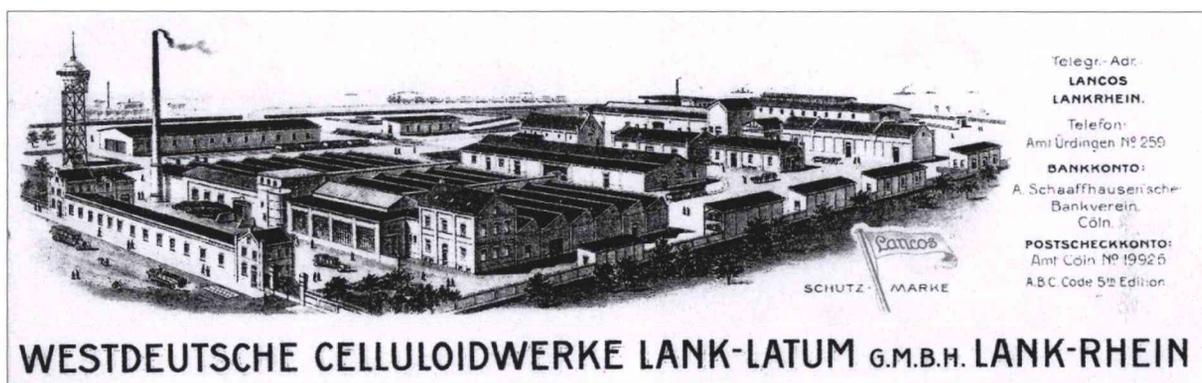


## Die Werksgeschichte der Westdeutschen Celluloidwerke GmbH Lank-Latum

von Helga Ebner und Hans Niebels

Aus dem Wirtschaftsleben von Lank-Latum waren knapp 90 Jahre lang (1894–1983) die Westdeutschen Celluloidwerke nicht wegzudenken. Sie gaben vielen Einwohnern Arbeit, manchen von ihnen von der Ausbildung bis zur Rente, wie z. B. auch dem Vater von Hans Niebels, Heinrich Niebels.

Im Jahre 1953 begann auch Hans Niebels, geb. 1938, eine Ausbildung zum Schlosser bei den Westdeutschen Celluloidwerken und arbeitete dort bis zur Werksschließung 1983. Mit den Produktionsabläufen in den verschiedenen Arbeitsbereichen war er deshalb bestens vertraut. Auch die geschichtlichen Hintergründe und Ereignisse hat er genauestens recherchiert.



Kopf eines Briefbogens aus dem Jahre 1918

### Die Gründung

Schon 1894 errichtete E. Degraide eine Celluloidfabrik auf dem Gelände der früheren mechanischen Samtfabrik Samuel Müller & Cie. in Lank. Sie wurde in den folgenden Jahren ständig erweitert, bis sie 1908 zwangsversteigert werden musste. 1909 wurde eine neue Gesellschaft gegründet und ein Jahr später der Betrieb durch die Düsseldorfer Celluloidfabrik wieder aufgenom-

men. Fabrikschornstein und Wasserturm wurden 1912 errichtet, das Verwaltungsgebäude 1920. 1914 übernahm Carl von Radinger, wohnhaft in Düsseldorf-Oberkassel, die Betriebsleitung. Später übergab er sie seinen Söhnen Dieter und Rudolf von Radinger, die sie bis zur Werksschließung 1983 innehatten.

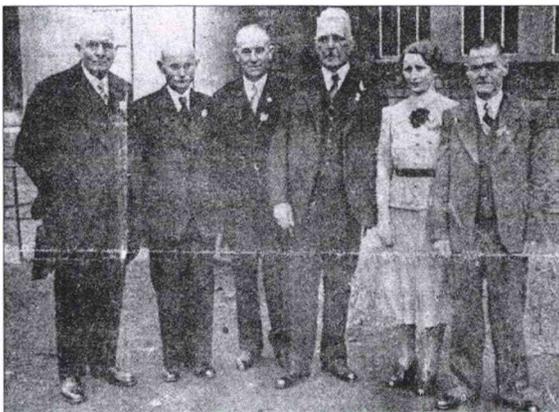


Die Belegschaft der Westdeutschen Celluloidwerke in Lank am 1.3.1939, am Rednerpult (Mitte): Edler Carl von Radinger; Foto: Archiv Hans Niebels

### 25 Jahre Westdeutsche Zelluloidwerke Lank am 1.3.1939

Die Tageszeitung berichtete ausführlich über die Feierlichkeiten, unter anderem:

„Der Gründer und fünf Gefolgschaftsmitglieder feierten ihre 25-jährige Betriebszugehörigkeit. Für die Arbeitskameradschaft der Westdeutschen Zelluloidwerke Lank war der gestrige Mittwoch ein Festtag erster Ordnung. Da die Belegschaft des Werkes zum größten Teil aus Einheimischen besteht, musste das Jubiläum selbstverständlich eine bedeutende Angelegenheit für die ganze Einwohnerschaft des Amtes Lank werden, zumal die Westdeutschen Zelluloidwerke die Arbeit der Partei und der Gemeinde in lobenswertem Maße unterstützt hat. – So ist die Jubiläumsfirma mit ihrem Stamm treuer Mitarbeiter zu einem heimatlichen Bestandteil des Amtes Lank-Latum geworden.



Die Jubilare, 3. von rechts: Carl von Radinger

Amtsbürgermeister van Beek lobte das gute Verhältnis zwischen Werk und Gemeinde und feierte den Tatwillen des Gründers der Firma, Carl von Radinger, der den Betrieb in der größten Notzeit durchgehalten habe. Er lobte den vorbildlichen Gemeinschafts- und Kameradschaftsgeist der Gefolgschaft, die in ihrem Betriebsführer den Vater des Betriebes sehe. Für die heimatlichen und örtlichen Belange habe der Betriebsführer immer eine offene Hand gehabt. Dafür sei ihm die Gemeinde besonders dankbar.

Am Abend fand sich die Betriebsgemeinschaft mit den Jubilaren zu einer Familienfeier im Saale Schlöper zusammen, die viele Überraschungen brachte.“

Das Werk wuchs in der Folgezeit um Gebäude, technische Einrichtungen, Neuerungen und Mitarbeiter. Jedoch suchten auch mehrere Brände das Werk heim, z. B. am 7.7.1957. Ein weiterer Brand am 5.2.1960 zerstörte die „Wäsche“ und das „Mühlengebäude“, in dem Abfallcelluloid gemahlen wurde. Dieses wurde unter Nutzung der alten Fundamente wieder aufgebaut.



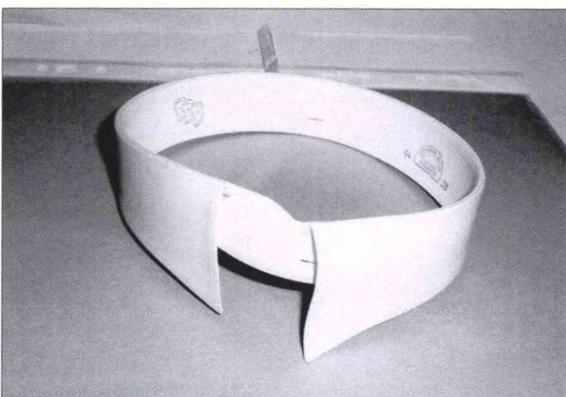
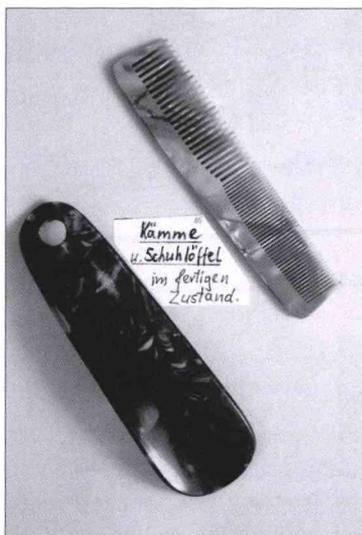
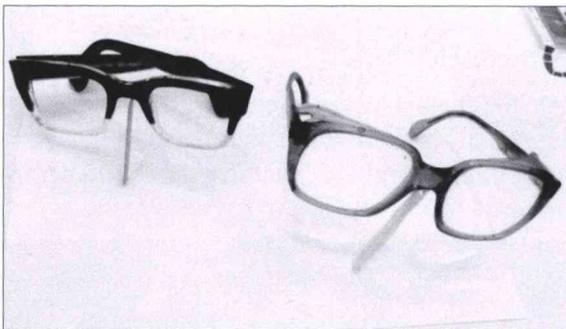
Das Gelände der Celluloidfabrik von der Rheinstraße gesehen; Foto: Archiv Hans Niebels

### Die Produktion und Produktpalette

Die Rheinische Post berichtete am 1. Mai 1975 über die Celluloidwerke in Lank-Latum unter anderem: „60 Prozent Lohnkosten und die Erfahrung von drei Generationen, das alles steckt in Zelluloid – der Rest ist behandelte Baumwolle. Eine etwas saloppe Kurzformel für einen einfachen Produktionsvorgang: Ausgangspunkt der Zelluloid-Herstellung ist chemisch reine Zellulose, die mit Salpeter behandelt wird. Das Ergebnis heißt Collodium-Wolle oder Nitro-Wolle. Dieses Produkt wiederum wird mit (heute synthetischem) Kampfer und Rizinusöl vermengt und in Alkohol gelöst. Dabei entsteht eine zähe Masse, die unter Druck gefiltert und geknetet wird. Diese Masse wiederum wird auf geheizten Walzen getrocknet. Das Ergebnis: gummiartige Masse, die wiederum gewalzt und dann aufeinander geschichtet wird. Die Schichtungen werden mit Dampf zu Blöcken ‚verköcht‘. Der Block selbst ist nach der Abkühlung fertig für die Endverarbeitung. Übrigens ist das Farbgebungsverfahren ein Betriebsgeheimnis der Zelluloidwerke in Lank.“

Die Farben „Havanna“ und „Schildpatt“ wurden für Brillengestelle, Schuhanzieher und Kämmen verwendet. Mit den Farben „Fischsilber“, „Perlmutter“ und „Flitter“ wurden Instrumente wie Akkordeon, Gitarren und Klaviere verziert. Für die

Herstellung von Windmühlen (Kirmesartikel) benötigte man die Farbe „Potpourri“. Dafür wurden nur Abfälle von Anschnitten am Hobel verwendet. Diese wurden mehrmals gehackt und wieder zusammengekocht. Je vielfarbiger die Abfälle waren, desto bunter waren die Windmühlen. Die Farbe „Transparent“ war glasklar und durchsichtig. Aus Material in „Wäscheweiß“ wurden Ordens-, Schüler- und Priesterkragen sowie Jabots (Bäffgen) zum Anknöpfen von Herrenhemden hergestellt.



### Betriebliche Energieversorgung

Zur Herstellung von Celluloid benötigte man verschiedene Energiequellen wie Strom (eigene Trafostation), Wasser (eigener Brunnen und Wasserturm), Dampf (erst Kohlefeuerung, ab 1962 Ölfeuerung) und Druck (Pumpen und Druckbehälter im Maschinenhaus).

### Stromversorgung

Die Trafostation befand sich nördlich des Betriebsgeländes und wurde von einer 25 KV Freileitung gespeist. Später wurde ein Erdkabel verlegt, dessen Zuleitung in den Betrieb als Ringleitung verlegt wurde. Damit andere Produktionsstellen nicht in der Stromversorgung gestört wurden, konnte man die Ringleitung an vier Stellen bei Notwendigkeit umschalten (trennen).

### Wasserversorgung

Das Wasser wurde zum Kühlen der Produktionsmaschinen und zur Dampferzeugung benötigt. Es wurde aus einem tiefer gelegten Pumpenhaus in den Wasserturm gepumpt. Zum Pumpen standen im Wechsel 3 Kreispumpen zur Verfügung. Zum Aufgabenbereich des Heizers gehörte, darauf zu achten, dass der Turm immer genug Wasser hatte, aber nicht überlief. Der Überlauf war mit einem Brunnen zum Absickern auf dem Hof verbunden.

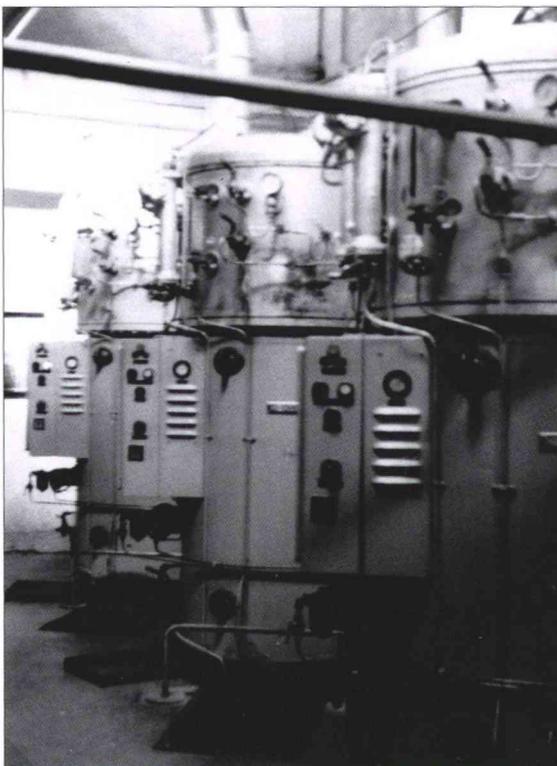


Verwaltungsgebäude, Wasserturm und Trockenkammern; Foto: Archiv Hans Niebels

Der Wasserturm war bis unter die Kugel 25 m hoch und hatte 2,5 bar Betriebsdruck. Die Wasserversorgung zu den Produktionsstellen erfolgte über eine Ringleitung, die außerhalb der Betriebsgebäude lag und vor dem Kesselhaus abgedreht werden konnte. An diese Ringleitung waren alle 50 Meter Unterflurhydranten zur Brandbekämpfung angeschlossen. Im Brandfalle wurde direkt in die Ringleitung gepumpt, um mehr Druck zu erzeugen.

### Dampfversorgung

Der Dampf wurde zunächst über einen Kohlekessel erzeugt, ab 1962 über vollautomatische Henschel-Dampferzeuger. Im Erdreich vor dem Kesselhaus lagerten zwei Öltanks mit je 50 000 Litern Öl. Mit Dampf wurden Produktionsstätten wie Knetmaschinen, Filter, Walzen, Block- und Glanzpressen, Biegevorrichtungen und Trockenkammern beheizt. Die Gebäudeheizung an den einzelnen Arbeitsbereichen wurde ebenfalls mit Dampf betrieben. Das Kondenswasser floss zum Kesselhaus zurück und wurde wieder verwendet. Die Wasseraufbereitung kam aus drei vorgelagerten Behältern. Daraus wurde das Wasser mit zwei Dampf-Duplexpumpen gepumpt. Die vollautomatischen Henschel-Dampferzeuger hatten dafür eine Hochdruckkreiselpumpe.



Dampferzeuger ab 1962; Foto: Archiv Hans Niebels

### Druckversorgung

Im Maschinenhaus neben dem Kesselhaus befand sich die Druckanlage. Diese bestand aus einer 50 bar und einer 150 bar großen Druckflasche. Daneben standen Druckpumpen und Zusatzpumpen.

Der Druck in den Flaschen wurde durch komprimierte Luft erzeugt. Druck wurde an den Filtern zum Auspressen des Celluloids, an den Blockpressen sowie an den Glanzpressen zum Bewegen, Pressen und Auf- und Zufahren der Kolben benötigt.

### Betriebsschlosserei

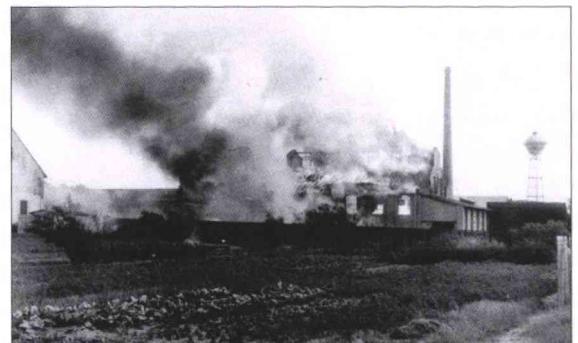
Die Betriebsschlosser übernahmen alle Reparaturen an Maschinen, Rohrleitungen, erneuerten auch Maschinenteile, vielfach durch Dreherarbeiten.



Schlosserei 1957; v. l.: Horst Herrmann, Ernst Walter (Linn), Paul Radmacher, Karl Becker, Hans Niebels; Foto: Archiv Hans Niebels

### Die Werksfeuerwehr

Ende des 19. und Anfang des 20. Jahrhunderts führten einige größere Brände zu mehreren Besitzerwechseln. Die Direktion der Celluloidwerke gründete deshalb bereits im Jahre 1900 eine eigene Werksfeuerwehr. Die freiwillige Ortsfeuerwehr wurde dagegen erst im Jahre 1902 gegründet.



Brand der Celluloidwerke am 7. Juli 1957; Foto: Archiv Hans Niebels

Die Betriebshandwerker bauten zwei Handkarren für die Werksfeuerwehr. Im Kastenkarren waren zwei Stahlrohre, B- und C-Schläuche untergebracht. An einer Seite befand sich ein Standrohr mit Standrohrschlüssel. Vorne auf der Deichsel befanden sich ein Verteiler und zwei Kupplungsschlüssel.

Der zweite Wagen hatte unten auf der Achse eine drehbare Haspel mit fünf aneinander gekuppelten B-Schläuchen (à 20 m). Darüber war eine tragbare Haspel mit fünf nebeneinander aufgerollten C-Schläuchen (à 15 m). Diese Schläuche konnte jeder Trupp einzeln abrollen.

Vorne auf der Deichsel befanden sich ein Standrohr mit Schlüssel, ein B-Strahlrohr und 2 Kupplungsschlüssel. Links und rechts war je eine Halterung für C-Strahlrohre mit Mannschutzbrause befestigt.

**Cellulose-Herstellung**

Der Rohstoff zur Herstellung der Collodium-Wolle war Cellulose, die zunächst in der eigenen Nitrierabteilung mit Topfanlage entstand, später von außerhalb geliefert wurde. Celluloid wurde in unterschiedlichen Qualitätsstandards hergestellt. Mit 1A wurde die Ware bezeichnet, in der nur reine Collodium-Wolle verarbeitet worden war (von Dynamit Nobel Schießwolle). 2A-Ware wurde aus 50 % reiner Collodiumwolle und 50 % Abfällen angefertigt.



Nitrierabteilung mit Topfanlage; Foto: Archiv Hans Niebels

**Abfall – Farbsortierung**

Abfälle fielen bei der Produktion durch Beschneiden der fertigen Celluloid-Platten oder -Werkstücke an. Sie wurden aber auch von Kunden zurückgebracht, bei deren Weiterverarbeitung sie abgefallen waren. Es folgte das Sortieren des

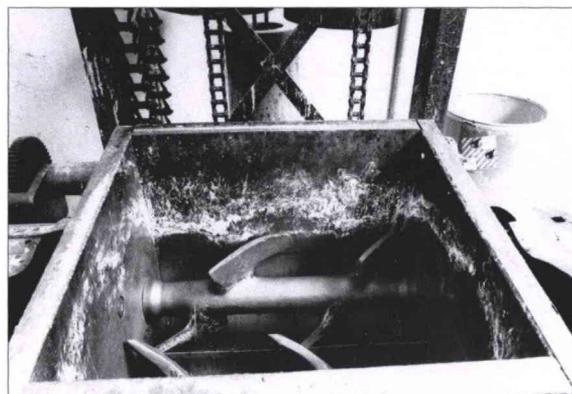
Abfalls in unterschiedliche Farben, die in Tonnen voneinander getrennt wurden. Wurden helle Farben wie gelb oder hellgrün verlangt, durfte man keine dunklen Abfälle mitverarbeiten. Das Gleiche galt für transparentes Material (es war klar wie Glas), in dem jeder Fremdkörper sichtbar war.

Nachdem immer mehr Kunststoff in Umlauf kam, wurde das Sortieren zum Problem. Nur durch Eintauchen in Spiritus konnte man herausfinden, ob es sich um Celluloid handelte. Sollte trotzdem Kunststoffmehl beigemischt worden sein, verstopfte der Filter. Alles musste zurück in die Knetmaschine und mit einem Eimer voll Lösungsmittel (Hiag) weich gemacht werden.

**Knetmaschinen – Mischmaschinen**

Je nach Kundenbestellung wurden die einzelnen Produkte in gewünschten Farben und Mengen hergestellt. Häufig vorkommende Bestellungen waren mit Mengenangaben für Celluloid, Spiritus, Kampfer und Rizinusöl in einer Kartei festgehalten. Neue Muster wurden zuerst in kleiner Menge in einer kleinen Musterknetmaschine, Musterwalze und Musterblockpresse angefertigt. Für eine normale Knetmaschinenbefüllung benötigte man ca. 150 kg Material. Die Befüllung erfolgte von Hand. Die Knetmaschinen hatten einen doppelten Boden, der zum Wärmen mit Dampf oder zum Kühlen mit Wasser diente. Die Knetzeit für eine Maschinenfüllung betrug etwa 4 Stunden. Nach jeder Entleerung musste der Knetmaschinenbehälter gründlich gereinigt werden; es durften keinerlei Reste bleiben.

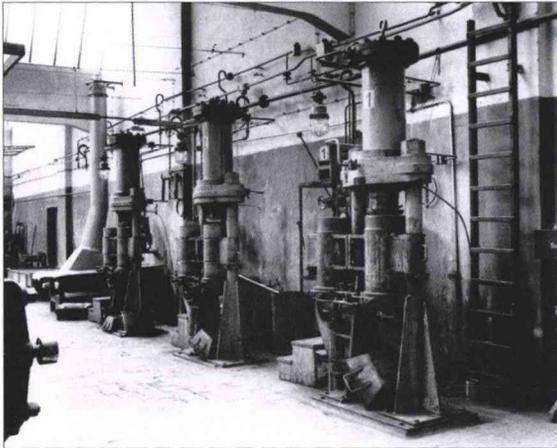
Die Elektrik im Knetraum – dazu gehörten Motoren, Schalter, Wandlampen sowie die Beleuchtung über den Maschinen – musste wegen der Dämpfe explosionsgeschützt sein.



Schnecke in der Knetmaschine; Foto: Stadtarchiv Meerbusch

### Filter

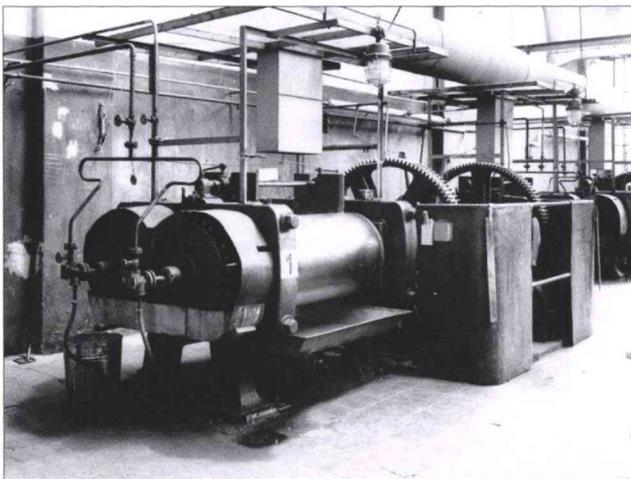
Die zähe Masse, die aus der Knetmaschine kam, musste zum Entfernen von eventuellen Fremdkörpern gefiltert werden. Das gefilterte Material wurde in tragbaren Mengen auf einem Tisch abgelegt und mit einer Steppdecke zum Warmhalten abgedeckt. Nach dem Filtern von 150 kg Produktionsmenge mussten die Filterköpfe gereinigt werden.



Filterstandort; Foto: Stadtarchiv Meerbusch

### Walzen

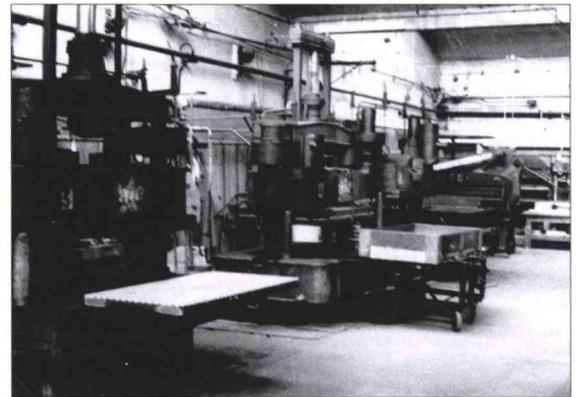
Nach dem Filtern musste die Masse durch beheizte Walzen getrocknet werden. Dabei wurde sie mehrmals durch Einschneiden und Abziehen von der Walze gelöst, was für die Ausdünstung des Alkohols nötig war. Wenn das Material von vier Walzen fertig war, wurde es noch mal aufgeteilt und auf einer Walze fertig gewalzt. Danach wurde es auf Tischmaß, 1,50 m x 0,70 m, entsprechend der Größe der Blockpresse zugeschnitten.



Walzenstraße; Foto: Stadtarchiv Meerbusch

### Blockpressen

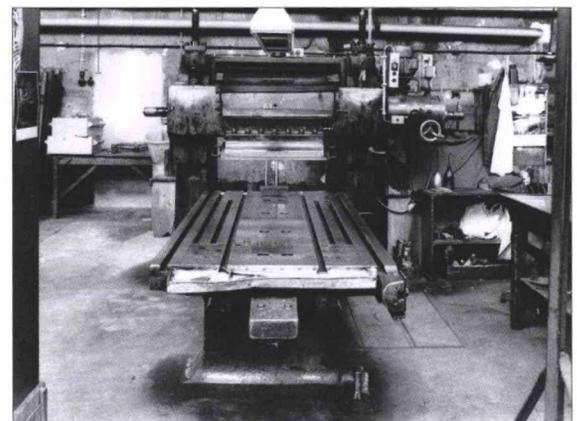
Das zugeschnittene Material wurde auf eine Blockplatte gelegt und in die vorgewärmte Presse geschoben. Unter Einsatz von Dampf zum Erwärmen und mit 50 bar bzw. 150 bar Druck wurde es zu einem Block von 1,50 m Länge, 0,70 m Breite und 0,40 m Dicke zusammengepresst. Nach einer Presszeit von 7 Stunden fand eine Kühlung mit Wasser statt. Dann wurde der 150 kg schwere Block für 24 Stunden in ein Kühlbecken gebracht.



Blockpresse mit vorgelegter Blockplatte aus Gusseisen; Foto: Archiv Hans Niebels

### Hobel – Schneidemaschinen

Nach der Kühlung wurde der Block auf den Hobeltisch gespannt und genau nach Kundenwunsch, mit Zugabe für die Trocknung, geschnitten. Das schräg gestellte Messer schnitt in voller Breite. Die durchschnittliche Materialdicke lag zwischen 1 und 10 mm. Nach einer Vortrocknung durch Aufhängen an einen Wagen wurde das Material in die Trockenkammer gebracht.



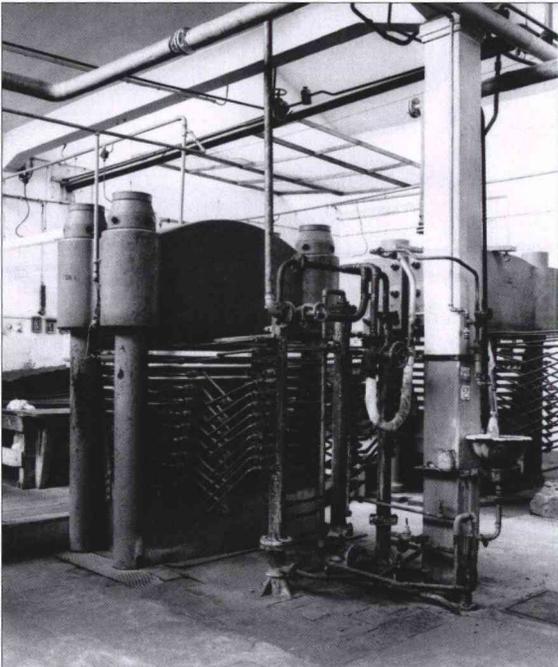
Schneidemaschine; Foto: Stadtarchiv Meerbusch

**Trockenkammern**

In einer Höhe von 1,80 m befand sich eine Konstruktion, an der man die geschnittenen Celluloidbögen aufhängen konnte. Die Temperatur der Trockenkammer wurde mittels Dampf auf 50 Grad gebracht. Die Trockenzeit betrug für Material von 0,1 mm Stärke einen Tag.

**Glanz- oder Polierpressen**

Nach dem Trocknen wurde das Material an der Glanzpresse zwischen Nickelplatten gepackt (5 Nickelplatten = 4 Bogen Celluloid). Mit Dampf wurde die Presse auf die gewünschte Temperatur aufgeheizt, das Material zu jeweils 10 Paketen (Nickelplatten, Celluloidbögen und Presspappen) zunächst mit 50 bar Druck abgepresst, dann mit 300 bar gepresst und nach einer gewissen Haltezeit mit Wasser abgekühlt. Zwischen den Nickelplatten bekam das Celluloid eine glänzende Oberfläche. Danach wurden die Bögen zum Zuschneiden und zum Versand ins Lager befördert.



*Glanz- oder Polierpressen;  
Foto: Stadtarchiv Meerbusch*

**Zuschneiden, Versand und Lager**

Im Lager wurden die glänzenden Celluloidbögen mit einer großen Schlagschere geschnitten. Dann wurde das Material abgewogen und in eine Versandkiste oder einen Verschlag verpackt, wobei zwischen die einzelnen Bögen Seidenpapier gelegt wurde, um Kratzer zu vermeiden. Bei Ver-

sand in Überseekisten packte man das Celluloid in Ölpapier, legte die Kisten mit Zinkblech aus und lötete sie mit Weichlot zu. Die Versandkisten und Verschlüge wurden in der werkseigenen Schreinerei nach Maß angefertigt.

**Die Wäscheabteilung – Weißnäherei**

Weißes, auf dem Hobel dünn geschnittenes Celluloid wurde zwischen Nickelplatten, dünnem Leinen, wieder Celluloid usw. in der Glanzpresse zu „Wäscheweiß“. Daraus fertigte man Ordens- und Priesterkragen, Hauben für Nonnen, Schülerkragen (England) und Vorderteile für Herrenhemden. Die verschiedenen Kragenformen und -größen wurden ausgestanzt und dann unter Wärmezufuhr von Hand über eine Schablone gebogen. Später nähte man die Kragen aus Stoff.



*Der Nähraum; Foto: Archiv Hans Niebels*

**Demontage, Abriss und Neubebauung**

Nach Einstellung der Produktion 1983 und Demontage aller Maschinen und Betriebseinrichtungen wurde 1987 der ursprünglich 50 m hohe, später auf 38 m herunter gebaute Schornstein bis auf 16 m abgebrochen. Ansonsten wies das Gelände noch in den neunziger Jahren den Bauzustand von 1962 auf.



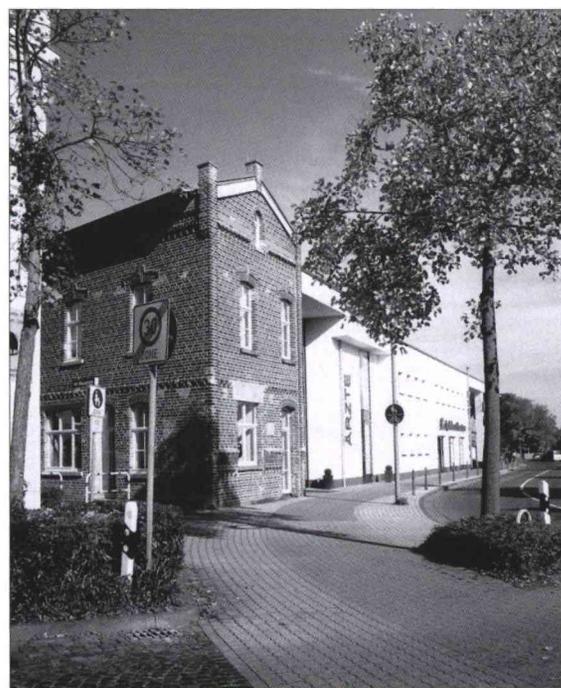
*Zustand der Celluloidfabrik im November 1985;  
Foto: Helga Ebner*

Gleich nach Stilllegung des Betriebes setzte sich Axel Föhl, Mitarbeiter des Rheinischen Amtes für Denkmalpflege, dafür ein, aus dem Werk ein Industriedenkmal zu machen, in dem zu Demonstrationszwecken weiterhin Celluloid produziert werden sollte. Der Zustand der alten Maschinen, der sheddachgedeckten Fabrikhallen hätte sich zur Nutzung als Museum angeboten. Aber die Eigentümer entschieden anders, und in den 90er Jahren wurden die meisten Gebäude abgerissen. Der Wasserturm allerdings stand bereits unter Denkmalschutz.



*Das ehemalige Pförtnerhaus im August 1992;  
Foto: Helga Ebner*

Auf dem Gelände der ehemaligen Celluloidfabrik wurden 1995/96 das Malteserstift und altengerechte Wohnungen gebaut. Das Verwaltungsgebäude fand Verwendung als Bürohaus, nur das Pförtnerhaus lag lange Jahre brach und drohte zu verfallen. 2012 entstand mit gelungener Integration dieses Pförtnerhauses ein modernes Ärzte- und Apothekenhaus in ansprechender Architektur.



*Das Pförtnerhaus als Teil des Ärzte- und Apothekenhauses, 2012; Foto: Helga Ebner*



*Blick von der Rheinstraße auf Ärzte- und Apothekenhaus mit Wasserturm, 2012; Foto: Helga Ebner*