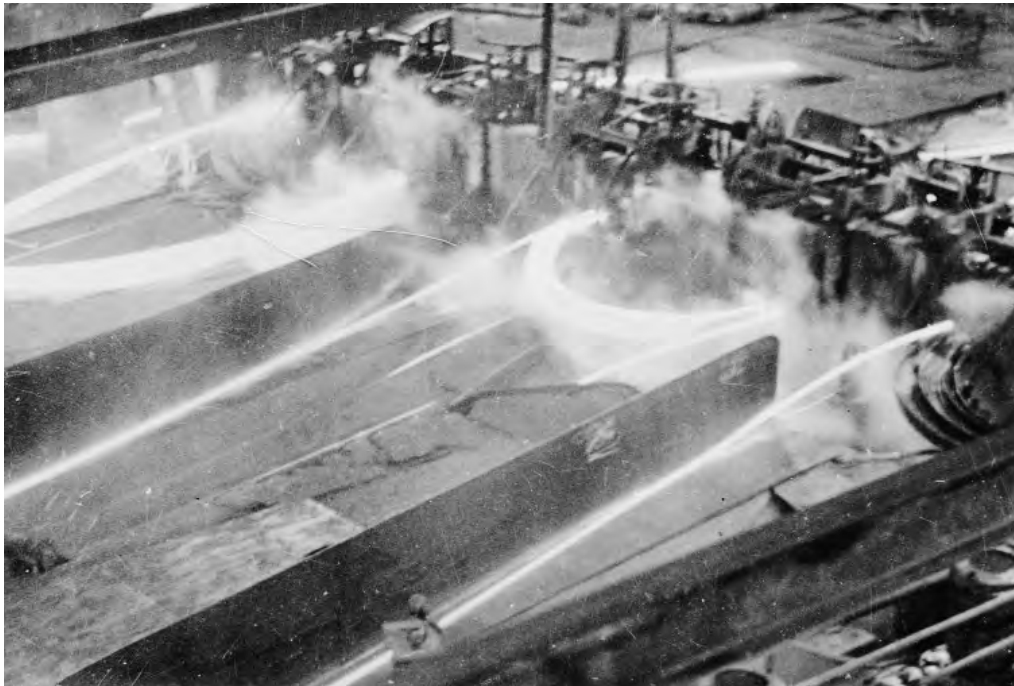


3.4 Das Walzwerk Hettstedt in seiner technologischen Vielfalt - ein Entwicklungsprozess über fast 100 Jahre

Die 1852 gebildete Mansfeldsche Kupferschieferbauende Gewerkschaft betrieb im 20. Jahrhundert die „Kupferhämmer“ Rothenburg an der Saale und Eberswalde zur Weiterverarbeitung des Kupfers.

Diese genügten bald nicht mehr den Anforderungen des Marktes. Man beschloss, in unmittelbarer Nähe der Kupfererzeugung in Hettstedt ein modernes Halbzeugwerk zu errichten. 1909 nahm als erste Anlage ein Drahtwalzwerk seinen Betrieb auf.

Danach wurden bis Mitte des Ersten Weltkrieges in rascher Folge eine Gießerei, ein Blechwalzwerk, ein Bandwalzwerk, eine Presserei mit Profilizieherei, eine Drahtzieherei und verschiedene Spezialbereiche errichtet.



linke Seite:

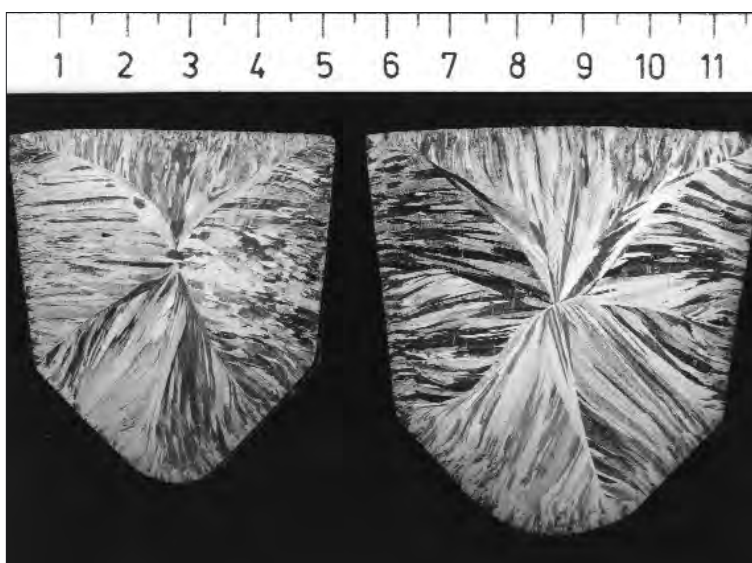
oben: Im August 1909 nahm als erste große Maschine das (Kupfer) Drahtwalzwerk seine Arbeit auf

unten: Ein „Vorfahre“ des Hettstedter Werkes – der Kupferhammer Eberswalde

rechte Seite:

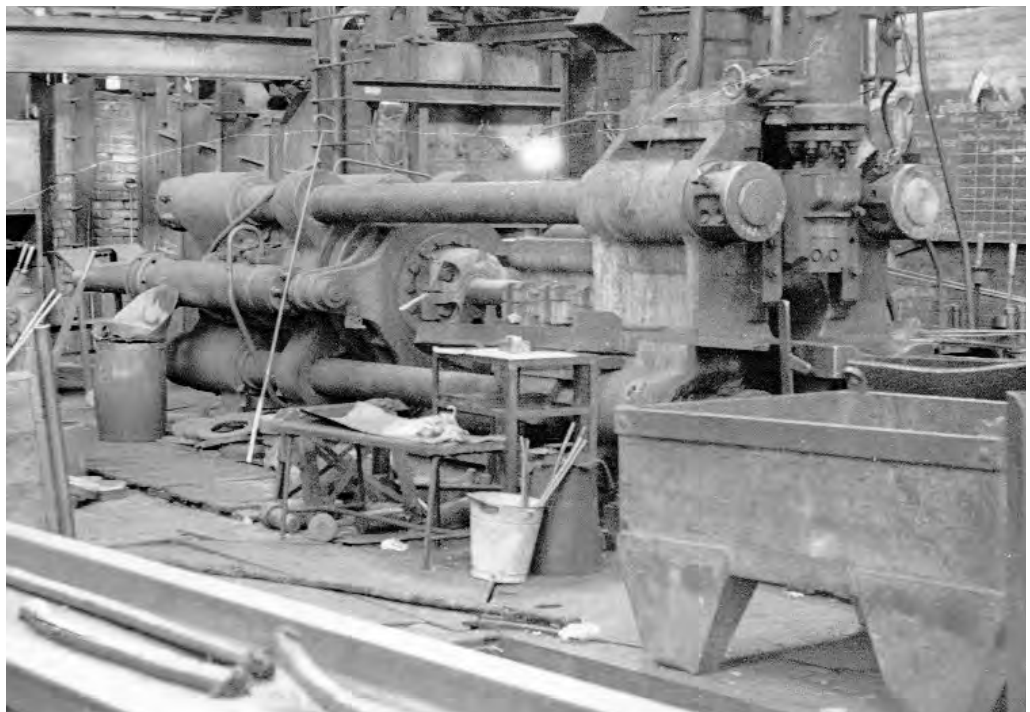
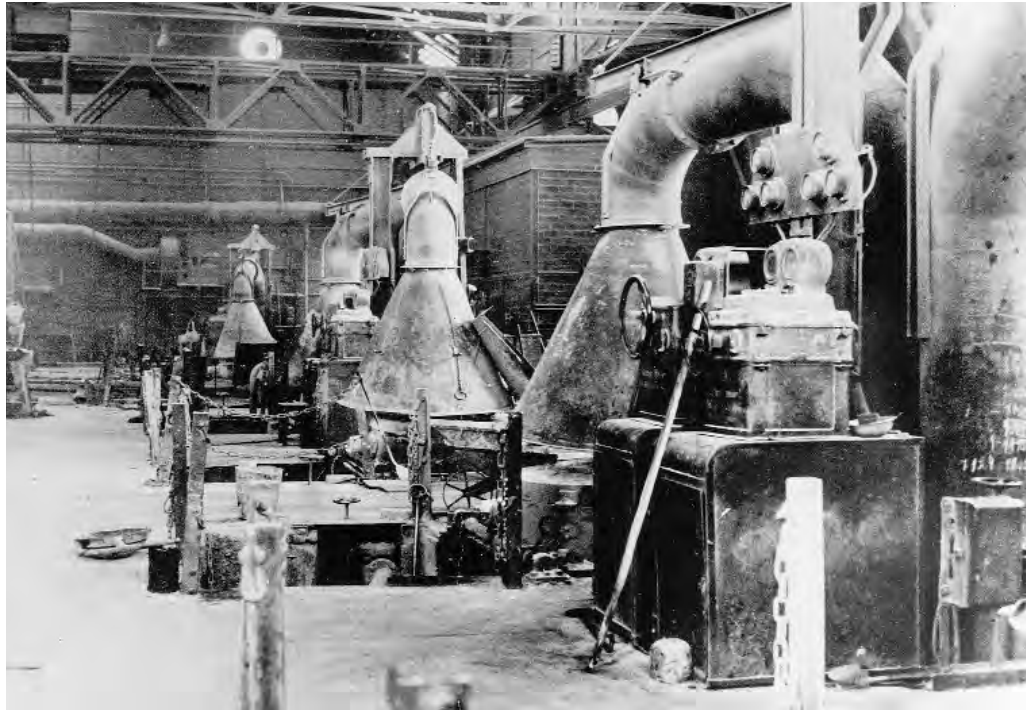
oben: Das Drahtwalzwerk im vollen Betrieb, Das Umstecken von Kaliber zu Kaliber erfolgte zunächst von Hand

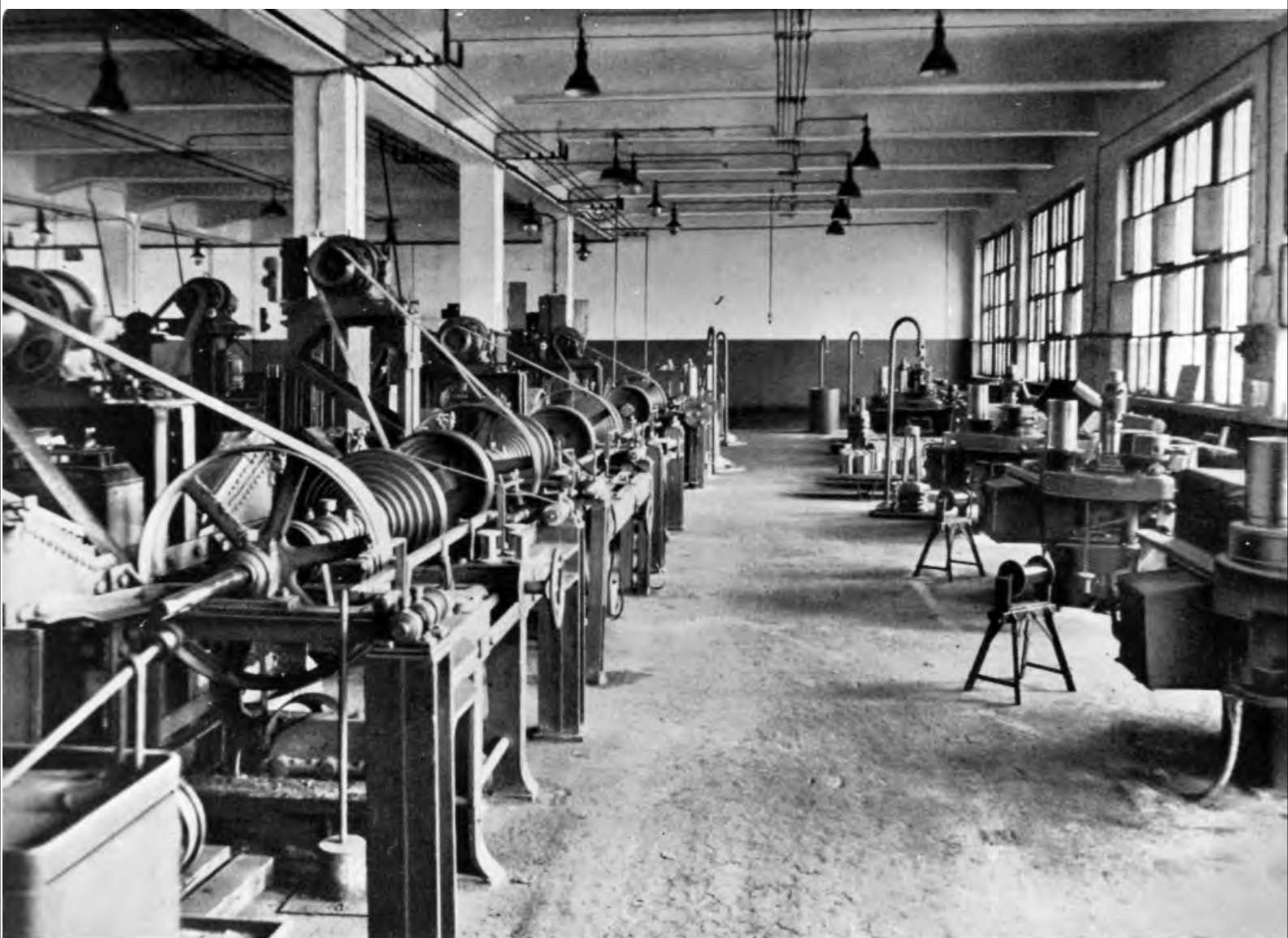
unten: Der Querschnitt durch einen Drahtbarren (Wirebar), dem Eingangformat des Drahtwalzwerkes, zeigt die herrlichen Kristallstrukturen des Kupfers



oben: Die erste Gießerei für Kupfer und seine Legierungen

unten: 12 MN-Pressen der Erstausrüstung

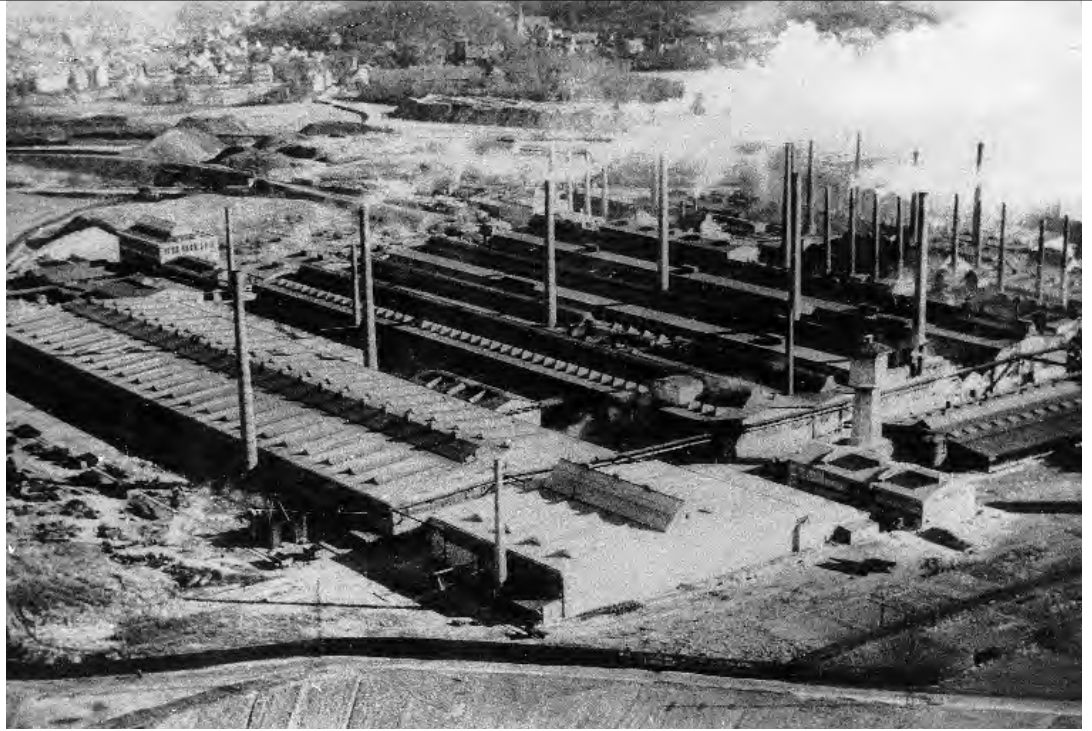




oben: Sehr bald wurde auch Kupfer zu Drähten gezogen, hier der erste Feindrahtzug (1930er Jahre)

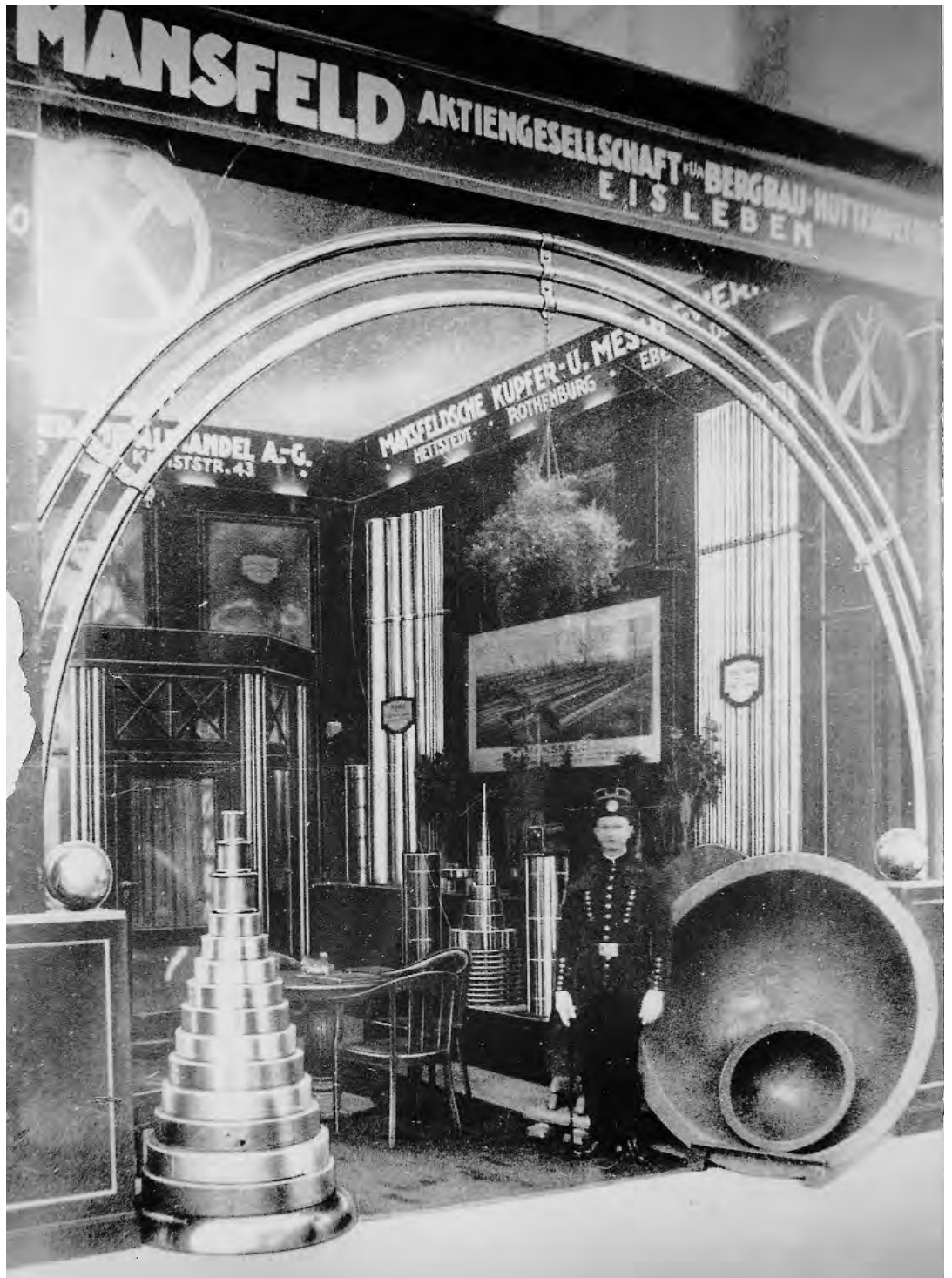
Inzwischen war 1921 die Mansfeld AG gegründet worden, wobei seitens der Konzernleitung der Entwicklung des Hettstedter Werkes immer besondere Aufmerksamkeit geschenkt wurde. In diese Zeit fielen z.B. der Aufbau eines Feindrahtzuges (für dünne Abmessungen), die Anfänge der Produktion von isolierten Kupferdrähten u.a..

Das schnelle Wachstum des Werkes machte sich auch im äußeren Bild und in der Stellung des Werkes innerhalb der Mansfeld AG bemerkbar. Diese wiederum hatte gemeinsam mit MKM inzwischen auch ihren Platz in der Salzdorf-Gruppe gefunden.



oben: Das Werk wuchs schnell, wie das Luftbild aus der Mitte der 1930er Jahre zeigt

unten: Messestand der Mansfeldschen Kupfer und Messingwerke im Verband der Mansfeld AG (1930er Jahre)





oben: Vor Ort schwere körperliche Arbeit: Das Reversieren von Hand am „Überhebe“-Duo-Walzwerk

links unten: Ebenfalls schwere Arbeit: Ausformung von Kupferböden von Hand

rechts unten: Während des Streiks der Männer fanden sich die Frauen zu gemeinsamer Arbeit

Freilich blieben die Arbeitsbedingungen und die anderen sozialen Aspekte oftmals hinter dieser Kapital-Konzentration zurück. Die Mansfelder Streiks 1909 und 1930 waren deshalb auch bei MKM spürbar.

Firma und Ort	Munitionsteile	Kriegs.A.-Nr.	Fertigungssoll 1944 in den Monaten													
			Jan.	Febr.	März	Apr.	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.		
Gustloff-Werke Hirtenberg	Patr.(St.) für Gerät 58 (5,8cm)	88 4943- 0784-3072/42L 0784-3072/42L 88 4943- 0784-3072/42L	Fertigungsvorbereitungen						Fertigungsvorbereitungen						Anlauf	50 000
	Patr.(St)d.8,8 cm Fl.18(8,8cm 30 St.)	0784-3072/42L	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000	50 000
Hak, Hamburg	Patr.(6348 St.) d. 5,7 cm Fl.18	88 4943- 0784-3084/42L 0784-3084/42L 0784-3084/42L	400 000	400 000	400 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000	325 000
	3,7 cm Patr. 36 St.	0783-7077/43M	150 000	150 000	150 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000	225 000
Münsterverwaltung Westmark	Patr.(St)d.8,8 cm Fl.18	88 4943- 0784-3073/42L	150 000	150 000	150 000	100 000	125 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	
	(8,8 cm Patr.30St)	0784-3073/42L				100 000	100 000	125 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	150 000	
Langbein-Pfanhauser, Leipzig	Patr.7,5 cm 34 St.	0783-7736/43M	e. 100 000				33 000	33 000	33 000	Rest						
	Patr.(6390St)d. 7,62 cm Inf.K.M. 290 (r)	88 4911- 0782-1168/42M	30 000	30 000	30 000					30 000	30 000	30 000	30 000	30 000	30 000	
	Patr.(St)d.8,8 cm Fl.18	88 4943- 0784-3019/39L								Anlauf						
	(8,8cm Patr.30St)	0784-3019/39L														
Mansfeld, Hettstedt Werk Rothenburg	Patr.(6360St)d. 5 cm Pak	0782-1126/41E	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	100 000	
	Patr.(St)d.8,8 cm Fl. 18	88 4943- 0784-3084/42L														
	(8,8cm Patr.30St)	0784-3084/42L														
	Patr.(6348 St.) d. 3,7 cm Fl.18	0783-7077/43M	Anlauf	50 000	100 000											



oben: MKM war im Zweiten Weltkrieg mit der Produktion von Munition beauftragt

links unten: Von 1927 bis 1945 leitete Hermann Brucklacher das Werk.

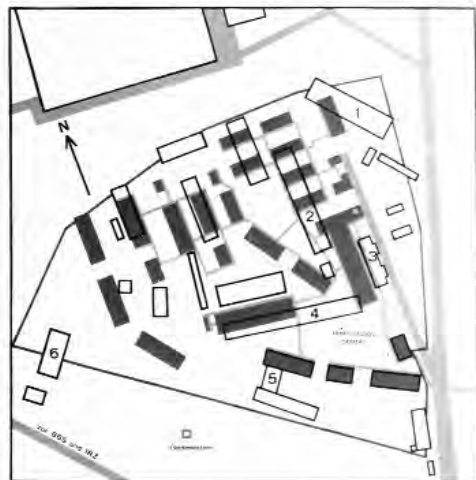
rechts unten: Lageplan des werkseigenen Lagers für Zwangsarbeiter und Kriegsgefangene

LAGEPLAN

des ehemaligen Lagers STOCKBACH des Kupfer- und Messingwerkes und heutige Bebauung

Die von 1941 bis 1945 im Lager bis zu 2 000 internierten Kriegsgefangenen und Zwangsarbeiter kamen aus der Sowjetunion, Polen, Frankreich, Belgien, Italien, Dänemark, Jugoslawien und zeitweise auch aus Indien. Sie wurden unter menschenunwürdigen Bedingungen hinter Stacheldraht eingepfercht und mußten schwere Arbeit leisten.

- Erklärung
- 1. Kern-Lager
 - 2. Heutige Bebauung
 - 3. Stacheldraht-Weg
 - 4. Lagerzaun
 - 5. Haus der Technik
 - 6. Industriehalle
 - 7. S. St.
 - 8. Wirtsh. Gebäude
 - 9. Neues Pflanz. Zentrum
 - 10. Wasserwirtschaft



Wichtige Modernisierungen und Erweiterungen fielen in diese Zeit. Hier ist vor allem der Aufbau der Leichtmetall- (Aluminium-) Abteilung zu nennen. Die Mansfelder Kupfer und Messing AG wurde zum wehrwirtschaftlich wichtigen Betrieb. Aber das Fehlen an Arbeitskräften wurde immer größer, was nur durch Zwangsarbeit vermindert werden konnte.

1945 besetzten zunächst amerikanische Truppen das Werk. Ab dem 1. Juli 1945 übernahm die sowjetische Besatzungsmacht die Leitung. Das Werk wurde nicht demontiert und kam nach und nach wieder in Betrieb, wobei sich auch langjährig erfahrene Facharbeiter und Ingenieure wieder einfanden.



links oben: Die Heimkehrer waren sehr willkommen, um das Werk wieder in Gang zu bringen. Auf dem Bild eine Veranstaltung, in welcher der Wunsch nach Arbeit und Frieden manifestiert wurde.

rechts oben: Auch der Berufsverkehr kam ins Laufen. Freilich musste man zunächst mit „Holzgasern“ vorlieb nehmen

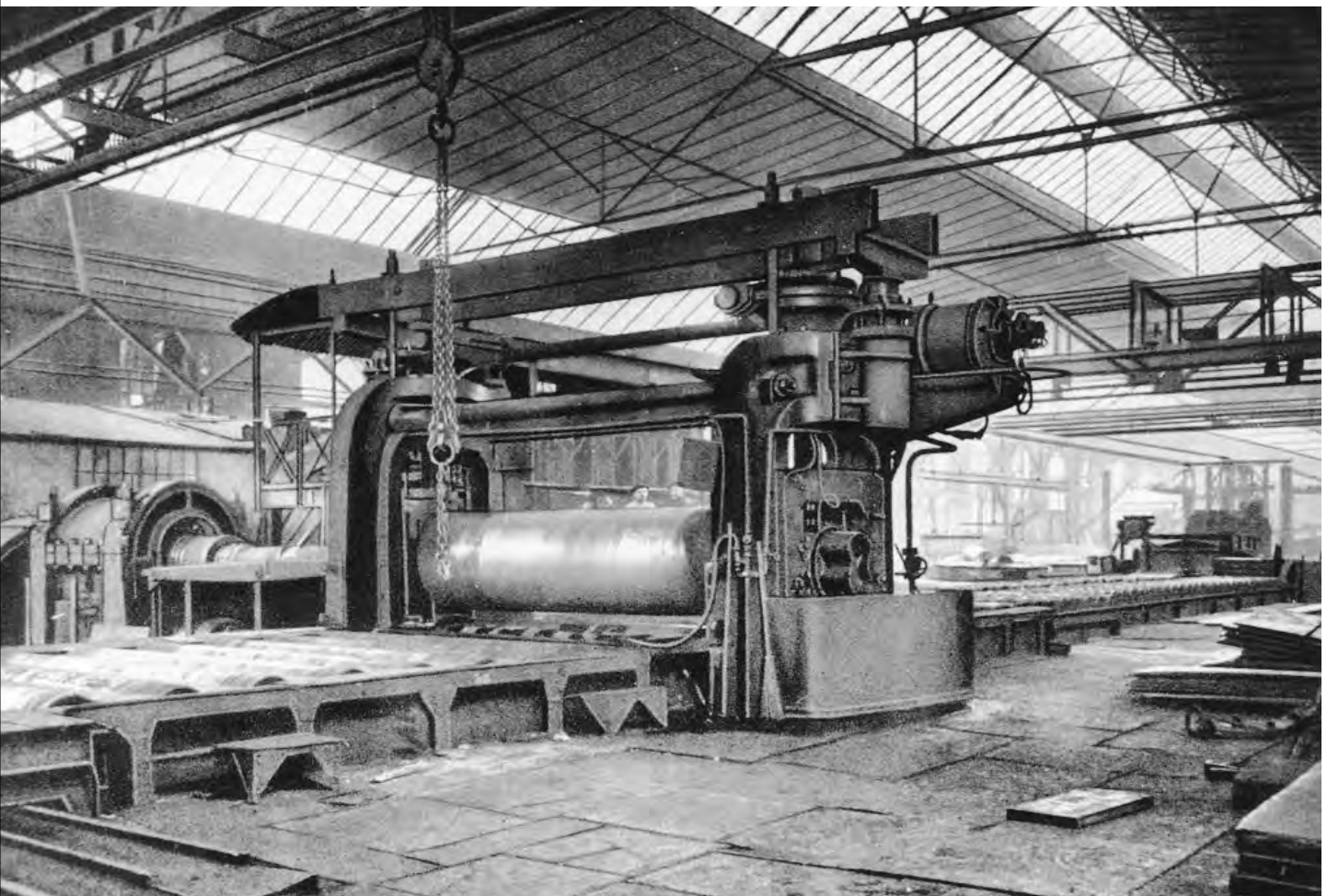
unten: Festwagen in einer Demonstration zum 1. Mai mit im Walzwerk hergestellten „Massenbedarfsgütern“

Die ersten Schritte waren sehr schwer, aber bald gab es wieder einen Berufsverkehr, und die noch nicht voll genutzten Kapazitäten wurden zur Anfertigung von Haushaltsartikeln für die Bevölkerung eingesetzt.

oben: Die sowjetischen Generaldirektoren Lirow (rechts) und Karjakin (Mitte) mit Arbeitsdirektor Boer anlässlich eines Hettstedt-Besuches in den 1970er Jahren



unten: Das Breite Umkehrwalzwerk, ein schweres Duo-Warmwalzwerk mit einer Ballenbreite von ca. 4 m, 1910 in Betrieb gegangen.



Bedeutende Aktivitäten waren in dieser Zeit die Aufnahme der Stahlblechproduktion auf dem „Breiten Umkehrwalzwerk“ und die Sozialinvestitionen Klubhaus und Walzwerk-Kindergarten. Als sowjetische Generaldirektoren sind Lirow und Karjakin zu nennen.

Die Rückmeldung des Ministeriums für Hüttenwesen
 Berlin, nach dem Stande. vom 17. Juli 1952 gibt

Wettbewerbs-Soll = 70,29%

Wettbewerbs-Ist

Hettstedt	95,5%
Kirchmöser	92,33%
Ilsenburg	85,25%
Riesa	85,-%
Hennigsdorf	83,8%
Maxhütte	81,24%
Thale	62,8%
Gröditz	-

*Kirchmöser wird
 wasserreicher
 werden wollen,
 so daß sie auch
 möglicherweise
 überwinden.
 Oder wie schaffen
 heute eine Spitzen-
 Leistung!*

Hlein

oben: Wettbewerbstafel aus der
 Zeit der so genannten „Stahl-
 schlacht“ in den 1950er Jahren,
 in denen als Folge der Teilung
 Deutschlands der Bedarf an
 Stahl für alle Zweige der Wirt-
 schaft unbedingt gedeckt wer-
 den musste

Mitte: Das Klubhaus in Hett-
 stedt

unten: Der Walzwerk-Kinder-
 garten



oben: Titelseite der Betriebszeitung, welche die Rückgabe des Werkes an die DDR meldete

unten: Direktor Prof. Franz Bandel (links) im Gespräch mit dem damaligen Ministerpräsidenten der DDR, Otto Grotewohl (Mitte), bei einem Besuch im Walzwerk Ende der 1950er Jahre



WALZWERKER

BETRIEBSZEITUNG

VEB WALZWERK HETTSTEDT KUPFER- UND MESSINGWERKE

HERAUSGEBER: BETRIEBSPARTEIORGANISATION

Nummer 1 5. Januar 1954 5 Dp

Unser Betrieb, ein Geschenk der Sowjetunion an das deutsche Volk

Viele Tonnen Grob-, Fein- und Mittelbleche, viele Tonnen Halbfertigfabrikate von Bunt- und Leichtmetallen haben unsere Betriebe mit der Eisenbahn und

ten durchgeführt, z. B. im Drahtwalzwerk, im LM-Blechwalzwerk, im Labor oder unser neues Mannschaftsgebäude.

Wenn heute von den Feinden der Sowjetunion und den Feinden unserer Arbeiter- und Bauernmacht den amerikanischen und westdeutschen Imperialisten, die Lügen

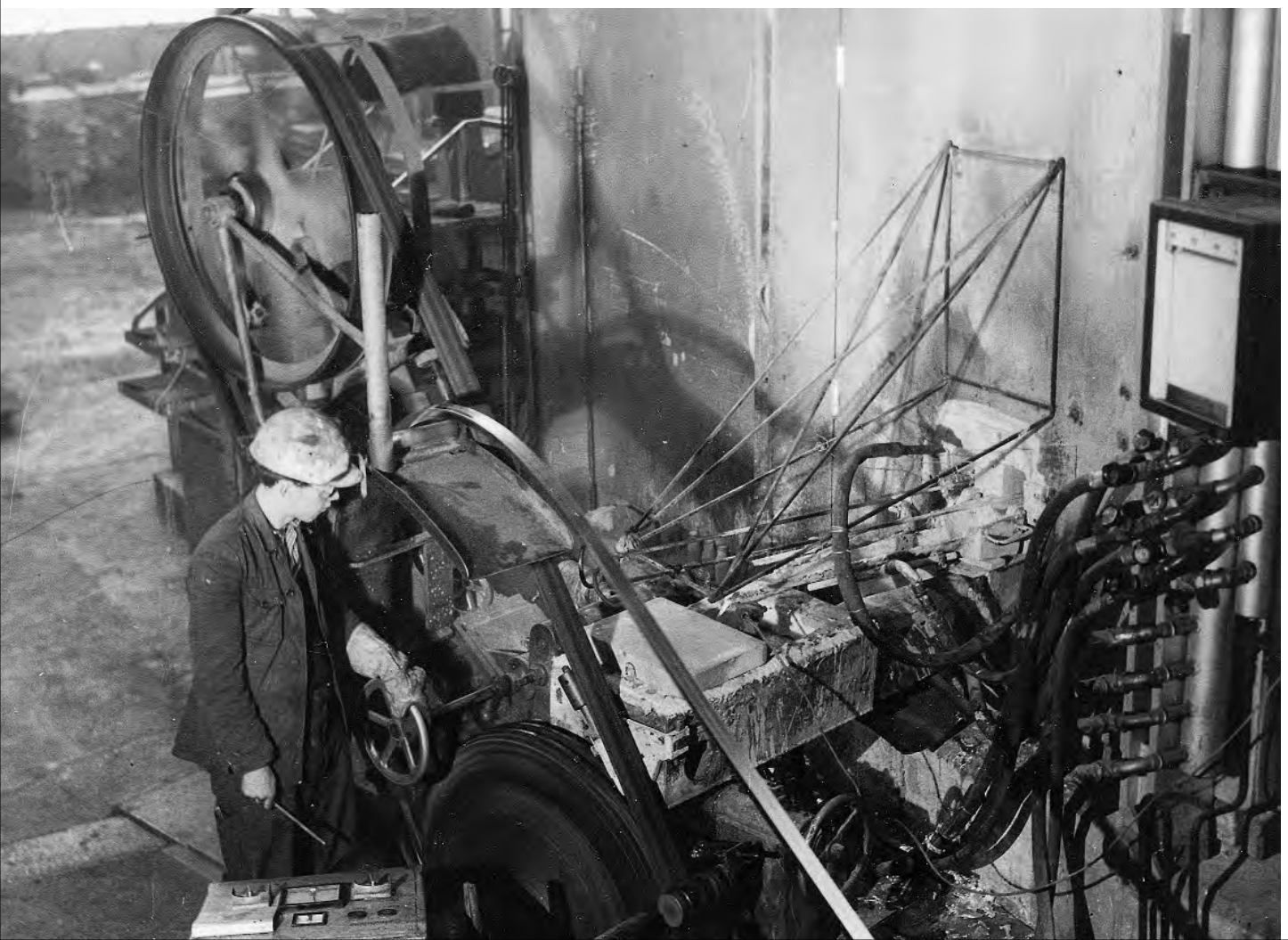
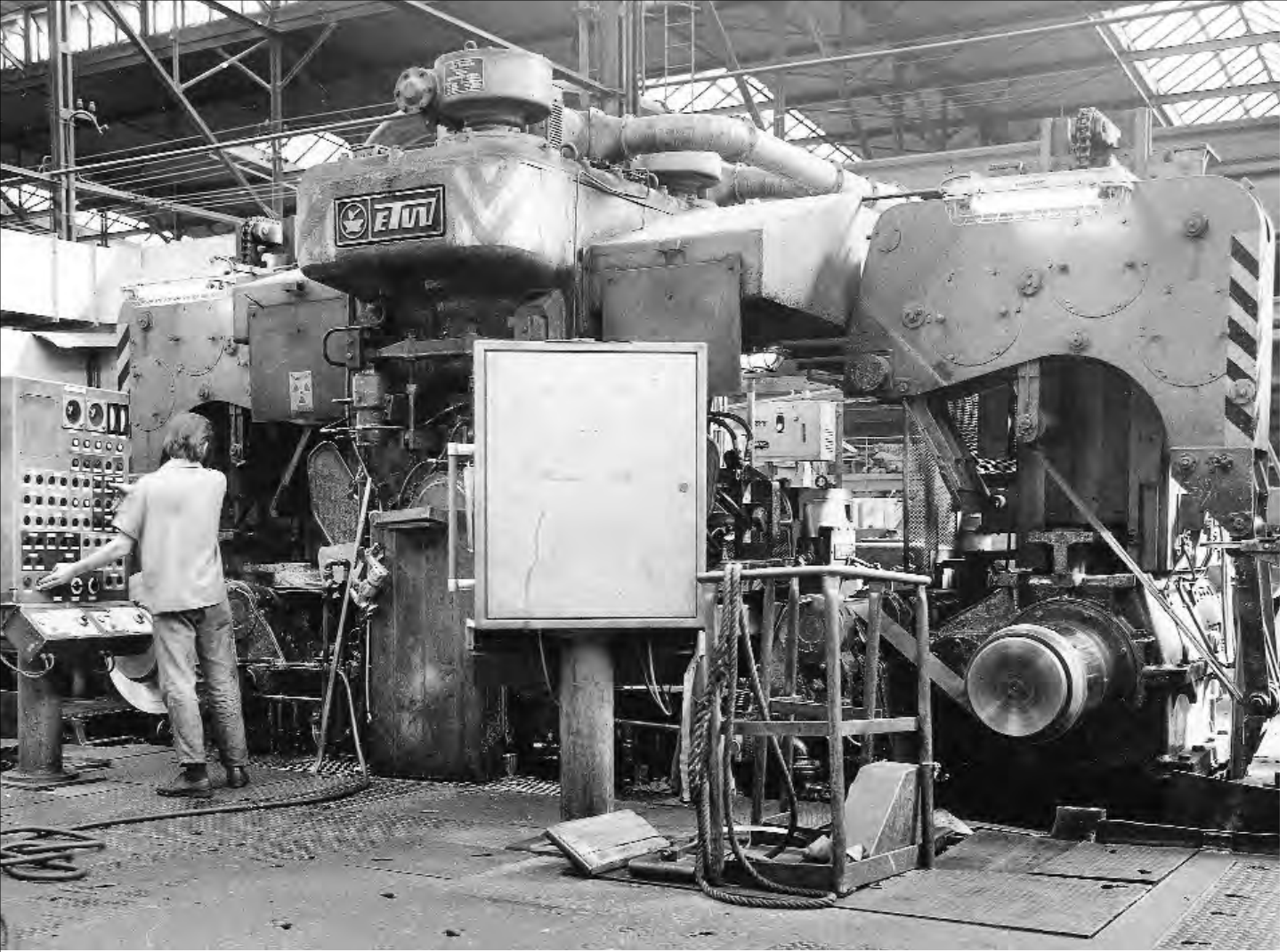


Am 1. Januar 1954 gab die Sowjetunion das Werk, das bis dahin als Sowjetische Aktiengesellschaft (SAG) bzw. Sowjetisch-Deutsche Aktiengesellschaft (SDAG) firmierte, an die DDR zurück und Prof. Franz Bandel übernahm die Leitung, die er bis 1967 ausübte.



oben: Blick in die damals moderne Leichtmetallgießerei, die nach sowjetischem Vorbild (Stupino) errichtet wurde. Im Vordergrund die Drahtgießwalzanlage (Lurgi) für Aluminium-Drähte

Der Betrieb war in dieser Zeit in verschiedene Leitungskonfigurationen z. B. als Nichteisen-Metall-Kombinat eingebunden. Auch in dieser Zeit erfolgten wieder nennenswerte Investitionen. So wurde z.B. die Kupferzieherei neu gebaut, die Spezial- und Vakuumgießerei errichtet, in der Leichtmetall-Abteilung die Gießerei und moderne Walzwerktechnik in Betrieb gesetzt und schließlich eine leistungsfähige Lackdrahtfabrik völlig neu aufgebaut sowie die Wärmeversorgung auf Basis Kesselhaus II und die Wasserversorgung aus dem Rappbode-System stabilisiert. Die technologische Wärmeenergieerzeugung wurde durch den Anschluss an das Erdgasnetz revolutioniert.





links oben: Die Weiterverarbeitung der gegossenen Aluminium-Blöcke erfolgte in leistungsfähigen Walzanlagen, hier das „Thälmann“-Quarto aus dem gleichnamigen Schwermaschinenbaubetrieb in Magdeburg



links unten: Eine im Eigenbau entwickelte Anlage leitete die Periode des Online-Gießens und -Walzens von Draht ein

rechts oben: In der neu errichteten Lackdrahtfabrik nahmen hochproduktive Lackiermaschinen die Weiterveredlung des Kupfer- (Aluminium-) Drahtes auf

rechts unten: Ofenbühne des Kesselhauses II, das auf der Basis Rohbraunkohle betrieben wurde, bis nach der Wende auch hier die Umstellung auf Erdgas erfolgte.



Tafelbesteck

Modell 500

Alpaka versilbert 90 g

Stiel gehämmert

Laffe hochglanzpoliert



Viele Aktivitäten gab es in der traditionell langjährig betriebenen Konsumgüterfertigung (Schnellkochtopf, Bestecke ab 1955).



linke Seite:

links oben: *Weit über Hettstedter Grenzen hinaus bekannt und beliebt: Der Schnellkochtopf*

rechts oben: *Ebenfalls großer Beliebtheit erfreuten sich die Bestecke aus dem Walzwerk Hettstedt*

unten: *Qualifikation, Erfahrung und Initiative der Mitarbeiter waren Garanten für erfolgreiche Entwicklungen, hier Ing. Gerhard Rausche (links) und Meister Artur Böhlke*

rechte Seite:

Arbeiter im Walzwerk



links oben: Gesamtdeutsche Volkskunsttage 1954 in Hettstedt – ein Plädoyer für die Einheit Deutschlands



rechts oben: Zu den Volkskunsttagen wurde der Thälmann-Film der Defa bei Anwesenheit des Hauptdarstellers Günter Simon (im Bild) vor den Delegationen beider Staaten aufgeführt

unten: Fröhliches Treiben bei einem Betriebsfest in den Wohnbezirken von Hettstedt



Aber auch gesamtdeutsch machte Hettstedt und damit das Walzwerk von sich reden. So fanden im Mai 1954 Festtage der Volkskunst mit Gruppen aus den beiden damals bestehenden deutschen Staaten statt.

Regelmäßig gab es auch Betriebsfeste; diese Tradition setzt sich bis in die unmittelbare Gegenwart fort.

Walzerzeugnisse aus Kupfer-Werkstoffen

WERKSTOFFMARKEN			ERZEUGNISSE						
WVH	DIN		TGL	Bleche		Zuschnitte	Platten	Bänder	Streifen
	Marke	Werkstoff-Nr.		warmgewalzt	kaltgewalzt				
E-Cu	E-Cu 58	2.0065	E-Cu 99,9	+	+	+	+	+	+
DE-Cu	SF-Cu	2.0090	DE-Cu 99,9	+	+	+	+	+	+
SE 1	OF-Cu	2.0040	SE-Cu 99,97	+	+	+	+	+	+
SE 2	SE-Cu	2.0070	SE-Cu 99,95	+	+	+	+	+	+
Ms 95/5	CuZn 5	2.0220	CuZn 5	-	±	-	-	±	±
Ms 90/10	CuZn 10	2.0230	CuZn 10	-	±	-	-	±	±
Ms 85/15	CuZn 15	2.0240	CuZn 15	-	±	-	-	±	±
Ms 80/20	CuZn 20	2.0250	CuZn 20	-	±	-	-	±	±
Ms 72/28	CuZn 28	2.0261	CuZn 28	-	±	-	-	±	X
KB	CuZn 30	2.0265	CuZn 30	-	±	-	-	±	±
Ms 67/33	CuZn 33	2.0280	CuZn 33	-	-	-	-	±	X
ZM	CuZn 36	2.0335	CuZn 36	-	±	-	-	±	±
PF	CuZn 37	2.0321	CuZn 37	+	+	+	+	±	±
RF	CuZn 40	2.0360	CuZn 40	+	+	+	+	±	±
PZ	CuZn 37 Pb 0,5	2.0332	CuZn 36 Pb 0,5	-	+	-	-	±	±
PN	CuZn 36 Pb 1,5	2.0331	CuZn 36 Pb 1,5	-	-	-	-	X	X
RN	CuZn 38 Pb 1,5	2.0371	CuZn 38 Pb 1,5	-	-	-	-	±	±
RZ	CuZn 39 Pb 0,5	2.0372	CuZn 39 Pb 0,5	+	+	+	+	±	±
S3	CuZn 39 Pb 3	2.0401	CuZn 39 Pb 3	+	+	+	+	±	±
SZ	CuZn 40 Pb 2	2.0402	CuZn 40 Pb 2	+	X	+	+	-	-
LAL	-	-	CuZn 29 Al 1	-	X	-	-	-	+
Bz 4	CuSn 4	2.1016	CuSn4	X	X	X	X	-	-
Bz 6	CuSn 6	2.1020	CuSn6	-	±	-	-	±	-
CuNi 90/10	CuNi 10 Fe 1 Mn	2.0972	CuNi 10 Fe 1 Mn	+	+	+	+	X	-
CuNi 40/20	-	-	CuNi 20 Mn 1 Fe	+	+	+	+	±	X
CuNi 45	-	-	CuNi 45	-	X	-	-	±	±
Al 5	CuAl 5 Ag	2.0918	CuAl 5	+	X	+	+	-	-
1xPa	CuNi 12 Zn 24	2.0730	CuNi 12 Zn 24	-	+	-	-	±	±
2xPa	CuNi 18 Zn 20	2.0740	CuNi 18 Zn 20	-	+	-	-	±	±
CuAg	CuAg 0,1	2.1203	CuAg 0,1	+	-	+	+	±	-
CuAgP	CuAg 0,1 P	2.1191	CuAg 0,1 P	+	-	+	+	-	-
CuCr	-	-	CuCr 1	-	X	X	-	-	-
CuCrTi	-	-	CuCr 1 Ti	X	X	X	X	-	-
CuMn	-	-	CuMn 2	-	X	-	-	-	-

+ ständig im Programm
 X nicht ständig im Programm
 - nicht im Programm

Ein Beispiel für die Vielfalt des Sortiments: Die offizielle Produktinformation nur für Walzerzeugnisse aus Kupfer-Werkstoffen

Am 1. Januar 1970 erfolgte die Vereinigung mit dem Mansfeld Kombinat Wilhelm Pieck. Bis dahin hatte sich das Werk zu einem sortimentintensiven Betrieb entwickelt, der in den 1970er und 1980er Jahren in schätzungsweise 300.000 bis 400.000 Positionen lieferfähig war. Als Belege dafür sollen nachfolgende lediglich als Beispiele aufgeführte Spitzenleistungen dienen:

- Nickelfeinstdrähte für katalytische Gewebe mit 10.000 Maschen/m² und einer Drahtstärke von 0,028 mm
- Entwicklung und Einsatz von Isoperlon-Lackdraht (Nationalpreis 2. Klasse)
- Aluminium-Guss im elektromagnetischen Kristallisator in Weiterentwicklung des ursprünglichen sowjetischen Lizenzinhaltes
- Kupfer-Tubenkabelband für koaxiale Kabel

Bei alledem erfolgte eine enge Zusammenarbeit der Produktionsbereiche mit den hochqualifizierten Spezialisten der werkseigenen Forschungsanstalt.

Der Gesamtumschlag stieg in Richtung 1 Mio t/a, wobei sich Positionsgrößen von mehreren tausend Tonnen bis zu kg-Größen ergaben.

oben: Der Produktionsbereich Draht im Endstadium nach durchgeführter Erweiterung und Rekonstruktion

unten: Der neue Kupferfeindrahtzug, ein Ergebnis funktionierender Kooperation zwischen der DDR, der Bundesrepublik Deutschland und Österreich



Das erforderte einen ständig größer werdenden Organisationsaufwand, der nur noch mit Hilfe moderner Datenverarbeitung beherrschbar war.

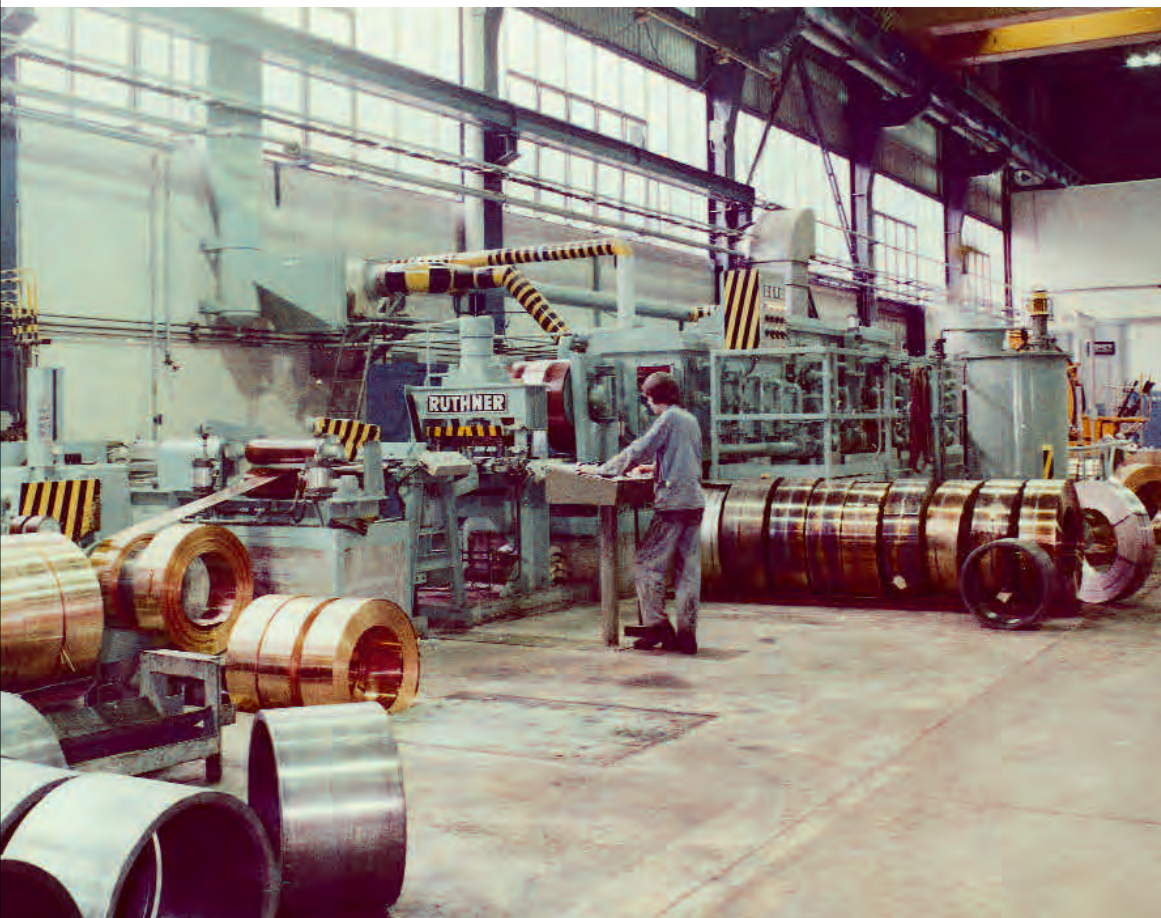
Diese Entwicklung wurde durch die Einrichtung eines Groß-Rechen-Zentrums ermöglicht. Im Produktionsbereich Schwermetall-Rohr- und Stangenzug wurde ein Produktionslenkungssystem mit Endstellen an wichtigen Produktionsaggregaten zur zentralen Erfassung und Auswertung von Leistungs- und Betriebswirtschaftsdaten installiert.

Die technische und damit technologische Entwicklung wurde seit 1970 durch Aufbau weiterer moderner Anlagen gewährleistet, u. a. durch den neuen Kupfergrobzug, den neuen Kupferfeindzug, das Bandwalzwerk II, die neue SM-Bolzengießerei und die Erweiterung und Modernisierung des Schwermetall-Rohr- und Stangen-Zuges.



oben: Das so genannte „Andritz“-Quarto im Bandwalzwerk II – ebenfalls eine internationale Kooperation der DDR mit Österreich

unten: Die hochproduktive Durchlauf-Beizanlage im Bandwalzwerk II

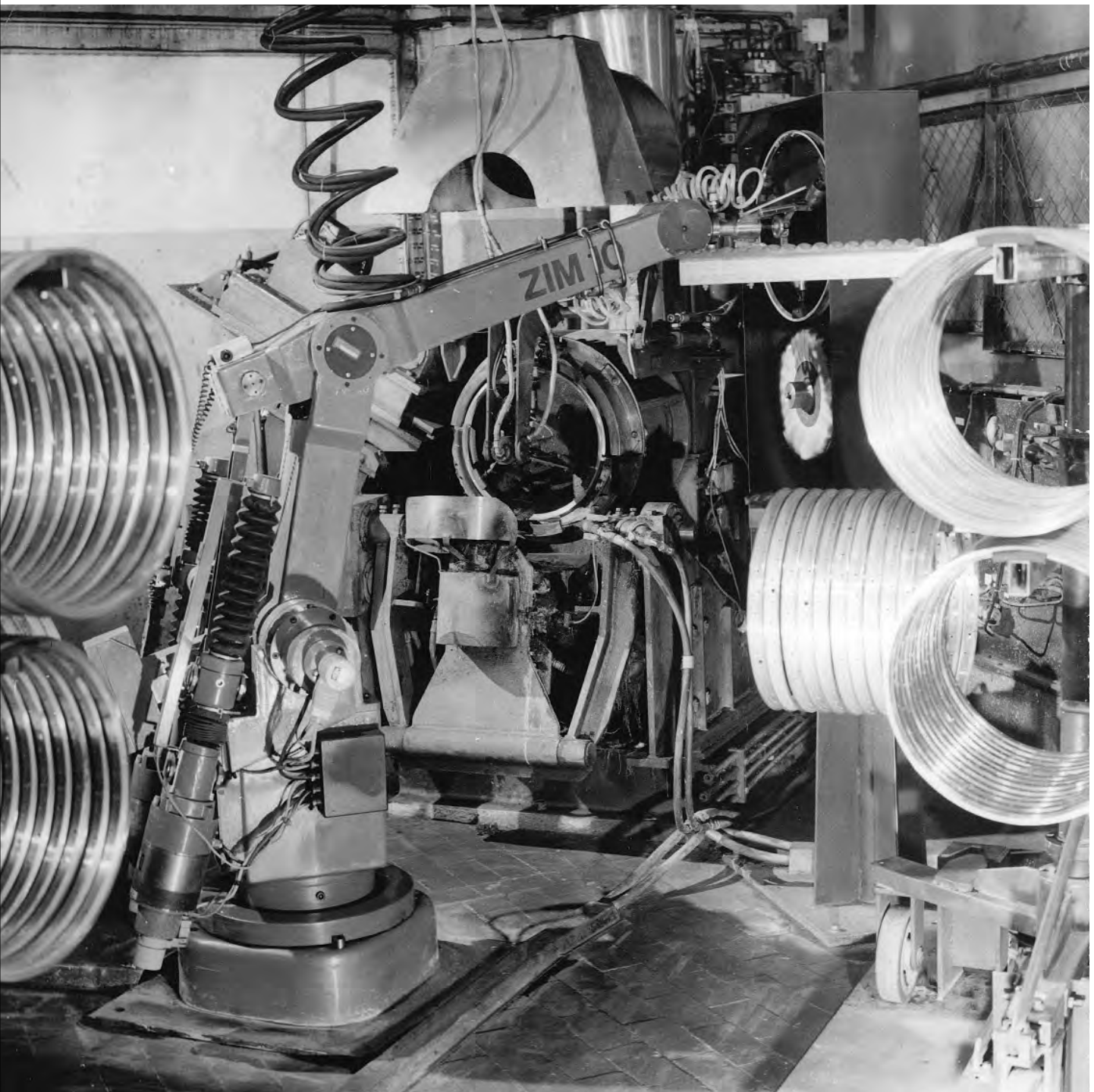




Hochwirksame Abgas-Textilfilter-Anlage SM-Schwermetallgießerei



*Die 30,5 MN-Pressen stammt
aus der UdSSR – Maschinen-
baubetrieb Kolomna*



In der Konsumgüterfertigung scheiterte letztendlich der mutige Versuch, auf diesem Gebiet absolutes Neuland zu betreten (automatisierte Fahrrad-Felgen-Fertigung) aus unterschiedlichen Gründen. Konventionelle Fertigungen für die Konsumgüterindustrie dagegen liefen ohne Probleme.



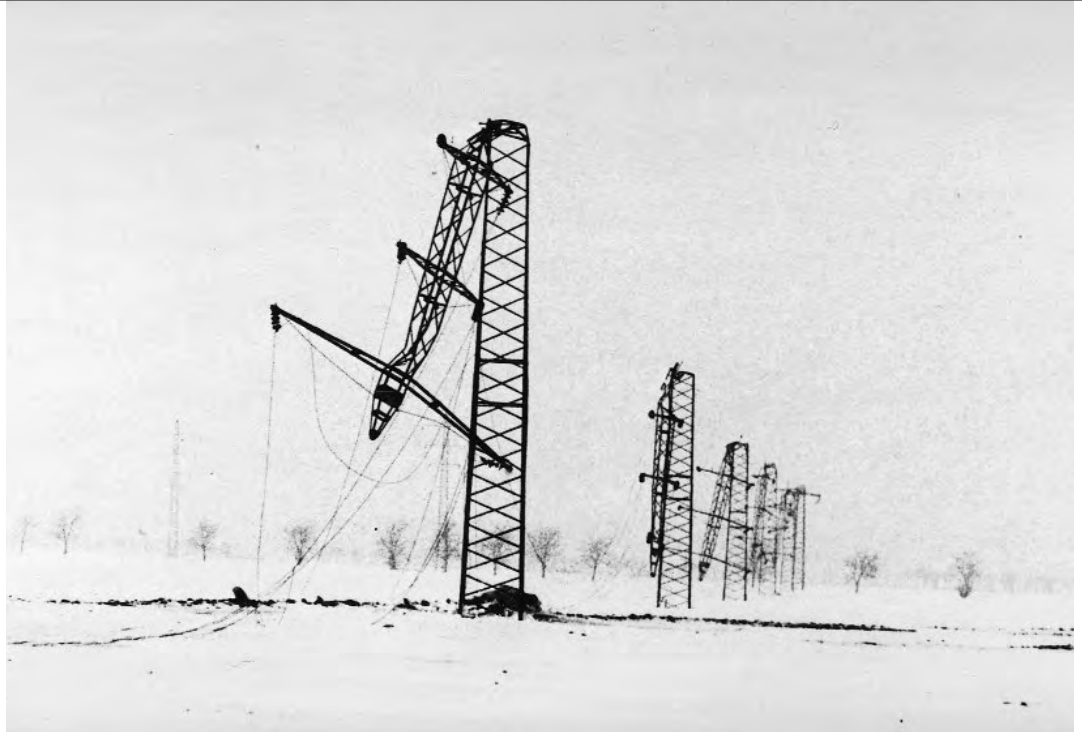
linke Seite: Roboter aus DDR-Fertigung im Einsatz in der Fließlinie

rechts: In der Rondenstanzerei wurden Aluminium-Scheiben als Ausgangspunkte vor allem für Haushaltsprodukte hergestellt

oben: Die havarierte 30kV-Freileitung

Mitte: Hochwasser gefährdet den Betrieb der Wipper-Pumpstation und damit die Versorgung des Betriebes mit Brauchwasser

unten: Ein Blick in die Walzenschleiferei, wo hunderte von Walzen nach längerem Einsatz millimetergenau nachgearbeitet werden mussten





oben: Der herrliche Sandstrand von Prerow – bis zu 2.000 Walzwerker jährlich erlebten hier mit ihren Familien viele Jahre lang erholsame Sommerurlaubstage

unten: Zum 100-jährigen Bestehen der Turnsektion Leimbach-Mansfeld waren auch die Turn-Nationalmannschaften der DDR (Frauen und Männer) unter den Gratulanten zu finden



Aber auch mit mancherlei Unbilden der Natur hatte man zu kämpfen. So brach im März 1972 ein Abschnitt (30 Masten) der 30 kV-Freileitung Frose - LM-Bereich Walzwerk Hettstedt unter der Eislast zusammen, der Betrieb in diesem Bereich konnte nur unter größten Anstrengungen mit hohem Risiko aufrechterhalten werden.

Auch der Harzfluss Wipper hielt gelegentlich manche unliebsame Überraschung für die Betriebswasserversorgung und natürlich auch für alle anderen Anrainer bereit.

Bei solchen Gelegenheiten, aber selbstverständlich auch im täglichen Ablauf, machten sich die im Gegensatz zu heute direkt im Werksverband tätigen Reparatur-, Hilfs- und Nebenbereiche sehr bezahlt. In diesen Abteilungen waren in der Regel hochqualifizierte Facharbeiter und Ingenieure tätig, die mit den Gegebenheiten bestens vertraut waren.

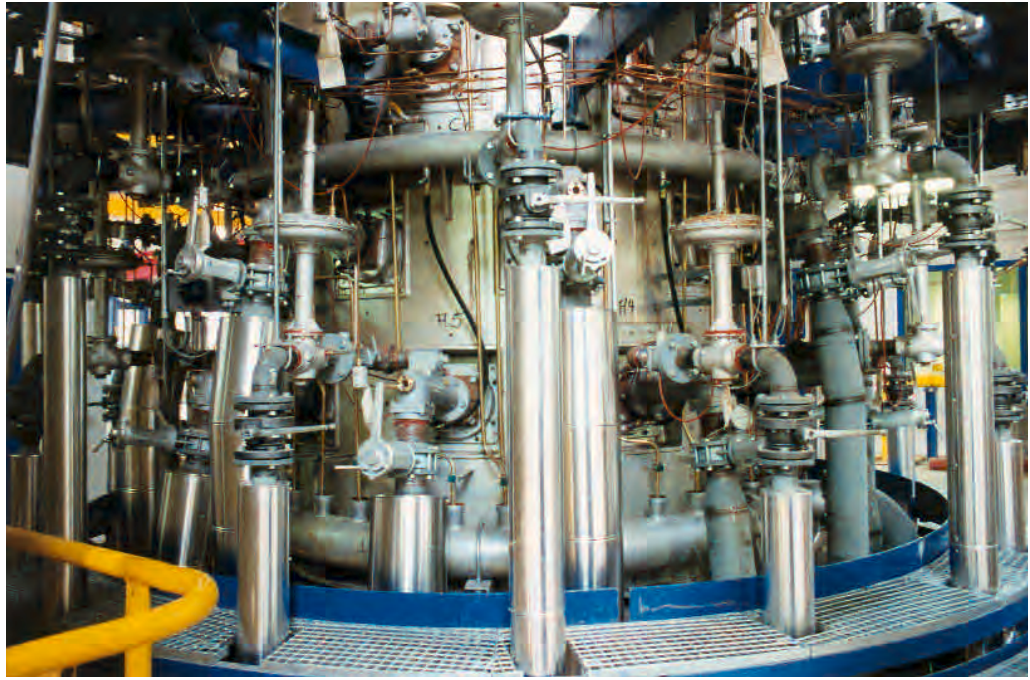
Im sozialen Bereich erfreute sich das Ferienlager Prerow auf dem Darß sehr großer Beliebtheit. Auf sportlichem Gebiet feierte die Turnsektion Leimbach-Mansfeld der Betriebssportgemeinschaft Stahl Walzwerk Hettstedt im Jahre 1982 ihr 100jähriges erfolgreiches Bestehen.

links oben: Brennebene eines „Asorco“-Ofens zum Einschmelzen der Katoden für die nachfolgenden Formgebungsprozesse

links unten: Die Sekundärkupferanlage, stillgelegt im Januar 2003

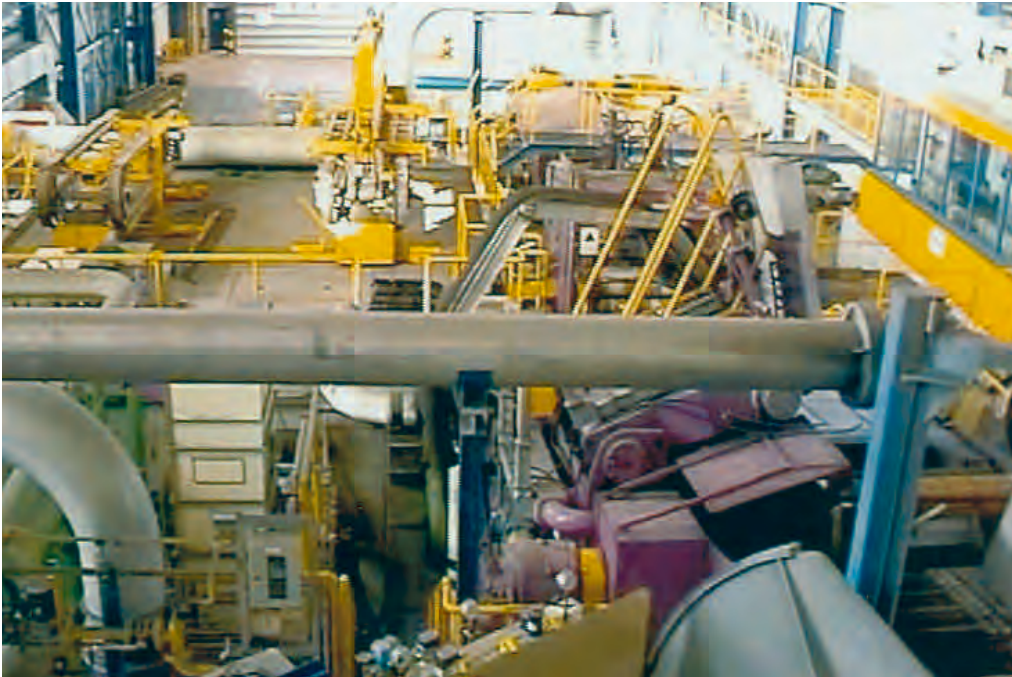
rechts oben: Die hochmoderne Anodengießanlage, stillgelegt Ende 2002

rechts unten: Das Conti-M Bandwalzwerk



Nach der politischen Wende änderte sich Vieles. Durch Außerbetriebsetzungen bzw. Ausgründungen verringerte sich die Belegschaftsstärke von max. 8.500 auf nur noch rd. 1.000 (Anfang 2003). Das Walzwerk firmierte zunächst als Walzwerk Hettstedt AG, um später zur Bezeichnung "Mansfelder Kupfer und Messing GmbH" (MKM) zurückzukehren.

Schnell wechselnde Geschäftsführungen des zunächst unter Treuhand-Verwaltung stehenden Betriebes waren für ebenso schnell wechselnde Perspektiv-Konzeptionen verantwortlich, bis schließlich der Verkauf an die belgische Lamitref-Gruppe zustande kam.



Unter dieser neuen Leitung wurde weiter in hochmoderne Anlagen investiert (Anodengießerei, Schwermetall-Gieß-Band-Walzwerk, Draht-Gieß-Walzwerk). Vorhandene Anlagen wurden in die Werksentwicklung übernommen, modernisiert und umgesetzt (z.B. Secim-Quarto), andere Einrichtungen stillgesetzt und ausgesondert.

oben: Mansfeld-Museum Hettstedt – Freigelände, Duo-Walzwerk

unten: Mansfeld-Museum Hettstedt – Freigelände, Antriebsdetail einer schweren Ziehbank



Einige besonders interessante Maschinen konnten erhalten werden und sind im Freigelände des Mansfeld-Museums Hettstedt zu besichtigen.



rechts: Luftbild MKM
Hettstedt (2003)

Das unter hohem Wettbewerbsdruck stehende Unternehmen (Konkurrenten z.B. die Norddeutsche Affinerie Hamburg, Kabelmetall Osnabrück, Wielandwerke Neu-Ulm u.a.) musste jedoch zum Jahreswechsel 2003/2004 die Sekundärkupferanlage mit Anodengießerei und die Kupferelektrolyse aufgeben, wodurch sich die Belegschaftsstärke weiter verringerte.

Trotzdem stellt die Mansfelder Messing und Kupfer GmbH (MKM) immer noch einen der größten Industriebetriebe im Land Sachsen-Anhalt dar. Es ist zu hoffen, dass dies auch aus sozialen Gründen in der Mansfelder Region so bleiben möge.