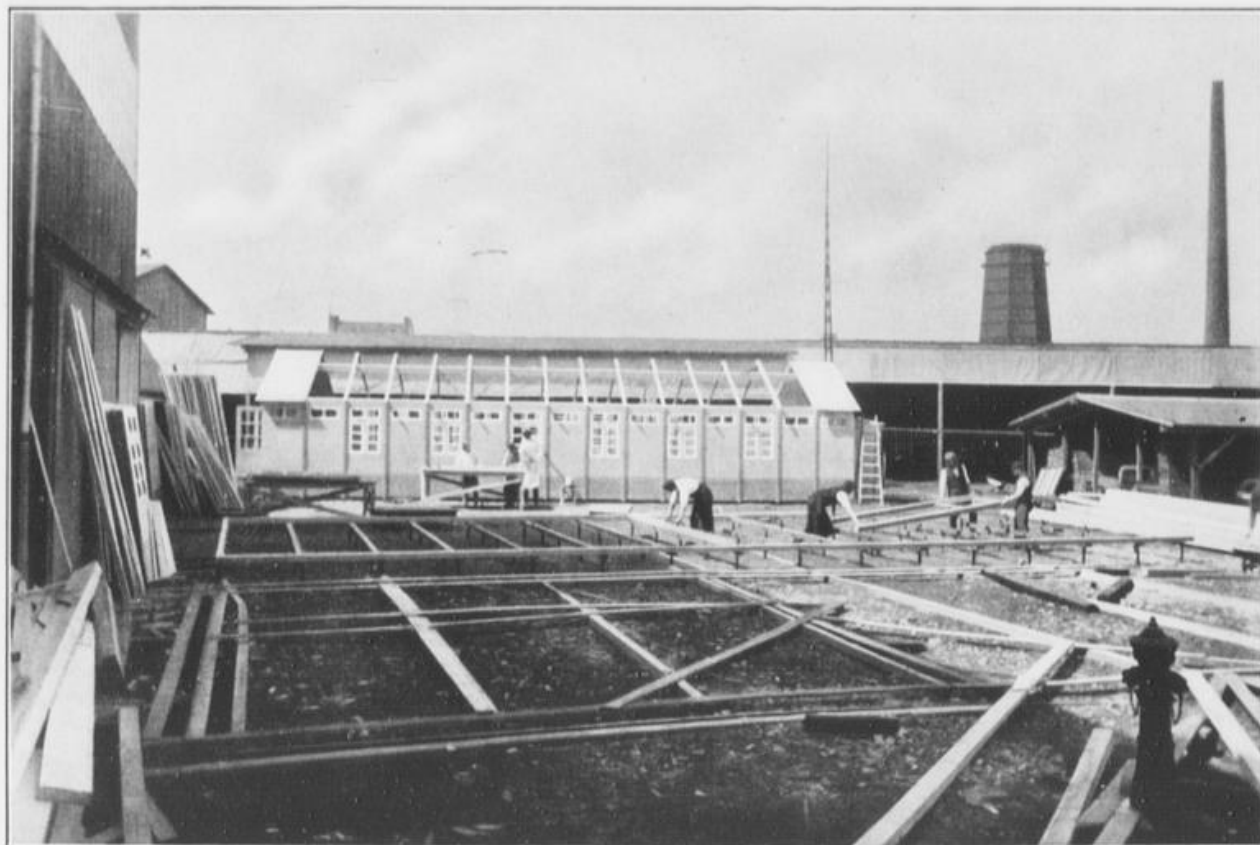
Eine erheblich schwerere Ausführung zeigen die Baracken, bei denen kräftige Holzrahmen beiderseitig mit Nut- und Federbrettern verkleidet sind. Im Innern dieser Rahmen befinden sich je nachdem eine oder mehrere imprägnierte Pappen, so daß ein oder mehrere Hohlräume geschaffen werden, welche derartigen Bautafeln die Fähigkeit gibt, für Wärme und Kälte, Schall und Feuchtigkeit nur in ganz geringem Maße durchlässig zu sein.

War die Bedeutung der zerlegbaren und transportablen Barackenbauten schon während des Friedens nicht zu unterschätzen, so hat sich diese besondere Klasse von Bauwerken während des Krieges als vollständig unentbehrlich erwiesen. Wir waren in den ersten Kriegsmonaten mit Anspannung aller Kräfte Tag und Nacht beschäftigt, um den an uns in bezug auf schnellste Lieferung von der Militärverwaltung gestellten Anforderungen zu entsprechen. Hierbei handelte es sich in erster Linie um die verbesserten Döcker-Baracken, bei denen es ganz wesentlich auf geringes Gewicht, exaktes ineinanderpassen aller einzelnen Bestandteile, leichtes und schnelles Auf- und Abmontieren durch ungeübte Leute, sowie auf möglichst hohe Widerstandsfähigkeit gegenüber Witterungseinflüssen ankommt. Die Baracken bestehen daher bei Wänden, Türen und Dachtafeln aus verhältnismäßig leichten Holzrahmen, welche beiderseitig mit unserer Bitumen-Pappe „Büffel-*haut*“ bespannt und dann mit einem feldgrauen Ölfarben-Überstrich versehen sind. In bestimmten Fällen diente zur Bespannung der Rahmen statt der Büffel-*haut* auch Ölpappe oder durch Öl-tränkung wasserdicht gemachtes Segeltuch. Die Verbindung der einzelnen Tafeln untereinander

und die Vorrichtung zur Ventilation erfolgt dabei durch als besonders praktisch bewährte und uns durch Patente sowie Musterschutz geschützte Konstruktionen.

Bei unsern Holzhäusern sind meist 2 Lagen von Isolierpappe eingelegt, die durch Spannleisten auseinander gehalten werden so daß im Innern der Bautafeln 3 stehende Luftschichten gebildet werden, welche dieselbe Isolier-Fähigkeit gegenüber Wärmedurchgang usw. bewirken, wie ein 45 cm starkes Mauerwerk. Unsere Baracken und Holzhäuser entsprechen infolgedessen und infolge ihrer sonstigen Konstruktion allen Anforderungen, die an ein im Sommer und Winter dauernd zu bewohnendes Haus gestellt werden können. Unsere Holzbauten sind daher im Innern im Sommer kühl und im Winter warm, so daß sie in jeder Jahreszeit und in jedem Klima gleich gut bewohnbar sind. Unsere Holzhäuser stehen sowohl in dem heißen Klima von Marokko, Uruguay und Argentinien wie in dem polaren Klima der Südspitze von Südamerika und auf den Höhen unserer Mittelgebirge und an Meeresküsten, wo durch die große Winterkälte und die Seewinde die denkbar größten Anforderungen an die Brauchbarkeit unserer Bauten gestellt werden.

Da die Innen- und Außenwände in der Regel nur 8 cm stark sind, so ist die erreichte Nutzungsfläche ca. $18\frac{1}{2}\%$ größer als bei 40 cm starken Wänden und die ausnutzbare Bodenfläche bei einem Zimmer von normaler Größe um ca. 3 qm größer als bei Massivbauten. Während bei Steinbauten, wegen der erforderlichen Austrocknung, meist mit wenigstens 9 Monaten Bauzeit gerechnet werden muß, sind unsere Holzhäuser je nach der Größe in wenigen Wochen oder Monaten nach Bestellung fertig aufgestellt und dann sofort beziehbar. Bei entsprechender Unterhaltung, namentlich des äußeren Anstriches, besitzen unsere Holzbauten eine unbegrenzte Lebensdauer. Die ästhetische Wirkung ist bei unsern Holzbauten sowohl in der Fassaden-Gestaltung wie in der Durchbildung der Innenräume durch Form und Farbgebung eine hervorragende und eine weit anziehendere als bei Steinbauten. Es ist daher begreiflich, daß alle diejenigen, welche einmal in unsern Holzhäusern gewohnt haben, von ihrem Heim begeistert sind und gerne ihr ganzes Leben in einem solchen Holzhaus verbringen möchten.



Aufstellungsplatz für Kriegsbaracken.



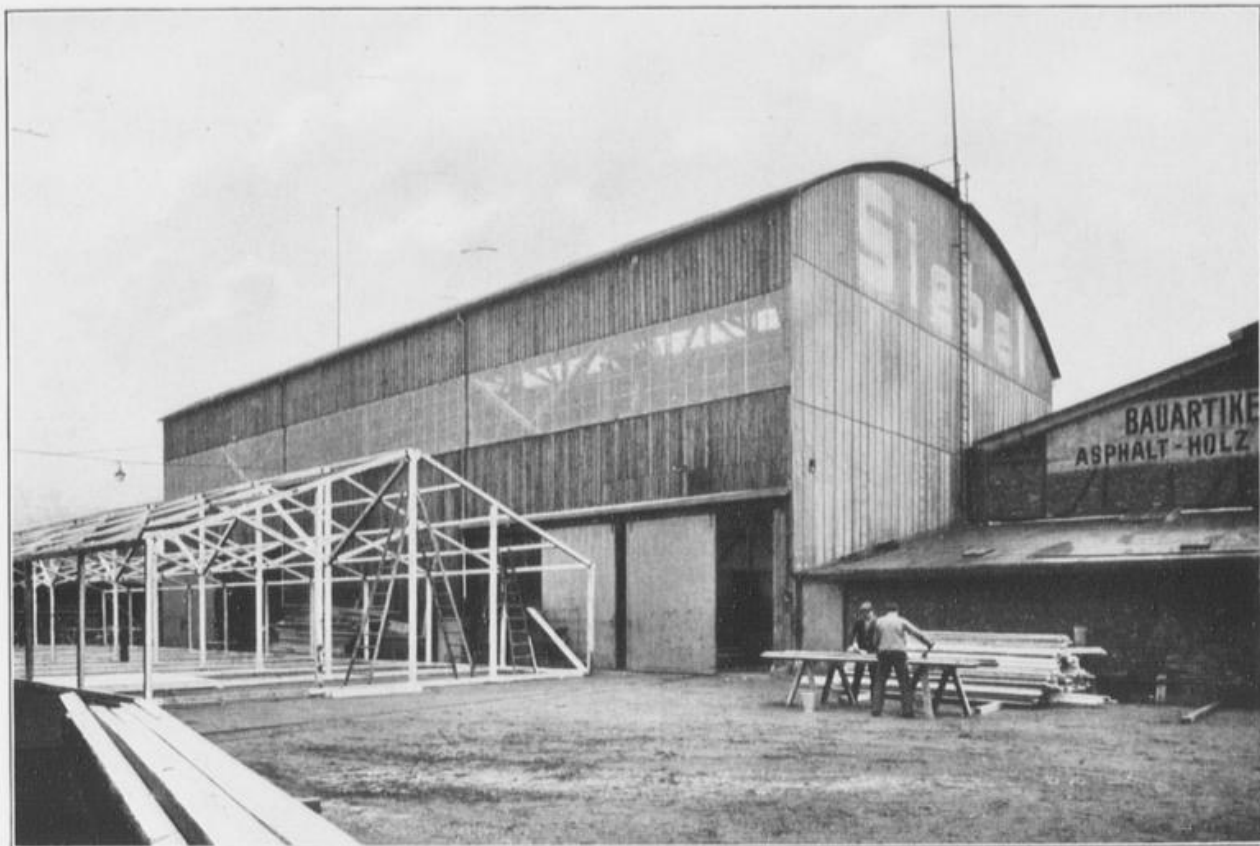
Bankschreinerei.



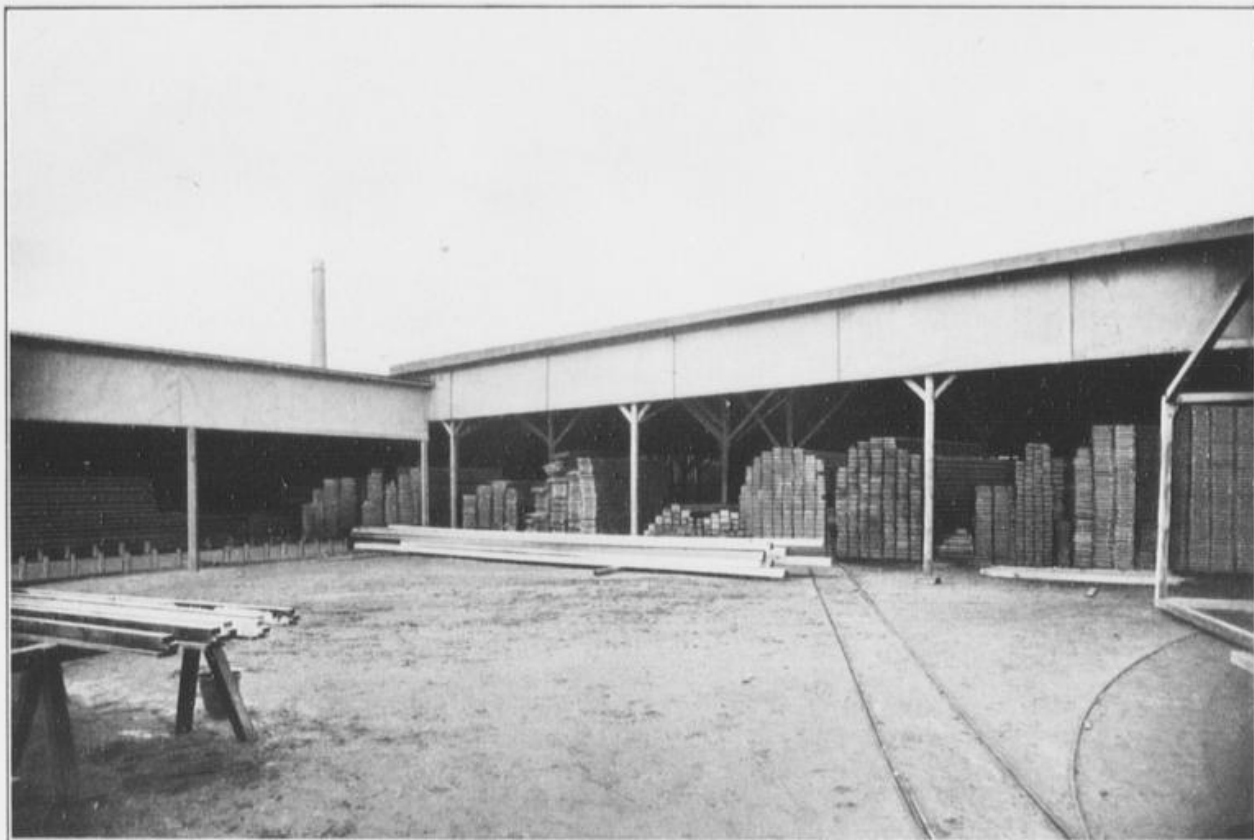
Maschinensaal für Holzbearbeitung.



Teerhof und Montagehalle für Barackenbauten.



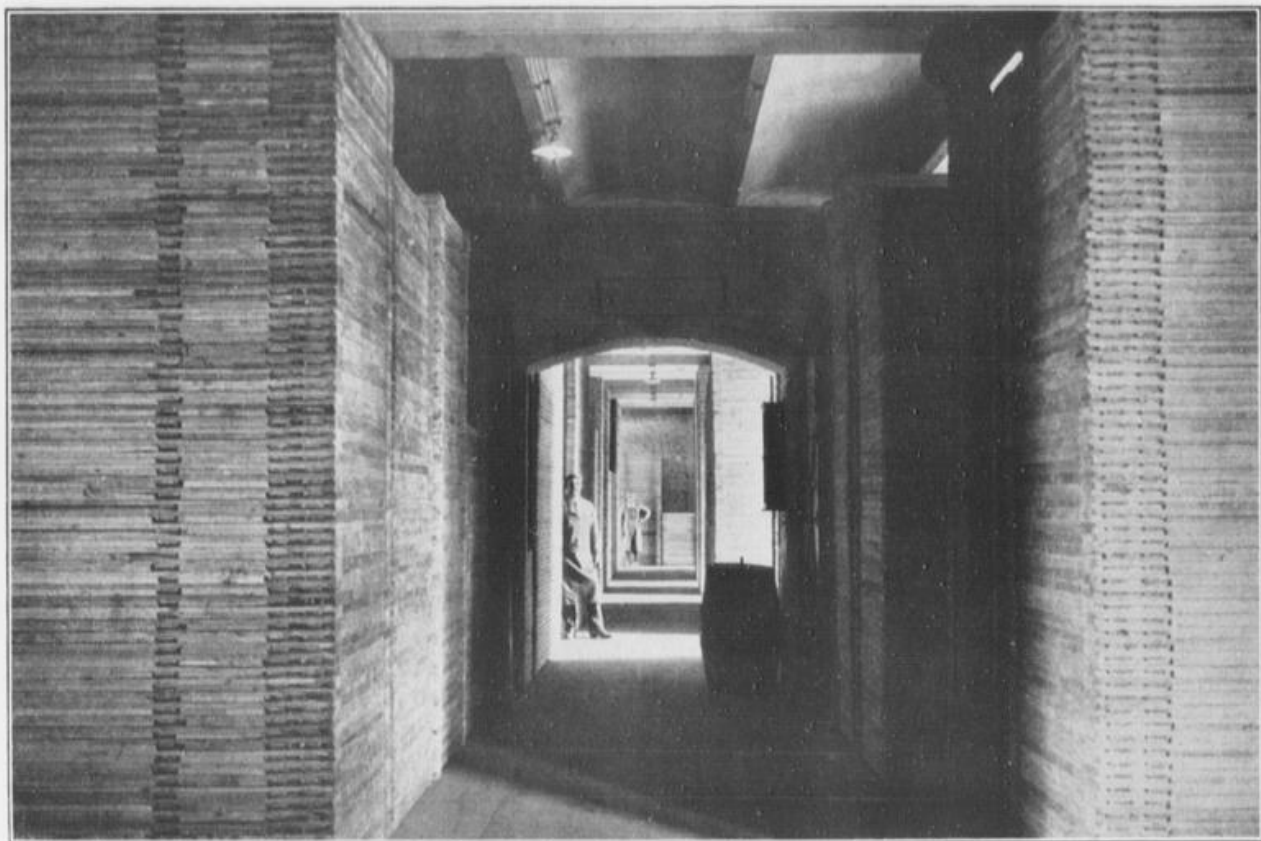
Zimmerplatz und Montagehalle für mehrgeschossige Holzhäuser.



Holzlager Nord mit Verladehalle der Holzbearbeitungs-Fabrik.



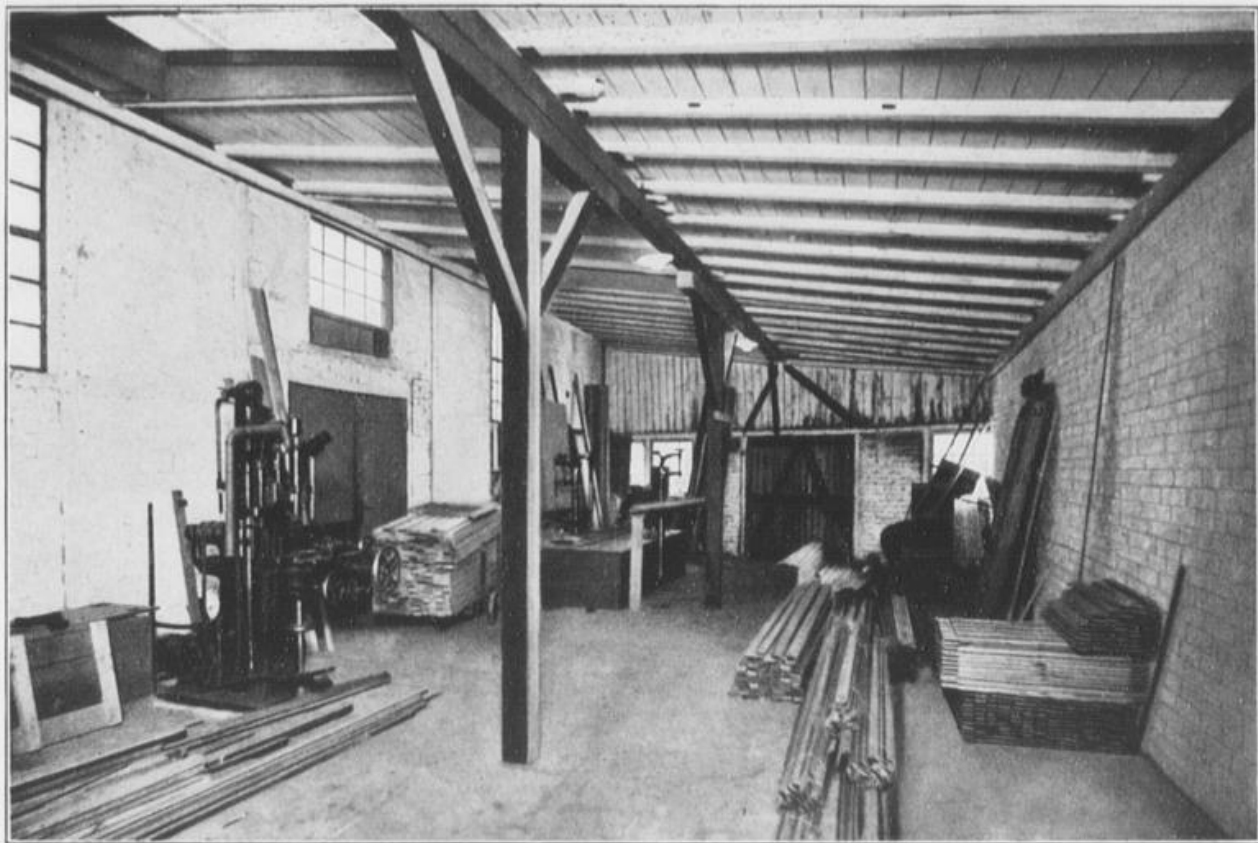
Holzlager West mit Staatsbahn-Anschluß.



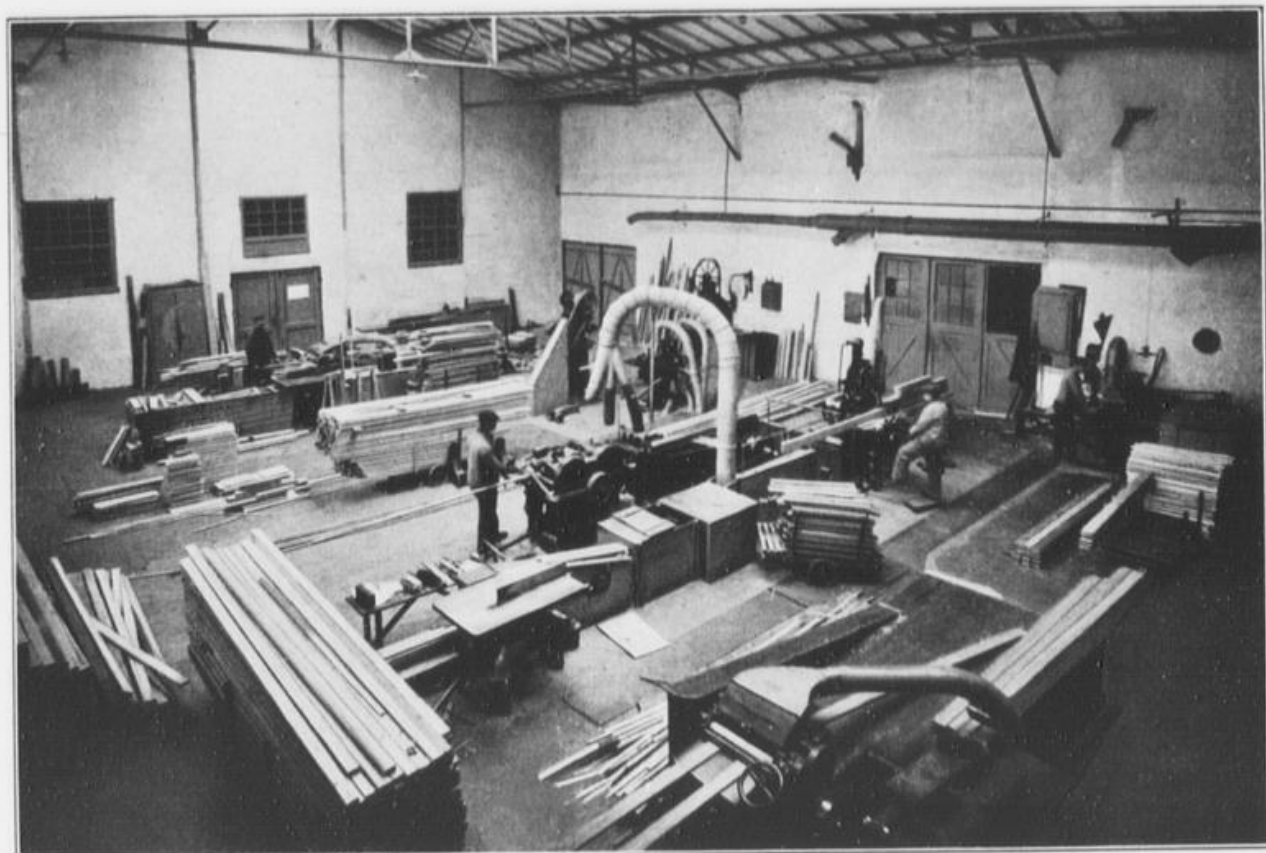
Teilansicht des Lagers fertiger Zimmertüren.



Zuschneideraum mit Holz-Trockenkammern.



Kleiner Maschinensaal für Holzbearbeitung.



Teilansicht des Maschinensaals I für Holzbearbeitung.



Teilansicht der Bankschreinerei I.



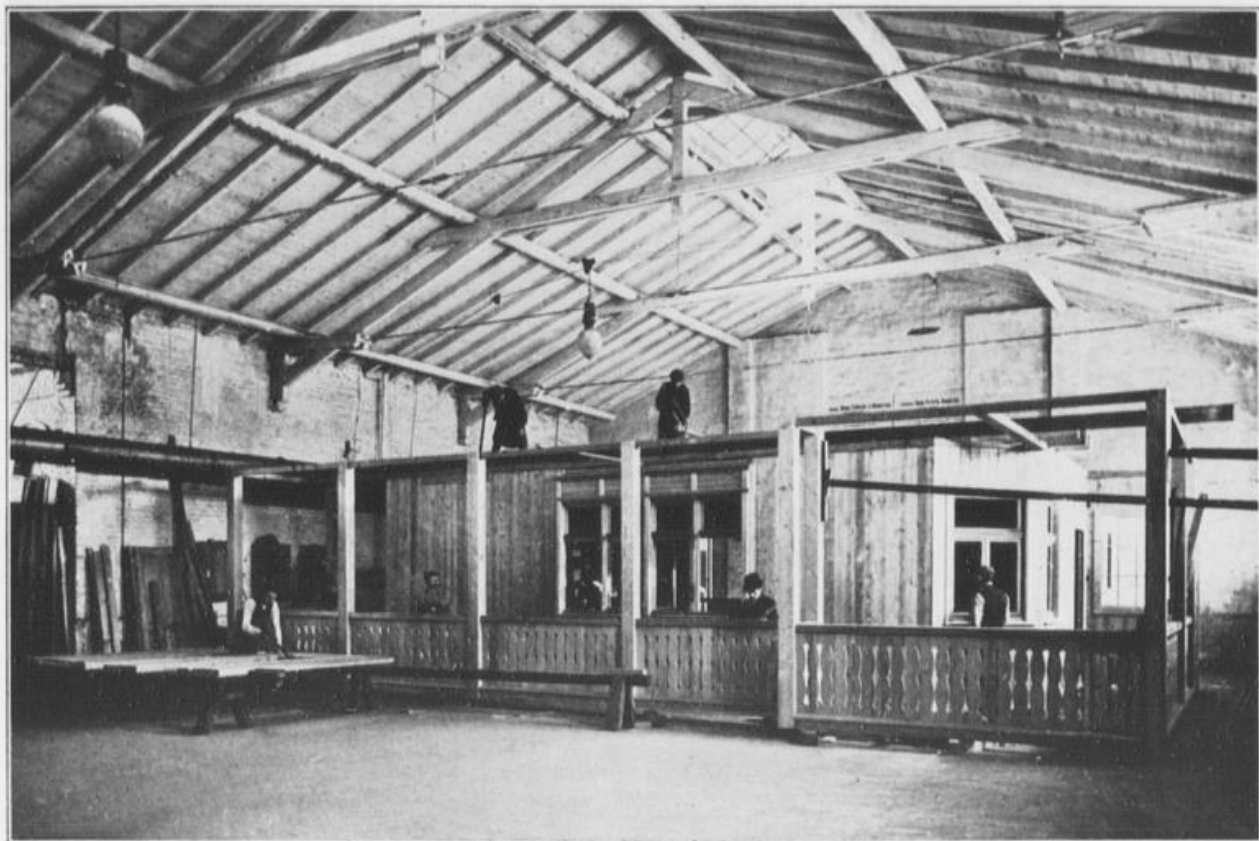
Teilansicht der Bankschreinerei II.



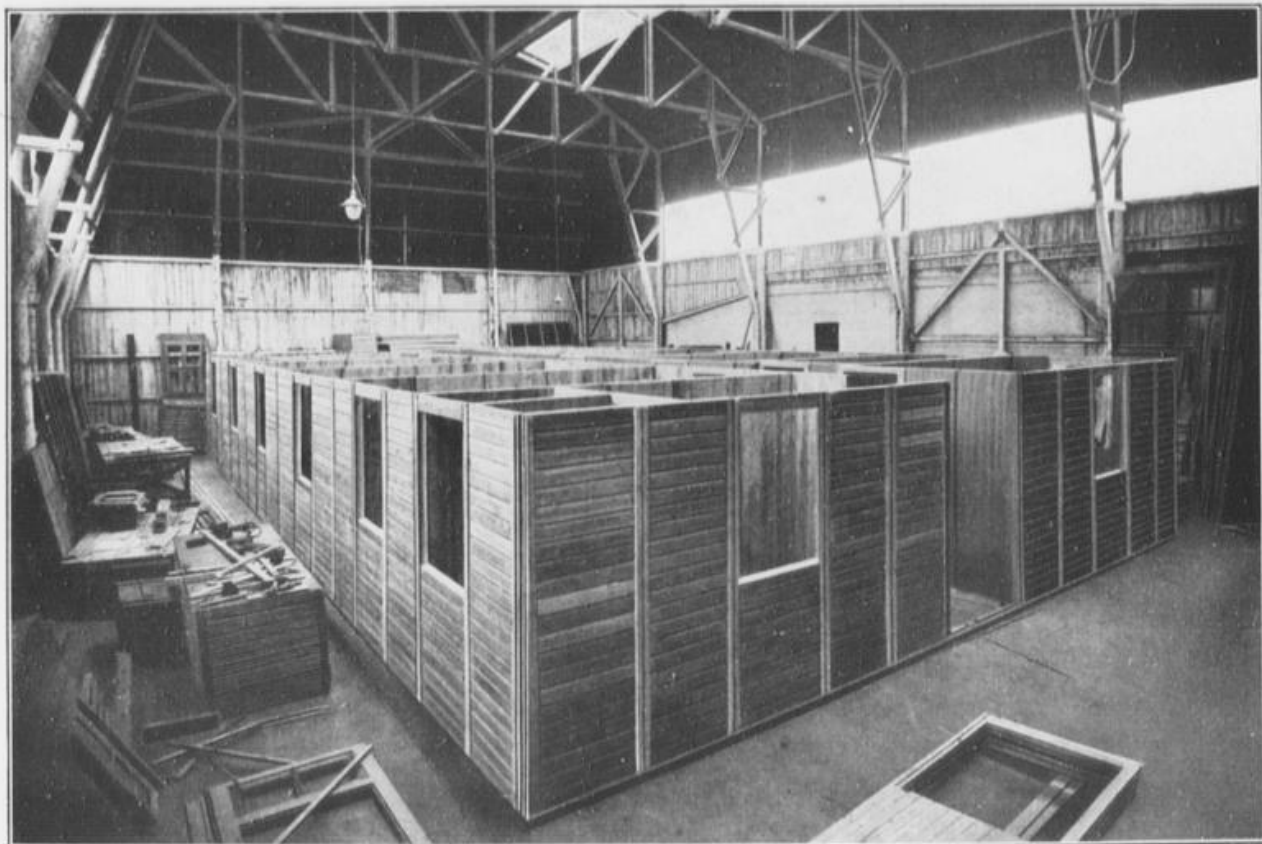
Arbeitsaal zur Herstellung von Holzhaus-Bautafeln.



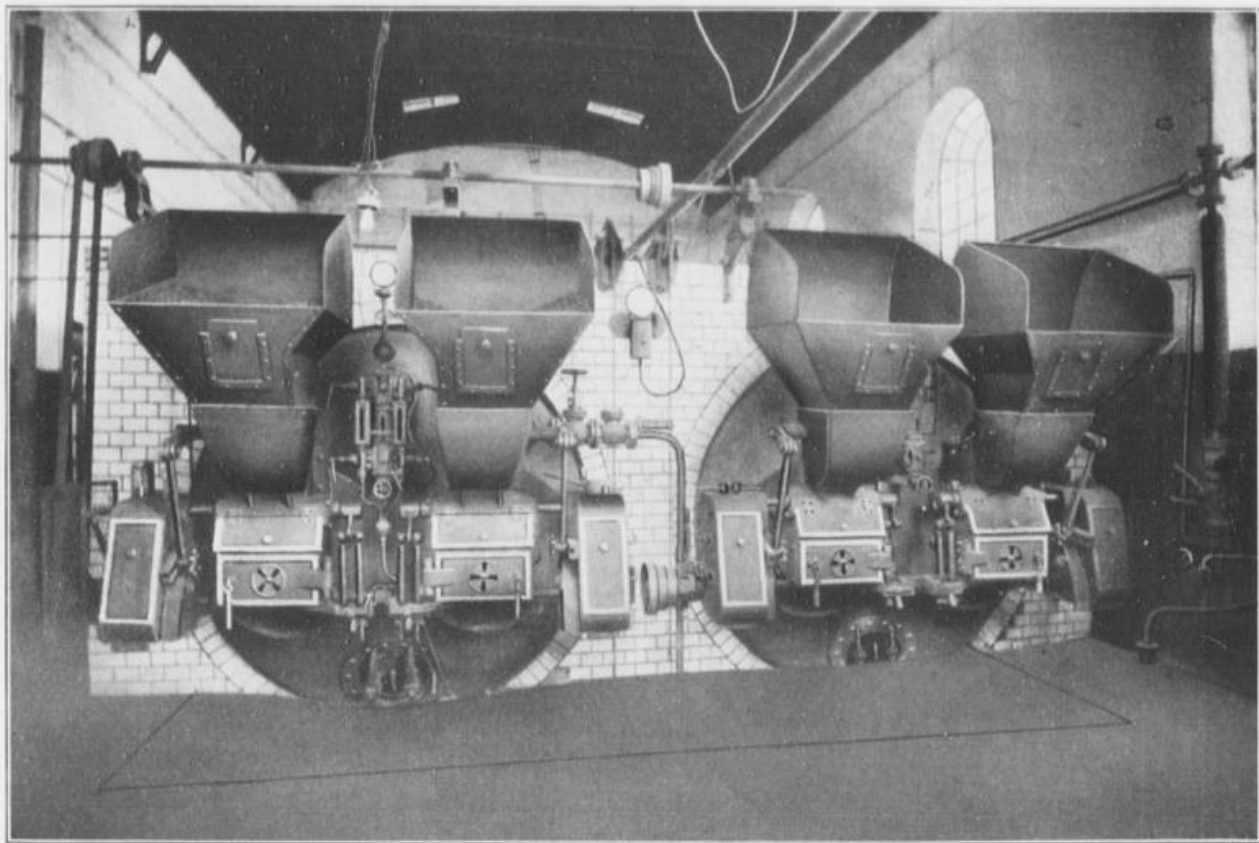
Halle für Anstreicherarbeiten.



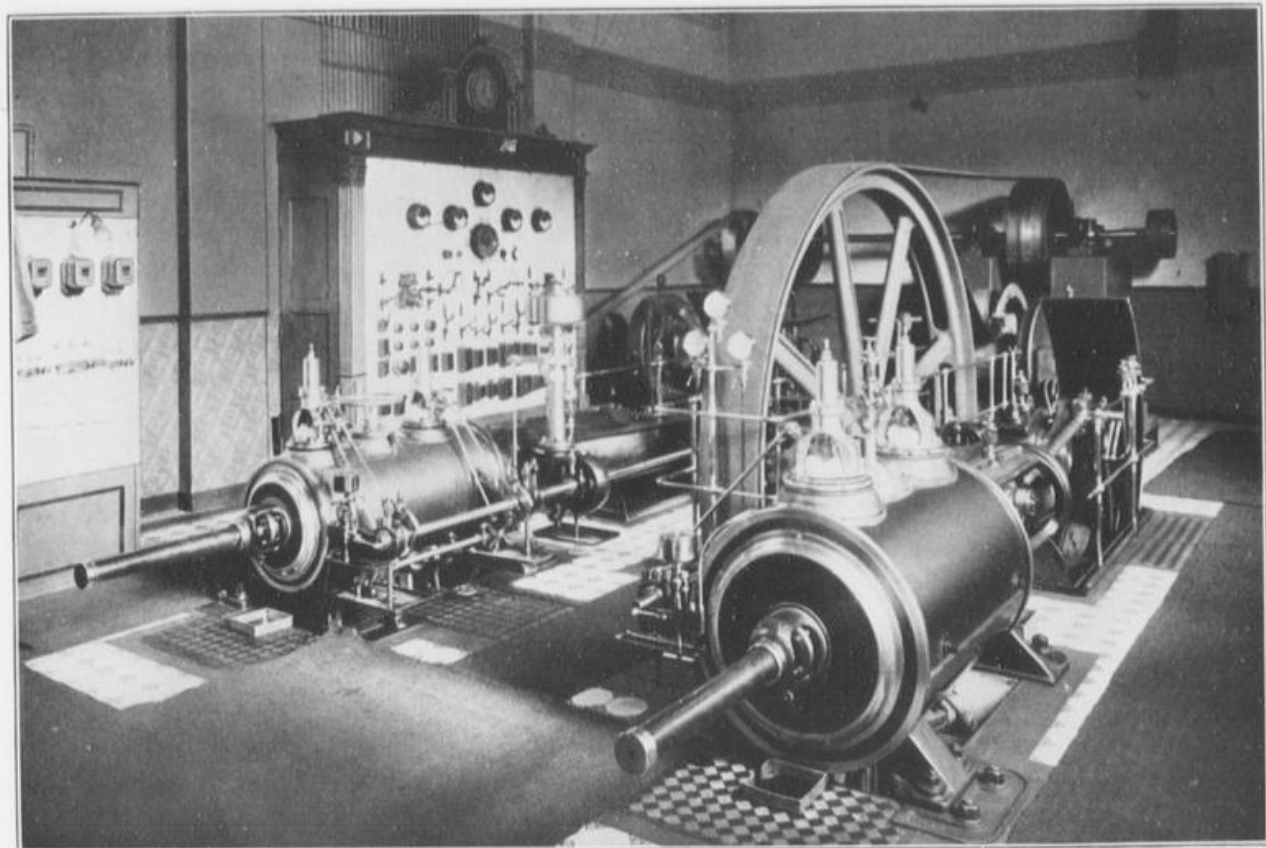
Kleine Montagehalle für Holzbauten.



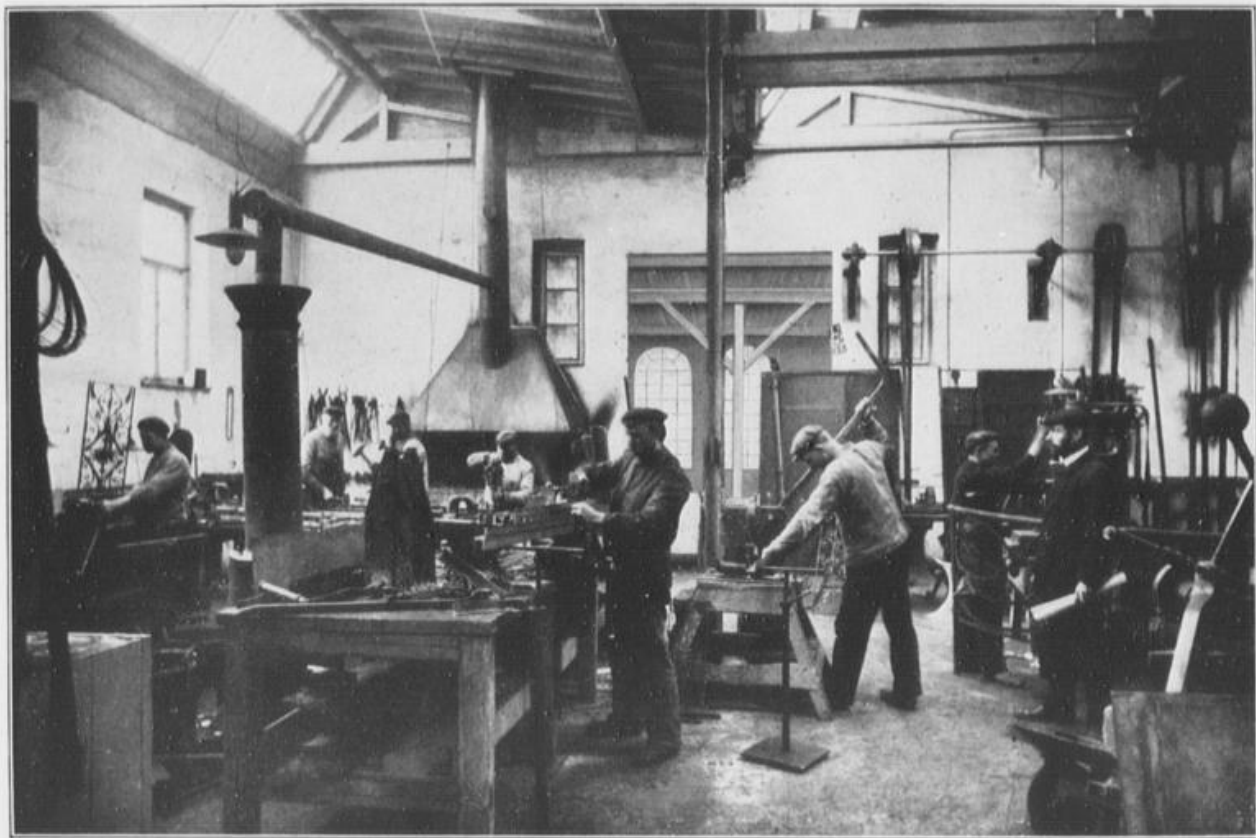
Große Montagehalle für Holzbauten.



Kesselanlage I mit automatischer Feuerung.



Zentrale für Kraft und Licht.



Bauschlosserei und Kunstschmiede-Werkstätten.