

Verein der Mansfelder Berg- und Hüttenleute e.V.

Bemühungen zur Umprofilierung der Bergbau- und Rohhüttenstandorte 1988/90 Teil I

Dr. Hans Joachim Langelüttich

Noch auf der Jahresarbeitstagung des Generaldirektors des Mansfeld Kombinars, am 16.07.1987, wurde die Aufgabe gestellt „zur Sicherung einer langfristigen Perspektive des Bergbaus im Sangerhäuser Revier, die Vorbereitung des Aufschlusses des Baufeldes Helderungen in den Perspektivplan 1991 - 95 aufzunehmen“. Zusammen mit dem seit 1983 laufenden Aufschluß der Tiefscholle Osterhausen hätten dadurch dem Bergbau Abbaufelder bis nach 2012 zur Verfügung gestanden.

Angesichts der auf über 50.000 Mark gestiegenen Selbstkosten je Tonne Kathodenkupfer und des ständigen Rückganges der Anzahl des Strebpersonals (von 1.598 Mann 1986 auf 1.321 Mann 1988) vertraten Ende 1988 der Minister für Erzbergbau, Metallurgie und Kali sowie der 1. Sekretär der SED-Bezirksleitung Halle gemeinsam den Standpunkt, auch die laufenden Arbeiten zum Aufschluß der Tiefscholle einzustellen. Dadurch ergab sich eine Restlebensdauer des Bernard Koenen Schachtes bis 1996/98 bei einer wegen seiner Grubenwasserzuflüsse bis max. 1993 geschätzten Lebensdauer des Thomas Münzer Schachtes. Von der Dauer der Kupferschieferförderung wurde auch die Lebensdauer der August-Bebel-Hütte bestimmt. Dementsprechend konzentrierten sich 1988 die Bemühungen um Ansiedlung von Folgeproduktion für Ersatzarbeitsplätze für die damals noch 5.976 im Bergbau und 1.492 auf der Rohhütte Beschäftigten zunächst vorwiegend auf den Standort Thomas-Münzer-Schacht, dessen Flächen, Gebäude, Gleis- und Straßenanschluss sowie Medienversorgung zuerst verfügbar wurde. Dabei standen zunächst Vorhaben zur Beseitigung von Versorgungsengpässen, Importablösung und Exportsteigerung im Vordergrund. Im Einzelnen wurde seit Ende 1988/Anfang 1989 die Vorbereitung folgender Vorhaben in Angriff genommen und bis Mitte 1990 mehr oder weniger weit getrieben:

- Die Versorgungsschwierigkeiten des Kombinarsbetriebes Kronenverschlüsse Raschau (jährlich 10 Mio M Importe) sollten durch Aufbau der Kronenkorkenproduktion 1989/90 an Stelle der Tischlerei beseitigt werden.

- Zur Beseitigung der durch den Kombinarsbetrieb Blechpackung Meißen nicht abzudeckenden Versorgungsengpässe bei Konservendosen bis 10 kg Inhalt (Gurken, Schinken); Montage einer importierten Fertigungslinie in der hierfür geräumten Werkstatt im zweiten Halbjahr 1989. Produktionsaufnahme Anfang 1990, Ausstoß 10 Doppelachsen (DA) je Tag (5,1 t/d). Ab März 1990 mangelnde Auslastung wegen Absatzrückgang. Die unter Beteiligung der Fa. Schmahlenbach, Braunschweig, angestrebte Sortimenserweiterung scheiterte an der Konkurrenz (Leipzig, Eberswalde), so dass im Mai 1990 als Alternative die Einstellung der Produktion gesehen werden mußte.

- Da der Kombinarsbetrieb Berliner Metallhütten- und Halbzeugwerke (BMHW) wegen fehlender Arbeitskräfte und zunehmender Fluktuation den Bedarf nur zu ca. 70 % decken konnte, sollte die Produktion von Stahl / Bronze Verbund- und Topal-Buchsen für Reibkegelringe und Gleitlager (1.530.000 Stück pro Jahr, ca. 2.610 t/a) 1990/93 stufenweise verlagert werden. Außerdem war die Übernahme des Abste-

chens der Ringe in von den Verbundbuchsen von der Schraubenfabrik Magdeburg sowie des Fräsens und Strehlens der Gleitlager vom Gleitlagerwerk Osterwiek vorgesehen. Zu schaffende Arbeitsplätze 300 - 400, geplante industrielle Warenproduktion (IWP) 28,4 Mio M im Jahr. Die benötigte Produktionsfläche von 2.000 m² sollte in einem Teil der Kompressorstation und durch späteren nördlichen Anbau einer Fertigteilmontagehalle geschaffen werden. Im dritten und vierten Quartal 1989 erfolgte das Rohlingsdrehen von 15 t Stahlstützkörpern für BMHW auf dem Thomas Münzer Schacht.

Ab Dezember 1989 erfolgten Kooperationsverhandlungen zwischen BMHW und der Metallgesellschaft Frankfurt/M. sowie der Fa. Kolbenschmidt, die wegen sinkender Absatzchancen infolge des Niedergangs des DDR-Automobilbaus bis Februar/März 1990 ohne Ergebnis blieben. Daraufhin wollte BMHW die Produktion der Stahl/Bleibronze Verbundbuchsen (1 Mio Stück jährlich) in Berlin behalten, was die übrige Produktionsverlagerung in Frage stellte.

- Der Kombinarsbetrieb Blechpackung Staßfurt konnte den Bedarf an Fässern für den grenzüberschreitenden Verkehr gefährlicher Güter (TOG-Fässer) nicht befriedigen. Auf dem Thomas Münzer Schacht sollte eine Produktionsstätte für 1.500.000 Stück pro Jahr Rollsickenfässer 216,5 l und Blechtrommeln 100/120 l und 200/225 l in je zwei Produktions- bzw. Fertigwarenlagerhallen 156 m x 24 m (Fertigteilmontagehallen) entstehen. Der vorgesehene Produktionsausstoß erforderte die Abfuhr 60 DA/d. Ab November 1989 traten Absatzschwierigkeiten für Chloratfässer in Staßfurt auf.

- Zur Verarbeitung von 16.000 t/a Aluminium-Properti-Gießwalzdraht und 2.750 t/a Stahlseil der Kombinarsbetriebe Walzwerk Hettstedt und Draht- und Seilwerk Rothenburg zu Aluminium-Seilen mit und ohne Stahlseele sollte ein Alu-Draht Grob- und Mittelzug sowie eine Verseilerei errichtet werden. Dazu sollten eine Fertigteilmontagehalle 48 m x 60 m zwischen Politechnik und TOG-Faß-Anlage errichtet und 5000 m² Freilagerfläche geschaffen werden. Die erforderlichen Investitionen wurden mit 65 Mio M, davon 40 Mio M Bau, veranschlagt, die mögliche IWP mit 184,1 Mio M/a. Die Abfuhr des Produktionsausstoßes hätte 10 DA/d erfordert. Mitte 1989 wurden seitens des Walzwerkes Hettstedt ökonomische Bedenken gegen den Standort Sangerhausen geltend gemacht.

Die Produktion der Konservendosen, TOG-Fässern und Stahl-Aluminium-Seile hätte zusammen mit den 34 DA/d des Bergbaubetriebes die Abfuhr von 114 DA/d erfordert, bei einer Übergabe / Übernahmekapazität des Bahnhofs Sangerhausen von max. 60 DA/d. Als der Präsident der Reichsbahndirektion (RBD) Erfurt am 04.12.1989 die Möglichkeit des Baus einer Waggon-Übergebelle (WÜSt) im Bahnhof (Baukosten 6 - 8 Mio M) verneinte, mußten die Vorhaben TOG-Faß- und Alu-Seil-Produktion als verkehrstechnisch blockiert und weiterer Handlungsbedarf dafür als nicht sinnvoll angesehen werden.

- Ab Februar / März 1990 wurde die Ansiedlung eines Umschmelzwerkes für 38.500 t/a Aluminium-Schrott, Krätze und Späne, verbunden mit einer Aufarbeitungsanlage für 31.100 t/a Salzschlacke aus der eigenen

Umschmelze und 30.000 t/a per LKW frei Anlage gelieferte fremde Salzschlacke (Entsorgungsentgelt 100 DM/t) verfolgt. Die Anlagen sollten bei 18 Monaten Bauzeit 1990/91 errichtet werden und 1992 der Aufbau eines Aluminium Druckgußwerkes (PKW-Zulieferung) für die erzeugten 31.300 t/a Aluminium folgen. Die 36.800 t/a wiedergewonnenes Salz sollten jeweils zur Hälfte in der eigenen Umschmelze eingesetzt bzw. an Fremde abgesetzt werden. Während 19.000 t/a Oxidrückstand der Salzschlackenaufarbeitung im Straßenbau eingesetzt bzw. auf Normaldeponie hätte verbracht werden können, hätten 1.100 t/a ggf. dioxinhaltige Filterstäube der Umschmelze in Sondermülldeponien (Morsleben für 7.000M/t, Gorleben für 1.000 DM/t) verbracht werden müssen oder die alternative Nachverbrennung im Drehrohrofen bei Baukosten von 5 bis 6 Mio Mark. Als Standorte für die insgesamt mind. 8000 m² Produktionsfläche waren für die Umschmelze die Fläche zwischen Werkstatt und Treibehaus, die Salzschlackenaufbereitung der Kohlelagerplatz und für das Druckgußwerk die Kaue ins Auge gefaßt. Die Investitionen wurden auf 90 Mio M für Umschmelzwerk und Salzschlackenaufbereitung und 40 Mio M für das Druckgußwerk geschätzt, die zu schaffenden Arbeitsplätze mit 550 - 600.

An dem Vorhaben zeigten bis Mitte 1990 Aluminium-Thiel, Köln; und Ritter-Aluminium grundsätzliches, BUS-Chemie Interesse an einer Mehrheitsbeteiligung und Vormateriallieferung.

- Während noch im Dezember 1988 eine Aufstockung des Baubetriebes beim Werk Anlagen- und Gerätebau um 100 Arbeitskräfte aus dem Bergbau zur Absicherung des erforderlichen Hallenbaus als nicht machbar angesehen wurde, stand im Dezember 1989 angesichts des für 1990 absehbaren Endes des Thomas Münzer Schachtes die Konzipierung eines eigenständigen, kombinierten Spezialbau- und Transportbetriebes auf der Tagesordnung. Zwischen Januar und April 1990 wurde in Besprechungen mit den Reichsbahndirektionen Erfurt, Halle und Magdeburg, dem Brückenbaukombinat Dresden und dem Autobahnaukombinat Magdeburg mögliche Leistungsarten und Umfänge ermittelt. Das betraf vor allem Tiefbauarbeiten vorrangig für die Reichsbahn (ab Februar 1990 waren bereits 20 Mann im Raum Hergisdorf eingesetzt). Im März 1990 waren ein Baubetrieb für zunächst 150 - 200 ausbaufähig auf 500 Arbeitskräfte konzipiert und erste Baufahrzeuge angeschafft. Der Fuhrbetrieb auch auf Transportleistungen für Fremde ausgerichtet, nahm am 01.04.1990 mit 46 Beschäftigten seine Arbeit auf. Aus der Pioniertechnik der NVA wurden weitere Ausrüstungen beschafft. Aus diesem Bau- und Transportbetrieb ging durch Management buy out die Mansfeld Tiefbau GmbH Sangerhausen hervor (1987 rund 350 Beschäftigte).

- Ab Februar 1990 liefen Bemühungen zum Aufbau eines Schrotterlegetriebes (vorwiegend für Elektromotore, wovon 4 - 5 kt in der DDR auf Halde legen) und es wurde mit ca. 20 Beschäftigten versuchsweise mit der manuellen Motorenzerlegung begonnen. Als Standort wurde der Kauentrakt ins Auge gefaßt. Es wurde angenommen, in der gleichzeitig im Gespräch befindlichen Sekundärkupferhütte Helbra auch isolierten Wickelschrott einsetzen zu können.

- Im vierten Quartal 1989 wurden allerdings negativ verlaufende Verhandlungen mit dem Werkzeugkombinat Schmalkalden um Übernahme der Feilenfabrik Sangerhausen geführt.

Mit der Einstellung der Aufschlußarbeiten für die Tiefscholle Osterhausen vom Schacht Nienstedt aus, Ende 1988, konnte auch dessen Territorium ab 1990 für die Ansiedlung wegen fehlenden Gleisanschlusses geringtonagiger Folgeproduktion genutzt werden.

- In Zusammenarbeit mit dem Kombinarsbetrieb Schweißtechnik Finsterwalde sollte beginnend im ersten Halbjahr 1989 ein Betrieb für Schweißtechnik aufgebaut werden. Zunächst sollte die Produktion von Schweißtrafos (1.500 Stück/a), Drosseln (1.260 Stück/a) - insgesamt 60 t/a - Flußmittelringen und die Montage der Schweißpistolen von Finsterwalde übernommen und eine Wickelmaschine umgesetzt werden. Die industrielle Warenproduktion der zunächst 20 Arbeitsplätze (1.200 bis 1.200 Mark/Monat Durchschnittslohn) wurde zu 2 Mio M/a angenommen. Perspektivisch war in Zusammenarbeit mit dem Institut für Schweißtechnik Halle (ZIS) und der TU Magdeburg an den Bau von Schutzgas- und Plasmaschweißgeräten sowie Elektrodenfertigung gedacht. Die am Ende erforderliche Produktionsfläche, außer 750 m² Freilager- noch 1.730 m² Gebäudefläche, hätte außer der Nutzung vorhandener Werkstattgebäude den Umbau des Höhenfördergebäudes (640 m² Kaltbau) für 300 TM zu einem heizbaren Gebäude erfordert.

- In Zusammenarbeit mit dem Kombinarsbetrieb Eisen- und Hüttenwerk Thale wurde ab Mitte 1989 die Ansiedlung der Produktion von 185 t/a Sintermagneten (3.700 m² Produktionsfläche, 110 Arbeitsplätze) in Nienstedt untersucht. Realisierungsschwierigkeiten, vor allem der Bauleistungen sowie Kaderprobleme, zwangen Ende 1989 dazu, lediglich die Produktion von Flußmittelringen und Sintermagneten am Standort Nienstedt weiter zu verfolgen.

Es gab alternative Gedanken zur Ansiedlung einer Jalosienproduktion, eines allgemeinen Maschinenbaus bzw. von Umweltschutztechnik in Nienstedt.

Für den Bernard Koenen Schacht I (Niederröblingen) war bis Mitte 1990 eine bergbauliche Nutzung bis 1996/98, dann bis 1992 vorgesehen, was einer Nachnutzung vor 1993 zunächst entgegenstand.

- Der vom Kombinat Bau- und Grobkeramik Halle ab Oktober 1989 für 1993/95 beabsichtigte Aufbau einer Produktionsstätte für 80 Mio Stück / Jahr (150.000 m³) Gasbetonsteine (Flächenbedarf 10 - 12 ha) mußte deshalb unmittelbar südöstlich anschließend außerhalb des Betriebsgeländes vorgesehen werden. Die erforderlichen Investitionen wurden mit 140 Mio M, die zu schaffenden Arbeitsplätze mit 140 geschätzt. Bei 1.080 M/Monat Durchschnittsverdienst (Bergbau untertage 1.200 M/Monat, übertage 900 M/Monat) sollte ein Gewinn von 5 Mio M/a erwirtschaftet werden. Die Zufuhr von 60.000 t/a Sand (4 Waggons / Tag) und der Ausgang von 15 Waggons / Tag Gasbetonsteinen zusätzlich zur Erzabfuhr von 20 Waggons / Tag hätte bei max. möglichen drei Bedienfahrten je Tag eine Gleisstreckung für ca. 5 Mio M zur Ganzzugbildung erforderlich gemacht. Ab Februar 1990 wurde auch alternativ die Ansiedlung der TOG-Faß-Produktion erwogen.

(Fortsetzung im nächsten Mansfeld-Echo)

Geschichte der Lackdrahtfabrik im Walzwerk Hettstedt (Teil II)

Oskar Glaser

Die letzten Kennziffern im Sozialistischem Wettbewerb

In den letzten 10 Jahren der DDR wies der Kundenkreis von Lackdrahtverbrauchern folgende Proportionierung auf: Elektromaschinenbau 57 %, Transformatorenbau 3 %, Fahrzeugelektronik 3 %, Produktionsmittel-Handel 13 %, Rundfunk und Fernsehen 2 %, Schaltelektronik 3 %, Haushaltsgerätefertigung 5 %, Vorschaltgeräteproduktion 10 %, Relais- und Meßgeräteindustrie 4 %. Mit ihren weitgefächertem Produktionssortiment bei Cu-Lackdraht von 0,05 – 6,0 mm Du., bei Al-Lackdraht von 0,25 – 10,0 mm Du. nahm die Lackdrahtfabrik über 40 Jahre eine Monopolstellung in der DDR ein. Dies war sortimentsuntypisch am europäischen Lackdrahtmarkt. In der Produktionskette Cu des Mansfeld Kombines war der Cu-Lackdraht die höchste Veredelungsstufe. Im Produktionsprofil „Lackdraht“ erwirtschaftete eine Belegschaft von 354 Beschäftigten (1989) 10 % der Warenproduktion des Walzwerkes Hettstedt. 87 % der Gesamtproduktion der Lackdrahtfabrik entfielen auf Inlandkunden, 13 % wurden exportiert (CSR, SU, BRD, Rumänien).

Es wurde deutlich, dass es über den Zeitraum von fast 30 Jahren bei AL-Lackdraht nur einen relativ geringen Produktionsanstieg gab, dagegen bei Cu-Lackdraht mit der Errichtung der Lackdrahtfabrik zu einem bedeutendem Produktionsaufkommen kam.

Die „Lackdrahtwende“ und das Ende im neuen Deutschland

Die Wende brachte auch der Lackdrahtfabrik ein merkliches Abbrechen der jahrzehntelangen Kunden. Zwar interessierten sich renommierte Lackdrahthersteller aus Westeuropa und im Besonderen der BRD um die Lackdrahtherstellung im Walzwerk, doch ernstgemeinte Bemühungen gab es nicht. Vordergründig lag das Interesse am bisherigen Kundenkreis, dem Produktionsvolumen und den installierten Fertigungstechnologien.

Konstruktive Gedanken der Eigenständigkeit der Lackdrahtfertigung im Walzwerk Hettstedt bzw. der Verlagerung produktiver Lackieranlagen in die Zieherei wurden konzeptionell verglichen. In technologischer und qualitativer Hinsicht konnte die Produktion in Hettstedt den Vergleich mit den altdeutschen oder österreichischen Kunden bestehen.

Neue Hoffnung keimte auf, als der französische Elektrokonzern ALCATEL im Falle der Stilllegung der Lackdrahtfabrik die Errichtung eines neuen Betriebes mit ca. 15.000 jato auf dem Areal von Großörner in Aussicht stellte. Doch der Ankauf des profilierten westdeutschen Drahtherstellers Lacroix und Kress durch den Konzern und das Scheitern der zu erwartenden ost-europäischen Absatzmöglichkeiten aufgrund der sich geänderten politischen Verhältnisse ließen diese Vorhaben scheitern. Bei den ostdeutschen Kunden zeigte sich ein deutlicher Rückgang des Cu-Lackdraht-Bedarfes, Al-Lackdrähte waren nicht



Die ehemalige Lackdrahtfabrik im April 1999.

mehr gefragt, ein steiler Produktionsabsturz war unausweichlich. Parallel zu Bemühungen und Effekten in den alten Bundesländern und in der Tschechoslowakei einen neuen Kundenkreis aufzubauen, war das „Aus“ des Betriebes von der „Treuhand“ bereits definitiv gesprochen. Die Lackdrahtproduktion in Hettstedt paßte nicht in die europäischen Marktstrategie. Selbst der Landrat befürwortete die Schließung des Betriebes. Ein letztes Aufbäumen der stark reduzierten Belegschaft sowie des Betriebsrates führte zu keinem positiven Ergebnis. Lackdraht-Kapitalismus live!

Am 31.03.1993 gingen in der Lackdrahtfabrik die Lichter aus. Für immer! Ein Betrieb, der noch 1989 18 Mio. km Cu-Lackdraht produziert hat, gehört der Vergangenheit an. Die Lacke und Drähte, die Maschinen und die vielen fleißigen Frauen in ihren bunten Dederon-

schürzen bleiben unvergessen.

Wie sagte doch Klaus Mann: „Gegenwart und Zukunft würden wesenlos, wenn die Spur des Vergangenen aus unserem Bewußtsein gelöscht wäre.“

mans
feld **ECHO**

Herausgeber/Redaktion/Anzeigen:

Ursula Weißenborn

Th.-Müntzer-Str. 167, 06313 Hergisdorf

Telefon: (03 47 72) 3 20 12

Tel.: (0 34 75) 74 80 20 Fax: (0 34 75)

74 82 50

Funk: (01 77) 3 26 65 49

E-Mail: Mansfeld-Echo@t-online.de

Auflage: 10.500 Stück

Redaktionsschluß: 24.08.2001

Satz und Druck:

Harzdruckerei Wernigerode

Telefon: (0 39 43) 54 24 - 0