

3.2.2. Zur Geschichte der Produktionsanlagen der Deutschen Messingwerke und ihrer Erzeugnisse⁴⁹

Die Gießerei war 1890 der Ausgangspunkt der einzelnen Abteilungen des Werkes. Zunächst begann die Produktion mit kleinen Koks-Tiegelöfen (Fassungsvermögen von 20 bis 40 kg) und Sandguß für die Blechherstellung. Später waren es Öfen mit Ölfeuerung und einem Fassungsvermögen bis zu 500 kg, dann Gebläsetiegelöfen mit Koksfeuerung und schließlich elektrisch beheizte Öfen bis zu einem Fassungsvermögen von 1200 kg. Die Gießmethoden wurden immer weiter modernisiert bis hin zu den wassergekühlten Kokillen. Die Fertigung von Leichtmetalllegierungen führte 1938 zur Errichtung einer eigenen Alu-Gießerei mit gasbeheizten Wannabstichöfen bis 2.000 kg Fassungsvermögen.⁵⁰

Die Drahtzieherei arbeitete zunächst mit wenigen Drahtziehtrommeln, wurde aber schon 1906 erweitert. Später stellte man auch plattiertes Material her. Dafür wurden Schweißwalzen und -öfen, Blech-, Band- und Egalisierwalzen sowie Stanz- und Ziehmaschinen beschafft. Die Arbeiten an diesen Maschinen verrichteten vorwiegend Frauen.

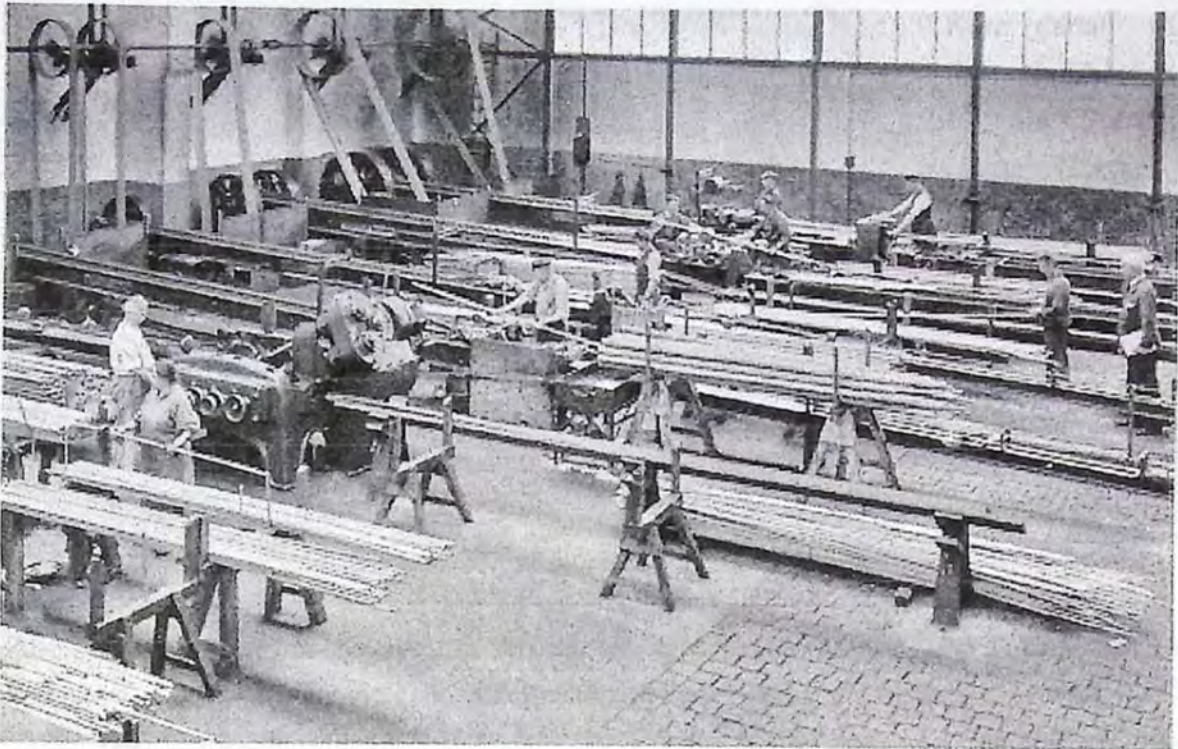
Der 1. Weltkrieg brachte auch für die Firma Probleme mit sich. Die im Heeresdienst stehenden Männer mußten durch Frauen ersetzt werden. Trotzdem steigerte der Betrieb seine Produktion, um die Rohstoffe für die Rüstungsindustrie liefern zu können. Deshalb wurde auch ein Mehrschichtsystem eingeführt. Die Werke konnten die Krisen der Nachkriegsjahre, der Inflation und der Weltwirtschaft unbeschadet überstehen. Die Belegschaft mußte zwar verkleinert werden, aber die Firma überlebte.

Die Produktion von Leichtmetallerzeugnissen gewann zunehmend an Bedeutung. Der Bedarf an Aluminiumprodukten wuchs ständig. In das Fabrikationsprogramm wurde die Herstellung von Münzplättchen, Messingnapfchen und plattiertem Material aufgenommen.

In der Gesenkpresserei mußten die betrieblichen Anlagen durch Aufstellung schwerster Pressen und Spezialeinrichtungen erweitert werden.

⁴⁹ In: "Fünfzig Jahre Deutsche Messingwerke". - Firmenschrift von 1940.

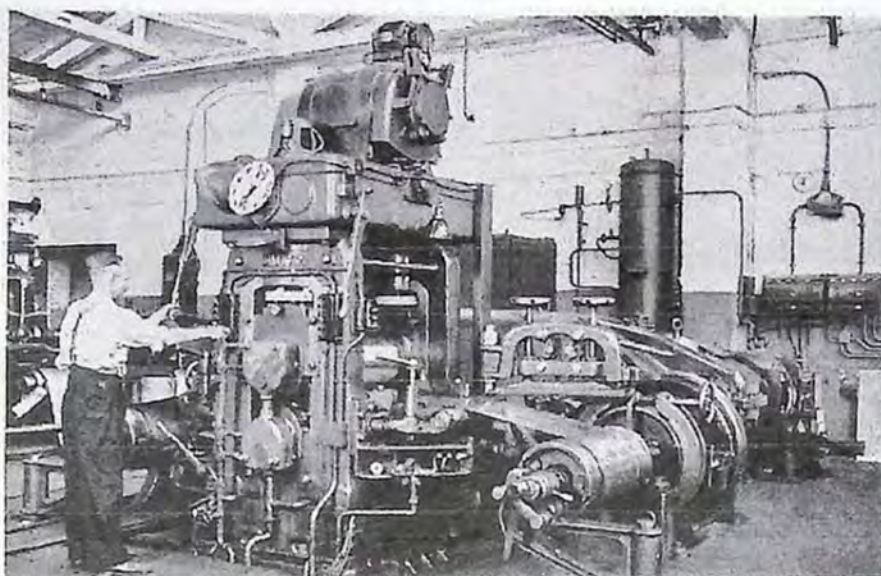
⁵⁰ In: "Schmelztiegel" (1990)8



Stangen- und Rohrziehbänke (Teilansicht)

Nach der Fertigstellung des **großen Rohrzuges** ließ die Geschäftsleitung dort Rohr- und Stangenpressen mit Gewichtsakkumulator aufstellen. Die Strangpreßanlage bestand aus 5 hydraulischen Pressen. Sie diente dazu, die von der Gießerei kommenden Bolzen zum Pressen des Vormaterials für die verschiedenen Erzeugnisse wie Stangen, Rohre, Profile, Drähte u. a. herzustellen. Die erhaltenen Stränge bzw. Stangen oder auch Rohre wurden gezogen. Die Reduzierung des Querschnitts wurde durch mehrere hintereinandergeschaltete Ziehsteine (Grob-, Mittel-, Feinzug) in einem Arbeitsgang erreicht. Die Vorwärmöfen waren teils elektrisch, teils mit Gas beheizt. Kettenziehbänke mit Zugkräften bis zu 60 Tonnen übernahmen die Kaltverformung. Angeschlossen waren Richtmaschinen, Glüherei und Beizerei. Die Beizbäder des Stangen- bzw. Rohrzuges enthielten 15%ige Schwefelsäure. Neutralisiert wurde mit Löschkalk. Die verbleibenden **Abwässer** gelangten in die **Kanalisation**.

Oberflächenhärtung erzielte man durch Glühen. Die Werkstoffe, vor allem Messing, wurden langsam erwärmt und dann rasch abgekühlt.



Bandwalzwerk

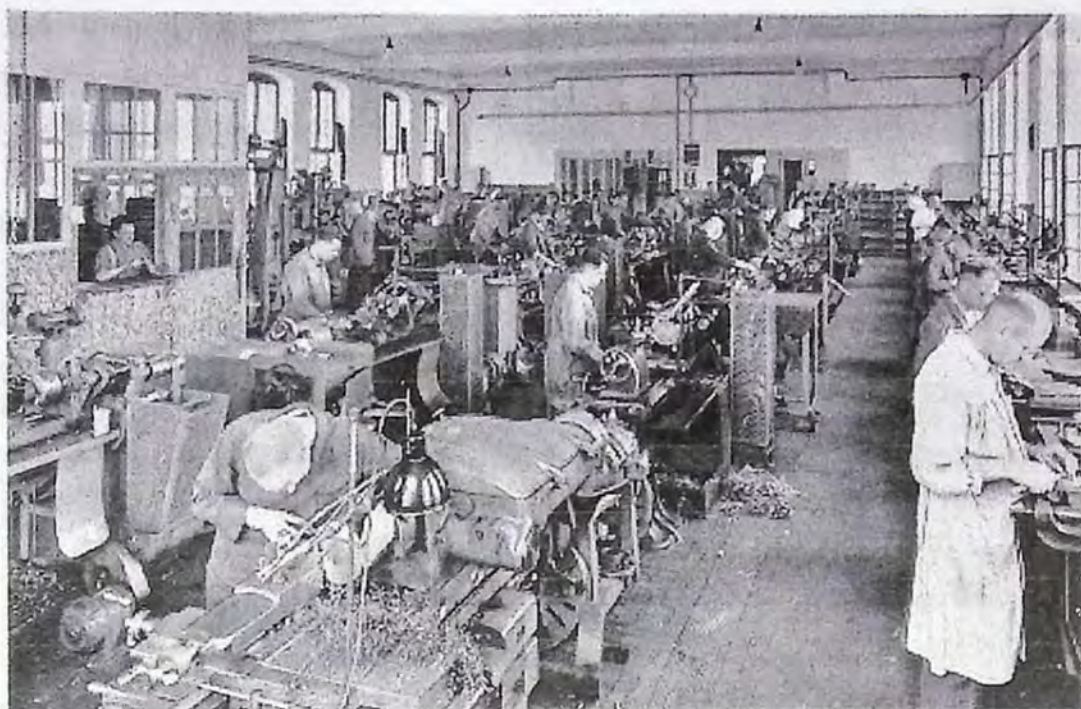
durch den Bau einer neuen Halle mit den zeitgemäß modernsten Kran- und Transportanlagen befördert und in schweren **Trio-Warmwalzwerken** bearbeitet werden. Erzeugt wurden Bleche der verschiedensten Legierungen in Breiten bis zu 1250 mm und Bänder in endlosen Ringen bis zu einer Breite von 650 mm. Der Antrieb der Walzwerke erfolgte durch Elektromotoren. Glühöfen für Bleche und Bänder sowie Beizeinrichtungen, Blechrichtmaschinen, Scheren und Stanzen vervollständigten die betrieblichen Anlagen. Die Leichtmetallfertigung war zu dieser Zeit in angrenzenden gemieteten Räumen untergebracht. Der Herstellung von Leichtmetallblechen dienten eine Duo-Blockwarmwalze und mehrere Duo-Vor- und Fertigwalzen.



Trio-Walzwerk

Kurz darauf wurde das **Bandwalzwerk** für die Herstellung breiter Bänder und weitere elektrische Schmelzöfen in Betrieb genommen. Blech- und Bandwalzwerke waren in getrennten Gebäuden untergebracht. Das Material konnte

1942 wurde diese Abteilung in die neue Walzwerkshalle überführt. Glühöfen verschiedenster Heizungsart sowie Beizeinrichtungen, Blechrichtmaschinen, Scheren und Stanzen vervollständigten die betrieblichen Anlagen.



Die Werkzeugmacherei

1930 erhielt der Werkzeugbau neue Räume. Die Werkzeugmacherei galt in allen Werken als die Grundlage für gute Präzisionsarbeit. Deshalb wurde dieser Abteilung besondere Aufmerksamkeit von Seiten der Werkleitung geschenkt. Maschinen neuester Konstruktion und beste Hilfswerkzeuge sowie erfahrene Werkzeugmacher kamen zum Einsatz.

In diesem Jahr wurde auch die Materialprüfstelle mit Labor eingerichtet. Bis dahin fertigte ein Handelschemiker außerhalb des Werkes die erforderlichen Analysen an. Erhöhte Anforderungen an die Fabrikate führten dann zur Einrichtung dieser Abteilung, die eine laufende Qualitätskontrolle ermöglichte.

In der Reparaturwerkstatt waren Schmiede, Tischlerei, Maurerkolonne und Elektrowerkstatt für die Instandsetzung und den weiteren Ausbau der Werkseinrichtungen eingegliedert und mit allem erforderlichen Zubehör ausgestattet.⁵¹

Stromlieferung erfolgte durch die BEWAG, die Gasversorgung teils aus eigener Anlage, teils durch die GASAG. Für die Wasserversorgung existierte ein eigener Tiefbrunnen.

An- und Abtransport übernahmen in der Gründerzeit Handkarren und Pferdegespanne. Die günstige Lage des Werkes gestattete die Beförderung der Rohstoffe mit der Eisenbahn und

⁵¹ In: "Schmelztiegel" (1990)8

auf dem Wasserweg. Gleis- und Krananlagen entsprachen stets dem neuesten technischen Entwicklungsstand. Innerbetrieblich wurde der Handkarren vom Hubwagen und Elektrokarren verdrängt.

Das Produktionsprofil des Werkes wies 1940 auf:

- Messing, Kupfer, Bronze, Tombak, Rotguß;
- Leichtmetallelegierungen;
- Zink-Legierungen;
- Bleche, Bänder, Streifen, Rohre, Stangen und Draht aus Kupfer, Messing, Bronze, Zink und Aluminium;
- Gesenkpreßteile;
- Münzplättchen, Messingnäpfchen, plattiertes Material.⁵²

3.2.3. Zur wirtschaftlichen Entwicklung der Messingwerke

Nach dem Tod Carl Evekings hatte der Schwiegersohn Rudolf Eick die Geschäftsleitung übernommen. Die wirtschaftliche Lage der Firma war sehr zufriedenstellend, nur machte sich auch hier der Rohstoffmangel bemerkbar. 1934 schrieb Rudolf Eick an den Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Berve: *"Der Beschäftigungsgrad ist nach wie vor ein sehr reger, jedoch ist zu befürchten, daß bei der immer mehr eintretenden Materialknappheit hierin demnächst eine Änderung notgedrungen eintreten muß."*

Im Jahr 1936 schloß sich die Familien-A.G. zu einem "Consortium" zusammen. Darüber existiert ein **"Consortialvertrag der Deutschen Messingwerke"**⁵³. Consortialleiter war Dr. Berve.

Auskunft über die günstige geschäftliche Entwicklung gab auch folgendes Schreiben der Anzeigenabteilung der "Frankfurter Zeitung" an die Geschäftsleitung:

⁵² In: BFUB Berlin "Recherche Niederschöneweide/BMHW II"

⁵³ Berliner Stadtarchiv: Rep. 250-01-03

Frankfurter Zeitung vom 19.06.38 Nr. 307-308

Sehr geehrte Herren,

der mitfolgende Ausschnitt findet sicher Ihre Aufmerksamkeit. Die Frankfurter Zeitung, das deutsche Wirtschaftsblatt mit Weltruf, bringt laufend die Finanzanzeigen führender Gesellschaften des In- und Auslandes.

Im Interesse Ihres Unternehmens dürfte es empfehlenswert sein, daß auch Sie sich die Beachtung und Wirkung von Anzeigen in der Frankfurter Zeitung zu nutze machen.

Zu unverbindlichen Auskünften stehen wir Ihnen jederzeit zur Verfügung.

Deutsche Messingwerke Carl Eeking A.G. Berlin-Niederschöneweide. - Gewinnerhöhung, Rücklagenstärkung, Liquiditätszuwachs. (Berlin) Die in Familienbesitz befindliche Gesellschaft verzeichnete einen beachtlichen **Reingewinn** von RM 294.422 auf RM 480. 161, obwohl die Abschreibungen auf Anlagen von 463.782 RM auf 932.546 RM erhöht wurden. ... Andererseits erhöhten sich Kasse und Bankguthaben recht ansehnlich auf 807.058 RM (von 439.800 RM).

Da die Werke **Rüstungslieferant** waren, hatten sie keine Sorge mit Aufträgen. Selbst im vorletzten Kriegsjahr war eine **Dividende von 6%** möglich. Der Vorstandsbericht dieses Geschäftsjahres gibt darüber im Detail Auskunft:

*"Das Berichtsjahr 1943, das 18. unserer Gesellschaft, stellte an unser Werk wiederum hohe Anforderungen. Unsere Tätigkeit war in vollem Umfang auf das **Kriegsinteresse** ausgerichtet. **Erzeugung und Umsatz** erfuhren, trotz Verringerung der Zahl eingearbeiteter Kräfte, eine leichte **Erhöhung**. Der bereitwillige Einsatz der Gefolgschaft ermöglichte die Überwindung mancherlei Schwierigkeiten und damit die Erfüllung der uns gestellten Aufgaben. Das **Exportgeschäft** haben wir in bestimmter Richtung weiterhin gepflegt. Die Fürsorge für unsere Gefolgschaft und die Betreuung der zum Heeresdienst Einberufenen ließen wir uns weiterhin angelegen sein. In den letzten Tagen des Jahres wurde unser Betrieb durch **Feindeinwirkung** betroffen und die Fabrikation vorübergehend lahm gelegt. Die umfangreichen Wiederinstandsetzungsarbeiten wurden unverzüglich in Angriff genommen, konnten aber bis zur Abfassung dieses Berichtes noch nicht beendet werden. Wenn der **eingetretene Schaden** nach den geltenden Richtlinien auch vergolten wird, so können die Instandsetzungen zeitgemäß nur behelfsmäßig sein, was eine Wertminderung der Anlagen bedeutet. Nach angestellten Erhebungen beläuft sich diese auf **RM 283.750**. --. In dieser Höhe halten wir eine Rückstellung für erforderlich (soll heißen: der Vorstand bezifferte so die Schadensanforderung an den Staat-zahlbar nach Kriegsende). **Das Gaudiplom für hervorragende Leistungen und das Leistungsabzeichen für vorbildliche Sorge um die***

Volksgesundheit wurden uns im Berichtsjahr erneut zugesprochen. Die Bezüge des Vorstandes betragen RM 114.000, diejenigen des Aufsichtsrates RM 7.000.

Wir schlagen vor, aus dem Reingewinn des abgelaufenen Jahres 6 % Dividende (RM 226.200.--) zu verteilen.

Berlin-Niederschöneweide, im März 1944

Der Vorstand:

Rudolf Eick Wilhelm Eick

Die Schäden durch Luftangriffe gehen aus dem Sachverständigengutachten von 1944 hervor. Durch die Angriffe vom 23./24.12.1943 und 29.12.1943 wurden die Kraftwerksanlagen, die Pressereianlagen, die Gaserzeugungsanlage, das Leichtmetallblechwalzwerk sowie die Gesenkpresserei beschädigt. Joachim Kynaß, Treuhandverwalter des Werkes nach dem 2. Weltkrieg, berichtete, daß am 21.6.1944 20 Sprengbomben und hunderte Brandbomben das Betriebsgelände trafen. Dabei wurden das Sozialgebäude mit dem großen Speisesaal sowie die Prüfanstalt und das chemische Laboratorium zerstört. Eine Brandbombe traf die Wand des technischen Büros und drückte den sich darunter befindenden Luftschutzbunker seitlich ein. Durch dieses Ereignis fanden 16 Männer und Frauen den Tod.

Am 26.02.45 trafen Bomben das Pumpenhaus, das Kesselhaus und die Aluminiumwalzwerkshalle. Auf dem Nachbargelände (Firma Kretzer und Busse) brannte die oberste Etage des Fabrikgeländes aus. Der letzte Angriff am 23.04.45 führte wiederum zu Zerstörungen. In Mitleidenschaft wurden das Pumpenhaus, das Gebäude neben der Schlosserei und das Kesselhaus gezogen.⁵⁴

3.2.4. Arbeits- und Lebensverhältnisse

Zur sozialen Situation der Arbeiter ist zu sagen, daß viele Familien über **Generationen** hinweg im **Werk** arbeiteten. Die Werkleitung verfügte damit über eine Stammebelegschaft tüchtiger Facharbeiter. Um diese möglichst auszubauen, wurden **schon früh soziale Maßnahmen** ergriffen. Von Carl Eveking wurde 1910 der Grundstock für eine **Unterstützungskasse** gestiftet, der sich später wesentlich erhöhte. Im Jahre **1914** entstand die **Betriebskrankenkasse**, die bei niedrigeren Beiträgen höhere Leistungen als andere gewährte. Für Mitarbeiter, die länger als 20 Jahre im Werk arbeiteten, führte die

⁵⁴ In: Niederschöneweide - Recherche /BMHW II der BFUB Berlin. - S. 7

Firmenleitung später eine **Kollektivversorgung** ein. Ab Ende der dreißiger Jahre existierte eine **Mittagsversorgung**. Auf dem Werksfreigelände wurde ein Sportplatz mit Sportgeräten geschaffen. Es gab sogar eine Fußball- und eine Keglermannschaft. Auch Ferienfahrten der Arbeiter unterstützte die Firmenleitung finanziell.

Besonderen Wert legte man auf die **Berufsausbildung**. Es gab eine Lehrlingswerkstätte für Werkzeugmacher und Elektroinstallateure. Begabte wurden gefördert. So hatte die Firma immer wieder gut ausgebildetes Fachpersonal zur Verfügung.⁵⁵

Im "Planungsbogen zum Leistungskampf der deutschen Betriebe 1940/41" wurden die bisherigen Leistungen auf sozialpolitischem Gebiet festgehalten. Die "Gefolgschaftszahlen" stiegen ständig:

1933 auf 500	1.379,30
1934 auf 600	1.466,72
1935 auf 640	27.491,-
1936 auf 800	23.344,-
1937 auf 900	28.307,-
1938 auf 1.040	3.126,-
1939 auf 1.100	750.154,54
1940 auf 1.160	

Deshalb wurde die Erweiterung der Wasch- und Ankleideräume, die Neubeschaffung von Kleiderschränken, die Schaffung von Eßräumen, Sicherheitseinrichtungen und Luftschutzräumen nötig.

1940 erhielt die "Gefolgschaft" zusätzlich den Spargenuss. Bezeichnend für diese Jubiläumsspende von 112.385 RM und für die Feier von 21.593,66 RM.

Klassifizierungen werden in folgenden Fällen gezahlt:

- an unverschuldet in Not geratene Familien,*
- Zuschüsse bei Erkrankungen des Gefolgschaftsmitgliedes*
- an erholungsbedürftige Kinder und Ehefrauen*

⁵⁵ In: "Schmelztiegel" (1990)9

Soziale Maßnahmen 1939⁵⁶	in RM
für Gefolgschaftsversicherungen/ Pensionen:	21.448,50
an Jubilare-Barspenden	9.615,19
für Schönheit der Arbeit	842,44
für Sportplatzanlage und Sport	13.630,93
für Ausbildungskurse	2.284,95
für Einzelunterstützungen	22.197,86
für Zuschüsse zum Mittagessen	7.153.--
für KdF und Urlaubszuschüsse	5.280,25
für Kantineneinrichtungen	1.539,50
an die Werkschar	1.446,92
für allgemeine Werkswohlfahrt	52.491.--
für Lehrlingsausbildung	22.144.--
für Weihnachtspenden	68.910.--
für die 1. Mai-Feier	3.130.--
Insgesamt	232.114,54

Der Gesellschaft "Gesundes Wohnen" erhielt ein unverzinsliches Darlehen von 20.000 RM. Zur Ausdehnung und Verbesserung der Arbeitsräume wurden 1939 durch Umbau ein Gebäude für die Werkzeugmacherei und Reparaturabteilung und das "Haus der Gefolgschaft" fertiggestellt und bezogen. Die Ausstattung der Fabrikstraßen mit Reihenpflaster brachte eine wesentliche Reduzierung der Staubentwicklung mit sich. Das Be- und Entladen der Transportkähne mit Erzen oder Kohle verbesserte sich durch neue Uferbefestigungen und einen elektrischbetriebenen Drehkran.

1940 erhielt die "Gefolgschaft" anlässlich des 50jährigen Bestehens der Firma eine Jubiläumsspende von 112.385 RM und für die Feier von 21.593,66 RM.

"Einzelunterstützungen werden in folgenden Fällen gezahlt:

*an unverschuldet in Not geratene Familien,
Zuschüsse bei Erkrankungen des Gefolgschaftsmitgliedes
an erholungsbedürftige Kinder und Ehefrauen*

⁵⁶ Im "Planungsbogen zum Leistungskampf der deutschen Betriebe 1940/41"- Berliner Stadtarchiv Rep.250-01-03

bei der Geburt eines Kindes
beim Tode in häuslicher Gemeinschaft
an Hochzeitstagen
beim Tode eines Gefolgschaftsmitgliedes an die Hinterbliebenen
bei tödlichem Betriebsunfall
bei Ausbildungskursen fachlicher Art.
bei " " " der Bewegung (des Nationalsozialismus)
KdF-Zuschüsse zu Ferienreisen
anl. des 25jährigen Dienstjubiläums der Gefolgschaftsmitglieder
anl. des 40jährigen Dienstjubiläums der Gefolgschaftsmitglieder
an Teilnehmer am Leistungskampf
an Teilnehmer im HJ-Lager
an kinderreiche Ehefrauen (mehr als 4 Kinder)

Spenden gab es zu zu Weihnachten an alle Gefolgschaftsmitglieder und an alle zur Wehrmacht Einberufenen bzw. deren Familien. Sonderprämien wurden bei Verbesserungsvorschlägen gezahlt. Es gab ein Festabkommen auf eine monatliche Abnahme von Theaterkarten im Werte von 200.- RM⁵⁷"

Die Zuwendungen für die "Gefolgschaft" durch die Geschäftsleitung war sicher beispielhaft. Diese sozialen Maßnahmen waren aber nur möglich, weil nicht nur die Belegschaftsangehörigen hart arbeiteten und die Firma aufgrund der guten Auftragslage durch den Krieg hohe Gewinne erzielte, sondern zusätzlich noch Unterstützung durch die Zuweisung von Zwangsarbeitern durch die Reichsregierung erhielt. **637 ausländische Zwangsarbeiter** des DAF-Lagers Königsheide mußten während des Krieges in den Werken **arbeiten**⁵⁸. Die erhalten gebliebenen Unterlagen geben uns über ihre Situation wenig Auskunft. Sie beinhalten vor allem Festlegungen der Buchhaltung (Leiter: Herr Kynaß) und enthalten Sachfragen zu den Verpflegungs- und Unterkunftskosten sowie der Kontenführung in den Werken.

⁵⁷ Im "Planungsbogen zum Leistungskampf der deutschen Betriebe 1940/41"- Berliner Stadtarchiv Rep.250-01-03

⁵⁸ In: "Geschichte des deutschen Messingwerks"- Berliner Stadtarchiv Rep.250-01-03

Betr.: DAF-Lager, Königsheide⁵⁹

Aktenzeichen: 7.12.43 Ky./Kg.

"Aus meiner Aktennotiz vom 02.12.43 geht hervor, daß die Verpflegungs- und Unterkunftskosten für die im DAF-Lager wohnenden Ausländer in der Form beglichen werden, daß bei der Gauverwaltung Berlin Wochenkarten zum Stückpreis von RM 15,40 gekauft werden. Dieser Preis umschließt

RM 8,40 für Verpflegung und

RM 7.-- für Unterkunft.

Andererseits erfolgen durch das Lohnbüro laufend die Abzüge für Verpflegung und Unterkunft für diese Ausländer und zwar mit

RM 1.-- Verpflegung (wöchentlich RM 7.--)

und RM 0,50 Unterkunft (wöchentlich RM 3,50).

Diese Abzüge werden ohne Ausnahme vorgenommen, auch dann, wenn die Arbeiter wegen Krankheit nicht im Werk erscheinen. Um Gewißheit darüber zu haben, daß die wegen Krankheit nicht zur Arbeit gekommenen Ausländer auch wirklich krank sind, bestehen gemäß Angaben von Herrn Erbstößer (Betriebsobmann der NSDAP der DMW) zwei Kontrollmaßnahmen:

1. Der Dolmetscher Giraud hat täglich bis 9 Uhr zu melden:

a) die Zahl der schon mehrere Tage Krankliegenden

b) die Zahl der Neuerkrankten

2. Der Lagerführer Zachert stellt täglich bei neuen Krankmeldungen einen Krankenschein aus und überzeugt sich im DAF-Lager persönlich, ob die Betreffenden tatsächlich als krank angesehen werden können (Fieber haben usw.) Dieser Krankenschein kursiert bei dem zuständigen Meister und dem Lohnbüro. Außerdem wird durch den behandelnden Arzt die Krankheit des Ausländers vermerkt. Es besteht also nicht die Gefahr, daß Ausländer aus Nachlässigkeit oder Arbeitsunlust nicht im Werk erscheinen, ohne daß nicht sofort nach ihrem Verbleib bzw. nach der Berechtigung ihres Ausbleibens geforscht wird."

Es arbeiteten Italiener, Franzosen, Ungarn, Holländer, Russen; zumeist als Hilfsarbeiter, Transportarbeiter, Glüher, Hilfsmonteur, Schlosser, Scherenhelfer, Lagerarbeiter, Beizhelfer, Presser, Walzer, Stanzer, Zieher oder Maschinenhelfer. Überwiegend waren es junge Männer von 20 bis 25 Jahren, die wenigen Frauen kamen vor allem aus Polen, der Tschechoslowakei oder Rußland. Die Jahresverdienste lagen um die 2.000 bis 2.600 RM, wobei meist auf den erhalten gebliebenen Unterlagen der BMHW mit dem Jahresendverdienst der Entlassungsvermerk steht: "*zurück in die Heimat*". Aus den Entnazifizierungsunterlagen der Nachkriegszeit ist ersichtlich, daß es leider Fälle körperlicher

⁵⁹ In: "Geschichte des deutschen Messingwerks"- Berliner Stadtarchiv Rep.250-01-03

Mißhandlungen durch Werksangehörige auf Ausländer gegeben hat. Berüchtigte Schläger waren z. B. der Betriebsobmann Erbstößer, Bruno Bock (Meister), August Henkel und der Lagerführer Willi Zachert.⁶⁰

20 Jahre nach dem Krieg wurden von der Betriebszeitung der BMHW, dem "Schmelzriegel" Kriegserinnerungen Werksangehöriger veröffentlicht. Darunter war der Bericht des Walter Kohls, der die letzten Kriegsmonate wie folgt schilderte:

"Ich war damals Vizemeister in der Gesenkpresse. Wir stellten Zünder für Granaten und Teile für den Flugzeugbau her. Ich war dafür verantwortlich, daß das Zeug in einwandfreier Qualität geliefert wurde. Viele von uns hätten am liebsten mit Hand angelegt, diesen Kriegsplunder in die Spree zu versenken, oder sonst etwas getan, damit es nicht zum Einsatz kommt. Aber es war zu gefährlich. Die Nazis paßten auf wie die Schießhunde. Sie hatten überall ihre Leute. Da gab es fanatische Hitleranhänger, die glaubten den Krieg noch zu gewinnen, als die Rote Armee schon vor den Toren Berlins stand. Mein Meister war auch so einer.

Bis auf die unverbesserlichen Nazis sah doch jeder, wo es lang ging. Natürlich nicht gleich zu Anfang. Die Nazipropaganda verstand es geschickt, viele Leute einzunebeln. Aber als immer mehr Rückzüge im Osten und Westen als Frontbegradigungen deklariert wurden, ging den meisten ein Seifensieder auf. Dazu die Meinungen von Soldaten, die auf Urlaub kamen und uns Dinge erzählte, die nicht über den Rundfunk gingen und auch nicht in den Zeitungen standen. Hinzu kamen die immer wieder eindringlich gesprochenen Worte der Kriegsgefangenen und Zwangsarbeiter aus Polen, Italien, Frankreich und aus vielen anderen Ländern, die bei uns schufteten mußten. Sie sagten: 'Den Krieg gewinnt nicht Hitler, den Krieg gewinnen wir.' Ich hatte zwar von den Greueln der Faschisten in den besetzten Ländern keine Ahnung, konnte mir aber nach der Behandlung der ausländischen Menschen bei uns im Betrieb einiges zusammenreimen.

Meier wollte er heißen, wenn auch nur ein feindliches Flugzeug Deutschland überfliegen würde, erklärte einstmals großmäulig Göring. Nun hieß er schon lange so. Die Luftschutzsirenen wurden 'Meiers Waldhorn' genannt. Sie brüllten bei Tag und bei Nacht und riefen die Menschen in Bunker und Keller. Neben dem Werkzeugbau stand auf unserem Gelände auch so ein Betonklotz. Meine Familie wohnte damals in dem Haus neben der Brauerei Bärenquell. Es hat den Krieg überstanden. Immer, wenn Alarm gegeben wurde, stand meine Frau schon auf dem Sprung. Wurde es ernst - ich war für den Luftschutz

⁶⁰ Berliner Stadtarchiv Rep. 250-01-03

mitverantwortlich - winkte ich zum Haus hinüber und meine Frau und Tochter kamen in den Bunker.

In ihrem irrsinnigen Bemühen, den Krieg doch noch zu gewinnen, steckten die Nazis alles, was Arme und Beine hatte, in den Volksturm. Auch ich mußte am 1. Februar zu diesem 'Elite-Heer' einrücken. Stationiert waren wir auf dem damaligen Flugplatz in Johannisthal. Der Dienst war nicht allzu streng. Ausgebildet wurden wir an Panzerfäusten und an einer alten Kanone mit kurzem Lauf. Das Ding schoß mal gerade über die Spree. Auf dem Platz gab es viele Laufgräben. Bei Fliegeralarm mußten wir da hinein. Sicher waren wir da bestenfalls gegen Splitter, aber nicht gegen Bomben. Gab es Alarm, rannte ich mit noch vier Kumpeln den einen Graben entlang, der zu einem festen Bunker für die Bevölkerung führte. Die Volkssturmmützen steckten wir in die Taschen, damit keiner sah, daß sich Hitlers letzte Garde im Bunker versteckt, statt das Vaterland zu verteidigen.

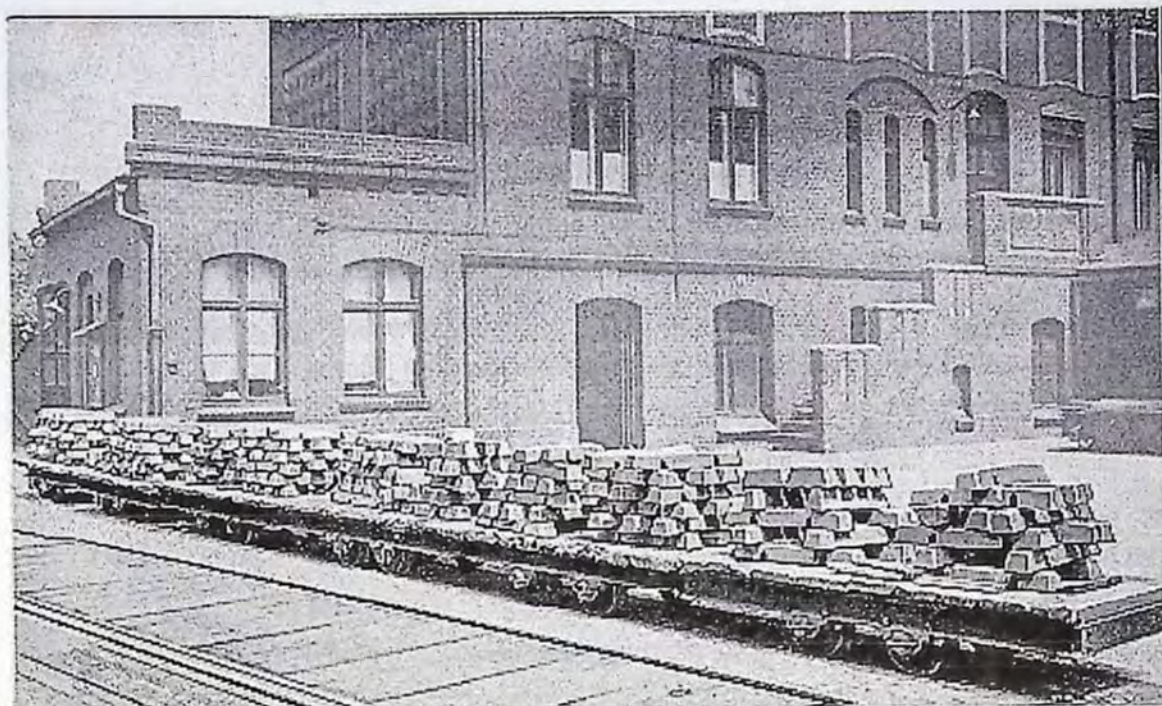
Gleich nach meinem Einzug in den Volksturm erlebte Berlin einen der fürchterlichsten Luftangriffe. Ich erfuhr, daß das Haus, in dem mein Vater wohnte, getroffen war. Noch unter Beschuß fuhr ich mit dem Fahrrad dorthin. Das Haus stand nicht mehr. Ich ahnte Schreckliches. Nur der Zufall, daß mein Vater an diesem Tag im anderen Keller war, rettete ihm das Leben.

Die Zeit rückte vor und mit ihr die sowjetischen Soldaten. Der Geschützdonner aus dem Osten kam immer näher. Die Tage gingen dahin, und wir dachten, wenn das nur alles zu Ende ist. Ende April zogen wir los mit unserer 'Wunderwaffe', der alten Kanone. Wir marschierten durch Späthsfelde über Britz nach Neukölln. Am Herrmannplatz bekamen wir Zunder. Katjuschas schossen von allen Seiten. Hinein ging es in das erstbeste Haus. Nach dem Feuersegen kamen wir noch bis zur Uhlandstraße. Die Kanone ließen wir stehen, weil die Pferde getötet wurden. Auch unseren Offizier habe ich nicht mehr gesehen. Der hatte sich bestimmt dünne gemacht. Vor einsetzendem Beschuß flüchteten wir wieder in ein Haus. Wenig später kam Besuch: sowjetische Soldaten."⁶¹ Für Walter Kohl begann der lange Weg in die Kriegsgefangenschaft.

⁶¹In: Schmelztiegel". - (1965)3.- S. 2

3.3. ADMOS⁶²

3.3.1. Zahlen im Überblick



Direktionsgebäude in der Wilhelminenhofstr.89a/90

1909

mietet der westfälische Bergwerksdirektor Friedrich Springorum das Gebäude in der Wilhelminenhofstr. 89 a/90 und gründet die Firma **Allgemeine Deutsche Metallwerke Oberschöneeweide** für die Fabrikation von Halbfabrikaten nach den Patenten des Hütten-Ingenieurs Walter Rübel.

Die Werke haben die Form einer Familien-GmbH. Anfangs werden 80 - 90 Arbeiter beschäftigt, 1920 steigt die Zahl auf 100 - 150. Sitz der Geschäftsleitung und der Verwaltung, auch für alle anderen Werkteile ist immer Oberschöneeweide.

1914 - 1918

liefern die Werke dem Feuerwerkslaboratorium Spandau zu.

1921

übernimmt Dr. Kurt Springorum die Leitung der Werke.

⁶²in: Firmenunterlagen und Fotos der ADMOS-Werke Oberschöneeweide, Sept. 1994

- Am 1. Apr. 1922** wird die Fa. ADMOS-Rübelbronzen Vertrieb Dr. Springorum & Co. K.G. gegründet. Teilhaber sind zu je 5.000.- RM Dr. Kurt Springorum und seine Frau Ilka Springorum.
- 1935** entsteht aufgrund von Patenten zur Herstellung von Verbundguß zwischen Stahl und Bleibronze die Fa. ADMOS-Bleibronze Dr. Springorum K.G. Teilhaber zu je 10.000 RM werden die minderjährigen Söhne des Dr. Springorums, Carsten und Heiko, wobei Dr. Kurt Springorum allein zeichnungsberechtigt ist.
- 1940** kommt in Friedrichshagen ein weiterer Betriebsteil hinzu, ADMOS Luftfahrtgerät GmbH mit einem Kapital von 400.000 RM, das Lieferant der deutschen Flugzeugindustrie wird.
- Febr. 1943** In den Werken arbeiten Franzosen, Holländer, Belgier, Italiener und Russen, die in den Ausländerlagern Friedrichshagen und ADMOS Müggelseedamm untergebracht sind.
- 10.05.44** Gründung eines Werkes in Dux (Tschechei). Fertigung in Dux läuft auf einer Fläche von 700 qm an, wird dann durch Luftangriffe auf das dortige Gaswerk bis etwa Oktober 44 unterbrochen
- 1944** Ein 4. Betriebsteil in Hagenau im Elsaß wird gegründet, das Kriegsende verhindert aber die Aufnahme der Produktion.
- Herbst 1944** aus Sicherheitsgründen lagert ADMOS Bleibronze einen großen Teil seines Maschinenparks nach Spremberg/Lausitz aus. Zu diesem Zweck wird eine Halle bei der Fa. Tragmann & Söhne gemietet.
- 19.03.1945** Bomben auf Oberschöneweide führen zur weiteren Auslagerung der Produktionsanlagen nach Friedrichshagen.

3.3.2. Herstellungsverfahren und Erzeugnisse

In einem Artikel der Zeitschrift "Südosten" aus dem Jahr 1925 heißt es zu den ADMOS-Werken:

"Die von den ADMOS-Werken auf Grund der Patente von Ruelbel hergestellten Bronzelegierungen haben sich seit dem Jahr 1910 ein solches Verwendungsgebiet gesichert, daß sie trotz aller Konkurrenz durch die Stähle, durch veredeltes Messing und vergütete Leichtmetalle ihren Weg gehen und daß die ADMOS-Werke, mit einem modernen Maschinenpark versehen, ihren alten Arbeiterstand gut beschäftigen und ihre Selbständigkeit im Kreise der großen anderen Metallwerke wahren können."

Die Werke stellten sich in einer Auftragsbeschreibung von 1922 als Bronze-Gießerei, Stangenpresserei und -zieherei mit einem Mannesmannröhren-Walzwerk und Rohrzieherei mit einer dampfhydraulischen Schmiede, einer Warmpresserei, Feindreherei und Bearbeitungswerkstätte dar.

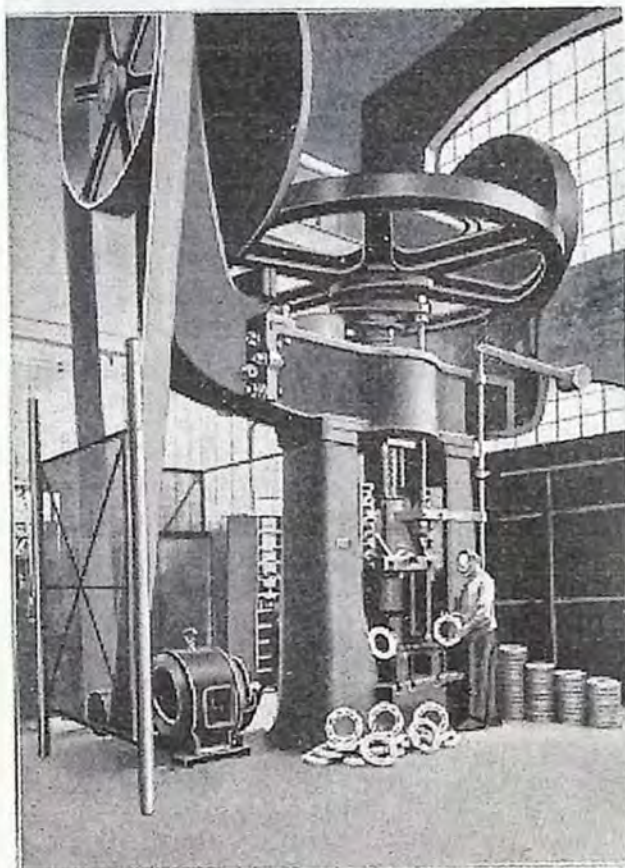
Es wurden Bronzelegierungen zu Stangen und Rohren geformt bzw. gegossen. In einer Auftragsbestätigung von 1925 heißt es: *"Die Stangen sind dicht und homogen gepreßt, sauber gezogen und gerade gerichtet."*



Teilansicht der Gießerei:
Vergießen eines 400 kg schweren Gußstückes aus patentierter Ruelbelbronze

Die besondere Spezialität waren die sogenannten Rübbronzen. Zu diesen heißt es im oben erwähnten Artikel:

"Auf dem verhältnismäßig kleinen Fabrikgelände ist ein für eine solche Spezialfabrikation, wie der der Rübbronzen, mustergültiger Maschinenpark untergebracht. Rübbronze und die ähnlichen in dem Werk entwickelten Sonderlegierungen lassen sich gießen, warm pressen, schmieden und zu Rohren, Stangen, Blechen und Drähten verarbeiten. Da die Eigenschaften der Legierungen denen der reinen Zink-Kupfer-Metalle, den Messingsorten, überlegen sind, so ist es erklärlich, daß sie größere Kraft bei der Verarbeitung erfordern.



Warmpresserei: Große Spindelpresse

Zum Warmpressen von Rübbronze in Stücken von 60 Kilogramm Gewicht hat das Werk eine gewaltige Friktionspresse, die Drucke bis 100.000 kg leistet.

Ein Schrägwalzwerk verarbeitet nach dem Mannesmann-Verfahren die gegossenen Bronzeknüppel zu Rohren, eine Strangpresse stellt aus den glühenden Bronzebarren Profilstangen her.

Für den Schiffbau werden große Gußstücke bis zu 6.000 kg Gewicht, Propeller, Pumpengehäuse und Lagerschalen gegossen. Mit Öl geheizte Öfen von 1.000 kg Inhalt schmelzen das Bronzemetall, das beim Kippen der Öfen in die Sandformen und eisernen Kokillen fließt.

Der Lokomotiv- und Schiffbau sind Hauptabnehmer der Rübbronzen, weil dies Material gegen Salzwasser und Heißdampf beständig ist. In der heimischen Industrie werden diese Bronzen für Säure- und Laugengefäße verwendet, in Konkurrenz mit Spezialstahl, keramischen Stoffen und säurebeständigem Hartgummi. Amerika verwendet natürliche Bronzen, die sogenannten Monelmetalle, deren Erze schon eine Legierung darstellen. Gegenüber den Rübbronzen hat sich das Monelmetall, so gut es auch ist, in Deutschland nicht durchsetzen können.



Fangmantel aus patentierter Rübelsbronce

Die Festigkeit der in der Preisliste der ADMOS-Werke aufgeführten 15 Rübelsbronzes und anderen Bronzelegierungen liegt zwischen 45 und 85 Kilogramm/Quadratmillimeter, die Dehnung zwischen 8 und 40 Prozent, ihre Härte zwischen 80 und 230 nach Brinell. Der Leiter der Fabrik ist Dr. jur. Kurt Springorum, der Sohn des Gründers der ADMOS-Werke. Ihm zur Seite stehen als Prokuristen die Herren Hubert Gabriel und Edwin Meyer.⁶³ Außer im Schiff- und Lokomotivbau fanden die Produkte der ADMOS-Werke in der Autoindustrie (ein Großabnehmer war Alfa Romeo Milano), im Geschützbau, in Gewehrfabriken und in der Feinmechanik und Optik Verwendung.

Besondere Auftraggeber während des 1. und 2. Weltkrieges waren die Geschößfabrik Siegburg, die Geschützgießerei Spandau, das Artillerie-Werk Lippstadt, die Brüner Waffenfabrik und die Patronenhülsen- und Metallwarenfabrik Prag.

Mit den Firmen "Liasa Mailand", Italien
 "A/B Tönseth & Co." Stockholm
 "Manfred Weiß", Flugzeug- und Motorenfabrik AG Budapest
 "Josef Pruner", Patronenhülsen & Metallwarenfabrik Prag

wurden Lizenzabkommen zur Herstellung von Lagern in Verbundguß oder Modellguß nach dem Verfahren der Fa. ADMOS Bleibronze abgeschlossen.

ADMOS Bleibronze stellte Kugelgehäuse für die Firmen: Stock & Co. Marienfelde, die Adlerwerke Frankfurt a. M., die Fa. Kissendorf in Spandau, die Fa. Toppel in Weißwasser und die Thriumph-Werke Nürnberg her.

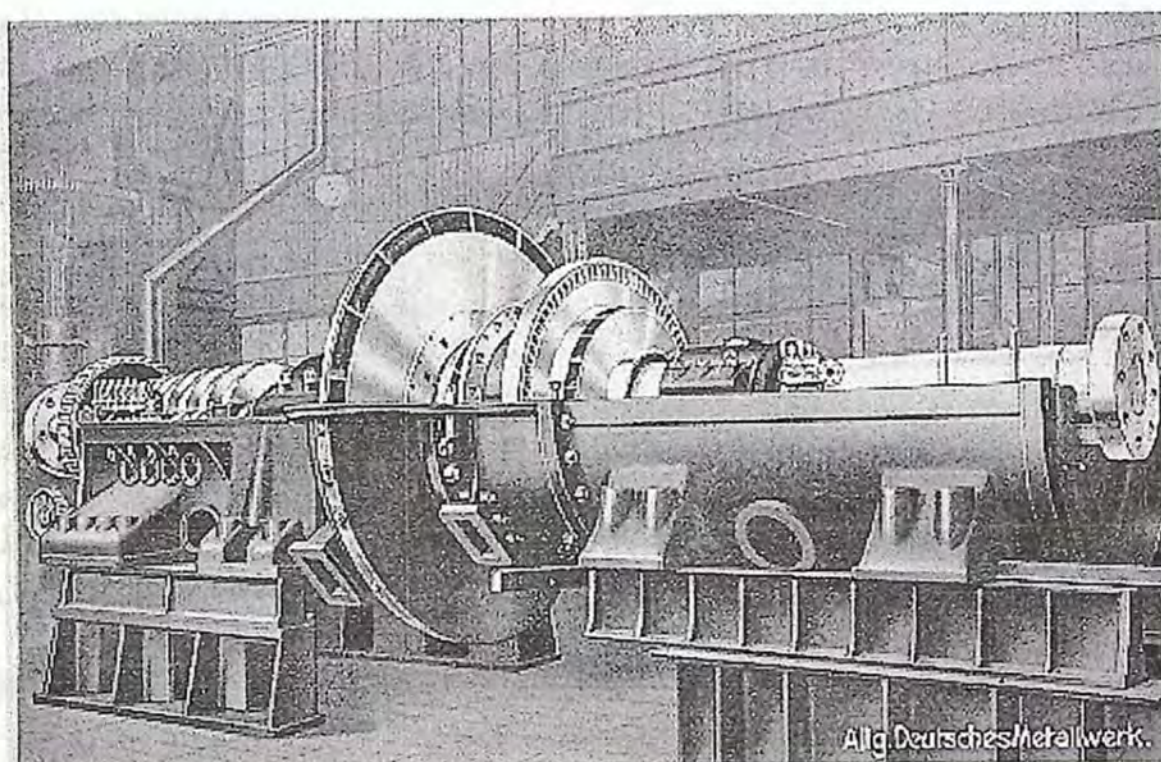
Die ADMOS-Werke und die Deutschen Messingwerke waren hinsichtlich einiger Metallegierungen Konkurrenten.⁶⁴ Die Messingwerke produzierten Stangen und Bleche aus

⁶³ In: "Südosten". - 1925

⁶⁴ Schreiben von Dr. Springorum an einen Werksvertreter vom 02.11.35. - Berliner Stadtarchiv Rep. 250-01-11

sogenanntem Torpedo-Metall, das sehr preisgünstig war, aber qualitativ mit den Rübbronzen nicht Schritt halten konnte.

Überhaupt begeisterten die hochwertigen ADMOS-Bronzen die Kunden: *"Da unser Werk des öfteren durch Anliefern von schlechten Buchsen (erhöhter Ausschuß) in der Herausbringung der Motore geschädigt wurde, haben wir einen Probeauftrag an die Firma ADMOS gegeben und haben diese Buchsen vorschriftsmäßig, u. a. auch in einem 100-Stundenlauf, geprüft. Seit dieser Zeit beziehen wir den größten Teil unserer Buchsen von ADMOS und sind mit dieser Lieferung sehr zufrieden und kennen keine besonderen Schwierigkeiten in dieser Angelegenheit. Buchsen der Firmen Enebra und Gleitlager erwiesen sich als nicht zufriedenstellend und qualitativ unverhältnismäßig schlechter."*⁶⁵ Aus diesen Gründen exportierte ADMOS seine Qualitätsprodukte nach Norwegen, Böhmen-Mähren, Mailand, Rumänien, Ungarn, Finnland, Schweden, Schweiz, Dänemark und Holland, Exporte von Verbundlagern fanden nach Schweden, Dänemark, Ungarn, Holland und Italien statt.



Föttinger-Transformator von 10.000 eH. PS für Schiffsantrieb, die rotierenden Teile aus Rübbronzen der ADMOS-Werke

⁶⁵ Brief von Herrn Otto Tulzer Hamburg, Geschäftsführer der Klöckner-Flugmotorenwerke am 1. Apr. 1940 an Dr. Springorum - Rep. 250-01-11 Berliner Stadtarchiv

3.3.3. Zur wirtschaftlichen Entwicklung

Nach dem 1. Weltkrieg entstanden aus der ADMOS-Rübelbronze GmbH aus steuerlichen Gründen verschiedene Tarnfirmen:

- ADMOS Verbundlager GmbH Berlin-Friedrichshagen, Ahornallee 40;
- ADMOS Bleibronze
Dr. Springorum & Co. KG Berlin Oberschöneweide;
- ADMOS - Rübelbronze
Vertrieb GmbH Oberschöneweide;
- ADMOS - Werke für Luftfahrtgeräte Hagenau-Elsaß;
- ADMOS - Werke für Luftfahrtgeräte GmbH Dux Sudeten.

Die Verwaltungen aller Zweigunternehmen hatten in der Wilhelminenhofstraße 89 a ihren Sitz, wobei die Kommanditgesellschaften nur Vertriebsaufgaben wahrnahmen. Außerdem war der Geschäftsführer für alle Unternehmen Dr. jur. Kurt Springorum, der Sohn des Firmengründers. Die Werke gehörten im 3. Reich zur Wirtschaftsgruppe Gießerei-Industrie - Fachgruppe Metallgießereien.

Nach 1933 versuchte die Firma sich durch enges Engagement mit dem Nationalsozialismus Aufträge zu sichern. So heißt es in einem Schreiben vom 4. Mai 1933 an die AG Sächsische Werke Braunkohlen- und Großkraftwerk Böhlen-Leipzig: *"In der Firma sind niemals jüdisches Personal oder jüdische Arbeiter beschäftigt worden. Es wurde auch niemals jüdisches Personal aufgenommen. 1930 wurden sämtliche marxistischen Arbeitnehmer entlassen und durch Mitglieder der nationalen Verbände ersetzt. Ebenso wurden bereits seit Jahren bei Neueinstellungen auf die Zugehörigkeit zu nationalen Organisationen gesehen. Der Betriebsrat besteht nur aus Mitgliedern der NSDAP und des Stahlhelms."*⁶⁶

Seit 1936 war die Anzahl der Beschäftigten in den ADMOS-Werken kontinuierlich gestiegen:

1936	359
1937	588
1938	550
1939	694
1940	799
1941	1.303
1942	1.499
1943	1.340
1944	1.386

⁶⁶ entn. aus dem "Schmelztiegel" (1964)23. - S.2

Das Kriegsgeschehen ließ Firmenverlagerungen aus Berlin lukrativ erscheinen. Seit Sept. 43 ließ Dr. Springorum unter diesem Aspekt den süddeutschen Raum sondieren. Angesichts der drohenden Fliegerangriffe auf die Hauptstadt war die Fluktuation Berliner Firmen in weniger gefährdete Reichsgebiete groß. Die Firma ADMOS besaß ein "Süddeutsches Kontor" mit Sitz in Aldingen, Kreis Tuttlingen/Württemberg, das andere Firmenvertretungen anleitete und das später als Ausgangspunkt für den Neuaufbau in der Nachkriegszeit diente. Der Generalvertreter Horst Buchmann führte Verhandlungen mit Immobilienfirmen im Stuttgarter Raum.

In einem Bericht vom 17. Juli 1943 schrieb Buchmann an Dr. Springorum: *"Im Hinblick auf die zahlreichen Verlagerungswünsche von Industrierwerken verschiedengradiger Bedeutung möchten wir empfehlen, von vornherein grobes Geschütz aufzufahren, d. h., von möglichst hohen Stellen von Berlin eindeutige Anweisungen an die hiesigen Stellen erteilen zu lassen, damit nicht durch eine langwierige Bearbeitung untergeordneter Behördenstellen unnötige Zeit verstreicht. Auch ist zu berücksichtigen, was wir offen zum Ausdruck bringen wollen, daß unter gleichgelagerten Dringlichkeitsverhältnissen hierzulande ein süddeutsches Werk immer eher zum Zug kommen wird, als eine Berliner Firma. Wir halten es durchaus für zweckmäßig, auch unter diesem Gesichtswinkel gewissen Intrigen vorzubeugen."* Einer seiner Vorschläge lautete: *"Ebingen ist an sich ein kleines sympathisches Industriestädtchen, fernab weit bekannter Industrieanlagen, so daß mit einer ungestörten Fabrikation dort gerechnet werden kann. Entfernung von Stuttgart südwärts ca. 60 km Luftlinie, ungefähr auf der Mitte zwischen Friedrichshafen und Stuttgart gelegen."*

Solche Umsicht ließ der Chef nicht unbelohnt: *"Mit Wirkung vom 1. Juli 1944 übernehmen Sie die Beratung und Betreuung folgender Vertretungen unserer gesamten Firma: Bayern, Mittel- und Südbaden, Elsaß-Lothringen u. Saargebiet, Nordbaden und Pfalz, Hessen-Nassau und Sudetengau sowie unserer Wiener Niederlassung."* Kurz vor Kriegsende entstand ein Werk in Hagenau/Elsaß, das aber durch den Kriegsverlauf nicht mehr produzieren konnte. Seit 1943 prüfte die Geschäftsleitung zusätzlich eine Verlagerung der ADMOS Luftfahrt nach Dux "im Sudetengau". Die Rüstungsinspektion Reichenberg wies der Firma ein leer stehendes Glashüttenwerk, ehemals Wiegand & Co. AG zu. Eine neue Fabrik entstand, die deutschen Belegschaftsmitglieder sollten aus Berlin gestellt werden (zum größten Teil wohl aus dem Friedrichshagener Werk).

Am 10.05.44 lief die Fertigung in Dux an. Ein Luftangriff, der das Gaslieferungswerk in Brüx zerbombte, brachte die Produktion bereits zwei Tage später zum Erliegen. Ein neuer Anlauf erfolgte am 19. Juni 1944. Aber der Luftangriff vom 15.07.44 mit neuen Zerstörungen machte wiederum alles zunichte. Die Fabrikation mußte bis zum 21.08.1944 eingestellt werden. Bereits nach 4 Tagen wurde der Produktionsprozeß bis zum 15.10.44 durch weitere

"Feindeinwirkung" wieder unterbrochen. In den Stillstandszeiten arbeitete die Belegschaft zu Hause in Friedrichshagen.

Es half nichts, es mußten Koksschmelzöfen aufgestellt werden, um sich von Gas unabhängig zu machen. Bei voller Produktion sollten 340 Arbeiter beschäftigt werden, davon 67 ausländische Zwangsarbeiter und 140 Kriegsgefangene. Produziert wurden Lagerschalen für Flugzeugmotore, deren Auftraggeber sämtliche deutsche Flugzeugwerke - wie **Daimler-Benz, Junkers, Argus, Büssing** und **Pomo** waren. Die vorhandenen Räumlichkeiten reichten für eine Gießkapazität von 26.500 Stück Gleitlager. Die Produktionsauslieferung sollte bei ca. 25.000 Lagerschalen im Monat liegen, aber das konnte durch das nahe Kriegsende nicht mehr erreicht werden.

Ein wichtiges Problem war die Organisation von Arbeitskräften, das nur über das zuständige Rüstungskommando und das Arbeitsamt in Reichenberg zu lösen war. Wie auch schon in den anderen ADMOS Werken bot sich der Einsatz billiger Zwangsarbeiter oder Kriegsgefangener in Dux an. Ostarbeiter hatten zusätzlich zu 1,50 RM pro Tag für Unterkunft und Verpflegung, die alle Zwangsverpflichteten zu zahlen hatten, noch eine Ostarbeiterabgabe zu zahlen. Ohnehin lagen die Löhne ausländischer Arbeiter um etwa ein Drittel niedriger als bei Deutschen mit den gleichen Arbeitsaufgaben.⁶⁷ Aus Sicht der Geschäftsleitung hatte man gute Erfahrungen mit russischen Kriegsgefangenen und Ostarbeiterinnen gemacht. *"Französische Kriegsgefangene haben einen schlechten Wirkungsgrad. Ostarbeiter sind schlechter als Ostarbeiterinnen. Der Einsatz der verfügbaren Hilfskräfte muß von einem verantwortlichen Mitarbeiter einheitlich gesteuert und überwacht werden (sehr wichtig!). Es muß für ausreichende Bewachung durch deutsche Vorarbeiter gesorgt werden, sonst ist der Wirkungsgrad der Hilfskräfte im Baugelände sehr schlecht."*⁶⁸

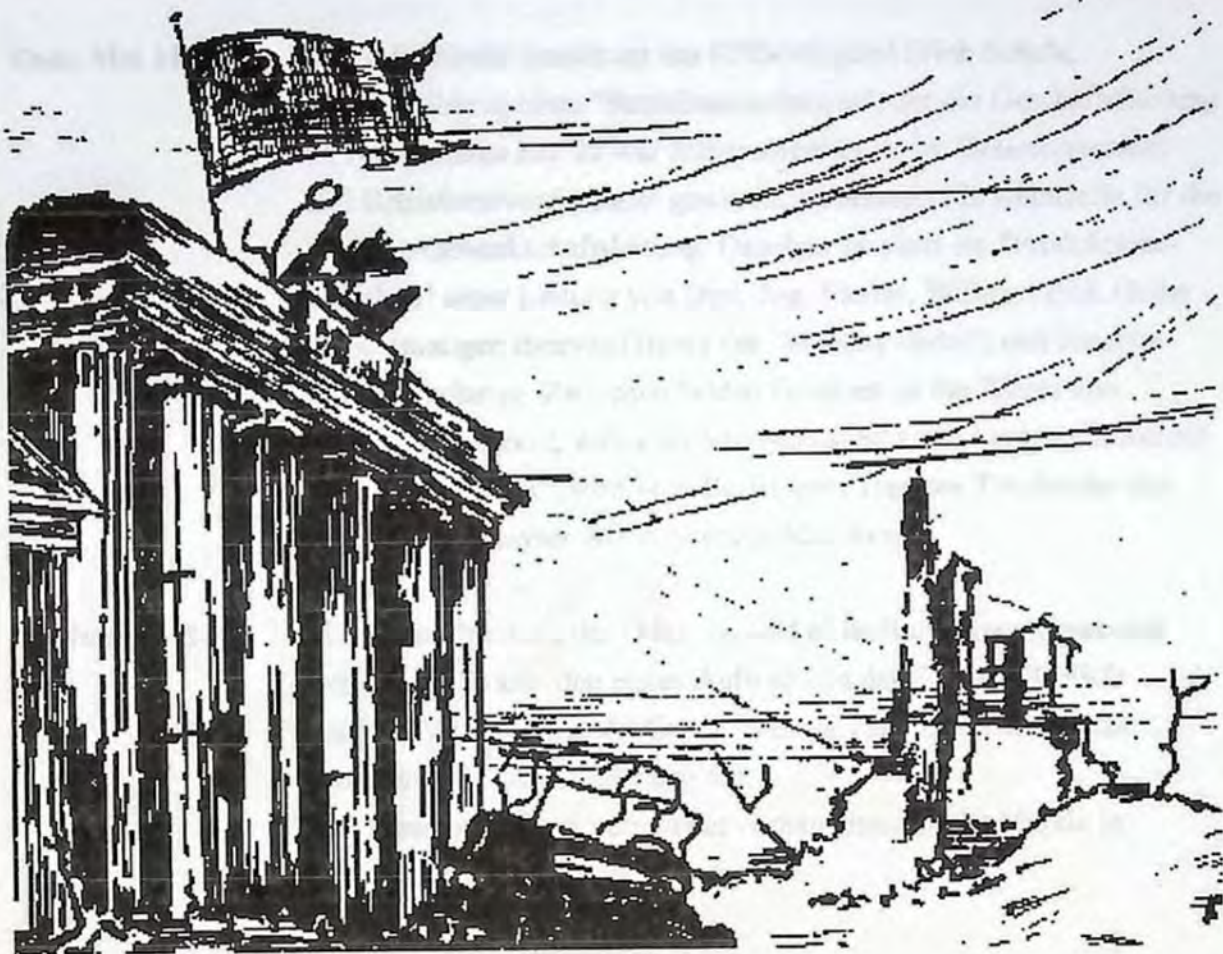
Das Kriegsgeschehen war dafür verantwortlich, daß im Herbst 1944 noch große Teile des Maschinenparks aus Oberschöneweide nach Spremberg verlagert wurden. Durch diesen Umstand blieben diese Produktionsanlagen von den Zerstörungen der letzten Kriegstage in Oberschöneweide verschont.

⁶⁷ "Zwangsarbeiter und Zwangsarbeiterlager in der faschistischen Reichshauptstadt Berlin 1939 - 1945": Miniaturen zur Geschichte, Kultur und Denkmalpflege Berlins; 20/21. - Hersg. von den Gesellschaften für Heimatgeschichte und Denkmalpflege Berlin im Kulturbund der DDR. - Berlin, 1986. - 198 S. Stadtarchiv Berlin Nr. 7640

⁶⁸ Bericht vom 17. Juli 1943 - Berliner Stadtarchiv 250-01-11

4. Von der Aktiengesellschaft zum Volkseigenen Betrieb

4.1. Zeittafel⁶⁹



16. Mai 1945

die Deutschen Messingwerke können wieder offiziell betreten werden.

Das Gelände untersteht Major Rawinski. Seinen Sitz nimmt er in der Villa Eveking, dem jetzigen Ärztehaus. Die Arbeitszeit für die Beschäftigten wird von ihm auf 9 - 15.00 Uhr festgesetzt. Schon am ersten Tag finden sich in den "Messingwerken" 60 Belegschaftsangehörige ein. In den Werken beginnen die ersten Aufräumungsarbeiten. Fabrikationspläne für die wesentlichsten Erzeugnisse werden erarbeitet. Der Stundenlohn beträgt einheitlich 0,72 RM.

Der "Berliner Rundfunk" sendet erstmals wieder und teilt seinen Hörern alles Wissenswerte über die Lebensmit-

⁶⁹ In: Kynaß, Joachim: "Betriebsgeschichte 1945-1951" . - "Schmelztiegel" (1988)1-10

19. Juni 1945

telversorgung und den Stadtverkehr in Berlin sowie die
Ingangsetzung der Wirtschaft mit.

Ende Mai 1945

Major Rawinski beauftragt das KPD-Mitglied Erich Schulz,
mit der Bildung eines "Betriebsausschusses", der die Geschäftsführung
zu kontrollieren hat. Er war früher Arbeiter in der Gesenkpresserei
und Betriebsratvorsitzender gewesen. Es entsteht die Keimzelle für die
künftige Gewerkschaftsleitung. Daneben existiert ein "Produktions-
ausschuß" unter Leitung von Dipl.-Ing. Möller, Wilhelm Eick (Sohn
des ehemaligen Betriebsführers der "Messingwerke") und Joachim
Kynaß, Prokurist. Zwischen beiden Gremien ist das Klima von
Anfang an schlecht, weil kein Vertrauensverhältnis hergestellt werden
kann. Herr Dietrich wird vom Bezirksamt Treptow Treuhänder der
Hüttenwerke Kayser AG in Niederschöneweide.

15. Juni 1945

Als erste Abteilung der "Messingwerke" läuft die Gesenkpresserei
wieder an. Es gibt den ersten Auftrag von der Firma AGEFKO
(später: VEB Technische Gase). Wenige Tage später wird alles
storniert: Die Demontage beginnt.

Die Messinggießerei verarbeitet vorhandene Abfälle, die sie in
Formate umgießt.

15.07.1945

auf Befehl des Generals Spassow und AIDINS in der
Wilhelmshofstraße demonstriert. Am 18. 07. kommen Aufträge des
Generals der NKWD Garusajew über Marcel Str. Amd. und
Maschinenregistern sowjetischer Transportfabrikate an. Die
Demontage wird gestoppt, das Werk ist damit gerettet.

19. Juni 1945

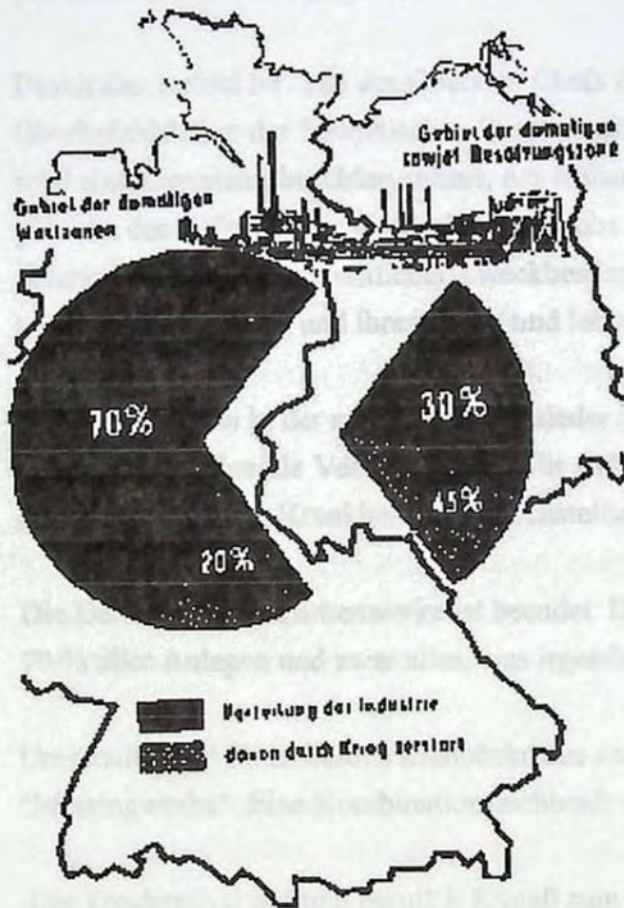
Beginn der Demontage in den Messingwerken. Alle Zulieferbetriebe für die Rüstungsproduktion werden entsprechend dem Potsdamer Abkommen demontiert und einer Treuhandverwaltung unterstellt. So ist es auch bei ADMOS und den Hüttenwerken Kayser.

Sept. 1945

Die SMAID erhält den Befehl 74. Durch ihn ist der gesamte Schmelzteil der in russischen Besatzungszone unter Repatriationsbedingungen und nach in die UdSSR abtransportiert worden.

30. Okt. 1945

Die SMAID wird in die Besatzungszone der SMAID überführt. Die SMAID wird in die Besatzungszone der SMAID überführt.



Startbedingungen 1945 in den 4 Besatzungszonen

16.07.1945

auf Befehl des Generals Spassow wird ADMOS in der Wilhelminenhofstraße demontiert. Am 18. 07. kommen Aufträge des Generals der NKWD Garnastajew über Material für Auto- und Maschinenreparaturen sowjetischer Transportfahrzeuge ins Haus, die Demontage wird gestoppt, das Werk ist damit gerettet.

Ab 1945

77 Zweiteilige Militärverwaltung in Deutschland

- 09. August 1945** Lieferung der ersten Tonne Fahrdrabt für die BVG zur Reparatur der Oberleitungen der Straßenbahn. Das Vormaterial stammt von den "Hüttenwerken Kayser".
- Sept. 1945** Die SMAiD⁷⁰ erläßt den Befehl 73. Danach fällt der gesamte Schrott in der sowjetischen Besatzungszone unter Reparationsleistungen und soll in die UdSSR abtransportiert werden.
- 30. Okt. 1945** Durch den Befehl Nr. 124 des Obersten Chefs der SMAiD, Oberbefehlshaber der Sowjetischen Besatzungsgruppe in Deutschland wird **das Eigentum beschlagnahmt**, das früher dem Hitlerstaat gehörte, den aufgelösten Gesellschaften, Klubs und Industrieunternehmen von wirtschaftlicher Zweckbestimmung mit ihrer gesamten Ausrüstung und ihrem toten und lebenden Inventar.
- 03. Nov.** erstes Probeessen in der zerstörten und wieder in Stand gesetzten Werkskantine. Soziale Verbesserungen für Arbeiter werden eingeführt (z. B. im Krankheitsfall Gleichstellung mit Angestellten)
- 09. November** Die Demontage der Hüttenwerke ist beendet. Demontiert wurden 70 % aller Anlagen und zwar alles, was irgendwie transportabel war.
- Dezember 1945** Umsetzung der ersten beiden Ziehbänke aus anderen Betrieben in die "Messingwerke". Eine Kombinationsziehbank wird zusammengebaut.
- 17. 01. 1946** Die Treuhandverwaltung beruft J. Kynaß zum Leiter der "Deutschen Messingwerke" und Eberhard Pollert zum Kaufmännischen Leiter. Das Werk untersteht nunmehr dem Bezirksamt Treptow. Außerdem ist die SMAiD und die Deutsche Zentralverwaltung für Industrie weisungsberechtigt.
- Ab 1946** beginnt in den "Hüttenwerken" die Produktion der Aluminiumschmelze mit der Herstellung von Gußlegierungen in Tiegelöfen. In der Bleihütte stellt man aus Schrott Hüttenblei und

⁷⁰ Sowjetische Militäradministration in Deutschland

Schriftmetall her. In der Kupferhütte entstehen Kupferbolzen für die Fahrleitungsdrahtproduktion.

Februar 1946

Beginn der kontinuierlichen Produktion bei "ADMOS". Dort fertigt man in der Sonderschmelze verschiedene Buchsen und Knüppel. Maschinen zur Verbundlagerfertigung werden in Oberschöneweide aufgebaut.

26.03.1946

erfolgt die Sequestur der Hüttenwerke NSW.

Mai 1946

Löhne und Gehälter erreichen den Stand vorm Zusammenbruch des 3. Reiches.

Sprengrung des Luftschutzbunkers der "Messingwerke" .

30. 06. 1946

Volksentscheid über die Enteignung ehemaliger Rüstungsbetriebe in der sowjetischen Besatzungszone.

Frühjahr 1947

in den "Hüttenwerken" geht ein Zweikammerofen in Betrieb, in dem Flugzeugwrackteile und anderer sperriger Aluminiumschrott eingeschmolzen wird.

Bei "ADMOS" beginnt die Verbundlagerproduktion.

1947

Gründung der "**Deutschen Treuhandverwaltung des sequestrierten und beschlagnahmten Vermögens im sowjetischen Besatzungssektor der Stadt Berlin**". Sie verlangt die Bildung von Planungskommissionen in den Betrieben.

Treuhandler der "Deutschen Messingwerke" wird J. Kynaß.

Febr. 1948

der Magistrat von Ostberlin schließt sich dem Gesetz zur Enteignung ehemaliger Rüstungsbetriebe an.

20. 06. 1948

Tag der Währungsreform in den westlichen Besatzungszonen.

22. Juni 1948

Walter Bilke, der Treuhandler Fa. ADMOS, wird wegen unsauberer Geschäftsführung abgesetzt. Sein Nachfolger wird Martin Renatus.

- Juli 1948:** der Entwurf des Zweijahrplanes wird von der SED dem deutschen Volksrat vorgelegt und gebilligt.
- Ende 1948** die Treuhandverwaltung bahnt ein engeres Zusammenarbeiten der drei metallurgischen Betriebe in Schöneweide an. Einem gemeinsamen Gremium gehören die Herren **Kynaß** von den "**Deutschen Messingwerken**" als Vorsitzender; **Günther** von den "**Hüttenwerken Kayser AG**" als Personalleiter und **Renatus** von **ADMOS** als Technischer Leiter an. Die Verwaltung übernimmt die Vereinigung Volkseigener Betriebe Guß und Alu (VVB Alu) in Potsdam-Babelsberg. Abwechselnd finden in allen zugehörigen Werken monatliche Beratungen statt.
- 1.01.1949** Martin Renatus erhält seine Kündigung als Treuhänder der ADMOS, sein Nachfolger wird ein Herr Kranz.
- ab 1949** laufen in der Aluminiumschmelze die ersten Versuche zum Al-Stranggießen. Im Flugzeugschrottofen werden Flugzeugtrümmer eingeschmolzen und durch eine Legierungsarbeit Al-Blocklegierungen für die Gießereien hergestellt.
- 31.03.1949** Die deutsche Treuhandverwaltung übergibt ihre Berliner Betriebe Deutsche Messingwerke, ADMOS, Hüttenwerke Kayser AG und Hüttenwerk Schmidt GmbH der VVB Alu. Rückwirkend wird der 01.01.1949 als Übernahmetag angesetzt. Jeden Monat fordert der VVB von den Werken einen Monatsbericht, der Aufschluß über die Belegschaftsstärke, den Produktionsplan mit Erfüllungsstand usw. gewährt.
Das Werksvermögen bleibt Eigentum der Stadt Berlin.
Die zentralverwalteten VEB Berlins haben deshalb auf Anweisung eine Neubewertung ihres Sachanlagevermögens mit Hilfe der Schätzungskommission des Berliner Magistrats durchzuführen. Die Abschätzung der Grundstücke und Gebäude des BHW wird dem Baumeister Willi Scherff übertragen, der für sein Gutachten die Summe von 4.000.- DM verlangt, für die der Treuhänder Kynaß Unterstützung beim Senat fordert.

- 1. Mai 1949** Herr Kynaß wird Werkleiter der "Deutschen Messingwerke". Für die Feststellung der Vermögenswerte ist die Bilanz per 31.12.1948 maßgebend, der eine Inventur zugrunde lag.
- 23. Mai 1949** auf dem Territorium der Trizone tritt das Grundgesetz in Kraft.
- 21.06.1949** Aufstellung eines Schachtofens im Hüttenwerk für die Wiedergewinnung des Metalls aus Metallschlacken .
- 9. - 11.08.1949** Betriebsuntersuchung der Werke durch die VVB Alu zum Zwecke ihrer Reorganisation.
- 1949:** Die damalige SAG (Sowjetische Aktiengesellschaft) erteilt einer Gruppe von deutschen Ingenieuren den Auftrag zur Entwicklung und Produktion von Thermopaaren, darunter Thermopaare aus Edelmetall.
- 07. 10. 1949** Gründung der Deutschen Demokratischen Republik. Die SED, die 1946 aus dem Zusammenschluß von KPD und SPD hervorging, betreibt den Aufbau einer zentralistisch geführten sozialistischen Gesellschaft nach sowjetischem Vorbild. Sie übt den entscheidenden Einfluß in allen gesellschaftlichen Bereichen der DDR aus, auch in den VEB und damit im VEB BMHW.
- 1950** wird von der Volkskammer das "Gesetz zum Schutz des Friedens" verabschiedet, das der SED die Voraussetzung bot, gegen Oppositionelle vorzugehen.
- Januar 1950** die Firma "Deutsche Messingwerke" erhält den Namen **VEB Berliner Halbzeugwerk** mit 788 Mitarbeitern.
Die "Hüttenwerke Kayser A.G." führen den Namen **VEB Hüttenwerk Niederschöneweide** und der ehemalige Betrieb Allgemeines Deutsches Metallwerk ADMOS GmbH ist fortan **VEB Sonderbronze**.
Seit dem Lehrjahr 1949/50 findet im BMHW eine systematische Berufsausbildung statt.

- 10.05.1950** überreicht die SED der Regierung der UdSSR einen Antrag zur Senkung der Reparationsleistung.
- Sept. 1950** Die DDR wird Mitglied im Rat für gegenseitige Wirtschaftshilfe (RGW, im Westen COMECON genannt). Der Abschluß von Handelsverträgen sowie wissenschaftlich-technischer Abkommen vertiefen die wirtschaftlichen Bindungen der DDR an die übrigen kommunistisch regierten Länder. Der Außenhandel mit diesen Staaten erhöht sich von 1950 bis 1955 auf das Dreifache, während sich der innerdeutsche Handel in dieser Zeit nur verdoppelt.⁷¹ Nach dem Grundsatz "Gleicher Lohn für gleiche Leistung" wird das "Gesetz zum Schutze von Mutter und Kind und über die Rechte der Frau" als ein wichtiger Schritt zur Gleichberechtigung der Geschlechter von der Volkskammer verabschiedet.
- 29.09.1950** Buntmetall-Tagung des Ministeriums für Industrie. Wichtigster Beschluß: Der Buntmetalleinsatz der Industrieprodukte ist zu senken und die Verwendungsverbote für Buntmetalle sind weiter auszudehnen.

⁷¹ In: Hermann Weber: "Geschichte der DDR". - München: DTB-Verl., 1985.- S. 214

4.2. Demontage unter Treuhandverwaltung

4.2.1. Zur allgemeinen Lage

Das Kriegsende brachte in der sowjetisch besetzten Zone (SBZ) große Umwälzungen mit sich. *"Der Grundstein für die Transformation der Eigentumsstruktur und die Entstehung von Volkseigentum im östlichen Teil Deutschlands wurde im Ergebnis des zweiten Weltkrieges durch die Besatzungsmächte gelegt. Im Potsdamer Abkommen hatten die Alliierten die 'Ausrottung des deutschen Militarismus und Nazismus' als Ziel der Politik bezeichnet. Unter anderem sollte die 'bestehende übermäßige Konzentration der Wirtschaftskraft' beseitigt werden."⁷²... "Alle Betriebe und anderen Unternehmungen des Handels, des Verkehrs, des Versicherungswesens usw., deren Besitzer bzw. bei Aktiengesellschaften deren Direktoren geflüchtet sind, Kriegsverbrecher oder Nazis waren, werden mit allen Rechten und Forderungen in die Hände der Selbstverwaltungsorgane der Gemeinden, Provinzen bzw. Länder übereignet."⁷³*

Deshalb wurden in der SBZ 1945 viele Betriebe, vornehmlich Konzerne der ehemaligen deutschen Rüstungsindustrie, zunächst von der Besatzungsmacht beschlagnahmt und zur Befriedigung ihrer Reparationsansprüche als sowjetisches Staatseigentum in Form "Sowjetischer Aktiengesellschaften" (SAG) weitergeführt. *"Das Schicksal anderer Großunternehmen wurde am 30. Juni 1946 durch den Volksentscheid in Sachsen über die Enteignung von Nazi- und Kriegsverbrechern besiegelt. Das war als Vergeltung für das Unheil gedacht, das die für den Krieg Mitverantwortlichen über Millionen Menschen in Deutschland und aller Welt gebracht hatten."⁷⁴*

Unter Berufung auf das eindeutige Votum in Sachsen beschlossen die anderen Landesregierungen in der SBZ analoge Gesetze. Fast 9.300 gewerbliche Unternehmen, darunter 3.843 Industriebetriebe mit einem rund vierzigprozentigen Anteil an der Produktion *"gingen in die Hand des Volkes über"*. Der Grundstein für eine neue Wirtschaftsstruktur war damit gelegt. *"Volkseigentum" sollte sich von "Privateigentum" am Produktivvermögen dadurch unterscheiden, daß die Erträge aus seiner Bewirtschaftung nicht Einzelpersonen (jenen, die die Kapitalgüter bereitstellen) zuflossen, sondern dem Staat. Die Regierung hatte dann über die Verteilung des Einkommens auf Konsumtion und Akkumulation zu entscheiden;*

⁷² In: Luft, Christa: "Treuhandreport". - Berlin: Aufbau-Verl., 1992. - S.32 f

⁷³ In: "Neuaufbau der deutschen Wirtschaft"; Richtlinien der KPD zur Wirtschaftspolitik. - Berlin: 1946. - S. 21

⁷⁴ s. ebenda

d.h. ihr fiel die Aufgabe zu, festzulegen, was den Bürgern zukommen sollte und was für zusätzliche Ressourcenbildung gedacht war.⁷⁵

Nach diesen zentralen Entscheidungen wurde auch in den drei Gründerwerken der BMHW verfahren. Sie gehörten zu den 80 sequestrierten Betrieben des Bezirkes Treptow, die 75 % der gesamten Umsatzkapazität des Bezirkes ausmachten und die Grundlage für die spätere Verstaatlichung der Industrie bildeten.⁷⁶

Die wirtschaftliche Gesamtsituation der SBZ war unvorstellbar deprimierend. Im Mai 1945 gelangte sie auf einem Tiefpunkt an, der sich nur mit wenigen Katastrophen früherer Jahrhunderte vergleichen läßt. Zunächst galt es, das nackte Überleben der Menschen sicherzustellen. *"Von einem gewissen Punkt an drohte die Demontage der Fabriken und Eisenbahnen Deutschlands ... das Land östlich der Elbe in eine wirtschaftliche Wüste zu verwandeln."*⁷⁷ Dabei werden die tatsächlichen Leistungen unterschiedlich bewertet. Während die UdSSR von insgesamt 4,292 Mrd. \$ an Geld- und Sachleistungen ausgeht, ergaben westliche Berechnungen einen Wert von 10 bis 12 Mrd. \$ Reparationen und etwa 3,5 Mrd. \$ Besatzungskosten an, die bis 1953 aus dem Gebiet der DDR erbracht wurden (= 60 Mrd. RM).⁷⁸

Die Verluste an Einrichtungen der Hüttenwerke Kayser in Niederschöneweide, der Deutschen Messingwerke und der ADMOS-Werke durch Kriegs- und Demontageeinwirkungen lagen bei rund 80 %.⁷⁹

Um den Tagesaufgaben besser gerecht zu werden, vereinigten sich die Treptower sequestrierten Betriebe im Arbeitskreis "Treuhänderbetriebe". Die Sitzungsprotokolle des Arbeitskreises spiegeln die Unzahl der anliegenden Probleme wider: *"Bei rechtzeitiger Materialbeschaffung würde es den Betrieben möglich sein, ihren geplanten Umsatz zu erreichen, doch sind diese Materialbeschaffungsorgen bei allen gleich schwierig, zumal bestimmte Lieferungen ohne Kompensationen z. Zt. nicht möglich sind. Für reparationsarbeitende Betriebe werden die Anschlußaufträge zu spät erteilt, der für die Fabrikation notwendige Vorlauf wird nicht berücksichtigt und die gewünschten Liefertermine sind dadurch nicht zu halten. ... Es ist auf Dauer nicht tragbar, die*

⁷⁵ In: Luft, Christa: "Treuhänderreport". - Berlin: Aufbau-Verl., 1992. - S.32 f

⁷⁶ Rep 250-01-03 Protokolle Treuhänder der Werke Bezirksamt Treptow: Sitzung der Abt. Wirtschaft, Arbeitskreis "Treuhänderbetriebe" am 14. April 1947

⁷⁷ Isaac Deutscher in: H. Weber: "Geschichte der DDR". - S. 95

⁷⁸ In: Henning. - S. 250

⁷⁹ Berliner Stadtarchiv.- Rep. 250-01-03

Reparationsaufträge 100%ig an den Auftraggeber abzuliefern. Es müßte uns gestattet sein, einen Teil und zwar 20-30 % davon, zur freien Verfügung behalten zu können, da wir einen großen Teil für die genannten Kompensationen benötigen. Außer den Schwierigkeiten der Rohstoffbeschaffung besteht ein weiterer Engpaß durch das Fehlen von Werkzeugmaschinen. Es war bisher den Firmen noch immer möglich, von der Substanz zu leben, aber sie ist bald erschöpft und es ist nun höchste Zeit, daß darin Abhilfe geschaffen wird. Die jetzt herrschende Verknappung auf allen Gebieten, speziell des Materials, zwingt uns natürlich zu gewissenhaftester Planung auf weite Sicht vorausberechnend, worauf nicht oft genug hingewiesen werden kann." Und weiter heißt es: "Im übrigen wird überall das gleiche Bild herausgestellt; alte Aufträge laufen aus, neue schweben, aber das Material wird nicht geliefert. Praktisch machen die meisten Betriebe einen Leerlauf durch."

Hervorgehoben wird das **mangelnde Verständnis** bei der **Kommandantur**: "Die abgeschlossenen Verträge sind so kautschukartig und werden ständig geändert, sodaß ein ständiger Leerlauf entsteht. Die **Betriebsleitung** wird als Vertragspartner einerseits bei Nichterfüllung des Auftrages mit hohen Konventionalstrafen belegt, während andererseits der Auftraggeber seinen Auftrag ohne weiteres annullieren kann. Die russische Kommandantur müßte genauso planen wie die Firmen."

4.2.2. Die Nachkriegszeit bei den "Hüttenwerken Kayser A.G."

4.2.2.1. Die Auswirkungen der Demontage auf die Produktion und ihre Erzeugnisse

Nach dem Zusammenbruch des Nationalsozialismus verblieben dem einst so bedeutenden Werk nur noch der Name und halb zerstörte Werkhallen, die sich ab Mai 1945 immer mehr leerten. Es erfolgte bis Dezember 1945:

- der Gesamtabbau der Kupferhütte (außer gemauerten Öfen),
- der Gesamtabbau der Aluminiumhütte (außer 2 gemauerten Tiegelöfen),
- der Abbau der gesamten Vorschmelzhütte für Bleiaschen,
- starker Abbau der Reparaturwerkstatt,
- der Abbau aller Kräne, mit Ausnahme eines 2 t-Kranes,
- der Abbau der Pressen für Altmetall,
- die Demontage der Kupfersägen und der Metallzerkleinerungsanlagen,
- und die Demontage der Lastenfahrstühle und der Kompressoren.

Als die Post nach längerer Pause wieder von und nach Berlin Nachrichten beförderte, schrieb der eingesetzte kommissarische Leiter Herr Dietrich an die Fa. Seiler & Co. München (Hüttenaktionäre bis 1945) am 12. Januar 1946 über die noch verbliebenen Anlagen: *"Die Demontage erforderte eine vollständige Umstellung des Betriebes, um auf unserem früheren Produktionsgebiet wieder tätig sein zu können. Die Fertigfabrikate sind restlos und von den Rohstoffen ein großer Teil zum Abtransport gekommen. Der Abbau ergab, um, wie vorstehend gesagt, auf allen Produktionsgebieten wieder tätig sein zu können, die Notwendigkeit gewisser Um- bzw. Neubauten, die teilweise beendet bzw. in Ausführung sind. Seitens der russischen Administration haben wir Reparationsauflagen erhalten. Wir glauben, Anfang nächsten Monats in Produktion zu gehen (Febr. 1946). Von den vorhandenen 2 Flammöfen, die bis Kriegsende auf Rotguß in Betrieb waren, wurde 1 Ofen auf Kupfer umgebaut. Da Steinkohlenfeuerung nicht mehr zu haben ist, wurde der Kupferofen auf Staubkohlenfeuerung umgestellt, für die auch Braunkohlenstaub verwendet werden konnte. Das ist technisches Neuland. ... Es kann nur immer der 1. oder der 2. Ofen produzieren, da nur ein Kran zur Verfügung steht. Mit den beiden Tiegelöfen können monatlich 60 t Alu produziert werden, jährl. also 720 t. Der Bleiraffinierofen kann jährlich 4.500 t Blei produzieren. ... Durch die Entwicklung der Verhältnisse ab April 1945 konnte eine Fertigstellung der Eröffnungsbilanz 1944 nicht erfolgen, und zwar in der Hauptsache darum, weil durch die Demontage unseres Betriebes alle kaufmännischen Unterlagen seitens des Werkskommandanten beschlagnahmt waren und zum anderen das kaufmännische Personal mit Demontagarbeiten beschäftigt wurde. Die Demontage war erst am 9. 11. 1945 beendet und 14 Tage später wurden dann erst die Büroräume freigegeben. Bei der Aufräumung und Sichtung der Unterlagen stellten wir fest, daß viele nicht mehr vorhanden waren und hat demzufolge die Fertigstellung des Abschlusses längere Zeit in Anspruch genommen als in der Vergangenheit. ... Das Werk Oranienburg wird auch abgebaut. Hier können wir noch nichts sagen, da uns das Betreten des Werkes bisher nicht gestattet wurde. ... Das technische Vorstandsmitglied, Herr Schreiber, befindet sich in russischem Gewahrsam. ..."*⁸⁰

Die vom Konzern Possehl in Lübeck geforderte Jahresabschlußbilanz für 1945 zu erstellen, war außerdem noch mit anderen Schwierigkeiten verbunden, da im Januar 1946 noch nicht entschieden war, *"...ob die uns verbliebenen Metallbestände als Beute der Roten Armee betrachtet werden und von uns bezahlt werden müssen."* Herr Dietrich hätte sich eigentlich über dieses Problem keine Sorgen machen müssen. Ende 1945 wurde von der SMAD der Befehl 73 erlassen, wonach alles Altmaterial und alle Schrottbestände, die in der SBZ noch vorhanden waren, in die Sowjetunion abtransportiert werden mußten. Im übrigen gab das neu

⁸⁰ Zur Erläuterung: Oranienburg wurde vollständig demontiert, vermutlich verfügte man dort über keine gemauerte Öfen, wie sie in Niederschöneweide erhalten blieben.

geschaffene Bezirksamt Treptow bald darauf eine Weisung heraus, wonach der Konzern Possehl Lübeck eine Jahresbilanz des Hüttenwerks wegen seiner Sequestration nicht mehr erhalten durfte.

Vom 1.1. - 31.5. 46 wurden produziert:

Raffinadekupfer (Reparationslieferung)	406 t
Rotguß Rg 4(Rote Armee)	214 t
Rotguß Rg 5 (Deutsche Reichsbahn)	310 t
Weichblei (deutscher Bedarf)	155 t
Aluminium (davon ca. 125 t Reparatur)	<u>286 t</u>
	<u>1.371 t</u>

Zur Herstellung des Kupfers und Rotgusses diente dabei ein 30-t-Flammofen. Im Frühjahr 1947 nahm zusätzlich ein Zweikammerofen seinen Betrieb auf, mit dem die Hüttenwerker Flugzeugschrott und anderen sperrigen Aluminiumschrott einschmolzen und den sie aus alten Beständen wiederaufgebaut hatten.

Die Reparationslieferungen produzierten die Werke aus eigenen Rohstoffen, während die übrige Produktion durch Umarbeitungen erfolgte. Für den zivilen Bereich wurden ab Juni 1946 aus vorhandenen Beständen und gesammeltem Schrott Kupferbolzen hergestellt, weil die BVG nach den Kriegszerstörungen dringend profilierten Fahrdrabt brauchte. Diese Bolzen verarbeiteten die Zieher der Deutschen Messingwerke zu dem benötigten Fahrdrabt weiter. Probleme gab es mit der Preisfestlegung. Die Herstellungskosten eines Bolzens in den Deutschen Messingwerken betragen 26.- Mark, der Verkaufspreis der Hüttenwerke Kayser lag bei 38.- Mark. Sehr hoch war die Ausschußquote durch unqualifiziertes Personal, das Unkosten von 20 % über dem Plan verursachte.

Mit der Deutschen Reichsbahn gab es Auseinandersetzungen über Standgelder, da sie den Werken für die Entladung eines Waggons nur 2 Stunden Zeit einräumte. Das war nicht immer zu schaffen und so hagelte es hohe Strafgeelder. Dadurch erhöhten sich die Transportkosten von einem Monat zum anderen um 100 %. Das Hüttenwerk hielt sich Arbeitskräfte, die nur für diese Transportaufgaben zuständig waren. Da ihre Löhne gegenüber dem qualifizierten Fachpersonal sehr hoch waren, gab es Unruhe unter den Hüttenarbeitern. Die Heraufsetzung der Normen in den Produktionsabteilungen hatte für ihre Arbeitsaufgaben, die im Gegensatz zu den simplen Entladearbeiten fachliches Können erforderten, zu Lohnsenkungen geführt.

Ein großes Problem stellte auch die Kathodenanlieferung für die Hüttenwerke dar, die nur schleppend verlief. Zudem fehlte es oft am Primitivsten, z. B. an **Maschinenschrauben** jeglicher Art sowie an **Kranseilen** der Durchmesser 11, 13 und 14 mm. Trotz allem konnte der Jahresplan von 1948 schon im August erfüllt werden.

Tabelle 1 über Endprodukte und Einsatzstoffe:

Einsatzstoffe (Stand: 1946)	Endprodukte
Kupferabfälle, Phosphorkupfer, Abbrand, Krätzen	Messingbolzen
Kupferabfälle, Phosphorkupfer, Abbrand, Krätzen	Kupferbolzen
Kupferabfälle, Phosphorkupfer, Messingabfälle, Kartuschen, Zink, Abbrand, Krätzen	Messingbramme
Kupferabfälle, Phosphorkupfer, Abbrand, Krätze	Kupferbramme

Tabelle über die Erzeugnispalette der Hüttenwerke 1949

Erzeugnispalette 1949	Aluminiumabteilung	Kupferhütte	Bleiabteilung
	Aluminium aus Fluzeugschrott	Kupferraffinerieabt.	Bleilegierung
	Legierungen aus Alu und Späne	Raffinadekupfer Cu-Wirebars	Weichblei
	Alu aus Walzplatten	Rotguß-Messing Rotguß	

Als vom 9. bis 11.08. 1949 durch die Herren Schäplitz und Dr. Froese die Werke zum Zwecke ihrer Reorganisation untersucht wurden, kam die Kommission zu folgenden Ergebnissen: *"Die Materialversorgung gestaltet sich sehr schwierig. Da keinerlei Import zur Verfügung steht, können in der Kupferhütte keine Elektrolyt-Kupferkathoden als Vormaterial verwendet werden. Deshalb mußte der Wirebars-Ofen am 06.08.1949 ausfahren. Die Deutsche Wirtschaftskommission hat sich noch nicht über eine Änderung dieses Zustandes geäußert. Der hohe Preis der Mansfelder Kupferkathoden ist untragbar. Der Hauptabnehmer Deutsche Kabelwerke Oberspreewitz kommt deshalb für seine Fertigfabrikate mit den genehmigten Preisen bei weitem nicht aus.... Wegen Rohstoffmangel fällt die Produktion bei Messing und Aluminium aus. Deshalb werden bei Weichblei und Aluminium Umarbeitungen vollzogen. ...*

Zu Gunsten des Hüttenwerkes Kayser soll Flugzeugschrott vom Hüttenwerk Schmidt abgezogen werden, da der Schmelzofen bei Kayser den Einsatz großer Stücke möglich macht. Für Rotguß sind 400 t Rohstoff vorhanden und damit eine Auslastung für August gegeben. Blei wird zur Zeit nicht produziert, da die Öfen in Reparatur sind."

Zum Stand der technischen Ausrüstung stellten die Herren fest: *"Das Fertigungsverfahren in der gesamten Hütte geschieht nach modernsten Erkenntnissen. Unmodern sind lediglich die Anwendungsmöglichkeiten der technischen Ausrüstungen, z. B. in der Beschickung der Öfen und bei den Krananlagen. Für die Wirebars-Produktion wird ein zweiter Ofen benötigt, da sonst bei Ausfall die Produktion zum Erliegen kommt."* Bemängelt wurde, daß es keine Arbeitsvorbereitung gab und deshalb eingerichtet werden mußte und von der Belegschaft nur ca. 90 Mann (39 %) im Leistungslohn beschäftigt waren. Die gesamte in Produktion stehende Belegschaft betrug 230 Mann. Deshalb sollte der Leistungslohnkreis erweitert werden.

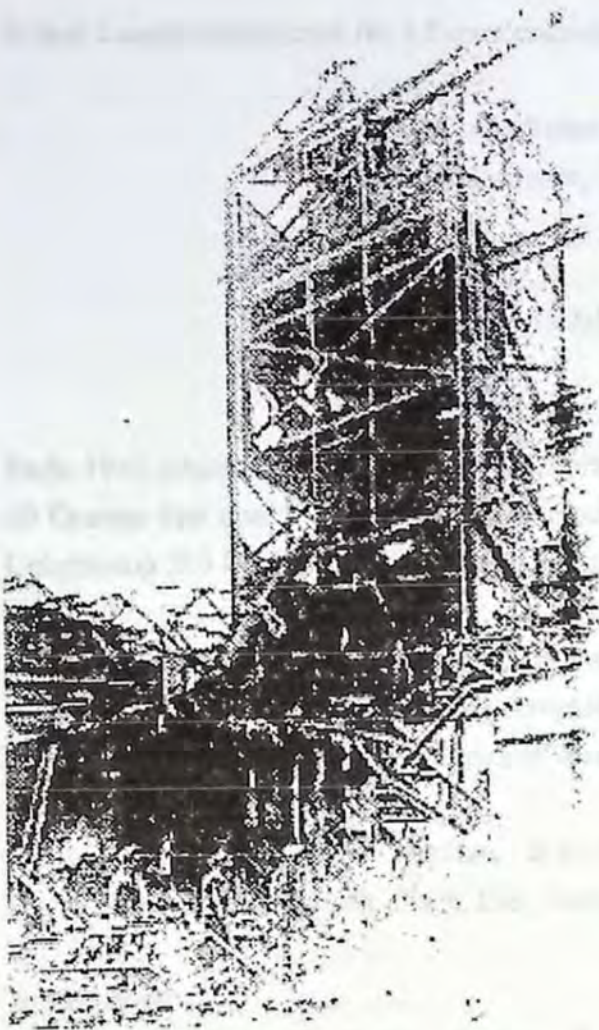
Es existiert ein Schreiben vom 13. Mai 1949, daß die Arbeitsorganisation im Hüttenwerk wie folgt schildert: *"Eine Arbeitsvorbereitung besteht bei Kayser nicht. Die Arbeitslenkung erfolgt stattdessen durch periodisch abgehaltene Besprechungen zwischen dem Betriebsleiter und den Abteilungsleitern bzw. Meistern, und zwar nach Maßgabe einerseits der inzwischen eingegangenen Metallmengen und andererseits der technischen Betriebsbereitschaft der Schmelzöfen. Denn die eingehenden Metallmengen werden nicht einzeln für sich verarbeitet, sondern solange gelagert, bis die gesamte Menge des Aluminiums, Kupfer oder Blei usw. so groß ist, daß sie dem betreffenden Ofen eine wirtschaftlich vertretbare Mindestbetriebszeit gewährleistet. Die Kundschaft erhält daher i. d. R. nicht dasselbe, wohl aber Material gleicher Art bzw. vorabgesprochener Zusammensetzung zurück. Die endgültige Arbeitsanweisung an die einzelnen Hütten erfolgt von der Abt. Metalleinkauf u. -verkauf. Aus*

gleichen Gründen werden verbindliche Liefertermine den Kunden i. d. R. nicht gegeben, da die angelieferten Schrottmengen in ihrer Zusammensetzung sehr unterschiedlich sind und dementsprechend unterschiedliche Fertigungszeiten erfordern. Die einzelnen Hütten beziehen das für die Verhüttung erforderliche Zusatzmaterial u. sonstige Betriebsstoffe nach eigenen Errechnungen von den betreffenden Lagern."

4.2.2.2. Mensch und Arbeit in der Hütte

Hon der alten Geschäftsleitung der Hüttenwerke blieben in Niederschöneweide wenige, darunter der ehemalige Prokurist Hans-Joachim Ziethen, der nach Kriegsende die Allgemeine Verwaltung leitete. Dr. ing. Rolf Borchers kam 1944 bei einem Luftangriff ums Leben. Dr. jur. Ernst Nölle wechselte zur Berliner Zeitung. Der Kaufmännische Leiter Dietrich wurde nach der Enteignung kurzzeitig als Treuhänder eingesetzt, aber bald darauf zog er nach Westberlin. Der Technische Leiter Hermann Ohms ging nach Dortmund, der Leiter der Kupferhütte nach Wuppertal. Die Meister der Bleihütte (Obermeister Lade) und der Reparaturwerkstatt (Georg Schuster) blieben in ihren alten Funktionen.

Georg Schuster berichtete über den schweren Anfang in den "Hüttenwerken Kayser A.G." folgendes: *"Etwa acht Tage nach der Befreiung Berlins war ich mit den Mietern des Hauses Spreestraße 6 dabei, den Hof von Schutt und Asche zu säubern, als ich von einer Gruppe sowjetischer Offiziere angerufen wurde. Ich erkannte zwei ehemalige "Ostarbeiter" sowie zwei Franzosen, die vor Kriegsende ebenfalls Zwangsarbeiten im Werk verrichten mußten. ... Ich beantwortete ihre Fragen über die Hüttenwerke und mir wurde aufgetragen, unverzüglich mit den Aufräumarbeiten zu beginnen. Dazu bekam ich alle Vollmachten. Ich versuchte, alle in der Nähe wohnenden Kollegen, die früher im Betrieb gearbeitet hatten, für die Wiederaufnahme der Arbeiten zu gewinnen. Bei den meisten gelang es mir auch... Zuerst wurde der Betrieb aufgeräumt, dann begann die Demontage, für die enge Termine gestellt wurden. Bei den Absprachen trug ich die Bitte vor, einige Aggregate, wie beispielsweise die Maschinen der Werkstatt, eine Wasserpumpe, einen Trafo u. a. im Betrieb zu belassen, da diese für den Wiederaufbau erforderlich waren. Ich begründete meine Bitte damit, daß für 50 Arbeitskollegen, die ich wieder hergeholt hatte, der Arbeitsplatz gesichert sein sollte. Nach einer schriftlichen Verpflichtung meinerseits, die Demontagetermine einzuhalten, wurde meiner Bitte nachgekommen. ... Nach Beendigung dieser Arbeiten übernahm ich den Aufbau der Werkstätten. Das war wegen der fehlenden Arbeitskräfte nicht einfach.*



Hüttenwerke Kayser 1945

Nicht nur die Werkhallen wiesen Schäden auf, sondern auch die in den Hallen befindlichen Maschinen und Anlagen hatten durch Bomben- und Wasserschäden stark gelitten. Als erstes wurde versucht, die Bleihütte in Gang zu bringen. Wir bauten uns von einem Kesselrohr, das wir von einem Schrottplatz geholt hatten, einen 3-t-Drehofen. Getriebe u. ä. haben wir uns in eigener Werkstatt hergestellt. Geschmolzen wurde mit Kohlenstaub. ... Endlich floß wieder Blei. Das war eine große Freude für alle Beteiligten. Hinzu kam, daß die Produktion verkauft werden konnte, was uns wiederum in die Lage versetzte, die Kollegen nach ihrer Leistung zu bezahlen.

Das war aber noch nicht alles. Die Lebensmittel waren rationiert und reichten für die von den Arbeitern verlangte schwere Arbeit nicht aus. Dies veranlaßte mich, wiederum zur Kommandantur zu gehen, um einen *Propos* (Fahrgenehmigung) zu erbitten. Nach deren Erhalt fuhr ich mit unserem alten,

mit Elastikreifen und Holzgasfeuerung versehenen Traktor und zwei Anhängern etwa 120 km über Land und kam mit 200 Zentnern Kartoffeln, Mohrrüben und Mehl zurück. Das war natürlich eine große Erleichterung für die schwer arbeitenden Menschen. Solche Fahrten wiederholte ich mehrmals.⁸¹ Natürlich gaben die Bauern dem Meister ihre Lebensmittel nicht umsonst. Er bot ihnen Steinsalz aus Vorkriegsbeständen an, das die Werke für den Verhüttungsprozeß benötigten und an dem die Bauern dringenden Bedarf hatten.

Diese "**Hamsterfahrten**" Georg Schusters waren für viele Werksangehörige wichtiger als ihr gesamter Monatsverdienst, denn die Bevölkerung Berlins hungerte.

⁸¹ In "Schmelztiegel" (1969)5

Es gab Lebensmittelkarten für 6 Personengruppen:

Schwerstarbeiter (zu denen auch die Hüttenwerker zählten)
Schwerarbeiter,
Arbeiter,
Angestellte,
Kinder bis 15 Jahre,
Sonstige.

Ende 1945 erhielten die Berliner durchschnittlich 250 bis 450 Gramm Brot pro Tag, 19 bis 20 Gramm Fett und 30 bis 65 Gramm Fleisch. Ein Facharbeiter verdiente durch Lohn- und Gehaltsstop 200 RM, doch kostete ein Kilo Zucker auf dem Schwarzmarkt 90 RM.⁸²

Die Lebensmittelversorgung war von Stadtbezirk zu Stadtbezirk unterschiedlich. So konnten sich die Köpenicker besser als die Treptower versorgen. In der Zeitung stand, welche Nahrungsmittel in den Geschäften gerade vorrätig waren:

In **Köpenick**: Teigwaren, Grütze, Kartoffelmehl, Kindernährmittel, Erbsen, Butter, Restbestände Wurst, Fleisch, Fisch, Eier, Gemüse, Kartoffeln.

In **Treptow**:

Erbsen, Kartoffelmehl, Butter, Zucker, Kartoffeln, Eier, Restbestände an Fleisch und Heringe.⁸³

Seit Ende 1948 hatte die VVB Alu die Verwaltung des Betriebes inne. Mit ihr gab es schon bald Gerangel wegen sozialer Fragen. Das "Protokoll der Betriebsleitersitzung" vom 18. Mai 1949 führte für die Hüttenwerke Kayser aus: *"Die sozialen Einrichtungen sind zu großzügig. Wenn die Küche mit 50 Pfennig pro Mittagessen nicht auskommt, müssen die Preise angehoben werden. ... Arbeiter und Angestellte der Berliner Betrieben haben zu hohe Löhne und Gehälter. ... Jubiläumsgelder und Gratifikationen sind ohnehin zu streichen."*

Die Betriebsleitung wollte wie in den vergangenen Jahren auch 1948 ein Sommerfest für die 265 Betriebsangehörigen mit Angehörigen organisieren, darunter geladene Gäste der sowjetischen Kommandantur. So bat der damalige Betriebsleiter Becker um die

⁸² Hermann Weber: "Geschichte der DDR".- München: dtv Wissenschaft; 1985. - S.94 f

⁸³ "Neues Deutschland" vom 28. Dezember 1948. - 3 (1948)302

Bereitstellung einer Summe von 14.000 DM aus Mitteln, die die Firma erwirtschaftet hatte und begründete diesen Betrag wie folgt:

für Musik:	800.- DM
je Person 5 Schnäpse:	2.640.- DM
je Person 5 Liköre:	3.160.- DM
je Person 4 Bier:	2.860.- DM
550 Kaffee-Ersatz u. Kuchen:	2.200.- DM
550 Portionen Kartoffelsalat u.	
je 1 Bulette:	<u>1.600.- DM</u>
	<u>14.000.- DM</u>

Die VVB Alu war aber der Meinung, wer die Zeche bestellt, muß sie auch bezahlen und wenn die Firma feiern wolle, so habe das die Belegschaft selbst zu tragen: *"Ihr Sommerfest muß die Firma ohne Zuschuß finanzieren."* Diese äußerste Sparsamkeit galt auch für alle übrigen Betriebe. Den Berlinern ging es nach Meinung der VVB sowieso zu gut und das konnte wegen des Prinzips der Gleichstellung nicht sein. Die Betriebsleiter wehrten sich - in Vorahnung auf die Reaktion ihrer Belegschaft - : *"Die Zusammenlegung Berlins mit der Zone legt ein außerordentliches Schwergewicht auf die Schultern der Kollegen. Die Arbeitsmethoden in Berlin und in der Zone sind verschieden. Man geht dazu über, uns der Zone anzugleichen. Wir sind die ersten Betriebe, in denen die neuen Löhne festgelegt werden. Es wird Probleme geben!..."*⁸⁴

⁸⁴ Berliner Stadtarchiv. - Rep.-250-01-03

4.2.3. Die Deutschen Messingwerke in der Nachkriegszeit

4.2.3.1. Demontage und Neubeginn

In einem Schreiben an die Abt. Wirtschaft des Magistrats von Groß-Berlin äußerte sich das Rechtsreferat über die Deutschen Messingwerke wie folgt: *"Die Werke wurden 100 %ig für Rüstungszwecke eingesetzt. Für die Führung des Betriebes im Sinne der größtmöglichen Steigerung der Kriegsproduktion und der restlosen Ausschöpfung der Arbeitskräfte für diesen Zweck sind die 9 Aktionäre verantwortlich, wenn auch nur 3 von ihnen aktive Nazis waren. Der Betrieb wurde, als unter den Befehl 124 fallend, der hiesigen Besatzungsmacht zur Beschlagnahme gemeldet".*⁸⁵

Dementsprechend wurden die Maschinen und Anlagen zu 85 % demontiert. Den Anfang bildeten Maschinen und Anlagen der Halbzeugabteilung. Vollständig wurden das Bandwalzwerk, das Alu-Blechwalzwerk und die Stangenzughalle abgebaut. Die Ziehereien, vor allem der Rohr- und Stangenzug, die Strangpressen, Maschinen der Gesenkpresserei, des Werkzeugbaus und der Schlosserei unterlagen der Demontage. Metallbestände und Rohstoffe wurden zum überwiegenden Teil abtransportiert.



Alte Rohrzughalle - Sozialgebäude "Deutsche Messingwerke" 1945

⁸⁵ Schreiben: An den Magistrat der Stadt Berlin Abt. für Wirtschaft -Rechtsreferat vom 29.1.46

Die Familien Eveking bzw. Eick versuchten in der Folge verzweifelt, ihren Besitzanspruch an den Deutschen Messingwerken zu wahren. Sie strengten ein **rechtliches Verfahren** gegenüber der Deutschen Kommission für Sequestration und Beschlagnahme in der SBZ an und beauftragten damit ihre Anwaltskanzlei Hans Rohde und Dr. Leetz in Tempelhof.⁸⁶

Namens der Aktionäre der Deutschen Messingwerke Carl Eveking AG, Berlin-Niederschöneweide, lehne ich gegen die Beschlagnahme des Betriebes der Gesellschaft in Berlin-NSW gemäß Befehl Nr. 124 SMA

Einspruch

ein und begründe diesen wie folgt:

Die Voraussetzungen für eine Beschlagnahme gemäß Befehl Nr. 124 der SMA sind nicht gegeben.

1. Das Aktienkapital der Gesellschaft von insgesamt RM vier Millionen befindet sich ausschließlich im Besitz der Familien Eveking und Eick, die das Werk aus einem im Jahre 1890, also vor mehr als 50 Jahren, gegründeten Unternehmen bis zum Zusammenbruch erfolgreich geleitet haben. ...

Von den vorgenannten Aktionären gehören nur die Herren Rudolf und Wilhelm Eick der NSDAP an. Beide haben sich jedoch erst im Jahr 1941 unter dem zunehmenden behördlichen Druck ihr Aufnahmegesuch (in die NSDAP) geschrieben, ohne eine Bestätigung für diese Aufnahme erhalten zu haben.

Keiner der Aktionäre, und zwar gilt dies auch für die vorgenannten beiden Rudolf und Wilhelm Eick, hat sich im Sinne der NSDAP irgendwie aktiv betätigt oder der Partei außer den üblichen Mitgliedsbeiträgen nennenswerte Zuwendungen gemacht. Die geringe Höhe der Zuwendungen, die im auffallenden Gegensatz steht zu dem, was andere Unternehmungen gleicher Größe gezahlt haben, ist der beste Beweis für die ablehnende Einstellung der Geschäftsführung zur NSDAP.

Aus Anlaß des fünfzigjährigen Jubiläums der Firma am 2. Sept. 1940 wurde Herr Rudolf Eick zum Wehrwirtschaftsführer ohne sein Zutun ernannt. Diese Ernennung ist jedoch nur auf den genannten Anlaß und auf die jahrzehntelange Tätigkeit Rudolf Eicks in der Metallindustrie zurückzuführen, keineswegs auf irgendeine Betätigung in der NSDAP.

⁸⁶ Stadtarchiv Berlin Rep. 250-01-03

Der bereits 72jährige Rudolf Eick ist nach dem Zusammenbruch von der russischen Besatzungsmacht verhaftet worden. Die näheren Gründe hierfür sind nicht bekannt geworden. Er soll nach vorliegenden Berichten inzwischen verstorben sein, da er den körperlichen Anstrengungen, denen er unterworfen wurde, nicht mehr gewachsen war. Seine Erbin wäre seine Ehefrau Maria Eick geb. Evekling. Der noch lebende Aktionär Wilhelm Eick betreibt zur Zeit seine Entnazifizierung.

Herr Wilhelm Eick hat auf Verlangen der russischen Besatzungsmacht wegen seiner Parteizugehörigkeit seine Tätigkeit eingestellt. Das Vorstandsmitglied Walter Eick, das zunächst als kaufmännischer Leiter vom Bezirksamt Treptow bestellt war, ist von diesem Posten abberufen worden, nachdem ihm, jedoch zu Unrecht, zum Vorwurf gemacht worden war, daß er sich in der SA nazistisch betätigt habe. Dr. Otto Berve wurde im Februar 1945 ein Opfer der kriegerischen Ereignisse in Schlesien.

...

IV. Das Unternehmen ist als Produktionsbetrieb der Metallindustrie naturgemäß während des Krieges auch für die Rüstung eingesetzt worden, doch wurden Waffen überhaupt nicht und Munitionsteile nur zu etwa 35 % der Gesamtproduktion hergestellt. Während des Krieges waren in dem Unternehmen bis zu 637 ausländische Arbeiter, das sind etwa 46% der Belegschaft, tätig.

V. Der Betrieb kann auch keineswegs als herrenlos angesehen werden, da die geringe Anzahl der Aktionäre jederzeit in der Lage ist, zu einer Hauptversammlung zusammenzutreten und Vorstand und Aufsichtsrat neu zu besetzen, sobald diesem die Möglichkeit sachlicher Arbeit gegeben ist. -Außerdem ist Herr Walter Eick als Vorstandsmitglied zusammen mit einem Prokuristen (Kynaß?) durchaus in der Lage, den Betrieb zu vertreten.

VI. Es sei noch darauf verwiesen, daß das Unternehmen von den Familien Evekling und Eick nicht nur außerordentlich erfolgreich geführt worden ist, sondern daß die Leitung des Unternehmens auch stets das notwendige Sozialempfinden bekundet hat.

*a) Es wurden an die Betriebsangehörigen laufend und freiwillig Unterstützungen gezahlt,
b) für langjährige Betriebsangehörige wurde ein besonderer Versicherungsschutz geschaffen,
c) für die Belegschaft ist ein besonderes Haus eingerichtet worden, das neben mehreren Aufenthaltsräumen eine große Anzahl Baderäume und eine ausgezeichnete Kucheneinrichtung enthielt. Es ist leider durch Bombenangriffe zerstört wurden.⁸⁷*

⁸⁷ Akten des "Berliner Stadtarchivs". - Rep. 250-01-11

Aber das Verfahren erwies sich als nutzlos, es blieb bei der Enteignung. Trotzdem ließen die Familien Eick und Eeking die Werke mit einem Stammkapital von 20.000 RM 1946 ins Handelsregister Berlin-Willmersdorf eintragen. 1952 erfolgte eine Umwandlung der AG in eine GmbH mit einem Stammkapital von 6.000 DM "mangels Masse". Von einer Weiterexistenz der Werke in Westberlin oder Westdeutschland nach 1945 kann aber nicht gesprochen werden. Die Eintragung sollte lediglich den Rechtsanspruch auf das Werk in Niederschöneweide und seine Produktionsanlagen sichern.

Nach der Demontage waren in den Messingwerken nur noch eine 500-t-Horizontalpresse und der Drahtgrobzug vorhanden. Hiermit konnte der Fahrdrat für die BVG gefertigt werden. Ende 1945 erfolgte die Umsetzung der ersten beiden Ziehbanken aus einem anderen Betrieb. Gleichzeitig bauten die Arbeiter eine Kombinationsziehbank aus Schrottbeständen (sechs Bänke auf einen Antrieb gekoppelt) zusammen.

Die Messingschmelze blieb erhalten. Die Produktion begann mit den noch vorhandenen vier Ajaxöfen, 2 Rußöfen und den zwei Batterien Unterflurriegelöfen. Es wurden Messing-Schrott und Blockkupfer sowie Zinkplatten eingeschmolzen. Produziert wurden Blöckchen aus Messing und Tombak sowie Bolzen und Walzplatten als Vormaterial für die Halbzeugfertigung.

Der Abtransport des größten Teils der betrieblichen Metallbestände zwang zur äußersten Sparsamkeit mit Material und zu sogenannten "**Umarbeitungsgeschäften**" mit Handelsfirmen. Im gesamten Stadtgebiet wurde NE-Schrott gesammelt und dem Werk nach terminlicher Vereinbarung zur Umarbeitung angeliefert. Dadurch konnte die Materiallücke gefüllt und die steigende Kapazität der Produktion ausgelastet werden. Probleme gab es nach der Erlassung des **Befehls 73 der SMAiD**. Danach fiel der gesamte anfallende Schrott in der sowjetischen Besatzungszone unter Reparationsleistungen und sollte der UdSSR zukommen. Auch alles im Betrieb vorhandene Material sollte herangezogen werden. Es kam zu Auseinandersetzungen der Werkleitung mit Major Rawinski. Die Werkleitung vertrat die Meinung, der Anlieferer des Materials habe Eigentumsanspruch am Umarbeitungsprodukt. Es nutzte alles nichts, weitere 3.000 t Nichteisenmetall wurden abtransportiert. Dem Werk verblieben noch 183 t Schwermetall und 90 t Leichtmetall.

Die Existenz der Werke war dank ihrer Produkte trotzdem gesichert. Vor allem das Rohrprogramm mußte sogar dringend erweitert werden, insbesondere die Herstellung von Abmessungen unter 10 Millimetern. Die Aufträge steigerten sich auch in der Folgezeit laufend. Um der Nachfrage nach Messingstangen in gezogener Ausführung zu entsprechen,

wurden in mühevoller Kleinarbeit aus verbliebenen Maschinenteilen einige Ziehbänke gefertigt. Aus vielen einzelnen Stücken konnte eine 1.500 t-Strangpresse errichtet werden. Auch andere Maschinen wurden im Eigenbau hergestellt, z. B. Rollenscheren, eine Kopierfräsmaschine und eine Fräsen Schleifmaschine.

Die Aluminiumfertigung fand besondere Förderung durch die SMAiD, weil die Alu-Bleche zur Fertigung von Kochgeschirren für die Rote Armee dienten. Die Wiederaufnahme der Produktion von Aluminiumblechen im Blechwalzwerk erfolgte deshalb schon 1945. Auch Bleche aus Kupfer, Messing, Bronze, Zink konnten bald darauf hergestellt werden. Im II. Quartal wurden im Bandwalzwerk aus Schrott und Reparaturteilen 2 Walzgerüste zusammengebaut, mit denen die Arbeiter noch im selben Jahr Messingbänder produzierten.

Im 2. Halbjahr 1945 konnten 258 t Halbzeuge, davon 111 t Straßenbahnfahrdrabt, 43 t Alu-Bleche und 90 t Messingstangen hergestellt werden. Ende des Jahres wurden 178 Arbeiter beschäftigt. 1946 lief auch die Produktion von Kupfer- und Messingrohren an. Durch Instandsetzung einer bereits außer Betrieb gesetzten 120-t-Pressen und durch Umsetzung bzw. Beschaffung von 2 Friktionsspindelpressen von einem Privatbetrieb konnte im Jahr 1947 auch in der Gesenkpresse mit der Fertigung begonnen werden.⁸⁸

Ab 1948 erhielt die VVB Alu jeden Monat einen Bericht zu Fragen der Belegschaftsstärke, des Erfüllungsstandes des Produktionsplanes (mit Begründung bei Nichterfüllung!), der Gütekontrolle und Ausschußquoten, der Normerfüllung, der Kapazitätsausnutzung, der Finanzlage, der Rohstoffe, der Auftragslage, der Absatzmöglichkeiten, der Generalreparaturen und der besonderen Schwierigkeiten in der Produktion und der notwendigen Investitionen.

Durch das Fehlen der Vertikalpresse und zu hohe Produktionsauflagen konnte die Rohrproduktion nur zu 50 % erfüllt werden. Die selbstgebastelten Ziehbänke und der Kran fielen durch Reparaturen häufig aus. Die Feinzinkversorgung war schlecht. Verpackungsschwierigkeiten entstanden durch fehlende Bandeisen und Nägel. Es mangelte sogar an Papier.⁸⁹

Bei der Betriebsuntersuchung durch die VVB Alu wurde in der Besprechung vom 10. 08. 1949 festgestellt: *"Die Materialversorgung ist günstig, außer Zink und Blei für Spezialfertigungen, was zuweilen zu Stockungen führt. In der Versorgung mit Hilfs- und*

⁸⁸ In: "Zehn Jahre Deutsche Demokratische Republik und unser Betrieb". - VEB BMHW. - S.7

⁸⁹ "Protokoll der Betriebsleitersitzung vom 13.09.50" - ebenda

Rohstoffen gibt es Probleme, weil verhältnismäßig geringe Mengen auf weiten Transportwegen herangeschafft werden müssen. Abhilfe ist schnellstens geboten."

Zum **Stand der technischen Ausrüstung** hieß es weiter: *"Schwierigkeiten in der Erfüllung des auferlegten Solls liegen in der ungünstigen Spezifikation der Auflage, weil in der Hauptsache dünne Blechstärken und dünnwandige Rohre verlangt werden. Die dafür benötigten Maschinen sind nicht vorhanden.*

a) Blechfertigung

Das Walzwerk ist 45 Jahre alt, es fehlt der Oberabtrieb der Walzen, wodurch es zu längeren Walzzeiten kommt. Dadurch müssen die Platinen mehrfach durchgezogen werden und das Fertigfabrikat hat eine schlechtere Qualität. Vor allem fehlt eine Besäumschere für Bleche, da die Kunden die Abnahme bereits beanstandeten.

b) Rohrfertigung

Die vorhandene Presse preßt nur starke Masse. Dadurch werden die Ziehbänke erhöht beansprucht. Ein 10-Tonnen-Kran ist unbedingt erforderlich.

c) Drahtzieherei

Die Beschaffung eines Grobdrahtzuges und einer Mehrfachziehmaschine würde aus der Drahtzieherei als augenblicklichem Verlustbetrieb einen Gewinnbetrieb machen.

d) Bandwalzwerk

Es fehlen Walzen und Motoren, desgleichen eine Zirkularschere. Durch diese Aggregate könnte das Bandwalzwerk gewinnbringend arbeiten.⁹⁰

Erste Erfolge erzielte man nur im erbitterten Kampf mit allen möglichen Tücken und Hindernissen. Das verrät uns eine handschriftliche Notiz des J. Kynaß am Protokoll einer Betriebsleitersitzung: *"Das geplante Einsatzmaterial wird uns nicht geliefert, die technische Rationalisierung ist an einem toten Punkt angelangt, weil die Betriebsmittel veraltet und überbeansprucht sind, Neuanschaffungen scheitern an fehlenden Investitionsmitteln..."⁹¹*

Eigenmächtigkeiten wurden streng geahndet. J. Kynaß erhielt von der VVB Alu einen Tadel, weil er ohne Genehmigung eine dringend benötigte Presse in der Bundesrepublik über einen

⁹⁰ Aktenmaterial des Berliner Stadtarchivs Rep. 250-01-06

⁹¹ In: "Protokoll der Betriebsleitersitzung" vom 23.06.1950 - Handschr. von Joachim Kynaß.- Aktenmaterial des Berliner Stadtarchivs Rep. 250-01-06

Betrag von 176.000 DM bestellt hatte. Solche Handlungsweisen unterlagen einem strengen Verbot.⁹²

Wenn die VVB schon für so wichtige Belange kein Geld hatte, so erst recht nicht für Wirtschaftsspionage in Westberlin, für die sich 1950 ein Ingenieur aus Schlachtensee dem BHW anbot. In einer Aktennotiz mit eigener Stellungnahme, davon keinen Gebrauch zu machen, informierte Werkleiter Kynaß - nicht ohne verhaltene Empörung - das Ministerium für Industrie darüber.

4.2.3.2. Mensch und Arbeit unter neuen Verhältnissen

Das Kriegsende brachte nicht nur die Zerstörung bzw Demontage, sondern auch neue Belegschaften mit vielen ungelernten Kräften und einem Wechsel in der Leitungsebene der Werke mit sich. Nach dem **Potsdamer Abkommen** wurden die **Eigentümer** als "**Nazi- und Kriegsverbrecher**" enteignet und die Unternehmen sequestriert.⁹³ Sie verließen deshalb die SBZ und mit ihnen gingen ein großer Teil des Facharbeiterstamms und der leitenden Angestellten. Der Grund hierfür war folgender: Von den Alliierten gab es zur Entnazifizierungsfrage die "*Anordnung der Alliierten Kommandantura über die Entnazifizierung der Ämter und Betriebe*" Berlin vom 26. Febr. 1946 BK O (46) 101 a. Nach dieser Anordnung waren **alle Personen sofort und auf der Stelle zu entlassen**, die der **NSDAP** oder deren Formationen wie SS, SA, DAF, KdF, der NS-Volkswohlfahrt, dem NS-Bund Deutscher Technik, dem Reichsbund Deutscher Beamten, dem Deutschen Roten Kreuz o. ä. angehörten oder **Träger von Naziauszeichnungen** waren. Jeder Bürger war unter Strafe aufgefordert, Angaben zur Person der ihm namentlich bekannten Nazis zu machen. "**Parteigenossen**" einer Firma wurden auf Listen erfaßt, in denen genau ihr Wohnort, die bisherige Arbeitsaufgabe und Art und Weise ihrer Betätigung im nationalsozialistischen Sinne festgehalten waren. Über diese Mitarbeiter hatte eine Entnazifizierungskommission zu entscheiden. Das betraf in den Deutschen Messingwerken etwa 160 Arbeiter und Angestellte. Bestätigten sich die Angaben - egal, welche Funktion der Betreffende bisher ausgeübt hatte - erhielt er die Kündigung.⁹⁴

Neben vielen Mitläufern gab es in den Deutschen Messingwerken leider auch solche, die sich als "Nazis" besonders hervorgetan hatten. Besonders berüchtigt waren der Verbindungsmann

⁹² s. ebenda

⁹³ Berliner Stadtarchiv. - Rep.250-01-03

⁹⁴ Berliner Stadtarchiv Rep. 250-01-03 Bd. 10

zur Gestapo Ing. **Obermeyer**, der nach 1945 in Haft kam und dort 1946 verstarb, der Prokurist **Bendixen** als Förderer der SS, der Betriebsobmann **Erbstößer**, der die Funktion des Stoßtrupp-Werkschärführers innehatte und Ausländer mißhandelte, sein Stellvertreter Heinz **Lehmann**, Fritz **Selling**, als ehemaliger SA- und Jugendführer, Waffenmeister des Werkschutzes und deshalb in Haft, Willi **Zachert**, als Führer des Ausländerlagers, Franz **Kahlenberg**, als ehemaliger Werkschutzleiter und Werkschärführer (in Haft); Bruno **Bock**, Meister, als Schläger von Ausländern in Haft und andere.

Von der gesamten Leitung blieben nur wenige in der Firma. Die Vorstände Rudolf Eick und Fritz Eick verstarben 1945, ebenso Generaldirektor Dr. Berve als Vertreter der Deutschen Bank. Der Technische Leiter Holz verließ Berlin und die SBZ. Eine Ausnahme bildete nur Joachim Kynaß, der während des Krieges Gruppenleiter in der Verkaufsabteilung und der Buchhaltung war und die Prokura besaß.

Nach dem Einmarsch der Roten Armee wurden zur Verwaltung der Werke kommissarische Leiter ernannt. Für das DMW waren das die Herren **Bendixen** (ehemaliger Prokurist), Dipl.-Ing. **Möller**, ehemaliger Abt.Ltr und Walter **Eick** als Kaufmännischer Leiter. Bendixen wurde als aktiver Nationalsozialist und Angehöriger der Waffen-SS bereits 6 Wochen nach seiner Ernennung zum Betriebsleiter durch ein russisches Kommando verhaftet. Der Dipl.-Ingenieur Paul Möller war Selbstschutztruppführer ab Herbst 43 und Gruppenführer im erweiterten Werkschutz 44/45, was auch bald zu seiner Absetzung führte, da er außerdem bei den Arbeitern wegen seines arroganten Verhaltens unbeliebt war.

Walter Eick blieb nur kurze Zeit kaufmännischer Leiter der Firma. Es kam immer wieder zu Auseinandersetzungen zwischen ihm und dem von Major Rawinski eingesetzten Betriebsausschuß, da er sich seiner Funktion nicht gewachsen zeigte. Am 10. Dez. 45 fand zu diesem Thema eine Betriebsversammlung statt, in der er mehrheitlich für abgesetzt erklärt wurde. Aber erst als Anfang 1946 die Belegschaft erneut Einspruch erhob, weil Eick als Ausbilder eines SA-Lehrsturms und Reserve-Offizier nach der Entnazifizierungsordnung untragbar war und sich vor allem beim Wiederaufbau völlig passiv verhielt, folgten Konsequenzen.

In einem Schreiben über diese Ereignisse an das Bezirksamt Treptow heißt es: "*Als W. Eick sich zum kommissarischen Leiter ernennen ließ, war er oft vom Werk abwesend oder erschien später zum Dienst. Bei Rückfragen durch den Ausschuß erklärte er, daß er die Kundschaft besuchen mußte. Diese Arbeit war auch seine Hauptbeschäftigung. Zu dieser Zeit waren aber überhaupt noch keine Kundenbesuche notwendig. Während seiner Tätigkeit nach dem*

Zusammenbruch bis zu seinem Ausscheiden hat er sich niemals praktisch an irgend einer Arbeit betätigt. Auf mehrmaliges Ermahnen des Betriebsausschusses hat er sein Verhalten nicht geändert. Als Entschuldigung erwiderte er immer, daß er gelernter Kaufmann sei. Unsere sämtlichen Geschäfte werden von Anfang Mai 1945 bis heute durch den von uns zum kommissarischen Leiter vorgeschlagenen Herrn Kynass zur vollsten Zufriedenheit erledigt. Dies wurde Herrn Kynass auch durch Herrn Walter Eick selbst bestätigt. Herr Walter Eick wäre auch nicht in der Lage, den kaufmännischen Betrieb allein zu leiten.

Bei einer Besprechung im August 1945 des Betriebsausschusses mit Herrn Walter Eick wurde den alten Aktionären der Vorwurf gemacht, daß sich keiner am Wiederaufbau beteiligt und auch kein Geld zur Wiederaufnahme der Fabrikation dem Werk zur Verfügung gestellt hat.

Nach der Unterzeichnung der Betriebsvereinbarung fand eine Aussprache zwischen unserem Obmann, Herrn Erich Schulz, und Herrn Walter Eick statt, in welcher ihm empfohlen wurde, sich von nun an auch würdig seiner Ahnen im Werk zu betätigen. Da er den Betrieb nicht kaufmännisch allein leiten konnte, so solle er sich im Betrieb praktisch betätigen. Herr Walter Eick hatte darauf nur die Erwiderung: "Und dafür habe ich dann Kaufmann gelernt."

Am 25. 2. 46 reichte W. Eick seine Kündigung ein: "Auf Ihr Schreiben vom 18. 2. Mts. erwidere ich, daß ich die Ausübung der mir vom Betriebsausschuß vorgeschlagenen Tätigkeit ablehne." Damit hatte der letzte der Aktionäre das Werk verlassen.

Joachim Kynaß übernahm die kommissarische Leitung der Werke, wurde 1947 Treuhänder und ab 1949 bis zum Zusammenschluß der drei Betriebe Werkleiter des Berliner Metallhüttenwerkes.

Neue Machtverhältnisse begannen sich herauszubilden. Der Betriebsausschuß mit Erich Schulz an der Spitze, der die Firma auch nach außen vertrat und ein wichtiges Wort in allen innerbetrieblichen Angelegenheiten mitzureden hatte, bildete den Ausgangspunkt für die künftige Betriebsgewerkschaftsleitung. Auch die neu gegründete SED begann sich im Werk als Betriebszelle zu installieren.

Die Werkleitung selbst hatte oft sehr unpopuläre Maßnahmen gegenüber der Belegschaft durchzudrücken. Eine Anordnung der VVB Alu war die vom 06.04.1950 (am Donnerstag vor Ostern mit Blitztelegramm um 16.45 Uhr erhalten): "Auf Anweisung des Ministeriums für Industrie muß der gesamte Betrieb am 7. und 8. 04. 1950 (Karfreitag und Ostersonnabend) arbeiten. Ausgeschlossen werden nur die Aktivisten!"

Begründet wurde die Anordnung mit der schlechten Planerfüllung, die im Durchschnitt bei 80 % lag.⁹⁵

4.2.4. Die Firma "ADMOS" nach 1945

In Glücksumstand bewahrte 1945 ADMOS Bleibronze in Oberschöneweide vor der totalen Demontage. Folgendes Ereignis gab den Ausschlag:

Am 17. des. Mts. nachmittags 4 Uhr erhielten wir den Besuch zweier deutscher Ingenieure und eines russischen Beamten vom Dezernat Transport Potsdam, Mangerstr. 29.

Der Wortführer Herr Bues, zeigte uns einen russischen Ausweis aus Moskau, nach dem er uns im Auftrag des Generals der NKWD Garnastajew aufsucht, um Rückfrage zu halten, ob wir in der Lage sind, Material für Auto- und Maschinenreparaturen zu liefern. Es handelt sich in der Hauptsache um Buchsen, Stangen, Rohre, Sechskantprofile usw. Zum größten Teil sollen die Buchsen fertigbearbeitet in Serien von je 1.000 Stück und darüber geliefert werden. Ich machte Herrn Bues darauf aufmerksam, daß es uns möglich wäre, die Lieferung auszuführen, daß unser Betrieb aber seit Montag, dem 16.07.45, im Auftrag des Generals Spassow ausgeräumt wird.

Herr Bues erklärte nach weiterer Rücksprache über Lieferung usw., daß heute am 18. 07. ein Schreiben des Generals Garnastajew an General Spassow per Boten abgehen würde, nach welchem das Ausräumen der Fabrik unbedingt zu stoppen wäre. Bescheid hierüber sollten wir spätestens in zwei Tagen, das wäre also am Donnerstag (19.7.) erhalten.

Auf verschiedenes Fragen, ob denn diese Abstopfung möglich wäre, erklärte Herr Bues ganz eindringlich, daß wir fest damit rechnen können, daß der Abtransport der Maschinen bzw. das Ausräumen der Fabrik auf alle Fälle unterbunden wird und wir Aufträge vom Transport-Dezernat erhalten.

Berlin OSW 18.07.1945 Fr./Hö.⁹⁶

⁹⁵ In: "Protokoll der Betriebsleitersitzung" vom 24. 10.1950 im BHW. - Aktenmaterial des Stadtarchivs Rep. 250-01-06

⁹⁶ s. ebenda

Dadurch wurde der Produktionsbeginn im III. Quartal 1945 möglich. Die Verbundlagerfertigung mußte allerdings erst wieder von Friedrichshagen nach Schöneweide verlegt werden. Das Betriebsgelände in Friedrichshagen ging in der Folge an das Berliner Kunststoff- und Preßwerk über. Dafür erhielt ADMOS von dieser Firma das an den Betriebsteil in Oberschöneweide angrenzende Gelände.

Techniker bauten 1946 in mühevoller Kleinarbeit aus alten Drehmaschinen einige brauchbare Maschinen zusammen. Zunächst wurden Kokillen für Wasserhähne, Türgriffe und Kochtöpfe produziert, im selben Jahr die ersten Verbundlager, die "**sogenannten Reichsbahnlager**". 1949 konnte eine neu entwickelte Schleudergußmaschine in Betrieb genommen und mehrere Drehmaschinen durch Umsetzung aus anderen Werken beschafft werden.

Die Produktion betrug im Jahre 1948 bereits 91.000 Verbundlager. Auch nach 1945 wurden Flugmotorenlager für die M. A. P. hergestellt. *"Im Spätherbst des vergangenen Jahres 1947 ist mehr oder weniger zwangsweise der Auftrag zur Lieferung von insgesamt 1.700 Lagerschalen in 4 Typen übernommen wurden. Es handelt sich hierbei um Lagermaterial, das zur Entwicklung eines neuen Flugmotors benötigt wird. Die technischen Abnahmebedingungen schreiben den gleichen strengen Maßstab vor, wie er seinerzeit für die Fa. Junkers maßgebend war."* Um die Qualitätssicherung bei der schlechten Materialzusammensetzung zu gewährleisten, war das Röntgen der Lager unbedingt erforderlich. Die Röntgenanlage des Werkes war demontiert worden, deshalb mußte eine Firma oder ein Institut gefunden werden, bei der das Röntgen durchgeführt werden konnte. *"Es stellte sich heraus, daß in Berlin und in der gesamten Ostzone kein entsprechendes Gerät mehr betriebsbereit ist, mit dem ein Röntgen von Lagerschalen vorgenommen werden kann. Bei dem Institut für röntgenologische Roh- und Werkstoffforschung in Leipzig ist dann später mit Hilfe der Admos-Werke (Hergabe noch vorhandener Röhren, Bleiwalzen, Filmhalter usw.) auf Veranlassung des Bestellers (M.A.P.) eine Prüfanlage neu errichtet worden."*

1949 wurde eine neu entwickelte Schleudergußmaschine in Betrieb genommen und ein Jahr später kamen mehrere Drehmaschinen aus DDR-Produktion hinzu, die es ermöglichten, die 100.000 - Stück - Grenze zu überschreiten. Die Auftragslage war gesichert, so daß die Belegschaft auf 568 Mann anstieg, allerdings war die Ausschußquote durch die nichteingearbeiteten Arbeitskräfte sehr hoch.

Bei der Betriebsuntersuchung durch die VVB Alu im August 1949 konstatierten die Herren Cranz (Treuhand der ADMOS), Müller und Schulz, daß die **Materialversorgung zufriedenstellend** sei - außer bei der Beschaffung von Phosphor-Kupfer und

Freiformschmiedestücken. Bei der Verbundlagerfertigung mußte Borax durch qualitativ minderwertige Stoffe ersetzt werden, die höheren Ausschuß verursachten. Borax war früher von der I.G. Farben A. G. an ADMOS geliefert worden.

Weiterhin fehlten in der Zieherei die notwendigen Warmstähle für Ziehborne und Matrizen. Der Bedarf an **Chrom-Nickelstahl** konnte nur durch **Westimporte** gesichert werden. Die Stangenpresse war veraltet und auf Rohrpresse umfunktioniert. Die Preßmöglichkeit begrenzte sich auf starkwandige Rohre, welches mehrmaliges Nachziehen und dadurch höhere Belastungen der Ziehbanken mit sich brachte. Die Rohrrichterei hatte keine Richtmaschinen, die Gesenkpresserei lag still. Eine **Arbeitsvorbereitung** war zwar vorhanden, aber völlig **dezentral**. Der Anteil der im **Leistungslohn** stehenden Arbeiter im Werk war zu **gering** und mußte erweitert werden.

Die Einschränkung der Vielzahl von Typen und Abmessungen für Rohre und Stangen durch Aufstellen einer **werksrentablen Nomenklatur** erschien dringend geboten. Diese Nomenklatur mußte von ADMOS neu entwickelt werden, um für die Kunden festzulegen, welche Fertigungsmöglichkeiten in Beziehung auf Abmessung und Material durch die Firma gegeben sind. Kundenaufträge kleinsten Umfanges bildeten keine Ausnahme, die mit hoher **Arbeitsbelastung** verbunden waren und dadurch **Kosten** verursachten. Deshalb sollte die DHG (?) Lageraufträge über größere Mengen erteilen und die kleineren Aufträge von dort aus durch Abruf erledigen.

Zwischen ADMOS und den Deutschen Messingwerken kam es 1949 zu einer sogenannten "**Produktionsbereinigung**". Dabei geschah folgendes: Beide Werke hatten die gleiche Fertigung mit gleichen Maschinen und gleichen Voraussetzungen. Rohre bei der Firma ADMOS wurden auf einer Presse gefertigt, die für Stangen vorgesehen war. Die Deutschen Messingwerke hatten eine Rohrpresse und verpreßten fast ausschließlich Stangen. Durch den **Tausch des Rohr- und Stangenzuges zwischen beiden Werken** erstarkte die Kapazität der Messingwerke und die Wirtschaftlichkeit beider Partner verbesserte sich durch die **präzisere Arbeitsteilung**.

Außerdem empfahl sich die **Verlagerung der Schwermetallgießerei im Hüttenwerk Schmidt zur Firma ADMOS**. Dieses Werk war ein kleiner bedeutungsloser Betrieb. Die Verlagerung bot sich durch die bessere Ausrüstung bei ADMOS an. Die erforderlichen Rohstoffe konnten richtig eingesetzt werden, die Verarbeitungsmöglichkeiten vereinfachten sich. Eine sachgemäßere Ausführung der Aufträge war von nun an gesichert.

Ein besonderes Drama war die Rückführung ausgelagerter Drehmaschinen. Dr. Springorum hatte Anfang 1945 aus Sicherheitsgründen noch eine Fabrikhalle in Spremberg gemietet und die wertvollen Stücke dort unterbringen lassen. Es kostete 4 Jahre erbitterten Kleinkrieg, um die Stadt Spremberg zu ihrer Herausgabe zu veranlassen. Zweimal mußte die Rückföhrungskommission unverrichteter Dinge wieder abziehen, ehe sie das Eigentum von ADMOS Ende 1949 nach Oberschöneweide zuröckschaffen konnte.

Der Geschäftsföhrer der ADMOS-Werke, Dr. Kurt **Springorum**, ging 1945 nach Westdeutschland und gründete eine Firma in Aldingen, Krs. Tuttlingen. Der Technische Leiter des Werks vor 1945, Herr Biedermann, verstarb 1948. Der Prokurist, Herr Reich, schied 1948 aus der Firma. Obermeister Erich Marquardt - einer der Facharbeiter von Dux - wurde stellvertretender Werkleiter im späteren VEB Sonderbronze. Albert Wittmaach, Obermeister der Unterabteilungen Sonderschmelze und Formguß, schied nach Kriegsende aus der Firma, fungierte aber durch Sondervertrag als technischer Berater.

Walter Bilke war Treuhänder bis zum 22. Juni 1948. Danach wurde er mit dem Vorwurf der **unsauberen Geschäftsföhrung** fristlos entlassen. Damit hatte es folgende Bewandnis: Seit 1947 wurden in der Gießereiabteilung Altsilberbarren aus Tempelhof umgeschmolzen. Dieses Geschäft erfolgte illegal. Das Geld wurde vom Buchhaltungsleiter Papperitz mit Wissen von Herrn Bilke nicht in der Kasse vereinnahmt, sondern nach Papperitz' Aussagen für Schwarzkauf von Benzin etc. benutzt. Alle Unterlagen darüber wurden stets vernichtet. Rein zufällig kamen diese Vorkommnisse an die Öffentlichkeit. Danach richtete der Betriebsrat an das Bezirksamt Köpenick die Bitte um sofortige Entlassung des Treuhänders und des Buchhaltungsleiters Papperitz, der auch stattgegeben wurde. Das Amt ernannte Herrn Martin Renatus, der aber auch bereits zum 1.1.1949 seinen Hut nehmen mußte.⁹⁷ Die Geschäftsleitung übernahm ein Herr Kranz.

Um die Belegschaft in der Firma zu halten, mußte sich die Werkleitung etwas einfallen lassen. Ab 1947 wurde zur besseren Versorgung Gemüse herangeschafft. Es gelang dem Treuhänder Bilke, in Petershagen bei Frankfurt Land zu erwerben, auf dem Kartoffeln, Zuckerrüben und Gemüse angebaut wurden. Die Beschaffung von Kühen war vorgesehen, mit deren Milch vor allem Gießer und Kranke versorgt werden sollten. Außerdem plante Herr Bilke den Ausbau des Landsitzes zum Erholungsheim, das bis zu 20 Personen aufnehmen sollte. Durch die Entlassung des Treuhänders ist daraus sicher nichts mehr geworden.

⁹⁷ Die Gründe dafür werden in den Akten nicht erwähnt.

4.3. Der Zusammenschluß

Zwischen den drei großen metallurgischen Betrieben in Schöneweide bestanden von jeher enge Beziehungen.

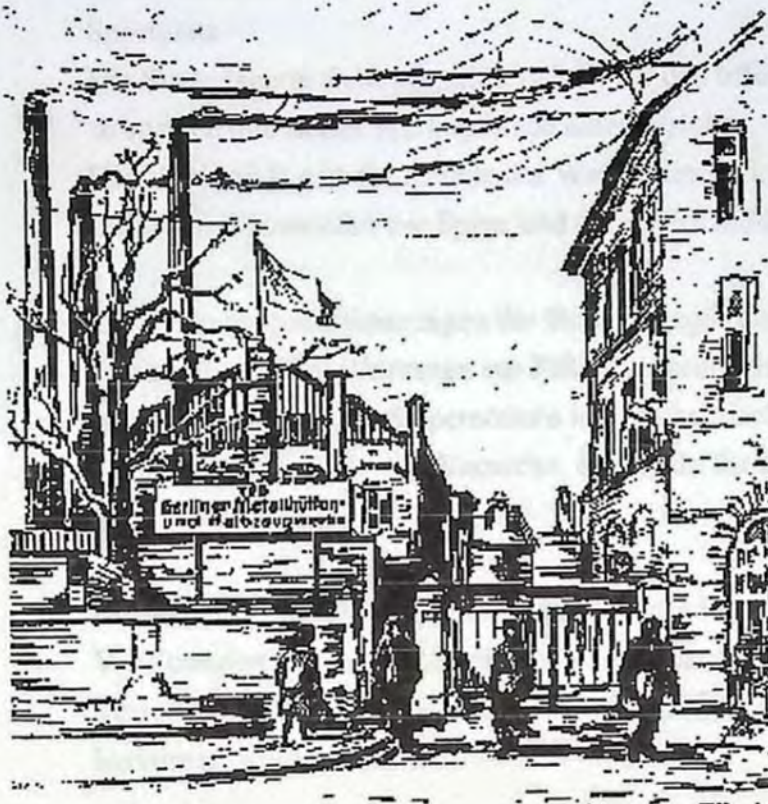
- Werkteil I:** stellte die erste Produktionsstufe dar. Produktion von:
Raffinade-Kupfer, Rotguß, Bronze
Raffinade-Blei, Umschmelzzink
Umschmelzaluminium aus Schrotten und Abfällen
Wirebars aus Elektrolytkupfer
- Werkteil II:** war die zweite Verarbeitungsstufe mit der auf die Produkte des Hüttenwerkes aufbauenden Verformung der Buntmetalle, Messing aus Kupfer und Zink sowie Produktionsrücklaufmaterial; Bleche, Bänder, Streifen, Rohre, Stangen und Draht aus Kupfer, Messing, Bronze, Zink und Alu, Gesenckpreßteile.
- Werkteil III:** ähnliche Funktion wie II, erhält jedoch auch Zulieferungen der Eisen-Metallurgie (Riesa und Maxhütte)
Buntmetallformguß aus Kupfer u. -legierungen
sowie Produktionsrücklaufmaterial (Schrott).
Verbundgußlager aus Buntmetall und Stahl
Stützkörper in Form von Rohren und Schmiedestücke.

Ein großer Teil der Produktion des Werkteils I diente z. B. in Form von gegossenen Bolzen und Walzplatten als Vormaterial für die Herstellung der Halbzeuge im Werkteil II. Die dort anfallenden Rückstände und Abfälle wurden wiederum in den Schmelzöfen des Werkteils I verarbeitet. Die Fertigung in den Werkteilen II und III war bei vielen Erzeugnissen technologisch gleichartig: Hier wie dort wurden Halbzeuge (Rohre, Stangen, Draht, Preßteile) aus Kupferlegierungen hergestellt. Deshalb war klar: ein Zusammenschluß der 3 Werke wird große wirtschaftliche Vorteile im Interesse einer Spezialisierung bringen.

Deshalb erfolgte 1951 der **Zusammenschluß** unter einer einheitlichen Leitung mit dem Namen **VEB Berliner Metallhütten- und Halbzeugwerke**. Gleichzeitig löste sich die VVB Alu auf; der neue VEB unterstand direkt dem damaligen Ministerium für Schwerindustrie.

5. VEB BMHW bis 1970

5.1. Geschichte in Zahlen



Januar 1951

Beginn des ersten Fünfjahresplanes in der DDR.
Die gesamte Verbundlagerfertigung der Firma "ADMOS" wird zum Standort Oberschöneweide verlegt.

31. 03. 1951

erfolgt der Zusammenschluß unter einer einheitlichen Leitung mit dem Namen VEB Berliner Metallhütten- und Halbzeugwerke.
Gleichzeitig Auflösung der VVB Guß und Alu; der neue VEB untersteht direkt dem damaligen Ministerium für Schwerindustrie.

1951:

Speisesäle und Frühstücksräume des BHW werden neu eingerichtet oder ausgebaut. Es gibt Essen für wenig Geld.

1. Jan. 1953:

Das BMHW erhält folgendes Gelände zugesprochen:
a) Grundstücke und Gelände Spreestr. 5, Ecke Fließstr.
b) das ehemalige Gelände der Textilwerke Lehmann in der Fließstr.

c) das Gelände der Müllabfuhr an der Hasselwerderstr. für die Kindertagesstätte

d) das Gelände in Spindlersfeld zwischen Bahnhof und Spree als Sportplatz

Die Stadtplanung sieht vor, die Fließstr. für den öffentlichen Verkehr zu sperren und in das Werksgelände einzubeziehen.

Das Werkteil II soll die Anteile der Westberliner Firma Kretzer & Busse am Uferstreifen der Spree und deren Gebäude mitnutzen.

1953

Durch Embargobestimmungen der Bonner Regierung wird die Lieferung von Kontaktnetzen aus PtRh-Legierungen gestört. Dadurch ist die Produktion von Salpetersäure in den chemischen Betrieben der DDR gefährdet. Es laufen Versuche, den Draht für diese Netze selbst herzustellen.

17. Juni 1953:

Die Arbeiter des BMHW beteiligen sich unter Führung ihres BGL-Vorsitzenden Lehrich am Streik der Bauarbeiter in Berlin.

Verschiedene Hüttenwerker, die sich beim Aufstand besonders hervortun, werden inhaftiert.

1.10.1953

Übernahme des VEB Ziehwerk vorm. Pierburg Berlin-Oberspree durch die BMHW

1. Jan. 1954:

Die Sowjetunion erklärt, auf alle Reparationen in der DDR zu verzichten. Die Besatzungskosten werden auf 5 Prozent des Staatshaushaltes begrenzt. Allerdings sichern Handelsverträge der Sowjetunion Warenlieferungen zu Preisen, die weit unter denen des Weltmarktes liegen.

Die Arbeiterwohnungsbaugossenschaft der BMHW beginnt ihre Arbeit und stellt Wohnungen für Werksangehörige bereit.

Die Netzherstellung aus Edelmetallen ist in Kooperation mit der Drahtweberei Raguhn gesichert. In Zusammenarbeit mit anderen Betrieben erfolgt die Entwicklung von hochreinem Platindraht für Widerstandsthermometer 0,05 mm Durchmesser sowie der kompletten Meßwiderstände.

- 1955:** In den BMHW wird Herr Adler, Diplom-Ing. und Absolvent der Parteihochschule der SED, bis 1960 Werkdirektor.
Ende des ersten Fünfjahrplanes. Fertigstellung des Kulturhauses "Ernst Schneller".
Produktionsaufnahme von Platindraht 0,05 mm Durchmesser und Meßwiderstände
- April 1955** In den Betrieben werden Arbeiterkampfgruppen unter dem Vorwand gebildet, daß durch den Sicherheitsdienst zahlreiche Agentennester aufgehoben wurden. 521 Verhaftungen von "Agenten" und "Saboteuren" waren vorausgegangen.
- 15. 9. 1955** Die Volkskammer verabschiedet die "Verordnung zum Schutz der Jugend", in der Bestimmungen gegen den Alkoholverkauf an Jugendliche unter 16 Jahren und gegen den Vertrieb von Schund- und Schmutzliteratur enthalten sind.
- 1956:** Beginn des zweiten Fünfjahrplanes. Darin ist vorgesehen, daß die Bruttoproduktion des Werkes sich bis zum Jahr 1960 auf 87,8 Mill. Mark entwickeln soll. Bereits 1957 wird dieses Ziel erreicht.
Aufbau einer Chloraufschlußanlage, dadurch kann Edelmetall-Legierungsschrott getrennt werden.
- 1957:** Es kommt zu einem Währungsumtausch innerhalb der DDR; die Lebensmittelkarten und die Rationierung von Fleisch, Fett und Zucker wird aufgehoben.
Die Leitungsstruktur der Werke wird nach Produktionsbereichen geordnet.
- 1958:** Übernahme der Edelmetallverarbeitung in das Produktionsprofil der BMHW.
- 1959:** Die Industrieproduktion der DDR steigt von 1957 bis 1959 um 32 %. Die Lebenshaltung der Bevölkerung verbessert sich deutlich.
Der 2. Fünfjahrplan wird abgebrochen und durch den ersten Siebenjahrplan ersetzt.

V. Parteitag der SED unter der Losung *"Plane mit, arbeite mit, regiere mit!"*

Im PB 16 (Edelmetallurgie) der BMHW kann nach der Anschaffung eines Webstuhls und der Qualifizierung eines Kollegen zum Weber zur Eigenproduktion der fertigen Netze übergegangen werden. Verleihung des Ordens **"Banner der Arbeit"** an die Werke.

1960:

Dipl.-Ing. Walter Landgraf wird Werkdirektor.
Herstellung von Metallpulvern und Metallfiltern aus Bronze.
Umgestaltung im Werkteil I in baulicher und technischer Hinsicht sowohl im Fertigungsprozeß als auch in den Produktionsstätten. Die herkömmlichen Schmelz- und Gußverfahren werden modernisiert und durch neue Verfahren ersetzt. Die NE-Metall- und Stahlfilterproduktion für den Chemieanlagenbau beginnt. Es werden die ersten Metallfilter aus Bronze hergestellt.

13. August 1961:

die Staatsgrenze zur BRD wird geschlossen; der "eiserne Vorhang" fällt.
Das **"Gesetzbuch der Arbeit"** wird von der Volkskammer verabschiedet.

1962:

Inbetriebnahme einer Präzisionszieherei, die den Bedarf an Hohlleitern für die Hochfrequenztechnik befriedigen soll.
Umfangreiche Rekonstruktion der Werke. Es gibt Veränderungen in der Produktionstechnik, in den Technologien und in der Organisation, z. B. durch die Modernisierung der Stranggußanlage in der Aluschmelze. Die neue Induktionsschmelzanlage steigert die Qualität bei der Legierungsproduktion. Der Umbau der vorhandenen Kupferöfen führt zur Kapazitätserweiterung.
Aufbau einer modernen Strangpresse im Werk II.
Das Erzeugnis "Goldin" wird in die Produktion überführt, Thermopaare und -drähte werden in das Sortiment aufgenommen, dadurch wird vor allem der Stahlindustrie die Möglichkeit gegeben, durch Tauchmessungen in flüssigem Stahl die Qualität von Edelstählen zu steigern.

- Ende 1963:** Das BMHW verfügt über ein Bruttoanlagevermögen von rund 53 Millionen Mark.
- 01.04.1964:** Beginn einer Industriepreisreform in der DDR. Es gibt neue Preise für wichtige Grundstoffe wie Kohle, Elektroenergie, Gas, Dampf für Erzeugnisse der Schwermetallurgie und der NE-Industrie. Die Änderungen gelten nur im Bereich der Wirtschaft. Ziel ist die Senkung der Selbstkosten.
Im BMHW wird ein Spezialdraht aus Gold für die Halbleiterindustrie entwickelt.
- 1965** Zusammenschluß der NE-Metallhalbzeugwerke. Die BMHW schließen sich mit dem VEB NE-Metallhalbzeugwerk Hettstett zusammen.
- 14. Jan. 1965:** die neue Rippenrohrwalzmaschine wird der Produktion übergeben. Damit sollen Präzisions- und Kapillarrohre für die Industrie gefertigt werden.
Die Produktion von hochreinen Halbzeugen aus Gold wird aufgenommen. Das Präzisionsthermoelement PtRh16 erhält das Gütezeichen 1.
- Nov. 1965:** wird auf dem 11. Plenum der SED die schrittweise Einführung der Fünf-Tage-Arbeitswoche beschlossen.
- Mitte 1966:** Beginn am Bau der neuen DGW-Halle.
- 1967:** vereinigen sich die Betriebe der NE-Metallindustrie zum VEB Ne-Metallbaukombinat Hettstett, darunter auch die BMHW.
Die Rekonstruktion der Weberei und die Inbetriebnahme eines 4 m Webstuhles ermöglichen die Produktion von Netzzonden bis zu 4 m (ungeschweißt). Damit wird die Erweiterung des Exports vorbereitet.
Die Messingschmelze im Werk I wird rekonstruiert. Der alte Rohrzugbau wird rationalisiert.
- April 1968:** wird die neue Verfassung der DDR von der Volkskammer verabschiedet.

August 1968: Gemeinsam mit den Truppen des Warschauer Pakts marschiert die NVA in die CSSR ein. Die Fortsetzung des von A. Dubcek eingeschlagenen Reformkurses wird verhindert.

1969: Im 20. Jahr des Bestehens des Produktionsbereiches Edelmetallurgie werden durch modernste technologische Verfahren erhebliche Kapazitätssteigerungen möglich.

1970 das Kombinat Hettstett, zu dem auch die BMHV gehörten, wird dem Kombinat Mansfeld "Wilhelm Pieck" zugeordnet.

In einer Reihe von Produktionszweigen wurde der Plan nicht erfüllt. Der Umstand, der jedoch besonders schwerwiegende Folgen hatte, war die geringe Steigerung des Lebensstandards der Bevölkerung. Der Verbrauchsniveau von 1956 in der Verbrauchsgüterindustrie konnte nicht erreicht werden.

"Insbesondere gelang es der DDR unter großen Anstrengungen und unter Hilfe von außen bis 1952/53 die zerstörte Wirtschaft wieder aufzubauen. Die Rüstungsproduktion z. B., die 1946 auf 150.000 Tonnen abgesetzt war, stieg bis 1952 auf 2,1 Millionen Tonnen (das Doppelte der Erzeugung von 1946). Ähnlich erzielten Leistungen erzielten die Energiewirtschaft und die chemische Industrie. Demgegenüber blieb die Entwicklung der Konsumgüterindustrie zurück."⁹⁹ Die 2. Parteikonferenz der SED suchte die Förderung der Schwerindustrie noch mehr in den Mittelpunkt der Planung. Das führte zu weiteren Engpässen in der Versorgung der Bevölkerung.

Der Anteil der volkseigenen Betriebe wuchs ständig von 1.764 VEB 1949 auf ca. 4.000 1950. Während eine Hälfte der von den Ländern geleiteten VEB mit den zentralgesteuerten Betrieben vereinigt wurde, zählte die andere Hälfte mit den ca. 4.000 kommunalen Wirtschaftsunternehmen zur "örtlichen Industrie". Durch Strukturveränderungen sollte die Wirtschaft aktiver gestaltet werden. Die BMHV wurden z. B. von 1948 bis 1951 in die

⁹⁹ In: Christa Loh, "Dreißig Jahre", - Berlin, Weimer Aufbau-Verl., 1962, - S. 33

¹⁰⁰ "Zur deutschen Politik der SED und der Regierung der DDR", - Bonn 1973, - S. 69 f.

¹⁰¹ Gregor Weber, "Geschichte der DDR", - München: Deutscher Taschenverlag Verl., 1984, - S. 216

5.2. Der VEB BMHW in der Aufbauphase

5.2.1. Allgemeines zur wirtschaftlichen Ausgangssituation in der DDR

Ab Januar 1951 bis 1955 begann der erste Fünfjahrplan der DDR. Langsam faßte die Volkswirtschaft wieder Tritt. Das öffentliche Leben normalisierte sich und die ersten greifbaren Ergebnisse dokumentierten den Aufbau. *"Seit dieser Zeit war die harte, oft aufopferungsvolle Tätigkeit von Millionen Arbeitern, Angestellten, Wissenschaftlern und Technikern die Hauptquelle für die Mehrung des Volkseigentums."*⁹⁸

Ziel des ersten Fünfjahrplanes war die schnelle Entwicklung der Produktivkräfte - bis zum Ende des Planjahrfünfs hatte die Industrieproduktion im Verhältnis zum Stand des Jahres 1950 190 Prozent zu erreichen, also die Verdoppelung zum Jahr 1936. Der Vorkriegslebensstandard der Bevölkerung sollte bis 1955 bedeutend überschritten werden. Der Plan sah vor, das Volkseinkommen um 60 Prozent und die Arbeitsproduktivität sogar um 72 Prozent zu erhöhen.⁹⁹

In einer Reihe von Produktionszweigen wurde der Plan nicht erfüllt. Der Umstand, der jedoch besonders schwerwiegende Folgen hatte, war die geringe Steigerung des Lebensstandards der Bevölkerung. Der Vorkriegsstand von 1936 in der Verbrauchsgüterindustrie konnte nicht erreicht werden.

*"Immerhin gelang es der DDR unter größten Mühen und Entbehrungen und ohne Hilfe von außen bis 1952/53 die zerrüttete Wirtschaft wiederaufzubauen. Die Rohstahlerzeugung z. B., die 1946 auf 150.000 Tonnen abgesunken war, stieg bis 1953 auf 2,1 Millionen Tonnen (das Doppelte der Erzeugung von 1936). Ähnlich erstaunliche Leistungen erzielten die Energiewirtschaft und die chemische Industrie. Demgegenüber blieb die Entwicklung der Konsumgüterindustrie zurück."*¹⁰⁰ Die 2. Parteikonferenz der SED rückte die Förderung der Schwerindustrie noch mehr in den Mittelpunkt der Planung. Das führte zu weiteren Engpässen in der Versorgung der Bevölkerung.

Der Anteil der volkseigenen Betriebe wuchs ständig, von 1.764 VEB 1949 auf ca. 5.000 1950. Während eine Hälfte der von den Ländern geleiteten VEB mit den zentralgesteuerten Betrieben vereinigt wurde, zählte die andere Hälfte mit den ca. 4.000 kommunalen Wirtschaftsunternehmen zur "örtlichen Industrie". Durch Strukturveränderungen sollte die Wirtschaft effektiver gestaltet werden. Die BMHW wurden z. B. von 1948 bis 1951 in die

⁹⁸ In: Christa Luft, "Treuhänderport". - Berlin; Weimar: Aufbau-Verl., 1992. - S. 33

⁹⁹ "Zur ökonomischen Politik der SED und der Regierung der DDR". - Berlin 1955. - S. 69 f

¹⁰⁰ Hermann Weber: "Geschichte der DDR". - München: Deutscher Taschenbuch Verl., 1984. - S. 216

VVB Guß und Alu Potsdam-Babelsberg eingegliedert, die bereits nach dreijähriger Existenz wieder aufgelöst wurde.

Weitgehend kopierte die DDR-Wirtschaft sowjetische Methoden und Stalin galt als der "Inspirator und Organisator der sozialistischen Industrialisierung".¹⁰¹ Auch im wirtschaftlichen Bereich war die Regierung von Anfang an um Autarkie gegenüber der BRD und den Westmächten bemüht.

5.2.3. Die Einführung der Produktionsbereiche im BMHW

Im Zeitraum von 1951 bis 1955 schafften die BMHW unter schwierigsten Verhältnissen¹⁰² eine Verdoppelung ihrer Produktion. Der wachsende Bedarf führte zu einer wesentlichen Erweiterung des Produktionssortimentes. Die Erzeugnisse wurden durch ständig neue Entwicklungen ergänzt. Die Pro-Kopf-Leistung stieg auf das Eineinhalbfache gegenüber 1950. Die Entwicklung in den einzelnen Erzeugnisgruppen sah so aus:

Erzeugnisse	1950	1955
Hüttenerzeugnisse	17 900,0 t	29 575,- t
Walzerzeugnisse	5 736,0 t	7284,- t
Gesenkpreßteile	99,0 t	293,- t
Verbundlager	111 000,0 St.	620 072,- Stück
Formgußstücke	600,0 t	764,- t

Diese nüchternen Zahlen lassen heute kaum noch ahnen, welche Leistung der Belegschaft dahintersteckte. Nur ihr Fleiß und ihre Einsatzbereitschaft ermöglichten den Wiederaufbau der Werke. Immer wieder galt es, Schwierigkeiten zu überwinden und durch Improvisationstalent aus Schrotthaufen einsatzfähige Anlagen zusammenzubasteln. Oft war es erforderlich, nach der Schicht noch einen zusätzlichen Aufbaueinsatz zur Beseitigung der

¹⁰¹In: "Tägliche Rundschau". - Nr. 39 (1762) vom 15.02.1951

¹⁰²"Chronik der BMHW". - Teil 4. - S. 73 ff

Trümmer zu leisten. Da die Notwendigkeit auf der Hand lag, wurde danach gehandelt. Viele Beschäftigte mußten zudem noch umständliche Anfahrtswege unter widrigen Verkehrsbedingungen in Kauf nehmen, da sie aus Berliner Vororten kamen.

In der Wirtschaft der DDR wurde von Anfang an die Gewinn-Verlust-Rechnung sträflich vernachlässigt, während das Produkt als solches absolut dominant war, vor allem dann, wenn sie sich damit autark von Westimporten machen konnte. Mit anderen Worten, es wurden staatliche Auflagen über das Produktionssortiment ohne Berücksichtigung der Wirtschaftlichkeit erteilt. Die Senkung der Selbstkosten war zwar auch Planaufgabe, hatte aber untergeordnete Bedeutung. In der DDR konnte eine Firma nicht bankrott gehen, da der Staat auch das wirtschaftliche Risiko trug. Ebenso war es unmöglich, daß ein VEB auf Kosten eines anderen Betriebes Gewinn erzielte. Andererseits hatten die Firmen keinen eigenständigen wirtschaftlichen Spielraum. *"Volkseigentum" bedeutete, ... daß auch die hergestellten Erzeugnisse und Gewinne der Betriebe dem Staat zur Verwendung im Interesse der Allgemeinheit zufließen. Damit wurden die Gewinne anstelle von Steuern zur Nummer 1 unter den Einnahmen des Staatshaushaltes. Dort wurden sie umverteilt und u. a. zur Subventionierung unrentabler Betriebe und von Waren des Bevölkerungsbedarfs genutzt. Zum Teil flossen sie über Kredite für Investitionen und Umlaufmittel in die Produktion zurück."*¹⁰³

In den BMHW stieg die Produktion ständig, so daß die Jahresproduktion von Hüttenerzeugnissen 1950 bereits 17.900 t (gegenüber 1946 mit rund 4.000 t) betrug. Mit dem Beginn des zweiten Fünfjahrplanes (Sept. 1956) wurden auch den BMHW neue Aufgaben gestellt. Dabei war vorgesehen, daß sich die Bruttoproduktion bis zum Jahr 1960 auf 87,8 Millionen Mark entwickeln sollte. Aber bereits im Jahre 1957 konnte dieses Ziel beträchtlich überboten werden.

¹⁰³ Christa Luft: "Treuhandreport". - S. 36

Die einzelnen Jahrespläne erfüllte der VEB in den ersten 3 Jahren des 2. Fünfjahresplanes so: 104

Jahr	Bruttoproduktion	Warenproduktion
1956	106,4 %	104,31 %
1957	102,1 %	102,84 %
1958	104,6 %	102,39 %

Folgende Rationalisierungsmaßnahmen trugen hauptsächlich zur Produktionssteigerung bei:

- Einführung eines kontinuierlichen Gießverfahrens im Strangguß.
- Verwendung von billigem Multiklonstaub in der Kupferhütte mit dem Effekt der Einsparung von Flammfeinkohle.
- Vereinfachung der Eisenbestimmung.
- Einsatz neuer Aggregate im Produktionsprozeß. Dazu gehörte der Bau eines neuen Kesselhauses, die Beschaffung einer neuen 1.500-t-Pressen sowie zahlreicher Drehmaschinen und Ziehbanken.

Durch den Mangel an qualifiziertem Personal war die Fortführung der systematischen Berufsausbildung unbedingt notwendig. Anfänglich wurden Lehrlinge für 16 Berufe ausgebildet, später konzentrierte man sich auf wenige werksspezifische Richtungen und stellte die Ausbildung in Nebenberufen ein. Die Arbeiter konnten sich zum Metallhüttenwerker, Metallzieher, Werkzeugmacher sowie Schlosser oder Dreher spezialisieren.

Nach dem Zusammenschluß der 3 Betriebe zeigte es sich bald, daß die Gliederung nach räumlichen Gesichtspunkten bei der Leitung der Betriebe wesentliche Mängel aufwies und eine weitere Entwicklung hemmte. So gab es sowohl im Werkteil II (den Deutschen Messingwerken) als auch im Werkteil III (ADMOS) Schmelzabteilungen, die unter einer Leitung zusammengefaßt werden sollten. Bis dahin brauchte man nämlich mehrere verantwortliche Leiter und ihre Stäbe, die die Werkleitung einsparen wollte. Außerdem agierten die Werkteile schon allein aus alter Gewohnheit selbständig, deren Folge negative

104 entn. aus: Betriebsgeschichte mit Bildern: VEB Berliner Metallhütten- und Halbzeugwerke" 71/94. - S. 5 f

Auswirkungen auf den Gesamtbetrieb hatte. Deshalb wurde mit Wirkung vom 1. Jan. 1957 der Betrieb nach dem produktions-territorialen System in 5 Produktionsbereiche entsprechend ihrer technologischen Eigenarten gegliedert.¹⁰⁵

Produktionsbereich 11:

umfaßte sämtliche Hütten- und Schmelzabteilungen.

Produktionsbereich 12:

vereinigte sämtliche Ziehereien: Rohr-, Stangen- und Drahtzug, dazu als Schwerpunktabteilung die Metallpresse.

Produktionsbereich 13:

hatte keine geschlossene technische Struktur, sondern setzte sich aus der Gesenkpresse sowie dem Blech- und Bandwalzwerk zusammen. Dazu gehörte die Fertigung von Massenbedarfsgütern.

Produktionsbereich 14:

produzierte Formgußerzeugnisse aus Buntmetall.

Produktionsbereich 15:

Verbundlagerfertigung

Produktionsbereich 16:

Fertigung von Edelmetallerzeugnissen. Er entstand durch Übernahme der feinmetallurgischen Abteilung aus einem Entwicklungsbetrieb des Maschinenbaus und war für die weitere Entwicklung der BMHW von entscheidender Bedeutung..

Jeder dieser Bereiche wurde von einem Produktionsbereichsleiter geleitet, dem ein Betriebsbüro zur Seite gestellt war. Seit 1958 unterstanden die Bereiche dem technischen Direktor.

Mit der steigenden Produktion wuchs auch das Selbstbewußtsein der Verantwortlichen. BPO, BGL und Betriebsleitung schlugen den Betrieb 1959 erfolgreich zur Auszeichnung mit dem Orden "Banner der Arbeit" vor. Im Antrag hieß es:

¹⁰⁵ In: "Der volkseigene Betrieb BMHW". - S. 8

"Wir sind der einzige metallurgische Betrieb in Berlin. Die Entwicklung verlief von 1951 mit 46.877 TDM Bruttoproduktion zu 1958 mit 107.517 TDM kontinuierlich. Die Arbeitsproduktivität stieg von 36.062 DM auf 72.262 DM pro Kopf. Die Arbeitskräfte wuchsen in dem Zeitraum von 2.150 auf 2.508, davon 1.782 Produktionsarbeiter."

5.2.2. Zur Entwicklung der Produktionsbereiche

Der Produktionsbereich 11 umfaßte 1958 die Verhüttungs- und Schmelzprozesse und gliederte sich in Aluminiumschmelze, Messingschmelze (Werkteil II) und Kupferhütte. Außerdem kam noch die Zinkschmelze aus dem Werkteil II hinzu. Dafür lief 1956 die Produktion der Bleihütte aus, die vom VEB Freiburger Bleihütten übernommen wurde.

Alu-Schmelze:

1949 liefen bereits die ersten Versuche zum Aluminium-Stranggießen. Zunächst wurden Dur-Walzplatten aus dem Drehofen I direkt ausgegossen. Der Ofen hatte ein Fassungsvermögen von ca. 2 t und leistete pro Tag 5 t, da die Schmelze ca. 6 Stunden entgasen mußte und die Gießzeit bei Anwendung nur 1 Kokille etwa 8 Stunden dauerte. Die Arbeitsproduktivität war gering und der Ausschub enorm. 1956 kam ein neuer Drehofen mit Warmhaltung und Stranggußanlage hinzu. Er produzierte 1957 7.300 t Drahtbarren und mit 4 Kokillen gleichzeitig ca. 3.000 mm lange Stränge. 1958 stellte man aufgrund neuer Planaufgaben einen weiteren Drehofen (II) mit dazu gehörigem Gießofen mit 5,5 t Fassungsvermögen auf. Doppelseitiges Gießen unter Ausschaltung von Nebenzeiten war von nun an möglich. Nach Überwindung großer Schwierigkeiten konnte dieses Verfahren auch bei der Drahtbarren-Produktion eingesetzt werden. Nun erfolgte ein kontinuierlicher Metallfluß vom Warmhalteofen in die Kokillen. Metall- und Schmelzverluste verringerten sich und die Produktionsleistung konnte bei gleicher Mannschaft verdoppelt werden. Außerdem erhielten die Drahtbarren und Rundbolzen sofort die erforderlichen Maße. Das erforderte eine hohe Qualität über die gesamte Länge des Drahtbarrens, da keine schlechten Stellen mehr herausgesägt werden konnten.

Arbeitsgänge wurden eingespart, die den Transport zur Säge, die Umlagerung, das Sägen und den Anfall von Sägespänen betrafen. Eine weitere Verbesserung in der Gußtechnik brachte das gleichzeitige Abgießen von vier 350 mm Durchmesser Rundbolzen. Vorher schaffte das Verfahren nur drei Stück. Dadurch erfolgte eine Produktionssteigerung von 2.000 jato 1956 auf 24.000 jato 1964.

Messingschmelze

Nach Kriegsende hatte man mit einem Rußofen die Produktion von Messingbolzen aufgenommen. In der folgenden Zeit kamen 3 Ajaxöfen und der 2. Rußofen für die Produktion von Messingplatten hinzu. Unterfluröfen wurden dann für die Sonderbolzen-Produktion aufgestellt und ein Gasofen schmolz Vorlegierungen für Mehrstoffbronzen. 1964 konnte die Produktionsleistung auf ca. 13.800 t/ja gesteuert werden.

Cu-Hütte

Begonnen wurde nach Kriegsende mit der Produktion von Kupfer-Wirebars und Zinnbronze. Allerdings mußten zunächst beide vorhandenen 30 t Kupfer-Herdflamöfen instandgesetzt werden. Damit konnte man täglich 26 t Kupfer produzieren. 1964 waren es bereits 90 t E-Cu-Formate bei gleichbleibenden Arbeitskräften. Der Querguß löste das Über-Kopf-Gießen von Wirebars ab. Das Ergebnis waren Qualitätssteigerungen bis zu 23 %.

1953 baute man einen neuen Herdflamöfen (III) mit 43 t, bei dem das Kupferauskellen mit der schweren gußeisernen Schöpfkelle vom Ablassen des Kupfers durch einen Stich abgelöst wurde. Dieses Verfahren brachte neben einer großen Arbeitserleichterung für die Gießer auch eine weitere Qualitätsverbesserung, da ruhiges Abfließen des Kupfers durch das Eintauchen mit der Schöpfkelle nicht mehr gestört wurde. Die zweite Gießbank und wassergekühlte Bolzengießeinrichtung am Ofen III führte zur Selbstkostensenkung.

Eine technisch interessante Entwicklung war der Einsatz einer **Masselgießmaschine**, die einen kontinuierlichen Abfluß durch Abstich und Gießrinne gewährleisten sollte. Dr. Monzer, der 1945 aus dem aufgelösten Betriebsteil Oranienburg der Hüttenwerke Kayser nach Schönevide überwechselte, war zu dieser Zeit Leiter des Produktionsbereiches. Zu seinem Arbeitsstil gehörte die Methode, junge Techniker mit der Lösung praxisnaher Aufgaben zu betrauen. Dazu existierten im PB 11 immer 30 oder 40 kleinere Arbeitsgruppen, die besondere Themenkreise zu bearbeiten hatten und auch beachtliche Erfolge erzielten. Ein Beispiel unter vielen war die von Herrn Noschka erarbeitete Entschwefelung der Rotguß-Legierungsproduktion.

Seit langem ließ Dr. Monzer auch Überlegungen anstellen, wie durch eine Veränderung der technischen Einrichtung und Arbeitsweise am Legierungsofen den Gießern die schwere Arbeit erleichtert und gleichzeitig eine wesentliche Steigerung der Anlagenproduktivität erreicht werden könnte. Es fanden sich Ingenieure, Konstrukteure, "Arbeiterforscher" und Schlosser der Hauptmechanik zur Lösung dieser Aufgabe zusammen, darunter einer der Pioniere der Nachkriegszeit, der fast schon legendäre Leiter der Hauptmechanik "Schorschi Schuster".



Masselgießmaschine

Als endlich beim Probelauf der Masselgießmaschine am 29.02.64 das rotglühende Metall nach vorgesehenen Berechnungen über die Gießrinne lief, war die Begeisterung groß. Einer Rolltreppe ähnelte das endlose Band, auf dem die Kokillen montiert und die an der untersten Stufe das flüssige Metall aufnehmen und an der Spitze die fertigen Blöcke auswerfen.

Neben der Tatsache, daß damit für die Hüttenwerker am Legierungssofen gute Arbeitsbedingungen geschaffen und jährlich 2.000 kg Buntmetall mehr gewonnen werden sollten, war vor allem die Reduzierung von Arbeitskräften und des Gießvorganges von 6 auf 3 Stunden wichtig. Die Gießer sollten in der Lage sein, in jedem Jahr 30 Chargen zusätzlich zu fahren und der Betrieb sollte 900 t Kupferlegierungen mehr liefern können.¹⁰⁶ Die ganze Sache hatte nur einen kleinen Haken: Die eingesetzte Masselgießmaschine war zunächst nicht verwendungsfähig. Sie wies Konstruktionsfehler auf, die behoben werden mußten. Nach langwieriger Umrüstung konnten dann doch noch 4 Arbeitskräfte und wertvolles Material eingespart werden.

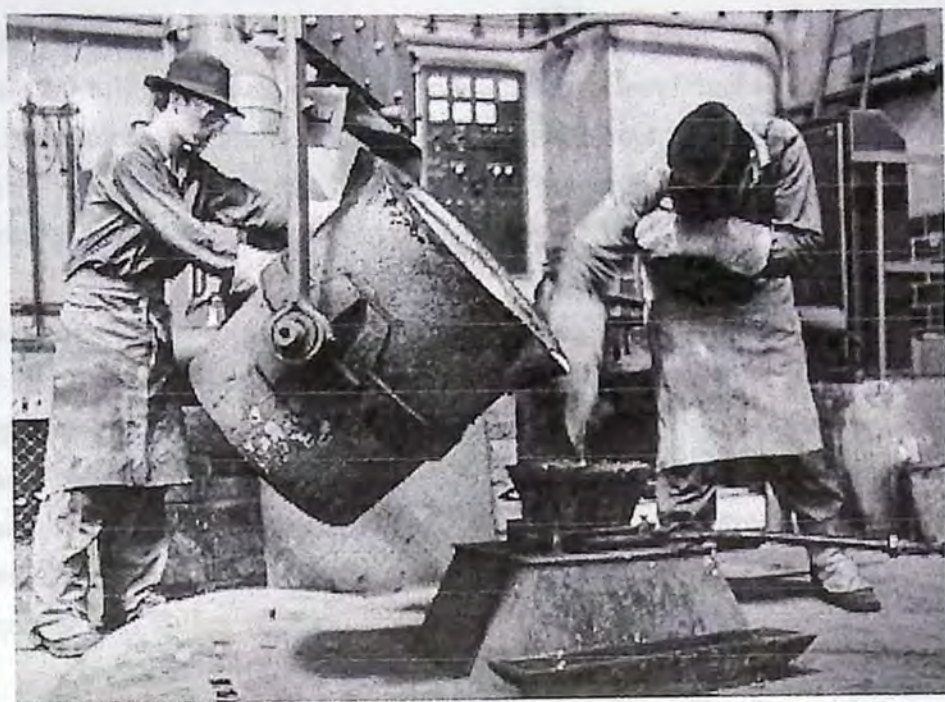


Wirebars-Kokillenguß

Es war ein beeindruckendes Bild, wenn das fließende Kupfer rotgelb flammenzüngelnd in die Masseln lief. Ein exakter Ofenplan existierte, den die Arbeiter einzuhalten hatten. Jeder wußte dadurch, welche Tagesleistung er zu bringen hatte. Durch die ununterbrochene Ofenführung war die Wartung der Aggregate besonders dringend, weil man den kurzen Zeitraum

zwischen den Schichten ausnutzen mußte. In den Jahren 1949/50 betrug die Leistung je Arbeitskraft nur 1 t, 1965 2,4 t bei leichterer Arbeitsbelastung. Die Gießzeit reduzierte sich von 7 auf 3 Stunden. Selbstkosten konnten durch die Einsparung der Vorwärmzeit und mehrerer Tonnen Spritzmetall gesenkt werden.

¹⁰⁶ In: "Schmelztiegel". - 14(1964)6 v. 13. März 1964. - S. 3



Kokillen-Abguß

Aber was heißt das schon, "leichtere Arbeitsbelastung" in einem Hüttenbetrieb? Die Arbeit war und blieb schwer, vor allem zur Sommerzeit, wenn an den Öfen 60° C und mehr herrschten. Auch nach der Modernisierung war die Arbeit so anstrengend, daß einige Neankömmlinge die Werke schon 3 Tage nach Arbeitsbeginn wieder verließen, weil die Männer die enorme Belastung körperlich nicht durchhielten. Dazu kam, daß die Leitung sich über den Gesundheitsschutz der Arbeiter nicht im klaren war oder auch nicht sein wollte. Die Hüttenwerker trugen z. B. als Schutzkleidung an den Hochöfen Asbestschürzen, -handschuhe, -hosen, die bei vielen Männern nach Jahrzehnten noch tödliche Auswirkungen durch Karzinome der verschiedensten Art hatte; ganz abgesehen von den Kontaminationen durch Schwermetalle, Öle, Schmiermittel und Laugen, die der Arbeitsalltag in einem metallurgischen Betrieb mit sich brachte.

Pannen im Betriebsgeschehen kamen auch immer wieder vor. Da 1965 an den Öfen I, II und III unerwartet Reparaturen notwendig wurden, konnten 4 Wochen keine E-Kupfer-Wirebars produziert werden und es traten Planrückstände auf. Auch an Kathoden mangelte es hin und wieder. Trotzdem: Den Exportverpflichtungen nach England kamen die Werke nach. Auf die kostbaren Devisen konnten sie nicht verzichten.

Heizöl wurde schon lange mit Erfolg in der Alu-Schmelze eingesetzt und zwar die **billigste Sorte D**. Nun war der Versuch naheliegend, diese Ölfeuerung auch für die Kupferheizöfen zu verwenden. Nach der Vergrößerung des Kupferofens III auf 90 t Ausbring traten Probleme

mit der Gasfeuerung auf. Auch deshalb wollte man auf Öl umstellen. Heizöl Sorte D war aber deshalb am billigsten, weil es auch den **höchsten Schwefelgehalt** aufwies und damit die **höchste Umweltschadstufe**. Auf diesen Fakt konnte man aber keine Rücksicht nehmen, waren doch **die Selbstkosten um jeden Preis zu senken**. Deshalb kam das Heizöl auch in den Kupferöfen zum Einsatz.

Eine der jüngsten Abteilungen des PB 11 war die Pulvermetallurgie. Ihre Aufgabe war die Entwicklung eines völlig neuen Verfahrens zur Herstellung von Filtern aus NE-Metallen, das sich gegenüber den herkömmlichen als rentabler erwies und neue Werkstofftypen ermöglichte. Nachdem sich die Abteilung von 1960 bis 1962 nur mit der Fertigung von metallischem Pulver befaßt hatte, wurde mit der Produktion von metallischen Filtern Neuland beschritten. Deren Produktion war in der DDR ein Novum und die BMHW konnten eine echte Angebotslücke füllen.

Die Filter aus dem Werkstoff Sn Bz 10 waren mit ihren Filtrationswirkungen mit denen keramischer Filter und Glasfritten durchaus vergleichbar. Ihr besonderer Vorteil lag in der hohen mechanischen Festigkeit und in der einheitlichen Porengröße. Die Fertigung von Sinterpreßteilen aus Messing für die Elektroindustrie und den Maschinenbau begann 1965. Zu diesem Zweck wurde der Abteilung am 22. August 1964 eine neue Produktionsstätte mit modernen Maschinen und Anlagen übergeben.

Der **PB 12** ging der aus den **Ziehereien** des Deutschen Messingwerkes hervor, die 1945 fast vollständig demontiert wurden. In der Halle des Rohr- und Stangenzuges war keine Ziehbank mehr vorhanden; lediglich noch eine 1.500 t-Horizontal-Pressen und eine 400-l-Presswasserpumpe. Durch Umsetzungen aus anderen Betrieben, z. B. den ADMOS-Werken, bzw. durch Eigenherstellung aus Schrottbeständen, ließ die Werkleitung mühselig diese Abteilung wieder aufbauen. Seit Beginn der fünfziger Jahre zeigte sich eine wachsende Tendenz zu kleinen Abmessungen und dünnen Wandstärken bei Rohren und Stangen, bedingt durch die Materialknappheit bei Buntmetallen. Durch die Senkung des Stückgewichts konnten Einsparungen erzielt werden. Die tonnenmäßige Produktion bei Rohren und Stangen wurde wegen der Sortimentsverschiebung zu den "Leichtgewichten" nur wenig gesteigert, ja es war sogar ein leichter Rückgang zu verzeichnen.¹⁰⁷

In den Jahren 1954 bis 1956 kamen 5 neue Ziehbanken aus DDR-Produktion in den PB 12 sowie eine 1.500 t- Horizontalpresse (III) vom Ernst-Thälmann-Werk Magdeburg. Leider

¹⁰⁷ In: "Der volkseigene Betrieb Berliner Metallhütten- und Halbzeugwerke". - S. 13 f

kam es aber an dieser Presse ständig zu Produktionsstörungen, da sie Konstruktionsfehler aufwies.

Die BMHW orientierten sich durch Kundenwünsche stärker auf Sonderlegierungen, die vor allem korrosionsfest und seewasserbeständig sein mußten. Deshalb wurden SoMs 76, AlBz 4, SoMs 59, IWK-Legierungen, zinnhaltiges Kupfer, LMs 60 u. a. neu ins Sortimentsprogramm aufgenommen. Damit verstärkten sich Schwierigkeiten bei der Verarbeitung und im erheblichen Umfang wurden Preß- und Ziehkapazität gebunden. Um diese zu erhöhen, stellte man 1958 eine Kombination Langrohr-Ziehbank mit Trommelzug und eine Schumag-Ziehbank auf.

Der im Krieg zerstörte alte Rohrzug konnte erst 1959 wieder aufgebaut und in Betrieb genommen werden. Am 1. Mai 1960 kam die Halle "Neuer Rohrzug" hinzu. Diese erwies sich bald als Fehlkonstruktion. Die Schwitzwasserbildung war in der kalten Jahreszeit ein ernstes Problem. Das Schwitz-, Tau- und Tropfwasser erwies sich als derart aggressiv, daß selbst stark gefettete Kupferrohre während des Fertigungsprozesses korrodierten. So entstand bei der Fertigung von ca. 8 t Kupferrohr 8 x 0,5 mm ein Ausschuß von 1 t, hervorgerufen durch Tropfwasserkorrosion auf den Außenoberflächen der Rohre. Die Verbesserung der Hallenatmosphäre mußte dringend gelöst werden. Die starke Wasserverdampfung an den Beizbädern war deren Ursache.



Neue Halle Rohrzug

Weitere Probleme gab es mit den modernen Ziehaggregaten, die erst produktionsreif gemacht werden mußten. Der Drang zu immer kleineren Rohrmaßen führte zum Entstehen des Präzisionsrohrzuges. Kundenreklamationen resultierten im Rohrzug aus schlechtgerichtetem Material, Oberflächenfehlern und Welligkeit. Es gab neue Auswertungen, z. B. wurden **Qualitätsjahresanalysen** eingeführt, in denen Kundenbeanstandungen vermerkt wurden. Durch die Bereinigung der Produktionsprogramme schränkte man die Drahtproduktion immer mehr ein, im wesentlichen nur noch auf Verbunddraht und auf Umarbeitungsaufträge für Aluminium, bis man sie 1960 ganz stilllegte.

Von besonderer Bedeutung für den PB 12 war 1964 der Aufbau der 1.000-Tonnen-Strangpresse. Er wurde langfristig vorbereitet, in dem auch das Bedienungspersonal entsprechende Schulungen erhielt. Nach Beendigung der Versuchsproduktion sollte vor allem der Ausschuß gesenkt und die Produktionssicherheit wesentlich gesteigert werden. Der 1.000-Tonnen-Pressen folgte Mitte 1968 die Produktionsübergabe der 2.000-Tonnen-Pressen in der Metallpresse des Produktionsbereichs.

Den Schwerpunkt des **PB 13** bildete die 1945 völlig demontierte Gesenkpresse. Begonnen wurde mit einer bereits außer Betrieb gesetzten 120 t- Presse und 2 Friktionsspindelpressen aus Privatbetrieben. Nach und nach ließen Regierungsstellen aus anderen Betrieben weitere Maschinen umsetzen, wodurch die BMHW ihre Produktion der Preßteile nach und nach steigern konnten. Hergestellt wurden Warmpreßteile aus Kupfer, Messing, Sondermessing und Aluminium. Später mechanisierte eine induktive Bolzenerwärmungsanlage mit automatischem Bolzentransport die Preßvorgänge. In der Gesenkpresse kam es immer wieder zu Kundenbeanstandungen durch Preßteile, die auf der englischen Presse bearbeitet wurden. Das Blechwalzwerk stammte aus dem Jahr 1905 und war noch mit einem Seilantrieb ausgestattet. Mit Beginn des Jahres 1957 sollte im *"Rahmen der Bereinigung der Produktionsprogramme der Betriebe der NE-Metallindustrie"* und wegen des veralteten Maschinenparks die Arbeit im Blechwalzwerk eingestellt und die Maschinen verschrottet werden. Durch die gute Auftragslage zögerte sich der Zeitpunkt jedoch hinaus.

Das Bandwalzwerk war 1945 restlos demontiert. Erst im II. Quartal 1946 bauten die Arbeiter aus Schrott und Reparaturteilen 2 Walzgerüste zusammen, mit denen noch im selben Jahr die Produktion aufgenommen werden konnte. Auch hier konnte aus anderen Betrieben der Maschinenpark ständig erweitert werden. Seit 1957 wurden aber nur noch Messing- und Kupferbänder produziert. Die Produktion des Band- als auch des Blechwalzwerkes ließ die Werkleitung 1960 einstellen.

Ein weiterer Schwerpunkt des PB 13 war die Produktion von Massenbedarfsgütern. Die Forderung: "**Konsumgüter ins Produktionsprogramm jedes VEB**" war von Partei und Regierung als Schlußfolgerung der Juni-Ereignisse 1953 gestellt worden. In den BMHW wurde 1954 mit der Herstellung von Zinkwaschbrettern, Fahrradschutzblechen, Motorradersatzteilen, Schlüsselrohlingen und Pfeifkesseln aus Aluminium begonnen. Vieles lief schon 1956 wieder aus, da es sich entweder nicht bewährte oder weil die Rohstoffe unter Verwendungsverbote fielen. Die Werk tätigen des Betriebes wurden aufgefordert, entsprechende Vorschläge für Massenbedarfsgüter einzureichen. So fertigte man 1958 in Zusammenarbeit mit dem VEB Schwermaschinenbau "Heinrich Rau" Streckmetallzaun und mit einem anderen VEB Haushaltsgeschirr aus Aluminium. Auch selbstentwickelte Stehlampen nahm man ins Fertigungsprogramm mit auf. Wenn auch das Sortiment immer wieder wechselte, war die Konsumgüterproduktion doch bis 1989 sein fester Bestandteil, weil es dogmatisch von der Parteiführung als Beitrag zur ökonomischen Hauptaufgabe¹⁰⁸ gewertet und - leider! - sehr ernst genommen wurde. Die Konsumgüterproduktion war unwirtschaftlich und durfte dennoch als lästige Pflichtübung nicht vernachlässigt werden. Auch hier galt die These: *Kosten sind unwichtig, Hauptsache, der Plan ist erfüllt.*

Der **Produktionsbereich 14** (Formguß) war im Werkteil III angesiedelt, also vorher ADMOS. Die Kapazitäten konnte man durch den Bau einer zweiten Trockenkammer, die Beschaffung von neuen Formkästen, den Aufbau von Wannenöfen und die Erweiterung der Tiegelofenkapazität erweitern. Außerdem steigerten sich die Stückzahlen durch die Einführung des Schwenkgusses. Der Einsatz einer Karussell-Drehbank, die Versuche mit modernen Drehwerkzeugen aus Schnellstahl und die räumliche Erweiterung der Formgußdreherei ließ die Jahresproduktion innerhalb von 10 Jahren auf 453,7 % zu der von 1947 anwachsen. Das Legierungsprogramm stammte aus dem Fertigungssortiment des früheren ADMOS-Werkes. Es waren das Sonderlegierungen auf Kupferbasis, wobei besonders Blei- und Aluminiumsonderbronzen den größten Teil der Produktion ausmachten, aber auch Zinnbronze und Rotguß.

Die Verbundlagerfertigung - **PB 15** - kam ebenfalls aus der Firma ADMOS, aber aus dem Betriebsteil in Friedrichshagen. Nach der Zusammenlegung zum VEB BMHW entstand dort zunächst das Werkteil IV, das aber vollständig demontiert wurde. 1947 produzierte man zunächst Kokillen für Wasserhähne, Türgriffe und Kochtöpfe. Im III. Quartal 1947 stellte man die sogenannten Reichsbahnlager für Eisenbahnwaggons im Verzinkguß her, begann aber auch mit der Produktion von Verbundlagern. 1949 konnte eine neu entwickelte

¹⁰⁸ Die ökonomische Hauptaufgabe des Sozialismus bestand in der immer besseren Befriedigung der ökonomischen und kulturellen Bedürfnisse der Werk tätigen.

Schleudergußmaschine in Betrieb genommen und die ausgelagerten Drehmaschinen der Firma ADMOS aus Spremberg zurückgeführt werden.

Nach der Zusammenlegung zum VEB BMHW 1951 verlagerte die Werkleitung die gesamte Verbundlagerfertigung nach Oberschöneweide. Gleichzeitig bildeten sich die Abteilungen Rohlingsdreherei, Vordreherei und Endbearbeitung durch andere Arbeitsorganisation heraus. Man begann, die Verbundlager neben Bleibronze mit Topal, Gußbronze und anderen neuen Legierungen auszugießen. Im gleichen Zeitraum trugen die Arbeiter die Verbundschicht statt im Standguß im stärkeren Maße im Schleuderguß auf. Das verbilligte das Fertigungsverfahren wesentlich und verringerte zugleich den Materialeinsatz. In den fünfziger Jahren wurden im PB 15 die Lager für die Flugzeugindustrie der DDR hergestellt und somit eine alte Tradition der ADMOS-Werke fortgesetzt. Bei der Produktion von Bundlagern kam es öfter zu Qualitätsbeanstandungen durch den Schleuderguß dickwandiger Lager, vor allem in den Nomenklaturen 03 bis 06.

Der **PB 16** (Edelmetalle) kam völlig neu in das Produktionssortiment der BMHW. Im Auftrag der SAG-Awtowelo hatte sich seit 1949 eine kleine Gruppe von Mitarbeitern mit der Entwicklung einiger metallischer Spezialwerkstoffe beschäftigt. Diese sollten nur in geringen Mengen gefertigt werden, der dem Bedarf der Entwicklungslabors dieser SAG entsprach. Da zu damaliger Zeit die Belieferung der Betriebe der DDR mit physikalisch reinen Edelmetallerzeugnissen, speziell für Wärmemeßgeräte ausschließlich von westdeutschen Firmen ("Degussa" und "Heracus") abhängig war, wuchs das Interesse an der Herstellung von vakuumgeschmolzenem Edelmetall und Legierungen. Hinzu kam der steigende Bedarf der chemischen Industrie an Kontaktnetzen aus der Platin-Rhodium-Legierung für die Salpetersäure-Herstellung, bei der die DDR ebenfalls von Importen aus Westdeutschland abhängig war.

Die vorläufige Unterbringung dieser Edelmetall-Fertigung in einem elektrotechnischen Entwicklungsbetrieb erwies sich als ungünstig und deshalb wurde von Regierungsstellen die Eingliederung in die BMHW 1958 festgelegt. Am 1. Okt. 1958 begann dann die Verlegung in die neuen Räume auf dem Gelände des Werkteiles I. Die verbesserten Voraussetzungen ermöglichten eine Erweiterung der Produktion. 1960 wurden im Krieg zerstörte Gebäude instandgesetzt und für den Ausbau der Edelmetallurgie genutzt. Diese Abteilung der BMHW war in der DDR einzigartig, denn es wurden Erzeugnisse auf Platinbasis hoher Reinheit erzeugt und damit vor allem Importe für die Meß- und Regeltechnik eingespart. Vor Produktionsaufnahme in den BMHW waren nur die Sowjetunion und die BRD in der Lage, diese Produkte herzustellen. Seitdem nahm dieser Bereich immer eine Sonderstellung in den BMHW ein und war von besonderer Bedeutung nicht nur für die DDR-Industrie, sondern

darüber hinaus für die Wirtschaft des gesamten RGW-Bereichs. Die Edelmetallurgie lieferte auch die besten Arbeitsergebnisse hinsichtlich der Qualität ihrer Erzeugnisse mit einer Ausschußquote von 1,2 % im Jahr und ohne Kundenreklamationen. Die Präzisions-PtRh-Thermopaare erhielten das Gütezeichen Q. Sie fanden als Normale für Eichzwecke Verwendung.

Aus wirtschaftlichen Gründen faßte die Werkleitung 1967/68 die 6 Produktionsbereiche zu drei zusammen. Zum Produktionsbereich 11 kam der Produktionsbereich 16 hinzu, der PB 12 vereinigte sich mit dem PB 13 und 14, der PB 15 blieb eigenständig. Da jeder Bereichsleiter seinen eigenen Stab hatte, der sich aus Technologen, Qualitätsprüfern, Normern, Chargiermeistern usw. zusammensetzte, erwies sich die Zusammenlegung als effektiv und kostensparend.

Seit den sechziger Jahren gehörten die BMHW zum NE-Metallkombinat Hettstett. 1970 wurde dieses Kombinat dem VEB Mansfeldkombinat Eisleben zugeordnet. Das sollte sich für die BMHW als ungünstig erweisen. Der Kupferbergbau in Mansfeld war ein reiner Zuschußbetrieb und alle staatlichen finanziellen Mittel flossen dorthin. Für die anderen Betriebe blieb wenig übrig. Auch örtliche Differenzen zwischen Berlin und Mansfeld spielten eine Rolle. Die Mansfelder standen sich mit Hettstett näher als mit den Hauptstädtern. Dazu kam noch die Eifersucht der Provinzler, die durch die Überbewertung Berlins von Seiten der Partei- und Staatsführung der DDR die BMHW mit Mißgunst verfolgten. So verblieben z. B. von dringend benötigten Gabelstaplern 90 im Bezirk Halle und nur 10 gelangten bis nach Berlin.

Für den Mansfelder Generaldirektor bestand dazu die Schwierigkeit, daß er in 9 Bezirken der Republik Betriebe hatte, für die er gegenüber den Bezirkssekretären rechenschaftspflichtig war. Jeder dieser "Landesfürsten" sah aber nur seinen Bezirk, für den er das Beste wollte. Keiner mochte gegenüber anderen zurückstecken und etwas von seinem "Spielzeug" - sprich Finanzmitteln für Investitionen in industrielle Anlagen - hergeben.

Durch diese Umstrukturierung und das Ausscheiden des fachlich kompetenten Werkleiters Walter Landgraf, für den man so schnell keinen Ersatz fand, hatten die BMHW zu leiden und das Entwicklungstempo in der nachfolgenden Zeit stagnierte.¹⁰⁹

¹⁰⁹ Gesprächsnotizen mit Herrn Noschka vom 21.10. 1994

5.2.4. Investitionen im Zeitraum von 1960 bis 1970

Bereits 1964 wurden auf der Parteiaktivtagung von Werkdirektor Walter Landgraf die wichtigsten Investitionsvorhaben genannt:

- Rekonstruktion des Rohr- und Stangenzuges im Werkteil II
- Rekonstruktion der Messingschmelze
- Einführung des Drahtgießwilverfahrens
- Rekonstruktion der Kupferhütte¹¹⁰

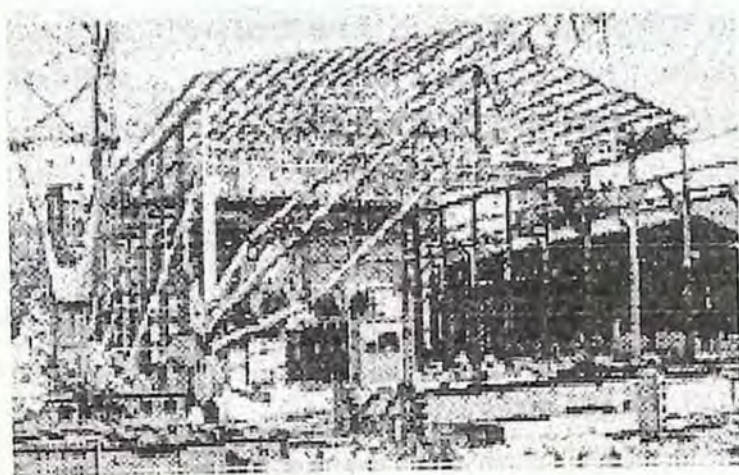
Die **Rippenrohrwalzmaschine** war die wichtigste Neuerung im Rohrzug, die am 14. Januar 1965 der Produktion übergeben wurde. Die Rippenrohrwalzmaschine, kurz volkstümlich auch "Rippe" genannt, sollte Präzisions- und Kapillarrohre für die Industrie fertigen. Hauptabnehmer waren die VEB Industriekühlung Zwickau, VEB Kühlautomat und der Apparatebau Mylau. Das Produktionsortiment sollte durch Rippenrohre aus Stahl erweitert werden. Dazu wurden durch eine Arbeitsgruppe Versuche durchgeführt.

Die Kapillarrohre wurden im Meßgerätebau und auf dem Gebiet der Kleinkältetechnik erfolgreich eingesetzt. Innerhalb des kältetechnischen Geräteteils von Kühlschränken übernahmen sie die Funktion zwischen Filtertrockner und Verdampfer. Sie waren eine entscheidende Voraussetzung für die Funktionstüchtigkeit und Genauigkeit der Temperatureinstellung. Die Rohre ersetzten die früher verwendeten Einspritzventile, waren billiger und sorgten für eine störungsfreie Arbeit des Kühlschranks. Das Ziehen von Kapillarrohren stellte höhere Anforderungen an die Fähigkeiten der Facharbeiter. Durch die Produktion im BMHW sollten Lieferungen aus der BRD in Höhe von 1,2 Milliarden Mark eingespart werden.

¹¹⁰In: "Schmelztiegel". - 14(1964)23 vom 1. Nov. 1964.- S. 1

Die **Rekonstruktion der neuen Messingschmelze**, die im Juni 1968 beendet wurde, brachte höhere Qualität und zugleich eine Steigerung der produzierten Gießmenge. Durch die Übernahme der neuen Schmelz- und Gießeinrichtung wurde ein Verfahren eingeführt, das durch neue komplizierte Technik das bisherige Produktionsverfahren ablöste. Das diskontinuierliche Gießverfahren in wassergekühlten Kokillen wurde durch das moderne halbkontinuierliche Stranggußverfahren abgelöst. Die Verarbeitungskosten sanken um 26 Mark pro Tonne und auch die Materialverluste konnten entscheidend gesenkt werden - alles in allem Einsparungen in Höhe von 1,4 Millionen Mark jährlich.¹¹¹

DGW-Anlage



DGW-Halle im Bau 1967

Die technische Leitung des BMHW hatte 1965 kühne Vorstellungen. Die Anregung dazu kam aus den USA: Durch den Aufbau einer Aluminium-DGW-Anlage sollte das Stranggießen von Aluminium der Vergangenheit angehören. Dieses Verfahren zur Herstellung von Aluminium-Walzdraht

brachte ungeheure Vorteile. In den USA stellte man DGW-Draht aus Kupfer her.

Dieser hatte eine hohe Qualität, da Qualitätsmängel - besonders der Enden - ausschieden und bei der Herstellung ein kontinuierliches Prüfverfahren erfolgen konnte. Das Zusammenschweißen der Walzdrähte beim Endabnehmer sowie die Zwischenlagerung von Wirebars und der Transport zum Walzwerk entfielen. Es konnte mit hohen Ziehgeschwindigkeiten gearbeitet werden. Die Stufennorm änderte sich gegenüber dem herkömmlichen Prozeß von 1.061 auf 1.040 kg Einsatz je Tonne fertigen Walzdrahtes.

Aus diesen Gründen begann der Bau der DGW-Halle schon Mitte 1966 als absolutes Vorzeigeobjekt des BMHW. Die Maschinen kamen aus Italien und sollten 7 Jahre Lebensdauer haben. Die Anlage aber bestand bis zur Produktionseinstellung in den Werken. Geplant war die Anlage zunächst mit folgenden Kennziffern:

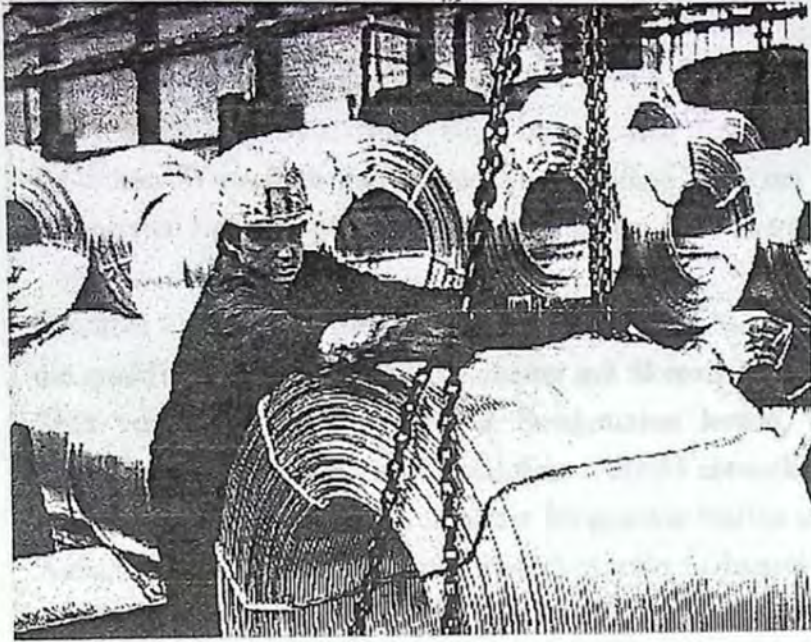
¹¹¹ In: "Schmelztiegel" vom 25. Juni 1968; 12. - S. 1

- Die Arbeitsproduktivität sollte um 280 % steigen und zwar von 0,19 auf 0,72 t je Stunde.
- Je Tonne eine absolute Selbstkostensenkung der Verarbeitungskosten von etwa 24 % zu erreichen.
- Das Vorhaben sollte mit einem Investkredit realisiert werden bei einer Rückflußdauer der Investitionen in Höhe von 5-6 Mio. MDN in 2,5 Jahren.

Tatsächlich erreichte die neue Anlage eine 264prozentige Steigerung der Arbeitsproduktivität gegenüber der alten Methode und eine jährliche Selbstkostensenkung um 4 Millionen Mark. Am 20. Okt. 1967 konnten in einer Schicht schon 100 t DGW-Draht produziert werden.

Bei seinem Neujahrsbesuch im Januar 1968 konnte der damalige Minister für Erzbergbau, Metallurgie und Kali, Dr. Karl Singhuber, bereits vor den Mitarbeitern der Firma konstatieren: *"...Sie haben aber auch auf dem Gebiet der neuen Technik hervorragenden Anteil an der Einführung neuer moderner Technologien gehabt, so u. a. durch den Aufbau der DGW-Anlage, deren geplanter Gewinn bereits überschritten wurde...."*

Diese Amortisierung konnte 1968 noch stärker ausgebaut werden. Am 18. August wurde eine Schichtleistung von 40 t erreicht. Die erzielte Tagesspitze lag bei 130 t. 100 t Tagesproduktion waren für die DGW-Fahrer das, was für einen Spitzensportler die Traumgrenze ist. Fünfmal konnte diese Grenze bis zum Oktober 1965 überboten werden, viermal allein in der dritten Augustwoche. Die DGW-Fahrer waren eben ein eingespieltes Kollektiv und das nicht nur in einer Schicht, sondern auch von Schicht zu Schicht. Dabei galt es, viele Ärgernisse zu überwinden. Fragte man die Arbeiter, so begann das mit fehlenden Walzen für das Walzwerk und endete bei dem undichten Dach der neugebauten DGW-Halle, wodurch es u. a. wiederholte Male zum Kurzschluß des Hauptmotors kam. Dazu waren die Verlademöglichkeiten in der Halle schlecht, denn es gab nur einen Kran, der zudem noch für die Produktion gebraucht wurde.



Lagerung des DGW-Drahtes

Das Problem der Lagerung der Drahtrollen war ungelöst, wodurch es immer wieder zu Qualitätsverlusten kam. Die klimatischen Bedingungen waren äußerst schlecht. Durch das undichte Dach der neuen Halle erwies sich bei Regenwetter auch das Gießrad als besonders gefährdet. Ebenso lag die Versorgungsfrage im argen.

Die Arbeiter sahen es so: *"Wenn die Anlage läuft, und das sehen wir am liebsten, kommen wir nicht weg, um unsere Pause zu machen. Wenn immer einer geht, würde das Stunden dauern, bis jeder gefrühstückt hätte. Wir wären schon zufrieden, wenn so etwas ähnliches wie ein Frühstückswagen in unsere Abteilung kommen könnte. In anderen Betrieben soll es ja so etwas geben. ..."*¹¹²

In anderer Beziehung erwies sich die Werkleitung gegenüber ihrer Vorzeigabteilung als sehr dankbar. Die Arbeiter hatten alle einen überdurchschnittlichen Lohn durch Überstunden- und Schichtzulagen, reichlich gestreute Prämien etc., wodurch sie auf diesem Gebiet mit dem Werkdirektor gleichzogen.

¹¹² In "Schmelztiegel" (1968)5

5.3. Zeitgeschichtliche Ereignisse und ihre Auswirkungen auf die Werke

In der DDR bestimmte seit ihrer Gründung der Mangel alle Lebensbereiche, einerlei ob in Industrie und Wirtschaft oder im privaten Lebensbereich. Während Westberlin am deutschen Wirtschaftswunder teilhatte, mußten sich die Ostberliner nach wie vor nach rationierten Lebensmitteln anstellen, die zudem noch überteuert waren.

Negative Folgen hatte die Übernahme sowjetischer Methoden für die DDR-Wirtschaft, denen die qualifizierten deutschen Facharbeiter mit Skepsis gegenüber standen. Nach der Parole der SED vom Juni 1951: "Von der Sowjetunion lernen, heißt siegen lernen" sollten die Wirtschaftsstrukturen nach sowjetischem Vorbild entwickelt werden. In den Parteilehrjahren wurde den Genossen das Studium der Biographie Stalins empfohlen, um am wirtschaftlichen Aufschwung teilzuhaben. Unter diesem Aspekt bedeutete die Proklamierung des "Aufbaus des Sozialismus" durch Ulbricht auf der 2. Parteikonferenz im Juli 1952 eine Reduzierung des Begriffs "Sozialismus" auf das stalinistische System in der UdSSR.¹¹⁴

Das Kopieren dieses sowjetischen Modells und der sogenannte "Aufbau des Sozialismus" verursachte eine Krise der DDR. Im Frühjahr 1953 zeigten sich die Folgen in einer dramatischen Verschlechterung der Lebenslage der Bevölkerung. Viele Nahrungsmittel waren noch lange Zeit rationiert und die Qualität der Erzeugnisse war oft nicht befriedigend. Das führte zu Unzufriedenheit unter der Bevölkerung. *"Drastischer Beweis dafür, daß breite Bevölkerungsschichten die DDR ablehnten, war die Flucht von 1,4 Millionen Menschen zwischen 1949 und 1955 aus der DDR in die Bundesrepublik."*¹¹⁵

Der Unwille unter der DDR-Bevölkerung wurde geschickt von Meldungen aus Presse, Hörfunk und Fernsehen der BRD geschürt. Es war die Periode des "kalten Krieges", der von den Regierungen beider Länder vor allem über den Äther mit Erbitterung ausgetragen wurde. Aber auch Sabotageakte und Wirtschaftsspionage gegen die ungeliebte DDR gehörten zum innerdeutschen Alltag. Ihr zu schaden, war der Adenauer-Regierung jedes Mittel recht.

¹¹⁴ s. ebenda. - S. 218

¹¹⁵ In: Weber, Hermann: "Geschichte der DDR". - S. 218

Die Mehrheit der Arbeiter in der DDR verdiente 1950 unter 312.- Mark brutto im Monat, der Durchschnittsverdienst von Arbeitern und Angestellten betrug 345 Mark. In den BMHW lag 1950 die Jahreslohnsumme pro Beschäftigten bei 4.109.- Mark, 1958 bereits bei 6.491 Mark. Auf die Monate umgerechnet, ergab sich folgendes Bild:

1950 - 342.- M pro Beschäftigten und Monat
1958 - 541.- M pro Beschäftigten und Monat
1959 - 547.- M pro Beschäftigten und Monat

Meister und Ingenieure verdienten am Kriegsende zwischen 280.- und 380.- RM, 1958 zwischen 700.- und 800.- Mark monatlich.

Die höchsten Löhne und Gehälter wurden den Beschäftigten Berliner Großbetriebe gezahlt. Erstens gab es auch in Ostberlin so etwas wie die "Berlin-Zulage", zweitens erhielten die Arbeiter Schichtarbeit und Überstunden extra bezahlt. Ohnehin fielen die Metallurgen unter die sogenannten Schwerstarbeiter mit besonderen Gratifikationen.

Die BMHW stellten ihren Beschäftigten außer einer überdurchschnittlichen Entlohnung gutes Essen durch eigenen Obst- und Gemüseanbau, zusätzliche Milchration für Schichtarbeiter u. a. mehr zur Verfügung, alles Dinge, die in der Nachkriegszeit bedeutungsvoll waren.¹¹⁶

Hilde Lange, Lagerleiterin der BMHW, beschrieb den Betriebsalltag wie folgt:

"1950 trat ich in die Reihen des Betriebsschutzes der BMHW ein. Immer wieder gab es Kollegen, die durch die Mitnahme von Buntmetall glaubten, schneller voranzukommen. Es hieß also gehörig aufpassen. Werk II sah damals noch ganz anders aus. Es gab Hallen, die vom Lärm der Arbeit erfüllt, und solche, die noch dunkel und leer waren. Oft gingen wir nach vollendetem Nachtdienst den hoch zu Berge liegenden Mauersteinen zu Leibe. In der Nähe der jetzigen Betriebsschule hörte man das Gurren von Schweinen, die sich dort Speck anfressen sollten, um dann eines Tages auf der Speisekarte unserer Küche unter der Rubrik 'Kotelett' oder 'Erbsen mit Spitzbeinen' zu erscheinen."

Für die Beschäftigten der VEB trat zu Beginn des ersten Fünfjahresplanes etwas Neues in das Betriebsgeschehen: die **ersten Betriebskollektivverträge**. Diese führten zu größeren Differenzen zwischen Arbeiterschaft und Staat und zwar aus folgendem Grund: *Betriebsleitung der VEB wie Betriebsgewerkschaftsleitung waren von der SED und dem Staat abhängig, so daß bei den Vereinbarungen zwischen den Partnern in erster Linie die*

¹¹⁶ s. "Schmelztiegel". - 14(1964)29. - S. 3

*Wirtschaftspolitik der SED und ihre Planziele berücksichtigt wurden und erst in zweiter Linie die Interessen der Arbeiter.*¹¹⁷

Über die Kollektivverträge schrieb das ZK der SED am 9. April 1951: *"In den Rahmenkollektivverträgen für die einzelnen Industrien wird ausgegangen von den Produktionsaufgaben in der betreffenden Industrie, der Anwendung der neuen Arbeitsmethoden und der damit verbundenen Festsetzung der Löhne und Gehälter entsprechend dem Leistungsprinzip."* Die Betriebsangehörigen widersetzten sich und es dauerte oft Monate, bis Verträge abgeschlossen werden konnten. Ständig wurde versucht, die Arbeitsnormen nach oben zu setzen, was bei den Arbeitern zu Lohneinbußen führte.

Das SED-Zentralorgan "Neues Deutschland" schrieb im April 1952: *"Nicht nur viele Arbeiter, sondern auch Wirtschafts- und Gewerkschaftsfunktionäre bis hinauf in die Zentralvorstände der Industriegewerkschaften sind heute der Auffassung, technisch begründete Arbeitsnormen würden mit der unausgesprochenen Absicht eingeführt, zu einer Senkung des Nominallohnes zu kommen."*

Das verschlechterte das Betriebsklima weiter und die Situation eskalierte, als das ZK der SED am 13./14. Mai 1953 forderte, die Normen um mindestens 10 Prozent anzuheben und die Regierung dies am 28. Mai anordnete. Als bald darauf am 16. Juni im FDGB-Organ "Tribüne" ein Artikel von Otto Lehmann erschien, der die Beschlüsse über die Normerhöhung rechtfertigte, ging ein Sturm der Entrüstung los. Dieser Artikel löste die Demonstrationen der Bauarbeiter von der Stalinallee in Berlin aus. Er wurde, wie der stellvertretende Ministerpräsident der DDR, Otto Nuschke (CDU), in einem Rundfunk-Interview mit dem RIAS zugab, *"der Zünder ... für die Erregungswelle."*

Das Signal zum offenen Widerstand war in Ostberlin am 16. Juni erfolgt. Bereits am Morgen wurde in der Mehrzahl der Berliner Betriebe beschlossen, in das Stadtzentrum zu marschieren. Auch die eilige Verkündung der Regierung, die Normerhöhung von 10 % rückgängig zu machen, änderte nichts am Entschluß der Belegschaften, sondern wirkte wie das Eingeständnis der Niederlage von Partei- und Staatsführung. Die Demonstranten sammelten sich vorm Haus der Ministerien. Keiner aus der unmittelbaren Führungsspitze besaß den Mut, zu den Demonstranten zu sprechen. Ulbricht und Grotewohl flüchteten ins Hauptquartier der sowjetischen Besatzungsmacht nach Karlshorst. Nur Fritz Selbmann, der Minister für Hüttenwesen und Erzbergbau, besaß genügend Courage, sich den Demonstranten zu stellen. Doch er wurde niedergeschrien. Lediglich durch den massiven Einsatz von russischen Panzern konnten die Demonstrierenden auseinander getrieben werden.

¹¹⁷ s. ebenda. - S. 237

Am 17. Juni 1953 um 13 Uhr verhängte Dibrowa, der sowjetische Stadtkommandant, den Ausnahmezustand. In über 350 Orten gingen mehr als 500.000 Menschen auf die Straße. Mindestens 50 Tote forderten die Auseinandersetzungen der aufgebrachten Menge mit den sowjetischen Besatzungstruppen und der Kasernierten Volkspolizei. Etwa 20 Demonstranten wurden standrechtlich erschossen. Drei Tote gab es auf Seiten der SED. Mindestens 40 sowjetische Soldaten wurden ebenfalls erschossen, weil sie nicht gegen die Demonstranten vorgehen wollten.

Am Abend des 17. Juni gegen 21 Uhr fand in Karlshorst eine Besprechung zwischen Politkommissar Semjonow, dem Generalstabschef Sokolowski, Zaisser, Herrstadt, Ulbricht und Grotewohl statt. Es ging um die Rechtfertigung der angeordneten Maßnahmen und die Verhinderung weiterer Krawalle.

Abends wurde über DDR-Sender verkündet:

"Der Anlaß für die Arbeitsniederlegungen der Bauarbeiter in Berlin ist durch den gestrigen Beschluß in der Normenfrage fortgefallen. Die Unruhen, zu denen es danach kam, sind das Werk von Provokateuren und faschistischen Agenten ausländischer Mächte und ihrer Helfershelfer aus den deutschen kapitalistischen Monopolen. Diese Kräfte sind mit der demokratischen Macht in der DDR, die die Verbesserung der Lage der Bevölkerung organisiert, unzufrieden."

Entgegen der Behauptungen der SED-Propaganda war der Aufstand spontan und keineswegs vom Westen gesteuert oder gar organisiert. Dies geht aus allen Berichten hervor, so auch von Hans Lützendorf, der die Ereignisse im mitteldeutschen Industrieviertel erlebte:

"Da war zunächst die erstaunliche Disziplin, die überall gewahrt wurde. Ältere Arbeiter bremsten junge Heißsporne mit dem mahnenden Hinweis, dies sei eine rein deutsche Angelegenheit, man solle die Russen draußen lassen. Und tatsächlich fiel gegenüber der Besatzungsmacht bis zum späten Nachmittag kein böses Wort. Alle wünschten, diese würden einsehen, daß die SED abgewirtschaftet hatte und andere Männer die Regierung in Ostberlin bilden mußten. Von diesen erhoffte man sich eine positive Einstellung zur Frage der deutschen Einheit. Sieht man einmal von den Parteilokalen ab, so wurde nirgendwo, weder in den Betrieben noch in den HO- oder Konsumgeschäften, eine Scheibe eingeschlagen, geschweige denn geplündert. Im Gegenteil, die spontan gewählten Streikkomitees wiesen Kollegen an, in den Betrieben zu bleiben und den Fortgang der Produktion zu sichern. Weder in den Leuna-Werken noch in den Buna-Werken gab es später Schäden an den Maschinen und Einrichtungen wegen mangelnder Aufsicht oder Bedienung. Udenkbar wäre es gewesen,

*daß in diesen Stunden Unbekannte die Leitung der Demonstrationen hätten übernehmen können. Die Streikleiter und Redner waren alle ohne Ausnahme besonnene, ältere Kollegen, die durch Zuruf ausgewählt wurden, ohnehin das Vertrauen ihrer Mitarbeiter besaßen, und sich plötzlich in den einzelnen Streikleitungen wiederfanden. Die später von der SED verbreitete Parole von den Saboteuren und Agenten, die aus dem Westen kommend in die DDR eingeschleust worden seien, um die Werktätigen aufzuputschen, stieß in den großen Betrieben nur auf verächtliche Ablehnung. Die dabei gewesen waren, wußten es besser."*¹¹⁸

Im Westen war die gesamte Öffentlichkeit von diesen Ereignissen überrascht. Trotz glorifizierender Reden und Kundgebungen vermochte sich keine führende Partei zu einer klaren Stellungnahme durchzuringen, die eine Fortsetzung der Aktion begünstigt hätte. Das Eingreifen der Sowjetarmee bedeutete das Scheitern des Aufstandes. Letztlich wurden die Aktionen der DDR-Bevölkerung nur als Ausdruck der Unzufriedenheit mit der wirtschaftlichen Situation betrachtet, deren Folge dann auch Forderungen nach dem Rücktritt der Regierung gewesen seien. Das Interesse blieb auf Berlin und die Streiks der Arbeiter konzentriert. Westliche Hilfe blieb aus. Stattdessen wurde vom RIAS gemahnt, "Ruhe und Ordnung zu halten." Im selben Jahr erreichte die Fluchtwelle aus der DDR mit 332.000 Personen einen neuen Höhepunkt.

Die Ereignisse vom 17. Juni wurden vom "Schmelztiegel", der Betriebszeitung des VEB BMHW, so kommentiert: **"Am 17. Juni 1953, am Tage X, sollte der dritte Weltkrieg ausgelöst werden!"**

Aus dem Leitartikel geht klipp und klar hervor, daß sich Werkangehörige am Streik beteiligten. Warum, wird im "Schmelztiegel" so erklärt: *"Die Fehler des ZK der SED und der Regierung hatten eine Mißstimmung in der Bevölkerung hervorgerufen, weil sie eine Reihe von Härten brachten, wie z. B. die grundsätzliche Erhöhung der Normen um 10 Prozent. ... Dazu kam, daß viele Parteileitungen und ein Teil der Parteimitglieder glaubten, sie seien "kleine Herrscher" und könnten sich über die Meinung der Werktätigen hinwegsetzen. Das heißt, sie waren überheblich und handelten so gegen die Meinung eines großen Teils der Kollegen in den Betrieben. Durch schöngefärbte Berichte über den wirklichen Zustand war die Partei über die wahre Meinung der Kollegen falsch unterrichtet. Das Ergebnis war, daß sich die Partei von den Massen gelöst hatte, was auch bei uns im Betrieb der Fall war. Diese ernste Feststellung müssen wir treffen, denn sonst hätte der Klassengegner nicht einen Teil unserer Belegschaft zur Arbeitsniederlegung veranlassen können! Es wäre weiterhin auch nicht möglich gewesen, daß einige Kollegen gegen unsere Regierung ... auf die Straße gingen!"*

¹¹⁸ In: Weber, Hermann: "Geschichte der DDR". - S. 242 f. - Zitiert in Karl Wilhelm Fricke, "Der Arbeiteraufstand. Zeitzeugen und Zeitdokumente zum 17. Juni 1953". - Hrsg. v. Deutschlandfunk Köln; 1984. - S. 25

In der Tat hatten sich ja Hüttenwerker des BMHW mit dem BGL-Vorsitzenden **Lehrich** am Streik beteiligt. Es gab eine Welle von Entlassungen in den Werken. Der Hauptsprecher und Organisator der "**Provokationen**" war **Hans Hillbricht**, von Beruf Walzer in der Feineisenstraße. Grund seiner fristlosen Entlassung und seiner Verurteilung zu vier Jahren Zuchthaus am 20.08.1953 war der Verstoß gegen Artikel 6 der Verfassung der DDR und der Kontrollratsdirektive 38, III a. Diese brandmarkten neben Bekundungen von Glaubens-, Rassen- und Völkerhaß sowie Kriegshetze auch "Boykotthetze gegen demokratische Einrichtungen und Organisationen" - und alle sonstigen Handlungen, die sich gegen die "Gleichberechtigung richten" als "Verbrechen im Sinne des Strafgesetzbuches". Außer ihm wurden vier weitere Mitarbeiter verhaftet, und zwar: **Josef Eisenhut**, **Georg Wenda**, **Harry Gunter** und **Stefan Satkauskeite**, weil sie sich am "Putschversuch" in Eisleben (?) beteiligten.

Die Liste der Entlassenen war lang:

- Alice Schelle; Stenotypistin
- Walter Becher; Buchhalter
- Rudolf Schopplich; Werkstattschreiber
- Heinz Götze; Horizontalbohrer
- Bruno Wingrich; Werkstattschreiber
- Hans Martins; Walzwerker
- Albert Häckel; Kompressorenwart
- Erich Junak; Häuer
- Erich Hildenhagen; Häuer

Die Liste ließe sich fortsetzen. Es waren insgesamt 127 Arbeiter und Angestellte, die wegen Beteiligungen an Demonstrationen, Verstößen gegen die antifaschistisch-demokratische Ordnung, Beschimpfungen und "Hetzreden gegen die Partei", provokativem Verhalten und staatsfeindlicher Einstellung, Sabotage und sogar wegen Abholung der sogenannten "Bettelpakete" fristlos entlassen wurden.

Es gab eine geheime "Schwarze Liste", von unliebsamen staatsfeindlichen Personen, die nicht nur in den Werken, sondern in der gesamten DDR nicht eingestellt werden durften. Sie gab den Kaderleitungen¹¹⁹ der Betriebe die Instruktion: **"Wir bitten, bei allen Einstellungen aus der DDR diese Liste zur Hand zu nehmen."**¹²⁰

Trensch, Hermann; Rutte, Karl; Egerland, Walter; Richter, Erich;
Pfaffe, Gunter; Paschke, Joachim; Glormund, Herbert;
Stemmler, Fritz; Steinberg, Werner; Reichert, Gunter; Knopf, Willi;
Heilmann, Rudolf; Konrad, Carl; Engler, Willi; Schunke, Siegfried;
Wanke, Karl; Tummel, Karl.

Die ganze Situation wurde auf Parteiversammlungen ausgewertet. Den Genossen wurde empfohlen, die ihnen gestellten *"Parteiaufträge voller Energie durchzuführen. ... Die Betriebsparteiorganisation wird keine Schlamperei mehr dulden und jedes Versöhlertum und Zurückweichen einzelner energisch beseitigen."*

Voll Entsetzen sah die Regierung der DDR, daß sich die viel zitierte "Kraft der Arbeiterklasse" auch gegen sie richten konnte. Das Absurde der Situation hat Bert Brecht in seinem Gedicht "Die Lösung" zum Ausdruck gebracht:

Nach dem Aufstand des 17. Juni
Ließ der Sekretär des Schriftstellerverbands
In der Stalinallee Flublätter verteilen
Auf dem zu lesen war, daß das Volk
Das Vertrauen der Regierung verscherzt habe
Und es nur durch verdoppelte Arbeit
Zurückerobern könne. Wäre es da
Nicht doch einfacher, die Regierung
Löste das Volk auf und
Wählte ein anderes?

Nur das aktive Eingreifen der sowjetischen Truppen war in der Lage, den Zusammenbruch des Systems zu verhindern. Ruhe und Ordnung kehrten im Land wieder ein. Schnell wurde ein neuer Kurs festgelegt, der die Massen beschwichtigen sollte.

¹¹⁹ Die Personalabteilung hieß in der DDR Kaderleitung.

¹²⁰ Berliner Stadtarchiv: Rep. 250-01-012

Eine der Folgen war die Einführung von Kritik und Selbstkritik in den Partei- und Gewerkschaftsversammlungen. Auch im BMHW sollten Arbeiter auf Versammlungen Kritikwürdiges äußern. Folgendes wurde gerügt:

- ungenügendes Warenangebot in Konsum und HO (von Obst und Gemüse bis hin zur Margarine)
- unterschiedliche Verteilung rationierter Waren (im Werk I bekamen Arbeiter 4 Pfund, im Werkteil III nur ein Pfund Margarine monatlich)
- unterschiedliche Entlohnung bei gleicher Arbeit am gleichen Arbeitsplatz
- die Verteilung der Arbeitszeit (z.T. war durch Schichtarbeit nur noch ein Sonntag im Monat frei)
- das Lohngefüge stimmte nicht durch fehlerhafte Einstufungen
- Absaugeinrichtungen wurden gefordert
- mangelhafte Materialanlieferung und dadurch verursachter Arbeitsmangel einzelner Bereiche
- schlechte Versorgung der Nachtschicht mit Essen
- Verbesserung der Grundmittel
- Gebäude müssen besser instand gehalten werden, z. T. waren Dächer schadhaf und verursachten bei Regen Ausschuß von Blechen
- mangelhafte Ausrüstung mit Sanitätskästen und Wandapotheken, fehlende Waschgelegenheiten und Toiletten im Rohrzug
- Wasservergeudung durch ungenügende Sicherung der Wasserschläuche
- Schutzanzüge für Säurearbeiter und Gießer.

Die Aufzählung von betrieblichen Mängeln ließe sich seitenlang fortführen. Die genannten mögen als Beispiel genügen. Ob sie wirklich beseitigt wurden, berichtet der "Schmelztiegel" nicht.

Schlußfolgerungen oder : "Die Verbesserungen der Arbeits- und Lebensverhältnisse"

Die Krise zwang die SED zu flexibleren Methoden. Der Bevölkerung wurden Reformen versprochen und der Hauptinhalt des auf der 15. Tagung des ZK der SED verkündeten "Neuen Kurses" lag in der *"raschen Verbesserung der Lebenslage der Arbeiterklasse und der gesamten werktätigen Bevölkerung der DDR". Die im Volkswirtschaftsplan 1953 festgelegte Produktion der Schwerindustrie sollte um 1,4 Mrd. Mark gesenkt, dagegen die Produktion von Konsumgütern und Nahrungsmitteln um 950 Millionen Mark erhöht werden. Darüber hinaus war beabsichtigt, für die Jahre 1954 und 1955 jeweils mindestens 2 Mrd. Mark weniger für Investitionen auszugeben als im Fünfjahrplan vorgesehen. Diese Mittel sollten nun ebenfalls der Konsumgüterindustrie und der Landwirtschaft zugute kommen.*¹²¹

Die Schlußfolgerungen wurden mit Konsequenz in allen Bereichen durchgesetzt; auch in den BMHW. Das führte zum sparsamen Einsatz finanzieller Mittel für Investitionen in die technischen Anlagen der Firma. Stattdessen leistete sich die Werkleitung große Ausgaben für Kultur- und Sozialeinrichtungen:

1951 etwa 360.000 Mark
1952 etwa 400.000 Mark
1953 etwa 560.000 Mark
1954 etwa 600.000 Mark
1955 etwa 680.000 Mark
1957 etwa 850.000 Mark

Wohin flossen diese Mittel?

Zunächst kümmerte man sich um das leibliche Wohl der Arbeiter. In den Jahren 1951 bis 1953 wurden Speisesäle und Frühstücksräume entweder neu eingerichtet oder ausgebaut und für wenig Geld ein vollwertiges Mittagessen verabreicht. Die zentrale Küche im Werkteil II wurde nach modernsten Gesichtspunkten eingerichtet. Dafür wurden 1958 fast 400.000 Mark aufgewendet.

Seit 1952 schuf die Firma für ungefähr 380.000 Mark Dusch- und Umkleieräume für die Arbeiter. Sanitätsräume wurden in allen drei Werksteilen eingerichtet, um den Kollegen bei Unfällen und Erkrankungen Erste Hilfe zu gewähren. Frauen-Ruheräume, Bestrahlungsräume und eine zentrale Zahnstation standen der Belegschaft zur Verfügung. Der Aufwand für den Arbeitsschutz stieg von 50.000 M im Jahr 1950 auf 470.000 Mark 1959.

¹²¹ In: Weber, Hermann: "Geschichte der DDR". - S. 245f

Neu errichtet wurde eine sehr gut ausgestattete Kindertagesstätte für 310.000 Mark. In den Ferien wurden die Kinder der Beschäftigten in Ferienlagern betreut.

Für den Bau und die Inneneinrichtung des Kulturhauses "Ernst Schneller" wurden rund 1,5 Mill. Mark ausgegeben. 1955 wurde es feierlich übergeben.

Im Kulturhaus siedelten sich verschiedene Laienzirkel wie Werkorchester, Kabarettgruppe, Film- und Fotozirkel an. Mit einem anfänglichen Bestand von 5.000 Bänden richtete man eine Werksbibliothek ein. In den verschiedenen Sektionen der BSG konnte jeder seine Sportart betreiben, wie z. B. Gymnastik, Tischtennis, Tennis, Kegeln, Fußball, Boxen und Angeln.

Mauerbau 1961

Wirtschaftliche Schwierigkeiten, die Kollektivierung der Landwirtschaft, ein härterer politischer Kurs der SED und die ständigen Hetzreden des RIAS - das alles führte 1960/61 zu einer allgemeinen Krise der DDR. Die Flüchtlingszahlen wuchsen 1961 zu einer Lawine (allein im Juli 1961: 30.000). Die Versorgungslage verschlechterte sich rapide. Zwar hatte die Sowjetunion der DDR einen außerordentlichen Kredit von 2 Milliarden Mark zugesagt und wollte zusätzlich noch Lebensmittel liefern, doch die Krise blieb permanent. Seit 1949 waren über 2,6 Millionen Menschen aus der DDR geflohen (2.691.270).¹²² *"Da die meisten der qualifizierten DDR-Flüchtlinge im arbeitsfähigen Alter standen (50 Prozent waren Jugendliche unter 25 Jahren), hatte der Flüchtlingsstrom verheerende Auswirkungen auf Wirtschaft und Gesellschaft der DDR."* ... Auch die BMHW hatten mit dem Flüchtlingsproblem schwer zu kämpfen. Allein im Zeitraum vom 1. Januar bis zum 31. August 1958 schieden 18 Kollegen durch "Republikflucht" aus den Werken.¹²³

*"Um ein Ausbluten ihres Staates zu verhindern, entschloß sich die DDR-Führung zur Abriegelung der Westgrenzen. In der Nacht vom 12. zum 13. August 1961 versperrten Volkspolizei und NVA die quer durch Berlin verlaufende Sektorengrenze mit Stacheldrahtverhauen und Steinwällen, in den folgenden Tagen wurde eine Mauer errichtet. Die Bevölkerung konnte nicht mehr nach Westberlin, die DDR war abgeriegelt."*¹²⁴

Auch die Arbeiterkampfgruppen der BMHW waren im Einsatz. Ihr Tagebuch vom 13. August 1961 sagt dazu folgendes aus:

¹²² s. ebenda.- S. 325

¹²³ In: "Der volkseigene Betrieb BMHW". - S. 32

¹²⁴ In: Weber, Hermann: "Geschichte der DDR". - S. 325

"Wir fahren zur Grenze. Unser Abschnitt liegt zwischen Späth und Britzer Brücke. Wir haben Nachtwache am Kanal. Bis 21 Uhr bauen die Pioniere der Bereitschaftspolizei am Drahtzaun. Der Zaun ist erst bis zur halben Höhe gezogen, das Gelände durch Lauben, Büsche, Bäume und Lattenzäune sehr unübersichtlich. Da heißt es immer aufpassen. Ein Mann schleicht durch den Garten, um zu sehen, wo die Posten stehen. Auf unsere Hinweise wurde er am nächsten Tag festgenommen. ... Zur Abwechslung grölen Halbstarke mit ganzstarken Kehlen und wollen uns provozieren. Zwei von uns werden mit faustgroßen Steinen beworfen. Das Klappern mit dem MPi-Schloß läßt die Helden da drüben schnell in Deckung gehen. Als an einem anderen Tag die grölende Meute es zu toll treibt, geht einem Posten eine Platzpatrone los. Das haben wir noch nicht gesehen, wie schnell die Bande zu Boden ging und das Weite suchte..."¹²⁵

Die Periode von 1961 bis 1965 brachte erste Ansätze einer ökonomischen Stabilisierung der DDR, nicht zuletzt hervorgerufen durch den "Fall des eisernen Vorhangs". Die Bevölkerung mußte sich mit dem Staat arrangieren. Die Modernisierung und Rationalisierung rückte in den Mittelpunkt der Arbeit von Partei und Staat. Die Führung konnte nun stärker Sachzwänge berücksichtigen und ökonomischen Erfordernissen Rechnung tragen. Das Jahr 1961 brachte für die DDR insgesamt eine Wende zum Besseren.

In den BMHW hatte zu der Zeit Walter Landgraf die Werkleitung inne, der für die weitere Entwicklung der Werke Maßstäbe setzte. Er hatte seine Tätigkeit am 1. November 1957 als Leiter der Abteilung Arbeit begonnen. 1958 leitete er den PB 15, 1959 wurde er Bereichsleiter des PB 12 und ab 1960 Werkdirektor. Da er sich bei der Einführung neuer Anlagen und Investitionen in die BMHW verdient machte und sich zudem besonders für die Förderung der Jugend im Betrieb einsetzte, erhielt er als staatliche Anerkennung am 1. Mai 1965 den Orden "Banner der Arbeit". Die Leitung behielt er bis 1970. Alte BMHWer, die ihn noch persönlich kannten, schätzten ihn als guten Fachmann und hervorragenden Organisator. Abgelöst wurde Landgraf, weil er die Planzahlen revidiert hatte und sich dabei erwischen ließ.

An dieser Stelle sei es gestattet, etwas zur Rolle des "Leiters" zu sagen. Der Leiter hatte eine schwierige Rolle. Immer stand er zwischen Baum und Borke; d.h., zwischen den Arbeitern, der Partei und der Gewerkschaft. Im Zweifelsfall behielten die Arbeiter recht. Mangels wirtschaftlicher Folgen mußte es sich ein Leiter gefallen lassen, wenn einige Bummelanten zwei Stunden später zur Arbeit kamen. Sicher, es fanden Aussprachen statt. Aber: Änderte sich nichts, blieb das für die Betroffenen ohne Folge. Entlassen wurde keiner. Nur der Leiter

¹²⁵ In: "Schmelztiegel". - 14(1964)20. - S. 5 von Rolf Meyer, WT III

wurde bei Planrückständen angezählt. Überdies mußte er Rechenschaft vor der Parteileitung, der Betriebsparteiorganisation, ablegen.

Die Einkünfte entsprachen bei weitem nicht der Verantwortung der Stellung und waren völlig unproportioniert gegenüber der tatsächlichen Leistung. Mit den Gehältern westlicher Manager verglichen, übte ein "sozialistischer Leiter" seine Funktion ehrenamtlich aus. Ein Werkdirektor wie Landgraf hatte etwa 2.500.- Mark netto. Dafür mußte er wöchentlich im Durchschnitt 80 Stunden arbeiten. Überstunden bekam er nicht bezahlt. Für 80 Stunden Arbeit die Woche konnte auch ein Arbeiter auf dieses Gehalt kommen, durch Überstundenzuschlag, Schichtprämie und vieles andere mehr. Nur: Nerven mußte er weitaus weniger lassen. Ein Beispiel aus der Praxis: Herr Noschka war bis zur Wende Leiter der Kupferhütte, lag aber gehaltsmäßig von 70 Mitarbeitern an der 26. Stelle.

Deshalb mußte man schon ein großer Idealist sein, wenn man in einem sozialistischen Industriebetrieb Leiter sein wollte. Und so vieles lief im Betriebsalltag noch nebenbei mit, was dazu gehörte und zuletzt immer am Vorgesetzten hängenblieb. Er mußte die Kulturarbeit organisieren, die Brigadetagebücher schreiben und Mitglied der Kampfgruppe sein. Dadurch war er auch noch mindestens ein Wochenende im Monat bei irgendeiner Übung unterwegs.

Bei gleicher Eignung wurden zwar SED-Mitglieder bevorzugt als Leiter eingesetzt, aber es gab auch viele Leitungsmitglieder, die nicht in der Partei waren. Die Arbeiter kannten diese Probleme ganz genau und lehnten es überwiegend ab, Meister zu werden oder gar ein Ingenieurstudium aufzunehmen.¹²⁶

Einführung der Fünf-Tage-Arbeitswoche

Den Beschluß der Fünf-Tage-Arbeitswoche zu fassen tat sich die Partei- und Staatsführung der DDR recht schwer. Schließlich mußte das Ganze ja bezahlt werden. Sie mußte sich aber zur stufenweisen Einführung durchringen, weil die 40-Stunden-Woche im anderen Teil Deutschlands schon lange eingeführt war. Als daher im Spätherbst 1965 zunächst die vierzehntägige Fünf-Tage-Arbeitswoche auf dem 11. Plenum der SED beschlossen wurde, rief man zugleich die Betriebe dazu auf, die Produktionsleistung in verkürzter Arbeitszeit trotzdem zu schaffen. Alles sollte schneller quantitativ und qualitativ hochwertiger produziert werden. Die Arbeitszeitverkürzung den Werktätigen zu schenken, konnte man sich nicht leisten. Einer der beliebten Slogans jener Zeit lautete: *Sozialistisch arbeiten, sozialistisch lernen, sozialistisch leben!* Für das BMHW hieß das ganz konkret, die Arbeitsproduktivität zu steigern, um etwa 24.000 Stunden einzusparen, die die Arbeiter im Drei-Schicht-System 1966 weniger arbeiteten.

¹²⁶ mdl. Gesprächsnotizen mit Herrn Noschka v. BMHW am 21. 10. 1994

Hoher Besuch

Ein besonderes Ereignis im Betriebsalltag stellte immer der Besuch höherer staatlicher Funktionäre dar. Alles wurde auf Hochglanz gebracht und es fehlte eigentlich nur noch der "rote Teppich". So besuchte zum Jahreswechsel 1967/68 der Minister für Erzbergbau, Metallurgie und Kali, Dr. Karl Singhuber, den Betrieb. Er gratulierte - wie üblich - den Arbeitern zu den Erfolgen im vergangenen Jahr, kritisierte aber zugleich - wie nicht üblich - auch besondere Mißstände. *"Ihr Betrieb hat in der Reihe der metallurgischen Betriebe einen hervorragenden Platz eingenommen und hat hohen Schwierigkeiten und großen Sorgen zum Trotz doch noch seine Aufgaben erfüllt. ... Sie haben aber auch auf dem Gebiet der neuen Technik hervorragenden Anteil an der Einführung neuer moderner Technologien gehabt, so u. a. durch den Aufbau der DGW-Anlage. Der geplante Gewinn ist ebenfalls bereits überschritten worden. Sie haben den alten Rohzug rationalisiert und Sie haben nicht zuletzt das Gußkarusell für Wirebars in Betrieb genommen, wobei noch die Aufgabe stehen wird, die endgültige Sicherung einer ständigen Qualität im Jahr 1968 zu erreichen."*

Kritisch wird bemerkt: *"Wenn wir die kommenden Aufgaben sehen und Rückblick gehalten haben auf das Jahr 1967, so muß man jedoch feststellen, daß die Anstrengungen der Metallurgen unserer Republik noch nicht ausreichen, um eine hohe effektive Struktur unserer Volkswirtschaft zu erreichen. Wir sind ... noch zurückgeblieben auf den Gebieten der Automatisierung und Mechanisierung. Die Qualität, das Sortiment und der Auslieferungszustand unserer Erzeugnisse ist hinter dem Weltniveau zurückgeblieben. Unsere Produktionskosten zeichnen sich durch hohe Aufwendungen aus, die Selbstkostensenkung ist noch ungenügend."¹²⁷*

5.3.1. Die Rolle der gesellschaftlichen Organisationen im Betrieb

Die wichtigsten Organisationen, auf deren Bedeutung auch noch näher eingegangen wird, waren

- die Partei (Betriebsparteiorganisation)
- und die Gewerkschaft (Betriebsgewerkschaftsleitung).

¹²⁷ In: "Schmelztiegel" (1968)

Neben diesen beiden spielte eine Vielzahl anderer auch eine Rolle, die aber bei weitem nicht die Bedeutung hatten. Andere Massenorganisationen, die nur kurz erwähnt werden sollen, waren:

- FDJ (Freie Deutsche Jugend)
- DSF (Gesellschaft für Deutsch-Sowjetische Freundschaft)
- KdT (Kammer der Technik)
- DFD (Demokratischer Frauenbund Deutschlands)
- BSG (Betriebssportgemeinschaft)
- DRK (Deutsches Rotes Kreuz)

Und das waren nur die wichtigsten. Ihre Leitungen arbeiteten meist ehrenamtlich. Nur die BPO und die BGL wurden von hauptamtlichen Funktionären geleitet.

5.3.2. Die Betriebsparteiorganisation (BPO)

Die Partei nahm in jeder Hinsicht für sich die führende Rolle in Anspruch. Ihre Gegenwart wirkte sich auf alle Gebiete aus. Dabei sah die Parteiführung darauf, daß die Genossen auch durch Mehrheit der Mitglieder gegenüber anderen Parteien das Übergewicht hatten. Viele Menschen traten der Partei bei, weil sie an die Richtigkeit ihrer Politik glaubten. Aber es gab auch Karrieristen, die sich persönliche Vorteile versprachen oder solche, die eintraten "um ihre Ruhe zu haben".

Es gab keine gesellschaftliche Organisation, deren Leitungspositionen nicht von Parteimitgliedern besetzt waren. Die These "Die Partei ist die führende Kraft" ließ die SED auch in die fachlichen Kompetenzbereiche der Betriebsleitung hineinregieren.

Ihre Führungsrolle begründete die Partei mit der These "**führende Kraft und Vorhut der Arbeiterklasse**" zu sein. Die BMHW bildeten dabei keine Ausnahme. Das Wort Arbeiterklasse wurde immer mehr mißbraucht, denn in der Partei fungierte eine Schicht von Berufsfunktionären. Die SED nannte sich zwar "Partei der Arbeiterklasse", wenn man sich aber in den Betrieben ihre Mitgliederstruktur ansah, konnte man zu dem Schluß kommen, daß es sich mehr um eine "Partei der Angestellten" handelte.

Auf das zahlenmäßige Verhältnis von Genossen und Parteilosen - vor allem bei den Produktionsarbeitern - wurde von der Parteiführung der Betriebe besonderes Gewicht gelegt. Die Genossen mußten in der Mehrheit sein. War ihre Dominanz unter den Arbeitern zeitweise nicht gegeben, heiligte der Zweck jedes Mittel.

Als Beispiel sei hier angeführt: Der pubertierende Sohn einer langjährigen Mitarbeiterin der BMHW-Werkleitung hatte das Emblem aus der DDR-Fahne herausgerissen und sie somit zur Deutschlandfahne und zum Vorzeigen seiner "vaterlandsfeindlichen Gesinnung" deklariert. Damit demonstrierenderweise aufgegriffen, wurde er von der Stasi verhört und von seiner Schule verwiesen. Natürlich fand er nirgendwo eine Lehrstelle. Was nun? Endlich erklärten sich durch den Einfluß der Mutter die BMHW bereit, ihn auszubilden und damit eine Perspektive zu geben. Der Junge war keine 14 Tage im Betrieb, da trat man von Seiten der BPO (Betriebsparteiorganisation) an ihn heran, Parteimitglied zu werden. Abends brachte er den Aufnahmeantrag mit nach Hause. Die Mutter ging zur Parteisekretärin und setzte sich mit ihr auseinander: "Du weißt doch, was sich mein Sohn geleistet hat, was soll das?" Der Antrag verschwand.

Dann aber nahm die Frau einen dringend benötigten Kuraufenthalt war. Wieder zurück gekommen, erfuhr sie als erstes, daß der Sohn für die "Aufnahme in die Partei" kandidierte, wie es damals im offiziellen Jargon hieß. Die Mutter konnte nur noch konstatieren: "Dann ist ihm wirklich nicht mehr zu helfen!"¹²⁸

5.3.3. Die Gewerkschaft

Der Freie Deutsche Gewerkschaftsbund wurde 1945 gegründet und ab 1949 zu einer "Klassenorganisation" umfunktioniert. 1950 zählte er schon 4,7 Millionen Mitglieder. Die grundsätzlichen Beschlüsse der SED hatten die Gewerkschaftsleitungen auf ihre Mitglieder zu übertragen, ebenso mußten die Funktionäre periodisch Bericht erstatten.

Ihre Vormachtstellung sicherte die Partei durch ihre Personalunion zwischen SED- und Massenorganisationsleitungen sowie durch die Parteigruppe, die bei allen Leitungen der Massenverbänden existierte. Der 3. Kongreß des FDGB (Sept. 1950) nahm bereits eine Satzung an, in der die SED bereits als "bewußter organisierter Vortrupp der Arbeiterklasse" bezeichnet wurde.

Ureigenste gewerkschaftliche Ziele wie die Erhöhung der Löhne und Gehälter sowie die Verringerung der Arbeitszeit spielten im FDGB kaum eine Rolle. Entgegen dem Artikel 14 der Verfassung der DDR, der besagte, daß das "Streikrecht gewährleistet sei", hat der FDGB auch niemals zum Streik aufgerufen oder gar eine Arbeitsniederlegung durchgeführt.

¹²⁸ mdl. BMHW 1994

In den Betrieben war die Gewerkschaft in den sogenannten Betriebsgewerkschaftsleitungen (BGL) organisiert. Die BGL kümmerte sich um alle sozialen Belange. Ferienreisen, Wohnungen, Krippenplätze wurden verteilt und die Rentnerbetreuung organisiert. Sie versuchte die Arbeits- und Lebensbedingungen der Beschäftigten zu verbessern und nahm Einfluß auf die Neuererbewegung.

Die Mitgliedschaft im FDGB beruhte meist auf "freiwilligem Zwang". Bereits mit Beginn der Lehrausbildung wurde um den Eintritt in die Gewerkschaft geworben, um den Charakter des FDGB als Massenorganisation zu unterstreichen. Er hatte den sozialistischen Wettbewerb und den Kampf um den Titel "**sozialistisches Kollektiv**" zu organisieren.

In der DDR gab es spezifische Formen des gesellschaftlichen Lebens: Eine war die von der SED auf ihrem V. Parteitag im Juli 1958 initiierte Bewegung der sogenannten sozialistischen Brigaden bzw. Kollektive. Die BPO und die Betriebsleitung bereiteten eine Kollektivverpflichtung vor. Sie bestand aus fachlichen und politischen Aufgaben. Es gab Mitgliederwerbung für die DSF und Kampfgruppe, aber auch gemeinsame Teilnahme an Demonstrationen und sportlichen und kulturellen Veranstaltungen. Alle diese Aktivitäten wurden im Brigadetagebuch festgehalten.

Nach einem Jahr wurden dann die Arbeitsergebnisse abgerechnet oder wie es offiziell hieß, "*die Verpflichtung verteidigt*". Die Verteidigung verlief stets erfolgreich, denn die Leitung hatte schon immer die Fähigkeit, nicht erfüllte Aufgaben wort- und einfallsreich in positive Ergebnisse umzuwandeln. Diese Prozedur wiederholte sich von Jahr zu Jahr mit gleichem Inhalt - bis zur Auflösung der DDR.

Die Bewegung "sozialistische Kollektive" hatte Positives und Negatives. Gut war, daß durch sie die persönlichen Kontakte der Arbeitskollegen untereinander gepflegt und Gemeinsamkeiten außerhalb der Arbeitszeit gefördert wurde. Wer Hilfe und Unterstützung im persönlichen Bereich brauchte, konnte auf sein "Kollektiv" in den meisten Fällen bauen. Negativ waren die politisch organisierten Verpflichtungen, denen die Kollegen meist ablehnend gegenüber standen.¹²⁹

¹²⁹ s. auch: "Die Berliner Werkzeugmaschinenfabrik Berlin - Marzahn". - S. 122f

5.3.4. Zum Verhältnis zwischen Werkleitung, BPO und BGL

Die Partei bestimmte das gesamte Betriebsgeschehen maßgeblich, u. a. auch welcher Genosse für die Leitung geeignet war und wer abzulösen sei. Das begann im Meisterbereich und endete bei der Werkleitung. Für ausgewählte Leitungsfunktionen wurden Reservekader festgelegt. Für die Auswahl der dafür vorgesehenen Mitarbeiter gab es eine Kaderkommission, deren Vorsitzender der Parteisekretär war. So wurde die Kaderentwicklung entscheidend von der Partei beeinflusst. Bedeutsam für das Ansehen bei administrativen Stellen war für die Werkleitung vor allem, wie sie die ideologischen Zielsetzungen in ihrem Betrieb umsetzte. Entscheidend für die finanziellen und wirtschaftlichen Mittel, die ein Betrieb zur Verfügung bekam, waren die guten oder weniger guten Beziehungen seiner BPO zur Bezirksleitung der SED. Deshalb war für die Ausstattung mit technischen Anlagen, die Planerfüllung und seine "Feinabstimmung", ja die gesamte innerbetriebliche Entwicklung auch immer der jeweilige Parteisekretär des Betriebes ausschlaggebend.

Lassen wir zu diesem Thema einen Mann zu Wort kommen, der diese Verhältnisse selbst genau kannte und sie meistern mußte, Herrn Dellheim, der 27 Jahre Werkdirektor im Berliner Werkzeugmaschinenbau Marzahn war:

"Zwischen staatlicher Leitung und den gesellschaftlichen Organisationen bestanden Wechselbeziehungen. Die Aufgaben des Betriebes bekam die Werkleitung von den staatlichen Organen. Das war entweder das Kombinat oder das Ministerium direkt. Die staatlichen Auflagen und die Abrechnung ihrer Ergebnisse gingen auch an die staatlichen Organe. Was in der DDR-Regierung, den staatlichen Organen und der Volkskammer an Volkswirtschaftsplänen beschlossen wurden, war vorher im ZK bzw. Politbüro bestätigt worden. Die Aufgaben, die von der Regierung kamen, also den staatlichen Organen, wurden dort auch abgerechnet. Es gab darüberhinaus eine Anleitung und Kontrolle seitens der Bezirks- oder Kreisleitung der SED. Die lief über die BPO. Der Werkleiter war in erster Linie gegenüber dem Staat verantwortlich, aber als Parteimitglied auch gegenüber dieser. Der Parteisekretär hatte die Aufgabe, die Durchführung der Parteibeschlüsse zu überwachen. In der Praxis spielte das Verhältnis zwischen Werkleiter, Parteisekretär und BGL-Vorsitzenden eine große Rolle. Dabei kontrollierte die Gewerkschaft Fragen wie Überstunden, Arbeitsschutz, Einhaltung der Gesetze, Versorgung der Belegschaft, Küche, alles solche Dinge, die aus Sicht der Belegschaft wichtig waren und übte dabei Druck auf mich aus."¹³⁰

¹³⁰ s. auch: "Die Berliner Werkzeugmaschinenfabrik Berlin - Marzahn". - S. 140 f

6. Schlußwort

Da meine Arbeitsbeschaffungsmaßnahme am 31. Mai 1995 endet, bleibt diese Chronik der BMHW ein Fragment.

In der Kürze eines Jahres war es unmöglich, den vollständigen Zeitraum von 100 Jahren Werkschronik, der doch zugleich auch ein Teil deutscher Geschichte widerspiegelt, zu erarbeiten. Viele Teile des betrieblichen Alltags des letzten Zeitabschnitts nach 1945 blieben unbeachtet, so z. B. Fragen des Umweltschutzes, der Neuererbewegung oder der Gleichberechtigung der Geschlechter.

Obwohl sich die Gesellschaft für Demontage, Gebäudeabriß, Erdbau & Sanierung mbH sehr für eine Verlängerung der Maßnahme eingesetzt hatte - insbesondere Frau Luthardt, der ich auf diesem Wege noch herzlich danken möchte - scheiterten diese Versuche an der finanziellen Knappheit der Mittel des Arbeitsamtes.

An dieser Stelle möchte ich mich auch bei den Kollegen und ehemaligen Mitarbeitern der BMHW Herrn Noschka, Frau Sinnhuber und Frau Simon für ihr Interesse und die gute Zusammenarbeit bedanken, die durch ihre betriebsinternen Kenntnisse viel zum Gelingen der Arbeit beitrugen.

Berlin, Mai 1995

Elke Dornath

7. Quellenverzeichnis

Akten des Berliner Stadtarchivs

Archivmaterial des Heimatmuseums Treptow

Firmenunterlagen und Fotos der ADMOS-Werke Oberschöneweide, Sept. 1994

...

"Die Berliner Werkzeugmaschinenfabrik Marzahn". - Berlin, 1993.

...

"Betriebsgeschichte mit Bildern: VEB Berliner Metallhütten- und Halbzeugwerke" 71/94.

...

BFUB Berlin ; "Recherche BMHW Werk I und II"

Bönstedt, Cornelia:

"Geleitworte zur Chronik des Berliner Werkzeugmaschinenbau"

Engelmann, Bernt:

"Wir Untertanen: Ein deutsches Geschichtsbuch". - Göttingen: Steidl Verl., 1993.

...

"50 Jahre Deutsche Messingwerke Carl Eweking A.G. : Berlin-Niederschöneweide 1890 - 1940"

...

"Geschichte Berlins von den Anfängen bis 1945"

Henning, F. W.:

"Das industrialisierte Deutschland 1914 bis 1990". - 7. Aufl. - Paderborn; München; Wien; Zürich: Schöningh, 1991

Koschnik, Paul:

1. Teil "Von der Schönen Weide" zum Industrieviertel". - Aus der Abschrift vom Ortschronisten Jürgen Krämer.

Kynaß, Joachim:

"Betriebsgeschichte 1945-1951"

Luft, Christa:

"Treuhandreport". - Berlin: Aufbau-Verl., 1992

Müller, Helmut M.

"Schlaglichter der deutschen Geschichte" - Mannheim/Wien/Zürich: Bibliographisches Institut, 1986

...

"Neuaufbau der deutschen Wirtschaft"; Richtlinien der KPD zur Wirtschaftspolitik. - Berlin: 1946

...

"Statistisches Jahrbuch 1882" von Berlin"

...

Unterlagen des BFUB Umweltberatung 1993

Schier, Dietrich:

"Große Pläne für alten Industrie-Kiez: Stadtsanierung in Berlin: Serie - Teil 4". - In: "Berliner Morgenpost" (1994) 15./16. Okt

Tischert, Hans:

"NSW Hüttenwerke C. Wilhelm Kayser & Co Niederschöneweide AG: Sonderdruck aus Stätten deutscher Arbeit".

...

"Der volkseigene Betrieb BMHW".

Weber, Hermann:

"Geschichte der DDR". - München: DTB-Verl., 1985

...

"Zehn Jahre Deutsche Demokratische Republik und unser Betrieb". - VEB BMHW. - S.7

...

"Zur ökonomischen Politik der SED und der Regierung der DDR". - Berlin 1955.

...

"Zwangsarbeiter und Zwangsarbeiterlager in der faschistischen Reichshauptstadt Berlin 1939 - 1945": Miniaturen zur Geschichte, Kultur und Denkmalpflege Berlins; 20/21. - Hersg. von den Gesellschaften für Heimatgeschichte und Denkmalpflege Berlin im Kulturbund der DDR. Berlin, 1986. - 198 S. - Stadtarchiv Berlin Nr. 7640

Zeitschriften

"Baumschulenweger Beobachter" X(1939)24 . - S.1

"Berliner Morgenpost" (1994)15.16. Okt.

"Die deutsche Volkswirtschaft" (1938)32. - S. 1092

"Neues Deutschland" vom 28. Dezember 1948. - 3 (1948)302

"Der Schmelztiegel": Betriebszeitung der VEB BMHW. - Jahrgänge von 1951 bis 1970.

"Südosten". - 1925

"Tägliche Rundschau". - Nr. 39 (1762) vom 15.02.1951