

Karl Nonnenmacher  
Huberstraße 21  
55595 Spabrücken

### Eidesstattliche Erklärung

Im Vollbesitz meiner Kräfte erkläre ich hiermit folgendes an Eides statt:

In den Jahren 1969 - 1979 habe ich bei der Firma Anton Huber, Spabrücken gearbeitet: vor meiner Meisterprüfung aushilfsweise, ab 1970 als festangestellter Werkzeugmacher-Meister.

Ich war in diesen zehn Jahren bei fast allen Reparaturen zugegen, die von der Firma Anton Huber an der Maschinenanlage der Ingeborg-Reinigung in Koblenz ausgeführt wurden.

Im Laden der Ingeborg-Reinigung stand eine 20-Kilo Reinigungsmaschine, Typ M400 Moderna, die eine fehlerhafte Automatik hatte und nur von Hand bedient werden konnte. Diese Maschine hatte besonders schwere Filter, die regelmäßig gesäubert werden mußten. Es waren zwei kräftige Personen nötig, um die 2 Zentner schweren Filter herauszuheben, während man auf der Maschine stand. Diese vom Per nassen Filter wurden von uns einzeln in einer Wanne in den Hof getragen und dort auseinandergenommen, um sie sauber zu machen. Danach wurden sie wieder zusammengesetzt und in die Maschine eingebaut. Während dieser Zeit war die Maschine zwangsläufig offen. Die ganze Reinigung stank dann besonders stark nach Per. Der Ladenbetrieb mußte aber weitergehen; Frau Kroth hat auch in dieser Zeit im Laden gearbeitet und Kunden bedient.

Zwar haben wir die Maschine nach dem Herausnehmen der Filter abgedeckt, aber diese Abdeckungen waren nicht völlig dicht; es waren von uns gefertigte, aufgelegte Deckel, die nicht verschraubt wurden, so daß weiterhin warme Perdämpfe entweichen konnten.

Nach einigen Jahren wurde dann ein Flaschenzug über der Maschine angebracht, um die Filter leichter herausheben zu können. Außerdem haben Anton Huber und ich leichtere und bessere Filter angefertigt, die Herr Kroth mit einem Helfer dann selbst herausnehmen konnte. Herr Kroth hat dann die Filter regelmäßig (wöchentlich) selbst gewechselt und gesäubert.

Bei der M400 waren die Abdichtungen von Filtern, Trommeltür, Flusensieb und Destillatordeckel aus Asbestschnur gefertigt. Die Asbestschnüre hielten den Perdampf nur zurück, wenn sie mit Glycerin getränkt waren. Wir tränkten und ersetzten diese Dichtungen alle paar Wochen. Durch die Hitze der Maschine trockneten sie immer wieder aus und wur-

den brüchig und undicht, und mußten dann bald wieder ersetzt werden. An den undichten Asbestschnüren hat die Maschine immer viel Per ausgeblasen.

Nach meiner Meinung war die technische Ausstattung der Reinigungsmaschine mangelhaft, aber sie entsprach damals dem Stand der Technik.

Ich erinnere mich an eine besonders große Reparatur im Jahr 1975:

Das Trocknungsgehäuse der M400 war undicht geworden. Im Laden ~~noch~~ es noch außer-  
gewöhnlich stark nach Per.

Im Trocknungsgehäuse sitzt das Kühlregister mit dem das warme Per-Luft-Gemisch abgekühlt wird und in dem das Per dann kondensiert und zurückgewonnen wird.

Das warme kondensierte Per ist sehr aggressiv und hatte hier das verzinkte Stahlblech des Gehäuses angegriffen. Bei der Demontage stellten wir fest, daß das Gehäuse völlig zerfressen war.

Wir haben dann nach den Maßen des alten Trocknungsgehäuses ein neues aus V2A Edelstahl angefertigt.

Der Ausbau, die Neuanfertigung und der Einbau dauerten zwei Tage. Die Reinigungsmaschine war während dieser Zeit offen und entsprechend hoch war die Perkonzentration in der Luft. Die Arbeiten konnten aber nur während der normalen Arbeitszeit ausgeführt werden.

Bei diesen Arbeiten an offenen Reinigungsmaschinen waren wir Monteure oft vom Perdunst benommen und fühlten uns entsprechend schlecht.

1979 nahm ich eine andere, weniger gefährliche Arbeit an.

*Erabricken den 15.9.97 Hermannsacker K.*