

Dubletta Kunststoffwerk

Unter dieser Überschrift berichtete Diplom-Volkswirt Michael Horst in der Werkzeitschrift „Dynamit Nobel“, 2/1966, auf den Seiten 1-3:

„Im Juni 1965 erwarb die Dynamit Nobel AG die Aktienmehrheit der Vereinigte Jute-Spinnereien und Webereien AG, Hamburg. Zu dieser Gesellschaft gehört das Dubletta Kunststoffwerk in Bonn-Beuel. Im folgenden soll ein kurzer Überblick über Geschichte und Produktion dieses Betriebes gegeben werden.

Im Jahre 1866 wurde das Werk errichtet. Anfänglich ein Familienunternehmen ging es 1887 in der neu gegründeten Westdeutschen Jute-Spinnerei und Weberei AG auf, die 1922 ein Teil der Vereinigte Jute AG wurde. Von der Gründung bis 1960 wurden Jute-Garne, Jute-Gewebe und Jute-Säcke hergestellt. (Jute ist eine Bast-Faser, die aus der einjährigen Corchorus-Pflanze gewonnen wird, die im tropischen Klima hauptsächlich in Ostasien -Gangesdelta- angebaut wird, siehe [de. wikipedia.org/wiki/Jute](http://de.wikipedia.org/wiki/Jute), sie ist die zweitwichtigste Pflanzenfaser nach Baumwolle, Anm. d. Bearbeiter). Schwere Luftangriffe zerstörten im Februar 1945 einen großen Teil der Werksanlagen. Die Produktion wurde bis zur provisorischen Wiederherstellung der Gebäude und Maschinen unterbrochen.

In der Nachkriegszeit begann für die deutsche Juteindustrie eine strukturelle Krise. Die beiden großen Jute erzeugenden und verarbeitenden Länder Indien und Pakistan gewannen zunehmenden Einfluß auf dem deutschen Markt. Indische und pakistanische Jutegewebe wurden zu Preisen angeboten, die nur geringfügig über den Rohjute-Preisen lagen. Der Grund war das wesentlich niedrigere Lohnniveau in jenen Ländern im Vergleich zu Deutschland – ein entscheidender Vorteil in diesem lohnintensiven Industriezweig. Hinzu kam die strukturelle Veränderung im wichtigsten Absatzgebiet – dem Verpackungsbereich. Der Jutesack wurde weitgehend durch andere Verpackungsmittel ersetzt.

Die Vereinigte Jute begann bereits 1954 neue Fertigungen zu planen. So wurden im Werk Beuel die ersten Vorbereitungen zur Herstellung von Kunstleder und von Kunststoff-Bodenbelägen auf textiler Unterlage eingeleitet. In den folgenden Jahren stellte die Vereinigte Jute in fast allen Werken die Verarbeitung von Rohjute ein. Im Werk Beuel wurden im Frühjahr 1961 alle Spinnmaschinen und Webstühle demontiert und gleichzeitig wurde der Ausbau der Kunststoffverarbeitung begonnen. Im Jahre 1963 erhielt das Werk den Namen

DUBLETTA-Kunststoffwerk, Werk der Vereinigten Jute-Spinnereien und Webereien AG, Hamburg.

In kurzer Zeit gewann der dubletta PVC/Filz-Bodenbelag einen erheblichen Marktanteil an Verbundbelägen. (Filz ist ein Flächengebilde, das durch Walken oder Pressen -nicht Weben- von Fasern wie Wolle, Tierhaaren und synthetische Fasern hergestellt wird, Verbundbeläge bestehen aus zwei und mehr Schichten im Gegensatz zu Homogenbelägen, Anm. d. B.) Da die Produktion den Bedarf nicht decken konnte, wurde 1963 eine Kapazitätserweiterung eingeleitet: Durch die Errichtung einer weiteren Maschinenstraße stand im Sommer 1964 die doppelte Kapazität zur Verfügung. 1964 wurden bereits 5 Millionen Quadratmeter dubletta Bodenbelag verkauft.

Zu den am stärksten beanspruchten Baumaterialien der Innenausstattung zählen Bodenbeläge. In diesem Bereich vollzieht sich eine stürmische Entwicklung, in deren Verlauf PVC-Bodenbeläge und in dieser Gruppe die Verbundbeläge weit nach vorn getragen wurden.

PVC/Filz-Bodenbeläge sind heute ein fester Begriff bei Fachleuten und Verbrauchern. Gegen „klassische“ Bodenbeläge haben sie sich erfolgreich durchsetzen können. Sie erfüllen in optimaler Weise die Forderungen, die heute an einen Bodenbelag gestellt werden. Dubletta-Bodenbeläge sind haltbar, unempfindlich gegen Verschmutzung und sehen gut aus. Sie wirken trittschalldämmend, wärmeisolierend und sind angenehm begehbar. Ihre Reinigung ist einfach.

Dubletta Bodenbeläge werden laufend bei den amtlichen Prüfstellen überprüft. Die ermittelten Werte für Wärme-Dämmung, Trittschallschutz, Lichtehtheit und Abrieb untermauern ihre Eignung für vielfältige Verwendungsmöglichkeiten. dubletta PVC/Filz-Bodenbelag hat aufgrund seiner Qualität und seines günstigen Preises einen festen Platz im Markt für Bodenbeläge. Das Haupteinsatzgebiet liegt im Wohnungsbau und in der Altbausanierung. Es wurden jedoch auch Großobjekte mit gutem Erfolg mit dubletta Bodenbelägen, dann mit verstärkter Nutzschicht, ausgelegt. Der Belag liegt seit Jahren in zahlreichen Hotels, Schulen, Universitäten, Banken und Krankenhäusern.

Das Produktionsprogramm umfasst z.Zt. zwei- und dreifarbige Bodenbeläge, die in ihren Farben und Dessins den Wünschen nach moderner Raumgestaltung weitgehend entsprechen.

Dubletta PVC/Bodenbeläge werden in vollautomatischer Produktion hergestellt. Das Werk Beuel verfügt über die modernsten Fertigungsstraßen zur Herstellung von 2 m breiten Bodenbelägen. Drei bis vier hintereinander geschaltete Aggregate -Streichenanlagen

und Gelierkanäle- erlauben die Fertigung der Bodenbeläge in einer Maschinenpassage.

Ein speziell für die Produktion von PVC/Filz-Bodenbelägen hergestellter Jute-Nadelfilz aus ausgesuchtem Rohmaterial dient als Unterlage für die Beschichtung mit Polyvinylchlorid. Vor der ersten Beschichtung wird der Jutefilz auf etwa die Hälfte seines ursprünglichen Volumens komprimiert. Der vorkomprimierte Filz erhält am ersten Streichkopf einen Grundstrich, der die Grundlage einer festen unlösbaren Verbindung zwischen Träger- und Nuttschicht darstellt: Die zähflüssige Kunststoffpaste wird vor das Streichmesser gebracht, unter dem die Filzträgerschicht hindurchläuft. Der Abstand des Streichmessers zur Filzunterlage, der die Stärke des Pastenauftrages bestimmt, wird durch berührungslose Dickenmessungen an der Bahn in Verbindung mit Regelgeräten so gesteuert, dass ein gleichmäßig starker Pastenauftrag gewährleistet ist. Der aufgetragene Grundstrich wird im Vorgeliekanal erhitzt und durch eine Glättvorrichtung egalisiert. An einem zweiten Streichkopf folgt in der nächsten Produktionsstufe der einfarbige Deckstrich, auf den nach erneutem Gelieren die Prägung des Musters und in der dritten Herstellungsphase die Einraketung der zweiten Farbe folgen. Im nächsten Gelierkanal werden Deckstrich und Farbstrich mit einer Temperatur von 200 °C zu einer unlöslichen Einheit verbunden und verfestigt. Dabei schmelzen Weichmacher, PVC und Farbstoff zu einer festen Masse, die sich gleichzeitig unlösbar mit dem Filz verbindet. Nach einer letzten Oberflächenbehandlung, bei der der Belag die Narbung erhält, läuft die Bahn über ein Kühlwalzensystem und wird am Ende der Produktionsstraße als fertiger PVC/Filz-Bodenbelag aufgerollt. Nach verschiedenen Nachkontrollen werden die Bahnen auf verkaufsgerechte Rollen von 20 – 30 m Länge geschnitten.

Die Vertriebsorganisation von Dubletta Kunststoffwerk wurde im Zug um Zug mit der Erweiterung der Produktionskapazitäten ausgebaut. Der Schwerpunkt des Verkaufs lag im Inland. Gute Erfolge waren jedoch auch im Exportgeschäft zu verzeichnen, vor allem in der Schweiz, in den skandinavischen Ländern und sogar auf dem schwierigen Markt Italien.

Ab 1. Januar 1966 wurde im Zuge der Neuorganisation der Hauptabteilung Vertrieb Bodenbeläge die bestehende Vertriebs- und Absatzorganisation von dubletta mit derjenigen von MIPOLAM-Bodenbelag verschmolzen. Die Verkaufspolitik wird nach einheitlichen Gesichtspunkten ausgerichtet.

Michael Horst“