



Abb. 16: Wieder entstehender Salziger See zwischen Aseleben (Blickrichtung) und Röblingen/See

1989. Durch Schließen der Dammtore auf der 4. und 5. Sohle im Ostfeld im November 1989 musste auch dieses Feld aufgegeben werden. Das Südfeld zwischen der 7. Sohle (-469 m NN) und der 9. Sohle (-580 m NN) war als Stauraum bereits geflutet und damit die Schachanlage ohne Baufeld. Nach Setzen eines Mauerdammes in das Verbindungsfläche zum Bernard Koenen-Schacht bei -462 m NN und von je einem Damm in die Flächen 1 und 2 unterhalb der 1. Sohle Röhrig-Schacht (+24,1 m) wurde die Schachtwasserhaltung im Juli 1992 eingestellt und die Schachtröhre des Thomas Münzer-Schachtes oberhalb der 5. Sohle (456 m Teufe) auf eine verlorene Schalung verfüllt. Der Anstau der zufließenden Grubenwässer (19 m³/min) erreichte nach 4 Monaten in der Schachtröhre das Niveau des Segen Gottes-Stollens (+144 m NN). Zugänglich bleibt das Grubengebäude des Besucherbergwerkes Röhrig-Schacht Wettelrode bis zur 1. Sohle.

Das unter einer mehrere 100 m mächtigen Steinsalzüberdeckung liegende Grubenfeld der Schachanlage Bernard Koenen war praktisch zuflussfrei. Eine Ausnahme bildete ein Kluftwasserspeicher im Bereich der Nienstedter Störung. Hier wurden bei Auffahrung des Förder- und des Abwetterflächen aus der 8. Sohle (-502 m NN) zur nordöstlich liegenden Hochscholle (-330 bzw. -380 m NN) im klüftigen Zechsteinkalk Wasser tertiären Alters, überlagert von einer mit 1,6 MPa

gespannten Gaskappe (92 % N₂, 1,5 % CH₄, 1,2 % He), angefahren. Vor allem die Gasaustritte (insgesamt 30 Mio. m³) zwangen 1978 zu einer fünfjährigen Stundung der Vortriebe. Insgesamt mussten 1,7 Mio. m³ Wasser (215 g NaCl, 78 g CaCl₂ je Liter) mit max. 0,5 m³/min Schüttung der Vorflut zugehoben werden – später erfolgte auch ein Kesselwagentransport über die Deutsche Reichsbahn nach Helbra.

Nach der Produktionseinstellung zum 9. August 1990 wurden Wasserschadstoffe aus dem Grubengebäude entfernt, 13 Mauerdämme zum Schutz von Steinsalzaufschlüssen in Strecken und Schächten errichtet und die Teufschächte Niederröblingen (Teufe 691 m), Nienstedt (Teufe 818 m) sowie Bohrschacht Mönchpiffel (Teufe 678 m) verfüllt. Dazu kam wie auch beim Thomas Münzer-Schacht neben Haldenbergen und klassiertem Schlackenmaterial Beton mit eingeschaltetem Ton als Dichtmaterial gegen vertikale Wasserbewegungen und zum Schutz der Steinsalzaufschlüsse und Grundwasservorräte zum Einsatz.

Da die Flutung des 6,3 Mio. m³ mesenden bergmännischen Hohlraums auf 14,2 km² Abbaufäche zwischen der 12. Sohle (-740 m NN) und der 6. Sohle (-449 m NN) bei 0,2 bis 0,3 m³/min natürlichem Zufluss Jahrzehnte gedauert hätte, wurden zwischen 1994 und 1996 in einer Dauer von zweieinhalb Jahren über ein Bohrloch bei Katharinenrieth

insgesamt 8 Mio. m³ Helmewasser bis zur 10. Sohle (-632 m) eingeleitet. Zur Abführung der vom Wasser verdrängten Luft diente ein Bohrloch auf die 7. Sohle (-490 m NN) bei Oberröblingen, zur Beobachtung des Anstaupegels ein Bohrloch beim Schacht Nienstedt bis zur 12. Sohle. Der Flutungsvorgang war begleitet von tektonisch motivierten Entspannungsbeben, deren größtes im Mai 1995 im Bereich der Nienstedter Störung einen Wert von 2,6 Mach erreichte¹⁴.

Anmerkungen

- 1 Eisenhuth/Kautzsch 1954, S. 93.
- 2 Ebd., S. 289.
- 3 Spangenberg 1924, IV. Teil, XIV. Titel, fol. 438a.
- 4 Ebd., XI. Titel, fol. 288.
- 5 Archiv Mansfeld-Museum.
- 6 Hoffmann 1925, Lehnbrief 1364.
- 7 Spangenberg 1924, III. Teil, Kap. LXVIII.
- 8 Ebd., Kap. LXX.
- 9 Landesarchiv Magdeburg – LHA – Rep. F4, Fh Nr. 35, Vol. I, Blatt 217.
- 10 Mansfeldsche Kupferschiefer bauende Gewerkschaft 1889, S. 101.
- 11 Hoffmann 1925, S. 114 ff.
- 12 Nach persönlichen Betriebsaufzeichnungen des Verfassers.
- 13 Hier und im Folgenden nach persönlichen Betriebsaufzeichnungen des Verfassers.
- 14 Mansfeld 1999, S. 181.

Bibliographie

- EISENHUTH/KAUTZSCH:
Handbuch für den Kupferschieferbergbau, Leipzig 1954.
- HOFFMANN, W.:
Mansfeld. Gedenkschrift zum 725jährigen Bestehen des Mansfeldkonzerns, Berlin 1925.
- MANSFELD:
1999 Mansfeld. Die Geschichte des Berg- und Hüttenwesens, hrsg. v. Verein Mansfelder Berg- und Hüttenleute e. V./Deutsches Bergbau-Museum Bochum, Eisleben/Bochum 1999 (= Veröffentlichungen aus dem Deutschen Bergbau-Museum Bochum. 80).
- MANSFELDSCHER KUPFERSCHIEFERBAUENDE GEWERKSCHAFT:
1889 Der Kupferschieferbergbau und Hüttenbetrieb, Eisleben 1889.
- SPANGENBERG, Cyriacus:
1924 Mansfeldische Chronica, hrsg. v. Verein für Geschichte und Altertümer der Gafschaft Mansfeld, Eisleben 1924.

Anschrift des Verfassers:

Dr.-Ing. Hans Joachim Langelüttich
Wäsche 7
D-06348 Großbörner

Konsumgüterproduktion im Mansfeld-Kombinat

Ludwig Rommel

Am 30. November 2002 eröffnete das Mansfeld-Museum in Hettstedt eine Ausstellung unter dem Titel „Konsumgüterproduktion im Mansfeld Kombinat“, die sich erfreulich großen Interesses erfreute¹. Nicht wenige Besucher kamen schon deshalb in die Ausstellung, um jene Erzeugnisse aus der Produktion des 1990 aufgelösten Großunternehmens wieder zu sehen, mit deren Herstellung sie selbst als Arbeiter oder Angestellte des Mansfeld-Kombinats Jahre oder sogar Jahrzehnte beschäftigt waren. In einer Region, der seit der so genannten Wende 1989/90 durch die Schließung sämtlicher Kupferschieferschächte und Hütten und durch drastische Reduzierung der Belegschaft in den noch verbliebenen Metall verarbeitenden Betrieben die wirtschaftliche Grundlage

weitgehend weggebrochen ist und die seither mit gleich bleibend hohen offiziellen Arbeitslosenquoten von 24 bis 25 % leben muss, kann die eigenartige Mischung aus Nostalgie und Stolz auf das einst im aktiven Berufsleben Geleistete kaum verwundern.

Grundlagen der Konsumgüterproduktion

Der Begriff „Konsumgüterproduktion“ war jedem DDR-Bürger vertraut. In Zusammenhang gebracht wurde er zumeist mit dem auf vielen Gebieten offenkundigen Mangel an Waren, einem Problem, das den ostdeutschen Staat seit seiner Gründung am 7. Oktober 1949 be-

been involved over years or even decades as employees of the Mansfeld combine. This peculiar mixture of nostalgia and pride in the achievements of one's own working life is scarcely surprising in a region where, since German reunification in 1989/90, the economic base has largely vanished due to the closure of all copper slate mines and smelting works and a drastic decline in the workforce of all remaining metal-processing plants, with the official unemployment rate constantly at 24 to 25 %.

schäftigte. Ursache dafür waren zunächst noch die unmittelbaren Kriegsfolgen, die zerstörten Produktionsstätten, fehlende Facharbeiter und abgebrochene Handelsverbindungen. Hinzu kam die Demontage noch bestehender Werke und Anlagen, mit der sich die UdSSR für die ihr von der deutschen Wehrmacht zugefügten enormen Verluste schadlos zu halten versuchte. Die Wirtschaftspolitik der DDR-Führung in den 1950er und 1960er Jahren orientierte zudem vor allem auf den Auf- und Ausbau einer eigenen Grundstoff- und Schwerindustrie, denen bei der Bewilligung von Investitionen ein entsprechender Vorrang eingeräumt wurde. Die Schwerfälligkeit einer überzentralisierten Planwirtschaft, die Verstaatlichung auch kleiner und mittlerer Unternehmen zu Beginn der 1970er Jahre und ein restriktiver Umgang mit privaten Handwerksbetrieben taten ein Übriges. Nicht zuletzt schränkten umfangreiche Subventionen (z. B. für die über Jahrzehnte unveränderten Preise für Grundnahrungsmittel, für Bücher und den Personennahverkehr sowie für niedrige Mieten und das für alle Bürger kostenlose Gesundheitswesen) den Spielraum für Investitionen in der Wirtschaft stark ein.

In den späteren Jahrzehnten fehlten vor allem Waren, die dem Vergleich mit Produkten aus westlichen Industriestaaten, insbesondere der Bundesrepublik Deutschland, standhalten konnten. In den Läden fehlende oder den Ansprü-

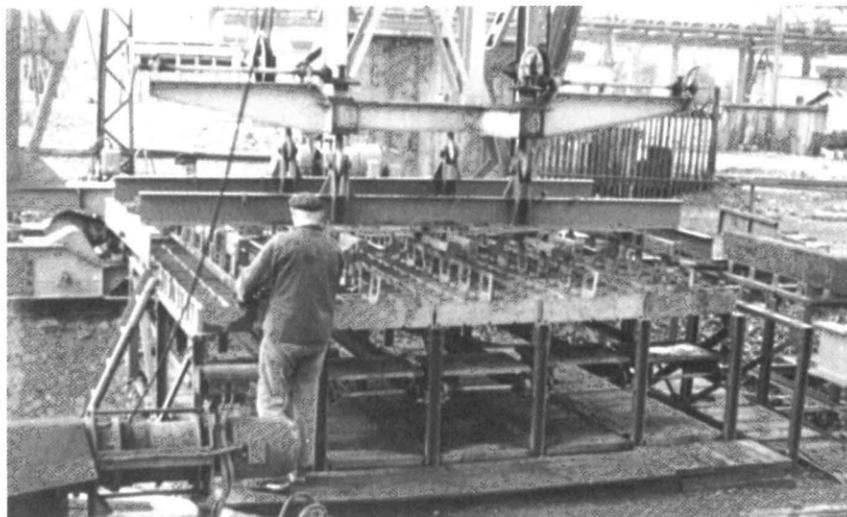
Consumer goods production in the Mansfeld combine

On 30 November 2002 the Mansfeld Museum in Hettstedt opened an exhibition entitled "Consumer goods production in the Mansfeld combine". It met with great interest. Quite a few visitors came not least to see articles which had been produced by this large business wound up in 1990 and in whose manufacture they had themselves

chen der Kunden nicht genügende Waren sowie lange Warte- und Lieferzeiten wurden so zunehmend zum politischen Problem, denn die behauptete Überlegenheit des sozialistischen Gesellschaftsmodells wurde angesichts dieser Versorgungslücken von der Bevölkerung immer stärker in Zweifel gezogen.

Um das Warenangebot rasch und deutlich zu erhöhen, wurden deshalb auf dem VIII. Parteitag der SED (1971) auch jene Unternehmen zur Konsumgüterproduktion verpflichtet, deren Produktionsprofil eigentlich auf die Gewinnung von Rohstoffen oder auf die Herstellung von Maschinen, Werkzeugen oder Halbfabrikaten ausgerichtet war. Sie sollten wenigstens 5 % ihrer Gesamtproduktion (der „Industriellen Warenproduktion“) durch verkaufsfähige Waren für den unmittelbaren Bevölkerungsbedarf erbringen. Regelmäßige Berichte in Presse, Rundfunk und Fernsehen über Initiativen und Erfolge bei der Steigerung der Konsumgüterproduktion sowie Wettbewerbsaufrufe begleiteten die Kampagne, die bis zum Zusammenbruch der DDR anhielt. Damit verbunden war zugleich die Absicht, die Betriebe verstärkt zu Rationalisierungsmaßnahmen zu bewegen. Immerhin mussten Arbeitskräfte aus anderen Produktionsbereichen umgesetzt, das benötigte Material irgendwo eingespart und die zur Herstellung von Konsumgütern benötigten Werkzeuge, Maschinen und Anlagen häufig erst konstruiert und gebaut oder nachgebaut

Abb. 1: Herstellung von Schlackesteinen



werden. Über normale Handelsbeziehungen konnte die DDR moderne Technologien nur schwer erwerben. Zum einen fehlte es dafür an frei konvertierbaren Währungen, zum anderen verhinderte nicht selten ein Handelsembargo die Weitergabe solcher Technologien an sozialistische Staaten.

Insgesamt haben sich die Erwartungen, die in das Konsumgüterprogramm gesetzt worden waren, nicht erfüllt. Der finanzielle und materielle Aufwand, den die dafür zumeist nicht ausgestatteten Betriebe treiben mussten, war sehr hoch. Und häufig genug orientierten sich die produzierten Waren mehr an den vorhandenen Möglichkeiten der Betriebe als am tatsächlichen Bevölkerungsbedarf. Für viele Wirtschaftsunternehmen war die Herstellung von Konsumgütern zudem grundsätzlich oder wenigstens im geforderten Umfang keine wirklich sinnvoll lösbare Aufgabe. Die Braunkohlenkombinate der DDR förderten z. B. jährlich rund 300 Mio. t Rohbraunkohle. Ihre Industrielle Warenproduktion, die auch die Energieerzeugung einschloss, lag bei 40 Mrd. Mark. Der Konsumgüteranteil hätte demnach den Wert von 2 Mrd. Mark erreichen müssen. Eines der wichtigsten Vorhaben, die im Rahmen der Konsumgüterproduktion im Bereich der Braunkohlenindustrie realisiert wurde, war der Aufbau einer Abteilung, in der Plüschtiere hergestellt wurden. Das dort vor allem von Frauen produzierte Spielzeug fand durchaus seine Käufer, machte aber natürlich nicht

annähernd 5 % der Industriellen Warenproduktion aus. Und ein Rationalisierungsschub für die Braunkohlenförderung oder auch nur für die Spielzeugindustrie war von der Plüschtiernäherei selbstredend auch nicht zu erwarten.

Produktionslinien im Mansfeld Kombinat

Das Mansfeld Kombinat, das sich in seinen Kerngeschäften mit zeitweilig rund 50 000 Beschäftigten mit der Förderung und der Verhüttung von Kupferschiefer und der Herstellung von Halbzeugen aus Kupfer, Messing, Bronze, Aluminium und Stahl befasste, wurde mit der Forderung nach dem Aufbau einer Konsumgüterabteilung ebenfalls vor nicht geringe Probleme gestellt. Es konnte sich aber auf Erfahrungen und Voraussetzungen stützen, die schon die Vorgängerunternehmen, die 1852 gegründete Mansfeldsche Kupferschiefer bauende Gewerkschaft, die 1921 aus dieser hervorgegangene Mansfeld AG und das Mansfeld-Kombinat selbst seit den 1950er Jahren gesammelt bzw. geschaffen hatten.

Schlackesteine und Wickelschlacke

Schon 1868 war z. B. mit der regulären Produktion von Steinen aus „Wickelschlacke“ begonnen worden, die als Baumaterial für Wirtschaftsgebäude Verwendung fanden. Wenig später ließ sich auch flüssige Schlacke vergießen und in entsprechenden Vorrichtungen zu relativ gleichmäßigen Quadern formen. Durch bewusstes Verzögern des Abkühlungsprozesses, das „Tempern“, erreichte die Schlacke annähernd Aussehen, Struktur und Eigenschaften von Basaltgestein. Unter den damaligen Verkehrsbedingungen eignete sich das Material hervorragend als Straßenpflaster (Abb. 1). Und im Verlaufe weniger Jahrzehnte setzte sich der Mansfelder Temperstein durch, zunächst auf den Straßen, die das Unternehmen selbst unterhielt, dann im Straßenbau der näheren Umgebung und schließlich in vielen deutschen und europäischen Klein- und Großstädten. Allein Leipzig bezog zwischen 1890 und 1901 rund 10 Mio. solcher Pflastersteine.

1929 lieferten die Mansfelder Hütten insgesamt 30,6 Mio. Stück in unterschiedlichen Größen aus. Daneben wurden weiter Formsteine aus Wickelschlacke produziert. Die erprobten Verwertungsmöglichkeiten für Hüttenschlacke nutzte man auch nach 1945. Sie erhöhten die Einnahmen des Unternehmens und kamen der Umwelt zugute, weil weniger Schlacke auf Halden deponiert werden musste. Mit der Herstellung von Verschleißschutzteilen aus Schlacke (z. B. Schutzfutter für Rohre) wurden die Einsatzgebiete der Schlackeverwertung sogar noch erweitert. Durch die rasant wachsende Verkehrsdichte, erheblich höhere Fahrgeschwindigkeiten und verbesserte Straßenbautechnologien ging die Nachfrage nach Mansfelder Pflastersteinen dann allerdings spürbar zurück. 1977 wurde die Produktion eingestellt. Konsumgüter im eigentlichen Sinne waren Schlackesteine, von der Verwendung von Wickelschlacke bei privaten Baumaßnahmen abgesehen, natürlich nicht. Um den bei der Planabrechnung nachzuweisenden Konsumgüteranteil wenigstens rechnerisch zu erreichen, war man aber bei der Definition dessen, was als Konsumgut galt oder gelten konnte, mitunter ausgesprochen großzügig.

Geschirr- und Besteckfertigung

Die Mansfelder Geschirr- und Besteckfertigung kann dagegen im engen Wortsinne als Konsumgüterproduktion bezeichnet werden. Ihre Anfänge reichen in die 1950er Jahre zurück. Das wie die meisten Werke der Mansfeld AG im Krieg nahezu unbeschädigt gebliebene Hettstedter Walzwerk war mit seinen großen Erfahrungen in der Metallverformung und mit den dazu notwendigen Anlagen und Maschinen geradezu dafür prädestiniert, in den ersten Nachkriegsjahren auch Gebrauchsgegenstände für den Bevölkerungsbedarf zu produzieren. Schon 1945 wurden daher, vor allem in der Lehrwerkstatt, Töpfe, Schüsseln, Milchkannen, Kohlenträger, Kehrschaufeln, Stehleitern und Düngerstreuer hergestellt. Eine reguläre Produktion von Massenbedarfsgütern setzte 1953 ein. Zu diesem Zeitpunkt war das Walzwerk, das nach 1945 aus dem Verband der Mansfelder Betriebe herausgelöst wor-

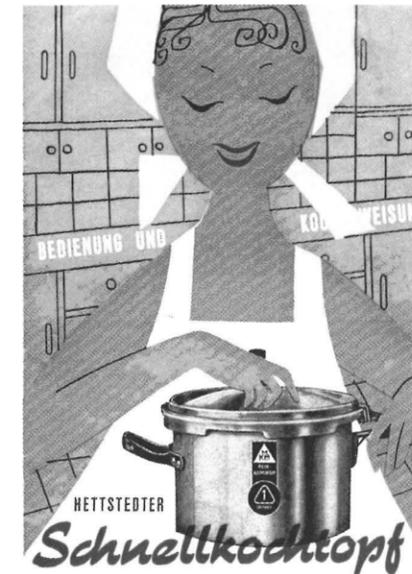


Abb. 2: Titelblatt einer Werbebroschüre für den Schnellkochtopf

den war, noch eine „Sowjetisch-Deutsche Aktiengesellschaft“ (SDAG). Als der Betrieb 1954 in Staats- bzw. Volkseigentum der DDR überging, behielt man die Produktion von Konsumgütern bei. Damit war das Walzwerk überhaupt das erste Wirtschaftsunternehmen im Zuständigkeitsbereich des Ministeriums für Schwerindustrie, in dem Massenbedarfsgüter hergestellt wurden. Das Sortiment umfasste in der Geschirrfertigung Aluminiumschüsseln, Waschkesseldeckel, Milch- und Tauchsiederkannen sowie Töpfe mit Deckeln in drei verschiedenen Größen (18, 20 bzw. 22 cm Durchmesser).

Eines der ersten Konsumgüter des Walzwerkes, die nicht nur schlechthin Versorgungslücken schließen, sondern die Hausarbeit erleichtern sollten, konnte mit dem Hettstedter Schnellkochtopf auf den Markt gebracht werden (Abb. 2). Auch er wurde bereits 1954 entwickelt und wenig später produziert, also lange vor dem „Konsumgüterprogramm“ der DDR. Ob der Schnellkochtopf eine eigene Konstruktion war oder ob man anderswo eine „Ideen-Anleihe“ aufgenommen hatte, ist heute nicht mehr eindeutig festzustellen. Für die stolzen Besitzer eines Hettstedter Schnellkochtopfes spielte das, wenn überhaupt, auch kaum eine Rolle. Immerhin machte aber eine Hallenserin, die sich vom Schnellkochtopf „hell begeistert“ zeigte, den Direktor des Walzwerkes 1956 auf die Zeit-

schrift „Daily Worker“ aufmerksam. Dort hatte man nämlich einen Topf angeboten und als Beispiel für das „Twentieth Century Cooking“ angepriesen, der dem in Hettstedt produzierten „sehr ähnlich“ sah.

Das neue Küchengerät erfreute sich schon nach kurzer Zeit allgemeiner Beliebtheit und galt bei nicht wenigen zufriedenen Kunden als „technisches Wunderwerk“. In einem „Dankschreiben“, das 1956 beim Walzwerk einging, ist tatsächlich von einem „Wundertopf“ die Rede. Der Dank war verbunden mit der Bestellung eines Dampfesafter-Einsatzes mit Gebrauchsanweisung. Eine andere begeisterte Kundin inspirierte der Schnellkochtopf gar zu einem Gedicht².

Bis 1966 hat der Schnellkochtopf, der mit Zusatzgeräten ausgestattet auch zur Obstverarbeitung und Mostherstellung verwandt werden konnte, nicht unerheblich zum Gesamtumsatz des Walzwerkes beigetragen. Die relativ kleine Geschirrfertigung hatte zeitweilig ein Wertvolumen von bis zu 13,5 Mio. Mark. Die Produktion des Schnellkochtopfes ist dann allerdings nach Quedlinburg verlegt worden und mit einer anderen Technologie erfolgt. Das Walzwerk lieferte aber noch die erforderlichen 10 mm starken Aluminiumronden. Erst mit der Eingliederung des VEB Eisen- und Hüttenwerke in Thale in das Mansfeld Kombinat erweiterte sich in den 1980er Jahren die Produktionspalette wieder um Geschirr aus Emaille (Abb. 3).

Mit der ebenfalls im Hettstedter Walzwerk angesiedelten Besteckfertigung war ebenso schon 1953 begonnen wor-

Abb. 3: Emaille-Geschirr im VEB Eisen- und Hüttenwerke Thale



HETTSTEDTER BESTECKE



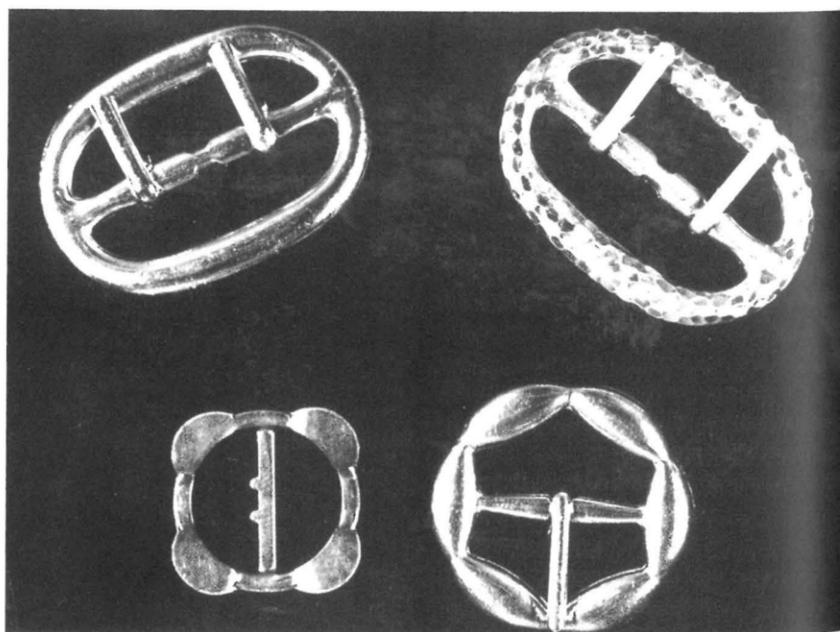
Abb. 4: Titelblatt einer Werbebroschüre für Hettstedter Bestecke

den³. Zunächst stellte man aus Stahlabfällen, die sonst keiner anderen Verwendung zugeführt werden konnten, Messerklingen her. Später bezog man, was in den ersten Jahren der DDR noch möglich war, Klingen aus Solingen und montierte sie in Hettstedt zu Silberbestecken (Abb. 4). Um die Produktion in Gang bringen zu können, wurden Facharbeiter der Firma Wellner & Hutschenreuther aus dem vogtländischen Aue zur Unterstützung herangezogen. Die erforderlichen Schleifblöcke baute man im Walzwerk selbst. Ebenfalls seit 1953 wurden auch die preiswerteren Bestecke mit Aluminiumgriffen hergestellt. Nur zwei Jahre später ging man dazu über, Bestecke aus Neusilber (Alpaka) zu entwickeln, einer Legierung aus Kupfer, Nickel und Zink, die sich durch silberähnliches Aussehen und eine hohe Politurfähigkeit auszeichnet. Die aus diesem Material nach mehrmaligem Walzen und Stanzen hergestellten Rohteile erhielten durch Prägen ihre endgültige Form, wurden anschließend geschliffen und poliert und schließlich mit einem Silberüberzug versehen. Mokkalöffel wurden z. T. sogar vergoldet. Vor allem das Schleifen und Polieren war Handarbeit, die von rund 150 Beschäftigten, zumeist Frauen, zu leisten war.

Die Mansfelder Besteckfertigung der 1950er Jahre löste allerdings den Protest

der „Vereinigung Volkseigener Betriebe Eisenblech und Metallwaren“ in Aue aus, die wohl Absatzprobleme für ihre eigene Produktion befürchteten. Erfolg hatte die Beschwerde nicht, denn die Hettstedter Silberbesteckfertigung machte schon bald 80 % der gesamten Jahresproduktion im Lande aus. Das entsprach dem beachtlichen Geldwert von rund 12 Mio. Mark. Indirekt bescheinigte die Verärgerung in Aue den Hettstedtern

Abb. 5: Mansfelder Gürtelschnallen



eine hohe Qualität ihrer Arbeit. Über eine nicht konkurrenzfähige Besteckfertigung hätte man sich vermutlich nicht so erregt.

Produktionsstockungen waren durch den immer wieder auftretenden Silbermangel bedingt, den auch die benachbarte Kupfer- und Silberhütte nicht in jedem Falle beheben konnte. Deshalb mussten schließlich statt 90 g Silber für eine bestimmte Anzahl von Besteckteilen nur noch 40 g ausreichen. Pläne, die Produktion nach 1965 auszuweiten und für die Geschirr- und Besteckfertigung sogar ein neues Werk zu errichten, scheiterten allerdings an fehlenden Baukapazitäten. Nach 1967, also nur wenig vor dem VIII. Parteitag der SED, wurde die Konsumgüterproduktion im Walzwerk dann sogar stark eingeschränkt, weil die allgemeinen Kosten als zu hoch beurteilt wurden. In diesem Zusammenhang verlegte man die Besteckfertigung 1970 nach Döbeln.

Bestandssichere Produktionszweige

Die nur ein Jahr später erhobene Forderung nach einer deutlichen Ausweitung der Konsumgüterproduktion dürfte im Mansfeld-Kombinat nicht gerade helle Begeisterung ausgelöst haben, denn die gerade erst ausgelagerten

Produktionsbereiche ließen sich nicht zurückschleichen. Dennoch erreichte der Konsumgüteranteil des Kombinats letztlich nicht nur die geforderten 5, sondern sogar etwa 10 %. Dahinter standen neben der Kreativität von Leitung und Belegschaft und einer geschickten Verhandlungsführung, die es ermöglichte, auch Waren, die nicht direkt für den Bevölkerungsbedarf zu Verfügung standen, in die Abrechnung einzubeziehen, vor allem eine besondere Motivation.

Letztere ergab sich aus der bereits in den 1970er Jahren erkennbaren Notwendigkeit, die Förderung und Verhüttung von Kupferschiefen in einem überschaubaren Zeitraum gänzlich einzustellen. Bereits 1969 war der letzte Schacht in der Mansfelder Mulde geschlossen worden. Der Abbau erfolgte seither nur noch im Sangerhäuser Revier auf den drei Großschächten „Thomas Münzer“, „Bernard Koenen I“ und „Bernard Koenen II“, für die sich ein Ende der Förderung für die Jahre nach der Jahrtausendwende abzeichnete. Für die dann freiwerdenden Arbeitskräfte mussten in der verbleibenden Zeit Ersatzarbeitsplätze geschaffen werden. Es gab zwar Versuche weitere Abbaufelder im Raum Sangerhausen bzw. bei Spremberg zu erschließen, sie scheiterten aber an nicht mehr beherrschbaren Wasserzuflüssen und einem Investitionsbedarf, der die ökonomischen Möglichkeiten der DDR weit überstieg.

Die Zukunft des Unternehmens und der Region hingen also davon ab, ob man aus der Not eine Tugend machen und neue bestandssichere Produktionszweige entwickeln konnte. Möglich schien das wiederum vor allem im Bereich der Metallverarbeitung, wobei freilich nicht mehr nur das Walzwerk, sondern auch alle anderen Teilbetriebe des Kombinats einbezogen wurden. Der zum Kombinat gehörende „VEB Schachtbau Nordhausen“ wartete mit Wagenhebern für Personenkraftwagen und mit Puppenwagen auf, der „VEB Draht- und Seilwerk Rothenburg (Saale)“ mit Fußballstollen aus Aluminium, das Walzwerk mit Flaschenöffnern und Gürtelschnallen (Abb. 5). In weiteren Teilbetrieben in Nachterstedt und Berlin wurden Fertigteilgaragen aus Aluminiumwellblech sowie Dachgepäckträger und Aluminium-Jalousien für PKW hergestellt. Im

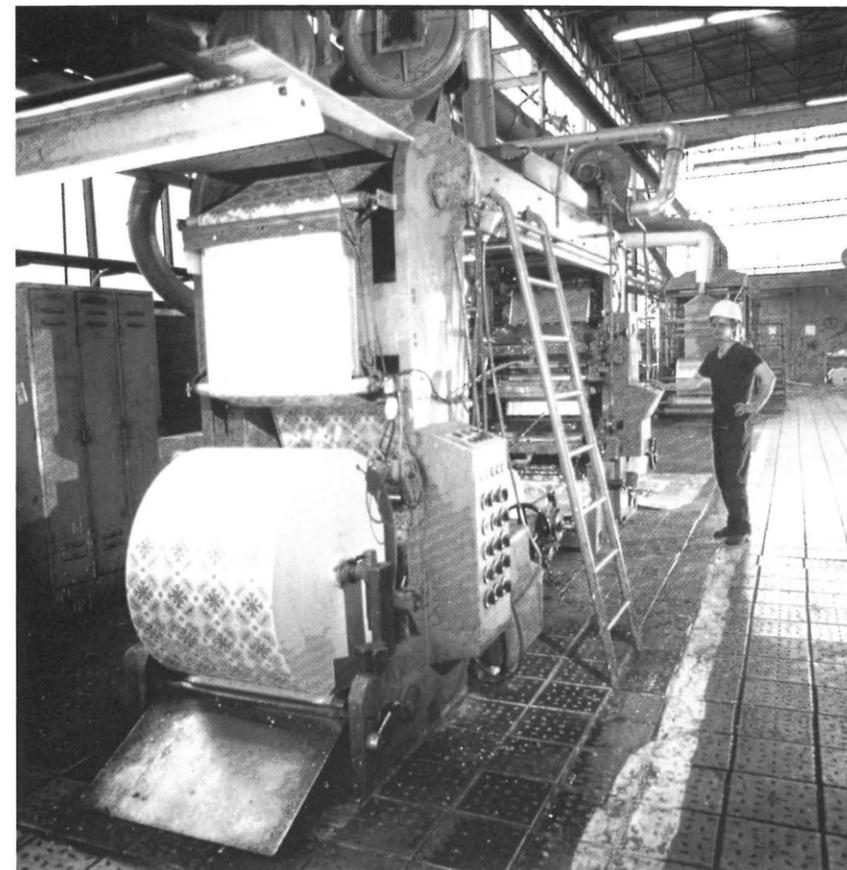


Abb. 6: Tapetendruckmaschine im Kombinatbetrieb VEB Aluminiumfolie Merseburg

Angebot waren ferner Türriegel und -bänder, Mauerhaspen, Blendrahmenschrauben und Schiebetürbeschläge, Campinggrills, Wäschetrockner, Außenleuchten, das Putz- und Polierpulver „Poliko“, destilliertes Wasser, Schweiß- und Ladegeräte, Heimwerker-Schweißelektroden und Metallziffern für Hausnummern.

Eine beträchtliche Erweiterung des Konsumgüteranteils brachte die Eingliederung des „VEB Aluminiumfolie Merseburg“ (1975), der „VEB Eisen- und Hüttenwerke Thale“ (1979), und des „VEB Blechpackung Meißen“ (1981) in den Kombinatverbund. Neben dem schon erwähnten Emailgeschirr aus Thale wurden nun auch Haushalts- und Geschenkfolie, Aluminiumtapete und Konservendosen für Lebensmittel, Kronenverschlüsse für Bierflaschen und Schraubverschlüsse für Spirituosen im Kombinat hergestellt (Abb. 6). Die in Meißen produzierten Blechdosen für Fleisch-, Obst- oder Fischkonserven waren natürlich keine „Konsumgüter“ im eigentlichen Sinne, dennoch gehörten

sie durchaus zum Konsumgüterprogramm (Abb. 7). Zumindest verband sich mit dem Schlagwort „sozialistische Verkaufskultur“ nicht nur die Vorstellung von einer ausreichenden Warenmenge, sondern auch die von einer den Kunden ansprechenden und zum Kauf anregenden Warenpräsentation. Und auch in der perspektivischen Planung des Mansfeld-Kombinats spielten Blechverpackungen eine gewichtige Rolle. Da sie in der DDR nicht in genügender Stückzahl zur Verfügung standen und die eigene Produktion durch Importe ergänzt werden musste, bot sich der Aufbau zusätzlicher Fertigungsstätten auf dem Gelände stillgelegter Schächte für die Schaffung von Ersatzarbeitsplätzen förmlich an. Tatsächlich wurde noch im Mai 1989 auf dem Thomas-Münzer-Schacht bei Sangerhausen eine Fertigungslinie für Konservendosen in Betrieb genommen. Mit der „Wende“ 1989/90 brach diese Entwicklung allerdings ab.

Eine völlig neue Abteilung der Konsumgüterproduktion, in der „Souvenirs und Raumdekoration“ gefertigt wurden, war



Abb. 7: Dosen aus dem Kombinatbetrieb VEB Blechpackung Meißen

1974 auf dem Walzwerk entstanden und in den 1980er Jahren ausgebaut worden. Bis dahin hatten Kunst und Kunsthandwerk in der Produktion des Mansfelder Montanunternehmens keine Rolle gespielt. Auch das Kupferschmiede- oder Silberschmiedehandwerk hatte sich im Mansfelder Land, obwohl beide Metalle hier ausgeschmolzen wurden, nicht überdurchschnittlich etablieren können. Immerhin wurden vom Mansfeld Kombinat aber Kunst und Kultur gefördert. Schon zur 750-Jahrfeier hatte man das berühmte „Mansfelder Oratorium“ von St. Hermlin und E. H. Meyer in Auftrag gegeben, an dessen Aufführung nicht wenige Belegschaftsmitglieder aktiv beteiligt waren. Das Kombinat besaß ferner eine umfangreiche Sammlung von Gemälden und Grafiken, die heute zum Bestand des Mansfeld-Museums Hettstedt gehören. Nicht zuletzt trugen die vom Kombinat unterhaltenen Kulturhäuser in Hettstedt, Eisleben und Sangerhausen wesentlich zum regen Kulturleben in der Region bei.

Im Zusammenhang mit dem Konsumgüterprogramm erinnerte man sich der Technik des Kupferstichs bzw. der Radierung, die seit der Mitte des 15. bis zum Ende des 18. Jahrhunderts die wichtigste Möglichkeit der Buchillustration gewesen war. Gemeinsam mit einem Druckhaus in Halle wurden Ätzradierungen (etwa mit Stadtansichten Merians) hergestellt, die, auf Holzplatten befestigt, als Wandbild dienen konnten und bald in Souvenirläden angeboten wurden. Hinzu kamen Klappkarten mit in Kupfer- oder Aluminiumfolie eingepprägten Bildmotiven.

Das Prägen von Münzen und Medaillen aus Mansfelder Silber oder Kupfer hatte dagegen eine lange Tradition. Und auch in der Herstellung von Ronden für die staatliche Münze hatte man im Mansfeld Kombinat reichlich Erfahrung. Im Auftrag von Betrieben, Gemeinden oder Organisationen, die zu Jubiläen oder anderen festlichen Anlässen gern ein Ehrengeschenk oder Erinnerungs-

stücke überreichen wollten, entwarf vom Kombinat angestellte Grafiker eine ganze Serie von Medaillen, die im Walzwerk in Neusilber geprägt wurden. Die Souvenirproduktion erreichte Anfang der 1980er Jahre ein Wertvolumen von immerhin 36 Mio. Mark.

Stahlrohrmöbel und Sommerpavillons

Schwerpunkt der Konsumgüterproduktion im Mansfeld-Kombinat war allerdings die Fertigung von Stahlrohrmöbeln, von Handbohrmaschinen und von Fahrradfelgen. Die Anfänge der Stahlrohrmöbelproduktion reichen ebenfalls bis in die 1950er Jahre zurück. Im Maschinenbetrieb auf der Hettstedter Sägerhütte wurden schon damals auch Metallregale hergestellt, die vor allem für die Ausstattung von Läden benötigt wurden. Bei der Aufnahme der Serienproduktion von Stahlrohrmöbeln im Jahre 1959 zeigten sich bereits alle jene

MEISTERWERKE BERGBAULICHER KUNST UND KULTUR

Nr. 104:

So genannter Veltheim-Krater für Franz Wilhelm Werner Freiherrn von Veltheim (1785-1839)

George Hossauer (1794-1874), Berlin

Silber, getrieben, gegossen, ziseliert, graviert und vergoldet, 1835

Höhe 48,0 cm

Bochum, Deutsches Bergbau-Museum Bochum (Inv.-Nr. 030003815001)



Der Mansfelder Kupferschieferbergbau war nach der Übernahme der Grafschaft Mansfeld durch Preußen dessen bedeutendster Kupfer- und Silberlieferant und damit zu einem Wirtschaftsfaktor von aller erster Bedeutung geworden. Die Mansfeldsche Kupferschiefer bauende Gewerkschaft entwickelte sich im 19. Jahrhundert zum wirtschaftsstärksten Privat-Unternehmen im Königreich Preußen, dementsprechend betrachtete der preußische Staat diesen Bergbau mit besonderem Interesse und förderte ihn nach Möglichkeit.

Auch die Führungskräfte dieses Montan-Unternehmens unterlagen quasi zwangsläufig der besonderen Aufmerksamkeit des preußischen Staates, der bemüht war, nur wirklich befähigte und durchsetzungsstarke Persönlichkeiten mit „preußischen“ Tugenden auf die Direktorenposten gelangen zu lassen. Der Bedeutung des Mansfelder Kupferschieferbergbaus als exponiertem Metall-Lieferant und des Montan-Unternehmens als bergwirtschaftlich herausragendem Wirtschaftsfaktor entsprechend wurden anlässlich besonderer Jubiläen mehrfach Präsente als Manifestationen des Bergbaus an die Führungskräfte verschenkt, in denen sich die wirtschaftliche Potenz des Unternehmens – verbunden mit staatlicher Anerkennung und „preußischen“ Vorstellungen von Ästhetik und Kunst – manifestierten.

Dass derartige Präsente gleichsam zwangsläufig in Silber – dem kostbarsten Bodenschatz des Mansfelder Reviers – von namhaften preußischen Künstlern und vorrangig aus der Hauptstadt Berlin hergestellt wurden, versteht sich nahezu von selbst: Der 1835 entstandene Veltheim-Krater, ein dem antiken Medici-Krater nachgebildetes silbernes Abschiedsgeschenk, war dem späteren preußischen Oberberghauptmann Freiherrn Franz Wilhelm Werner von Veltheim (1785-1839) bei dessen Versetzung von Halle nach Berlin durch die Beamten des „Niedersächsisch-Thüringischen Ober-Berg-Amts-Districts“ verehrt worden.

Von Veltheim war der Sohn des Berghauptmanns Carl Christian Septimus von Veltheim (1751-1796). In Rothenburg im Mansfelder Revier geboren, wandte er sich schon früh dem Montanwesen zu, besuchte u. a. als Bergeleve die Friedrichsgrube bei Tarnowitz/Schlesien und studierte anschließend in Freiberg (1805-1807) bei Abraham Gottlob Werner und in Göttingen (1808). 1810 erhielt von Veltheim eine Anstellung als Oberingenieur und Oberbergmeister in Eisleben. Dort stellte er aus Berg- und Hüttenleuten das Mansfelder Pionierbataillon zusammen, das in den Befreiungskämpfen Berühmtheit erlangt hat, und kümmerte sich um den Fortbestand der 1798 gegründeten Bergschule; die Prägung der Mansfelder Segenstaler als Ausbeutetaler geht ebenfalls auf von Veltheim zurück. 1816 wurde er zum Berghauptmann des neu gegründeten Oberbergamts in Halle/Saale und 1835 zum preußischen Oberberghauptmann und Direktor der Abteilung für das Berg-, Hütten- und Salinenwesen im preußischen Finanzministerium als Nachfolger von Johann Karl Ludwig Gerhard berufen. Letzterer hatte als väterlicher Freund seinen Lebensweg von frühester Jugend an fördernd begleitet. Von Veltheim konnte indessen dieses höchste bergmännische Amt im Königreich Preußen nur wenige Jahre ausüben. Aufgrund einer schweren Krankheit richtete er am 7. Juli 1839 sein Abschiedsgesuch an den Minister Graf Alvensleben. Er verstarb am 31. Dezember 1839 im Alter von 54 Jahren auf seinem Gut Schönfließ bei Berlin.

Franz Wilhelm Werner Freiherr von Veltheim war eine vielseitig interessierte Persönlichkeit. Er gehörte der Naturforschenden Gesellschaft in Halle an und war u. a. von 1824 bis 1839 Präsident des Thüringisch-Sächsischen Geschichtsvereins sowie seit 1823 Mitglied der Kaiserlichen Leopoldino-Carolinischen Deutschen Akademie der Naturforscher („Leopoldina“). Zahlreiche Veröffentlichungen sind von ihm erhalten. Auch als Landwirt und Landschaftsplaner auf seinen Liegenschaften Schönfließ, Stolpe, Glienecke, Groß-Weißand und Ostrau hat sich von Veltheim einen Namen gemacht.

Der Anlass zur Gestaltung des so genannten Veltheim-Kraters lag in der Berufung von Veltheims zum „Ober-Berghauptmann und Director der Abtheilung im Finanz-Ministerium für das Berg-, Hütten- und Salinen-Wesen“ und in seiner Versetzung nach Berlin im Jahre 1835. Der Hallische Berghauptmann von Veltheim erfreute sich im Mansfelder Land und im Hallischen Bezirk großer Beliebtheit, so dass ihm verschiedene Abschiedsgeschenke aus Mansfelder Silber übergeben wurden. So schenkte ihm u. a. die Mansfelder Kupferschiefer bauende Gewerkschaft zwei große dreiar-mige Standleuchter mit der Figur des Kameraden Martin, während ihm die Betriebe des Bezirks acht einfachere Leuchter verehrten. Die Anhänglichkeit der Mansfelder Bergleute dokumentierte sich geradezu rührend in dem Geschenk eines Schreibzeugs, das auf dem Deckel Nappian und Neucke sowie einen Berg- und Hüttenmann mit einer Widmung zeigte.

Das bedeutendste Geschenk für von Veltheim aber war der Veltheim-Krater, der nach der am Sockel angebrachten Inschrift von den „Beamten des Niedersächsisch-Thüringischen Ober-Berg-Amts-Districts“ („DEM KÖNIGL. PREUSS. OBER-BERG-HAUPTMANN/UND RITTER etc. HERRN FREIHERRN/F.W.W. VON VELTHEIM/ZUR ERINNERUNG/AN SEINE WIRKSAMKEIT VON 1810 BIS 1835/EHRFURCHTSVOLL GEWIDMET VON DEN/BEAMTEN DES

NIEDERSÄCHSISCH THÜRINGISCHEN OBER-BERG-AMTSDISTRICT“) gestiftet und aus Mansfelder Silber hergestellt worden ist. Die Mantelfläche des Kraters und die Flächen des Sockels wurden zur Erinnerung an das Wirken des Beschenkten mit Gravuren von Bergwerken und Hüttenanlagen des Oberbergamtsbezirks geschmückt; auf der unteren Sockelplatte haben sich die 146 Stifter des Pokals eingetragen, darunter auch der spätere Eisleber Bergschuldirektor Karl Friedrich Ludwig Plümicke (1791-1866). Dieser Silber-Pokal in Gestalt eines antiken Kraters wurde von dem Hofjuwelier der preußischen Könige, Johann George Hossauer (1794-1874) angefertigt, als Graveur betätigte sich Carl Pfeuffer (1801-1861). Der Veltheim-Pokal gilt als eines der wichtigsten, ausdrucksstärksten und aufwendigsten Geschenke mit bergmännischem Hintergrund aus der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts.

Der 48 cm hohe, silberne und mit einem vergoldeten Einsatz ausgestattete Krater steht auf einem hohen, profilierten Sockel, der auf seinen vier rechteckigen Ansichtsflächen die Darstellungen des Veltheimschen Wappens mit Helmzier, eine Ansicht der Stadt Halle (mit dem Dom und der Saline ?), eine Ansicht der Stadt Wettin oberhalb der Saale mit den dortigen Steinkohlenbergwerken sowie die oben genannte Widmungsplatte trägt. Der Krater selbst ruht auf einer quadratischen Plinthe, welche mit der nachträglich gravierten Inschrift „Dr. HANS-HASSO von VELTHEIM-OSTRAU 1927“ versehen worden ist. Fuß und Mittelteil des Kraters sind kanneliert, mit Perlstäben, Eierstäben und Akanthusblättern verziert, zwei gegenüberliegende Henkel sind dem Gefäß unterhalb einer blank-belassenen Zone angesetzt worden. Die Kraterzone selbst trägt zwei längsrechteckige Darstellungen, ehe ein ausladender Blattkranz in Eierstabform den Krater abschließt.

Die erste der beiden Darstellungen auf der Mantelfläche des Kraters ist dem Mansfelder Kupferschieferbergbau gewidmet. Die Bildzone beginnt rechts mit dem Mundloch des Schlüsselstollens; ein Knappe schlägt den Namen des Lösungstollens mit Schlägel und Eisen in den Fels ein, Hüttenwerke, Göpelanlagen, ein rechteckiger Schacht mit Förderhaspel und Fahrten sind ebenso zu erkennen wie Bergleute, Hüttenarbeiter, Wiegeknechte und Transportgespanne. Die Silhouette der Lutherstadt Eisleben beschließt auf der linken Seite die detailreiche Darstellung. Die zweite Darstellung ist dem Salzwesen gewidmet und zeigt das Salzwerk in Bad Dürrenberg mit dem von einer Tordurchfahrt unterbrochenen Gradierwerk (heute „Meller Tor“), mit der Lände an der Saale sowie dem Witzleben- und dem Borlach-Schacht. Salinenarbeiter transportieren Salzfüßer zur Verladeanlage und reparieren die Dornwände des Gradierwerks, beladen ein Salzschiß und stellen Backsteine her. Die von den Wasserrädern in der Saale angetriebenen Kunstgestänge betätigen die Pumpen im Witzleben-Schacht, im Hintergrund sind weitere Türme und Schornsteine zu erkennen.

Der Veltheim-Krater hat sich noch bis spätestens 1940 im Besitz der Familie von Veltheim befunden. 1976 wurde er in Berlin versteigert, 1997 tauchte er erneut im Berliner Kunsthandel auf. Seit dieser Zeit besitzt das Deutsche Bergbaumuseum Bochum diese herausragende Manifestation der Dankbarkeit des Mansfelder Bergbaus an eine seiner bedeutendsten Persönlichkeiten als einzigartiges Meisterwerk bergmännischer Kunst.

Vergleichsbeispiele zum Veltheim-Krater aus der Hossauer-Werkstatt bestehen u. a. in einem Krater als Weinkühler aus der Zeit um 1830, einem Weinkühler für Ernst-August, Herzog von Cumberland und König von Hannover aus dem Jahre 1837 oder auch in einem Samowar (um 1830). Diese meisterhaften Goldschmiedearbeiten wurden für hoch gestellte Persönlichkeiten und Angehörige von Fürsten- und Königshäusern angefertigt, entsprechend bedeutend und hochrangig ist die formale Gestaltung der Objekte ausgefallen: Dass für den Veltheim-Krater der berühmte antike Medici-Krater zum Vorbild genommen worden ist, belegt zum einen das hohe Können des Berliner Goldschmieds, zum anderen aber auch die große Wertschätzung und die herausgehobene gesellschaftliche Stellung von Veltheims, der mit einem „königlichen“ Krater beschenkt worden ist.

LITERATUR:

Freydank, Hanns: Franz Wilhelm Werner von Veltheim, ein mitteldeutscher Bergmann und Kämpfer, in: Zeitschrift für das Berg-, Hütten- und Salinenwesen im Deutschen Reich 88, 1940, Heft 5, S. 121-143; Jankowski, Günter: Franz von Veltheim und der Mansfelder Kupferschieferbergbau am Anfang des 19. Jahrhunderts, Aschersleben-Magdeburg 1987; Jonas, Melitta: Gold und Silber für den König. Johann George Hossauer (1794-1874) Goldschmied Sr. Majestät des Königs, Berlin 1998; Slotta, Rainer: Mansfelder Silber für preußische Führungskräfte des Bergbaus, in: Knappe, Rosemarie/Treu, Martin (Hrsg.): Preußische Lutherverehrung im Mansfelder Land, Leipzig 2002, S. 201-224, hier S. 201-207.

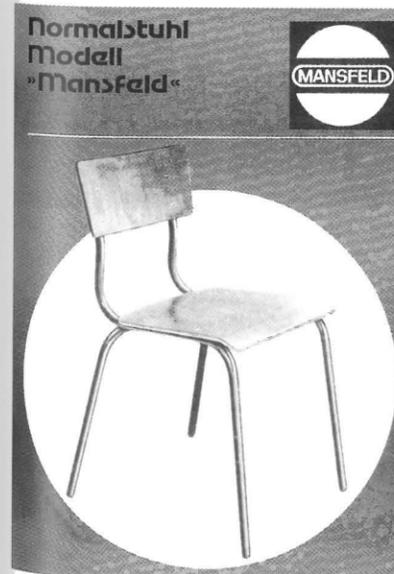
Prof. Dr. Rainer Slotta, Bochum

DER ANSCHNITT 55, 2003, Heft 3-5 (Beilage)

Aspekte, die noch 1972 im Beschluss des Politbüros der SED zur Erhöhung der Konsumgüterproduktion eine Rolle spielten. Der Bedarf an Schulmöbeln (Stühlen und Tischen) und die Produktionskapazitäten der Möbelindustrie klafften weit auseinander. Gleichzeitig gingen in der Mansfelder Mulde die Erzvorräte zur Neige, weshalb bis 1969 die dortigen Schachtanlagen schrittweise stillgelegt wurden. 1962 zuerst der Thälmann- und als letzter der Brosowski-Schacht. Damit waren Arbeitskräfte und Produktionsanlagen frei, die nach anderen Einsatzmöglichkeiten bzw. einer anderen Nutzung verlangten. Die Verlegung des Stahlrohrmöbelbaus erfolgte 1962 in die über Tage gelegenen Anlagen des Thälmann-Schachtes. Später richtete man eine weitere Abteilung auf dem Fortschritt-Schacht I ein, der 1967 geschlossen worden war. Eine Außenstelle bestand in Wettin. Insgesamt waren ca. 350 Beschäftigte in der Stahlrohrmöbelproduktion eingesetzt.

Wichtigstes Erzeugnis der ersten Jahre war der in riesigen Stückzahlen produzierte „Mansfelder Normalstuhl“ (Abb. 8). Er bestand aus einem soliden Rohrgestell aus mit Kunststoff beschichtetem Präzisionsstahl sowie Sitzplatte und Lehne aus Holz. Später wurden auch Polsterstuhlvarianten entwickelt. Für Schultische lieferte man nur die Rohrgestelle. Ebenfalls in großen Mengen wurden Mehrzwecktische mit plastbe-

Abb. 8: Normalstuhl, Modell „Mansfeld“



DER ANSCHNITT 55, 2003, H. 3-5



Abb. 9: Speisesaal des Fortschritt-Schachtes I mit Möbeln aus der eigenen Produktion

schichteten Platten montiert, denen man bald in jeder Gemeinschaftseinrichtung (Kindergärten, Schulspeisesälen und Betriebskantinen, aber auch in Cafés und Milchbars) begegnete. Die eigens vom Rationalisierungsmittelbau des Kombines entwickelten sehr leistungsfähigen Fertigungslinien mit ihrem hohen Automatisierungsgrad wurden nach Möglichkeit bis an die Grenze ausgelastet. Die Tagesproduktion lag bei bis zu 2000 Stück.

Dabei kam es zunächst vor allem darauf an, den Bedarf zu decken. Die unkomplizierte und jede Abwechslung vermeidende Möbelform ergab sich daher aus den Erfordernissen einer rationellen und auf große Stückzahlen orientierten Technologie gewissermaßen von selbst. Dabei hatten die in den 1960er Jahren hergestellten Tische und Stühle durchaus ihre Vorzüge. Sie waren preiswert, pflegeleicht und strapazierfähig. Da man sie aber über einen langen Zeitraum hinweg nahezu unverändert ließ, entsprachen sie schon bald nicht mehr dem Zeitgeschmack. Sie sind deutlicher Ausdruck des absoluten Vorrangs der Massenproduktion. Zugleich vermitteln die überall gleichen Tische und Stühle auch einen Eindruck von der damals in der DDR

vorherrschenden Gleichheitsvorstellung, die stets das „Kollektiv“ betonte und individuelle Eigenheiten eher mit Skepsis beobachtete (Abb. 9).

Ab Mitte der 1970er Jahre zeichnete sich in der Stahlrohrmöbelproduktion des Mansfeld-Kombinats eine neue Entwicklung ab. Das hing natürlich zusammen mit der dem Kombinat auferlegten Verpflichtung, die Konsumgüterproduktion deutlich zu erhöhen und zu verbessern. Bei den früheren, zumeist für staatlich geleitete Einrichtungen, vor allem für Schulen, bestimmten Produkten hatte man sich, solange die Möbel technisch korrekt gefertigt worden waren, um den Absatz keine Sorgen machen müssen. Jetzt aber waren Konsumgüter im eigentlichen Sinne herzustellen, also Möbel, die der Bevölkerung zum individuellen Gebrauch in ihren Wohnungen angeboten werden sollten und daher dem jeweiligen Zeitgeschmack entsprechen mussten. Mit der bisherigen Massenproduktion von in der Form nur wenig variierten Stühlen und Tischen ließen sich allenfalls die Lager der staatlichen Handelsorganisation (HO) oder des Konsum füllen, sie war aber gänzlich ungeeignet, große Scharen kaufwilliger Kunden anzulocken. Noch lange Zeit



Abb. 10: Musterexemplare von Gartenstühlen

konnten die Betriebe in der DDR ihren Plan allerdings mit der Lieferung von Waren an den Großhandel als erfüllt abrechnen. Das verleitete dazu, so genannte „Ladenhüter“ zu produzieren und es dem entnervten Verkaufspersonal im Einzelhandel zu überlassen, sich mit unzufriedenen Kunden herumzuschlagen.

Die Stahlrohrmöbelbauer des Mansfeld-Kombinats, die seit 1969 in einem Betrieb zusammengefasst worden waren, gingen frühzeitig andere Wege. Sie suchten sich, u. a. in der heutigen Hochschule für Kunst und Design Burg Giebichenstein in Halle, sachkundige Partner. Von dort und von anderen ähnlichen Einrichtungen kamen die Entwürfe für moderne, zweckdienliche und zugleich modische Möbel (Abb. 10). Obwohl die Designer das Grundmaterial Stahl von Anfang an im Blick haben mussten, entstanden die Entwürfe – was beabsichtigt war – damit zunächst ohne den eingeschränkten und häufig jede Initiative beschränkenden Blick auf das technisch Mögliche und ökonomisch Vertretbare. Erst in einem zweiten Schritt wurden die künstlerischen Vorstellungen mit der harten ökonomischen Realität der DDR konfrontiert.

Natürlich konnten nicht alle Entwürfe in die Fertigung überführt werden. Andere wurden lediglich in kleinen Stückzahlen produziert. Die Stahlrohrmöbelbauer gewannen aber durchaus einen Blick dafür, welche Formenvielfalt mit der vorhandenen Technik möglich war oder sich mit vertretbarem Aufwand durch technologische Veränderungen erreichen ließ. Andererseits sammelten auch die Künstler Erfahrungen und bezogen bestimmte ökonomische Notwendigkeiten und Beschränkungen in ihre Gestaltungsvorschläge ein. Im Ergebnis erweiterte sich das Mansfelder Möbelsortiment beträchtlich. Neben Tischen und Stühlen

Abb. 11: Kinderfahrradsitz



in größerer Formenvielfalt für die Wohnung wurden nun auch Gartenmöbel, Schaukelstühle, Blumenbänke oder mit Trittleitern kombinierte Polsterhocker entwickelt. Stahlrohrmöbel aus dem Mansfeld-Kombinat haben das Möbelangebot der DDR sicher nicht beherrscht, aber um einige interessante Angebote bereichert.

Auf der ständigen Suche nach weiteren Warengruppen, die sich aus Stahlrohr herstellen ließen und ins Programm der Mansfelder Konsumgüterproduktion passten, wurden neben klassischen Sitzmöbeln und Tischen auch andere Geräte konzipiert oder entwickelt, die allerdings nur selten bis zur Produktionsreife gelangten oder in die Serienproduktion überführt wurden.

Kaum bekannt, weil davon nur ganze zwei Musterexemplare hergestellt wurden, ist z. B. ein „Servinett“ genannter „Servierwagen mit Warmhalteplatte“. Von einem Sommerpavillon, der aus zusammensteckbaren Rohren mit Stoffbespannung bestehen sollte, existiert heute nur noch ein einziger Werbekarton,



Abb. 12: Mansfelder Mehrzweckkarre

mit dem man die eventuellen Absatzchancen erkunden wollte. Auch er ist nie in die Serienproduktion gegangen. Vom „Fahrrad-Kindersitz aus Stahlgestell mit abnehmbarem Sitz und Lehnkissen“ hat man dagegen einige Hundert Stück verkaufen können (Abb. 11). Ein Einkaufswagen, der entweder mit Tasche oder Beutel bestückt werden konnte, aber auch den Transport des Reisegepäcks erleichterte, stand seit 1980 ebenfalls auf der Liste möglicher Konsumgüter. Ein im Grundprinzip ähnliches Gerät war bereits im Kombinatbetrieb Anlagen und Gerätebau konzipiert und unter

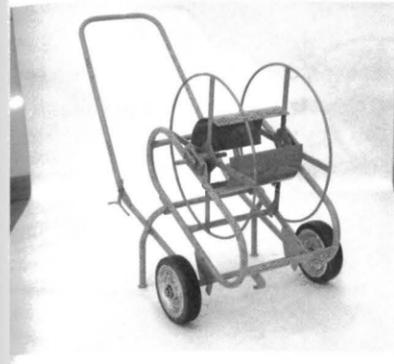


Abb. 13: Mansfelder Mehrzweckkarre als Kabelrolle

der Bezeichnung „Mansfelder Mehrzweckkarre“ (MMZK 70; Abb. 12) als „Kombinationsgerät für Transport-, Pflege und Bauarbeiten in Haus und Gartengrundstücken“ vorgestellt worden. In der Grundversion war die MMZK 70 für den Transport von Mülltonnen gedacht, die meist aus Metall bestanden und keinen eigenen Fahruntersatz hatten. Durch entsprechende Zusatzteile ließ sich die Grundversion aber auch in eine Schubkarre oder einen Kabelrollenwagen verwandeln (Abb. 13).

1989/90 erhielt die mit der Konsumgüterproduktion der DDR ebenso verbundene Suche nach Ersatzarbeitsplätzen für die Mansfelder Region eine völlig neue Bedeutung, da nun Massenentlassungen und Massenarbeitslosigkeit zur „normalen Erscheinung“ wurden. Ehemalige Kombinatbetriebe wurden ausgegliedert und mussten, meist mit deutlich geringerer Belegschaft, versuchen, sich als selbstständige Unternehmen in der Marktwirtschaft zu behaupten. Eines dieser Unternehmen ist die heutige „project Schul- und Objekteinrichtungen GmbH“, die unmittelbar aus der Stahlrohrabteilung des Werkes Konsumgüter im Verband des Mansfeld-Kombinats hervorging. Sie hat ihren Sitz noch immer auf dem ehemaligen Fortschrittschacht, wo die Produktionsanlagen nunmehr konzentriert sind. Mit modernsten und zugleich umweltschonenden Fertigungstechnologien mit hohem Automatisierungsgrad werden im grundlegend sanierten ehemaligen Kauengebäude wieder vor allem Schuleinrichtungen und Büromöbel hergestellt. Aber auch Konferenzräume, Bibliotheken, Kantinen, Hörsäle und selbst Kirchenräume sind schon mit „project Möbeln“ ausgestattet worden.

Im besonderen Maße wird dabei Wert auf rationelle Herstellung, perfekte Funktionalität und gutes Design gelegt. Schon für den Umbau des Kauengebäudes in Zusammenarbeit mit dem Stuttgarter „Architekturbüro 4 a“ erhielt das Unternehmen den Architekturpreis des Landes Sachsen-Anhalt (Abb. 14). Auch der von „project“ entwickelte „mitwachsende“ Schülerarbeitsplatz „molto-flex“, ein Spitzenprodukt auf dem Gebiet der

Außendienst, das ausgebaute Netz von Partnerbeziehungen zu Zulieferern in ganz Europa und die flexible Abstimmung der Produkte auf die jeweiligen Raumbedingungen und Kundenwünsche machen die Stärken des Unternehmens aus. Nicht zu unterschätzen sind aber auch die Erfahrungen, die die meist schon vor 1989 im Stahlrohrmöbelbau beschäftigt gewesenem Mitarbeiter in die moderne Produktion einbringen.



Abb. 14: Eingang zum rekonstruierten Kauengebäude des Fortschritt-Schachtes

Schuleinrichtungen, wurde mit dem Marianne-Brandt-Preis für gutes Design ausgezeichnet (Abb. 15). Gleichbleibende hohe Qualität, ein eigener Muster- und Werkzeugbau, ein kundennaher

Fertigung von Handbohrmaschinen

Die Herstellung von Handbohrmaschinen, einem von Heimhandwerkern sehr begehrten, in der DDR aber nur selten im Laden zu erwerbenden Werkzeug, zählte zu den jüngeren und erfolgreichsten Entwicklungen der Mansfelder Konsumgüterproduktion. Sie war sogar so erfolgreich, dass sie schon nach wenigen Jahren zur Legendenbildung anregte. Danach soll eine Abordnung des Mansfelder Kombinats zum Werkzeugkombinat im thüringischen Schmalkalden gereist sein, um dort die Möglichkeiten einer Lizenzproduktion von Handbohrmaschinen zu erörtern. Etwa gleichzeitig nahm man Kontakt mit Bosch und Black & Decker auf. Die Schmalkaldener erklärten, schon öfter Delegationen mit diesem Anliegen empfangen zu haben. Alle hätten sie eine Bohrmaschine mitgenommen, sich danach aber nicht wieder in Schmalkalden sehen lassen. Und natürlich habe man

Abb. 15: Klassenzimmer mit Möbeln von project Schul- und Objekteinrichtungen GmbH





Abb. 16: Mansfelder Handbohrmaschine

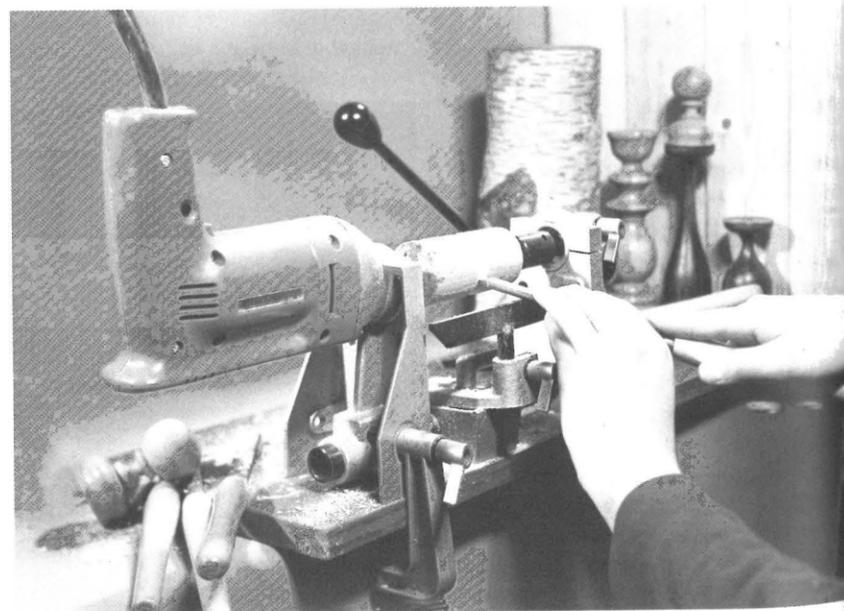
auch von einer erfolgreichen Neuentwicklung nie etwas gehört. Die Mansfelder, so weiß es die Legende weiter, hätten daraufhin demonstrativ keine Bohrmaschine aus Schmalkalden mitgenommen, dafür aber schon bald von sich hören lassen.

Tatsächlich vollzog sich der Aufbau der Bohrmaschinenproduktion im Mansfeld Kombinat in erstaunlich kurzer Zeit (Abb. 16). Im Oktober 1980 war Grundsteinlegung, rund ein halbes Jahr später, im April 1981 wurde der Prototyp der Handbohrmaschine „HB 10-1“ vorgestellt und im Juli 1982 lief die Serienproduktion an. Dabei hatten sich die Pläne für eine Lizenzproduktion rasch zerschlagen, weshalb Kurs auf eine Eigenentwicklung auf der Grundlage von Konstruktionsentwürfen aus der DDR genommen wurde. Produktions- und Montagehallen waren neu zu errichten sowie die aus der Schweiz importierten wichtigsten Fertigungsaggregate mit eigenen zu ergänzen und vom Werk Anlagen und Gerätebau zu einer automatisierten Fertigungslinie zu komplettieren. Hinzu kam der Aufbau von Vertragsbeziehungen zu anderen Betrieben, weil man nur 180 der insgesamt 279 benötigten Einzelteile selbst herstellen konnte. Bei den übrigen war man auf Zulieferungen von 80 Partnern angewiesen, u. a. vom Walzwerk Hettstedt und dem Leichtmetallwerk Rackwitz, dem Werkzeugbau Doberschau, dem Feilenfabrik Sangerhausen und vom Metaplast Quedlinburg. Nicht zuletzt

mussten die Arbeiter, die aus anderen Bereichen des Kombinats in den Bohrmaschinenbetrieb wechselten, für ihre neue Tätigkeit entsprechend ausgebildet und geschult werden. 1988 zählte der neue Betrieb rund 270 Beschäftigte.

Die Mansfelder Handbohrmaschinen waren eigens für den Heimhandwerkerbedarf konzipiert, weil gerade auf diesem Gebiet ein erheblicher Mangel bestand, den auch Schmalkalden nicht einfach durch eine Erweiterung seiner eigenen Produktionskapazitäten hätte beheben können. Dort wurden vor allem die meist größeren Bohrmaschinen für den Einsatz in anderen Industriebetrieben hergestellt. Insofern waren die HB 10-1 und die SB 10-01 sowie ihre technisch verbesserten Nachfolger keine Parallelentwicklung oder der einfache Nachbau eines bestehenden Modells in kleinerer Ausführung. Darauf, dass nicht mehrere Betriebe ein und dasselbe Produkt entwickelten, wurde im jeweils zuständigen Ministerium peinlich genau geachtet. Und ohne ministerielle Genehmigung hätte die Produktion eines bestimmten Konsumgutes auch gar nicht aufgenommen werden können. Die Bohrmaschinenherstellung im Mansfeld-Kombinat war nicht nur genehmigt worden, sondern galt sogar als Musterbeispiel für die erfolgreiche Umsetzung des Konsumgüterprogramms der DDR, was bei der Bewältigung von Schwierigkeiten mitunter hilfreich war.

Abb. 17: Handbohrmaschine als Drechselbank



Die Mansfelder Handbohrmaschinen waren ihrer Bestimmung gemäß handlich und dennoch robust gebaut. Mit entsprechenden Zusatzgeräten ausgerüstet, ließen sie sich zudem rasch und problemlos für die verschiedensten Zwecke umrüsten. Sie waren so auch als Stichsäge oder Lochkreissäge, als Hand- oder Tischkreissäge verwendbar, als Schleif- und Poliermaschine oder auch als Drechselbank (Abb. 17). Man konnte sie ebenso für Laubsägearbeiten einsetzen oder als Heckenschere gebrauchen. Eine bewegliche Welle erweiterte ihre Einsatzmöglichkeiten zusätzlich. Und schließlich konnte man mit der Handbohrmaschine auch noch Farbe auftragen. Dass man bei der Handbohrmaschine auch Wert auf ein attraktives Äußeres legte, zeigt die Auszeichnung, die das Werk Konsumgüter, in dem die Bohrmaschinen hergestellt wurden, mit einer Medaille für gutes Design erhielt.

Noch 1982 wurden 8000 Handbohrmaschinen ausgeliefert, bis 1988 folgten weitere 492 000, neben der HB 10-1 seit 1986 auch die Schlagbohrmaschine „SB 10-1“. Von 1985 an wurden Bohrmaschinen sogar exportiert, vor allem nach West- und Südeuropa. Ein Jahr später wurde eine Lizenzproduktion in Frankreich aufgebaut. Weshalb nach der „Wende“ und der Umwandlung des 1986 gebildeten Kombinatsbetriebs Konsumgüter zur „Mansfeld unitec

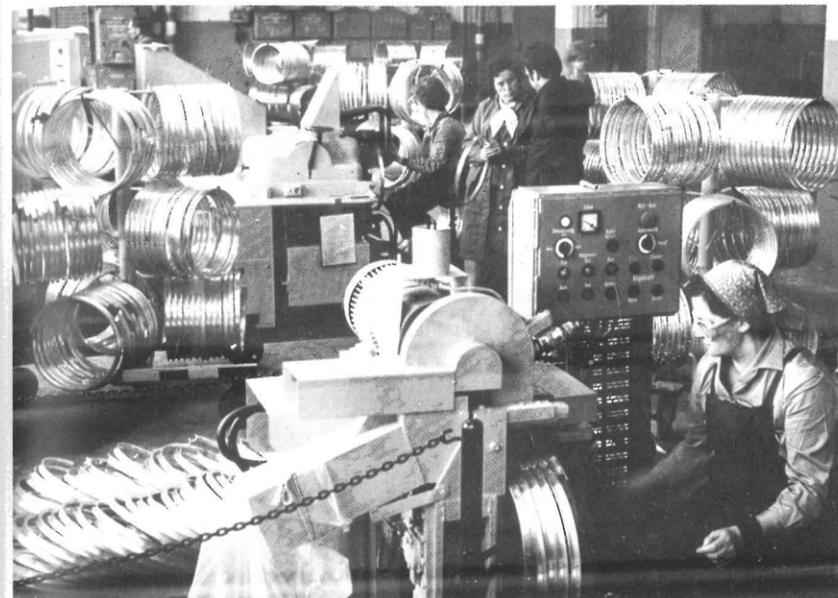


Abb. 18: Blick in die Fertigungshalle der Felgenproduktion

GmbH“ ausgerechnet die Bohrmaschinenproduktion gänzlich eingestellt wurde, ist eigentlich nicht recht verständlich.

Aluminium-Fahrradfelgen

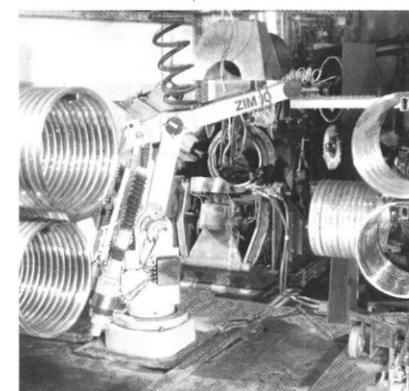
Aluminium, das häufigste Metall in der Erdkruste, kommt im Kupferschiefer nicht vor. Auch das Sedimentgestein Bauxit, das wichtigste Aluminiumerz, trifft man im Kupferschiefer der Mansfelder-Sangerhäuser Lagerstätte nicht an. Deshalb gewann Aluminium in der Mansfelder Metallverarbeitung erst eine Bedeutung, als sich mit den Junkers-Werken in unmittelbarer Nähe die Flugzeugindustrie und damit ein gewinnversprechender Markt etablierte. Das auf die Herstellung von Blechen, Bändern und Profilen spezialisierte Hettstedter Walzwerk besaß auch für die Verarbeitung des weißen, leichten und gut formbaren Metalls alle Voraussetzungen. Wie schon erwähnt, waren bereits in den 1950er Jahren aus Aluminium Haushaltsgefäße und Bestecke gefertigt worden.

Als Projekt, mit dem eine Bedarfslücke geschlossen und zugleich das Warensortiment des Mansfeld-Kombinats zukunftsreich erweitert werden konnte, erwies sich die 1973 aufgenommene Produktion von Aluminium-Fahrradfelgen, mit denen die Fahrradwerke Mifa in Sangerhausen sowie Elite-Diamant in

Karl-Marx-Stadt und als Ersatzteilangebot der Handel beliefert wurden (Abb. 18). Felgen sind zwar wiederum keine Konsumgüter im eigentlichen Sinne, sondern „nur“ Zulieferung für das Fertigprodukt Fahrrad, sie wurden vom Kombinat aber stets als Konsumgüter deklariert und bei der Planabrechnung auch akzeptiert. Immerhin hatten sie für den Rationalisierungsschub, den man sich als bedeutenden „Nebeneffekt“ von der Konsumgüterproduktion erhoffte, eine ähnlich große Bedeutung wie die Mansfelder Handbohrmaschinen- und die Stahlrohrmöbelproduktion.

Ausgangsmaterial für die Felgenherstellung waren Aluminiumprofile, die zur Spirale gewickelt und dann in jeweils drei bis vier Stücke geschnitten wurden. Die Enden eines jeden Stücks wurden ver-

Abb. 19: Roboter in der Felgenproduktion



schweißt und die Felge anschließend auf den gewünschten Zoll-Durchmesser gespannt. Nachdem Löcher für die Speichen eingestanzt bzw. mit einem Sternbohrwerk eingebracht worden waren, mussten die Felgen geschliffen und poliert werden, was lange Zeit in Handarbeit geschah. 1988 lieferte die etwa 160 Personen umfassende Belegschaft der Felgenabteilung immerhin 1,5 Mio. Stück in drei verschiedenen Größen (20, 24 und 26 Zoll) aus und deckte damit den Gesamtbedarf der DDR. Ohne den umfassenden Einsatz modernster Technik und die Entwicklung automatisierter Fertigungslinien wäre das nicht möglich gewesen. Allein in der zweiten Fertigungslinie, die 1983/84 entstand, waren 21 Roboter im Einsatz (Abb. 19). Entwickelt wurden sie im Werk „Anlagen- und Gerätebau“, einem Teilbetrieb des Kombinats, dessen Anfänge bis zu jener legendären Maschinenwerkstatt zurückreichen, die 1785 bei Hettstedt die erste deutsche Dampfmaschine Wattscher Bauart errichtet hatte.

1990 wurde die Fahrradfelgenproduktion aus dem Walzwerk ausgegründet. Sie besteht aber in den Fahrradteilwerken „FWH GmbH & Co. KG“ in Helbra mit deutlich kleinerer Belegschaft und veränderter Technologie in der Region fort.

Computerproduktion

Das Werk Anlagen- und Gerätebau wurde nach 1989 ebenfalls zur Keimzelle für gleich mehrere Nachfolgeunternehmen des Mansfeld-Kombinats. Es war mit seinen 3500 Beschäftigten der Leitbetrieb für die Entwicklung und den Bau von Rationalisierungsmitteln im Mansfeld-Kombinat. Damit fiel ihm Anfang der 1980er Jahre die Aufgabe zu, eine rechnergestützte Lenkung und Kontrolle technologischer Abläufe zu entwickeln. Die in der DDR bis dahin üblichen stationären „Kleinrechner“ waren dafür kaum geeignet, weil zu langsam und zu energieaufwendig. Auch die vom Kombinat Robotron hergestellten Personalcomputer waren nicht auf die spezifischen Bedingungen im Mansfeld-Kombinat ausgerichtet und zudem nicht in ausreichender Stückzahl zu haben, weshalb man sich zu einer Eigenentwicklung entschloss. Es entstand mit dem Mansfeld-Process-Controller (MPC,

Abb. 20) das modernste in Serie gefertigte 8-bit-Rechnersystem der DDR, das leistungsmäßig den Robotron-Computern A 5120 und PC 1715 nicht nachstand, aber preiswerter war und aus Baugruppen bestand, die eine für den jeweiligen Einsatz entsprechende Ausstattung ermöglichten.

Die als Mansfeld-Process-Terminal (MPT) bezeichnete einfachste Ausbaustufe (Grundgerät mit Tastatur) umfasste Netzteil, Prozessorkarte, Speicherkarte und den Bildschirm. Sie konnte durch einen bzw. zwei Minifolienspeicher zum MPC/1 bzw. MPC/2 aufgerüstet werden, womit sich die Speicherkapazität auf 1,2 MByte erhöhte. Durch Diskettenwechsel ließ sich die Speicherkapazität beliebig weiter ausbauen. Verschiedene mikroelektronische Baugruppen und Zusatzgeräte sowie Leiterplatten wurden im Werk Anlagen- und Gerätebau selbst hergestellt. Die Software (z. B. BASIC) war so gewählt, dass die Kompatibilität zu Rechnern anderer Hersteller gewahrt blieb. Durch die Entwicklung einer eigenen Anschlussplatine war der MPC auch schon netzwerkfähig.

Eingesetzt wurde der MPC u. a. zur Steuerung von Walzprozessen, um durch die Einhaltung einer erlaubten Minus-Toleranz Material zu sparen, bei Bohrarbeiten, um Gestängeüberlastungen zu verhindern, zur Steuerung von Analysegeräten und automatischen Fertigungslinien, die eben auch in der Felgen- und der Stahlrohrmöbelproduktion zum Einsatz kamen, zur Überwachung seismischer Ereignisse im Raum Eisleben und Sangerhausen, in der Projektierung und Konstruktion sowie schließlich auch in der Ausbildung an Betriebsberufsschulen, an Fachschulen und der Bergakademie in Freiberg. Die Einsatzmöglichkeit als Bürocomputer war ein angenehmer und angesichts der internationalen Entwicklung dringend nötiger Nebeneffekt. Da die von Robotron zur Verfügung gestellten Personalcomputer den Bedarf nicht decken konnten, hat man im Mansfeld-Kombinat den MPC (etwas am Rande der Legalität) daher auch als Bürocomputer eingesetzt.

Perspektivisch hätte der MPC durchaus eines der Konsumgüter für den Bevölkerungsbedarf werden können, zumal



Abb. 20: Bürovariante des Mansfeld-Process-Controler

mit der in den 1960er Jahren aus der ehemaligen Eislebener Bergschule hervorgegangenen Ingenieurschule für Elektrotechnik und Maschinenbau auch ein wissenschaftlicher Partner zur Verfügung stand. Die hier ausgebildeten Elektrotechniker, Elektroniker und Informatiker hatten einen beträchtlichen Anteil am „Mikroelektronikprogramm“ der DDR, das mit kaum weniger großem Nachdruck betrieben wurde als die Konsumgüterproduktion. Dass letztlich insgesamt nur etwa 1000 Stück des MPC produziert wurden, hing mit dem schwerfälligen Planungssystem der DDR und Engpässen in der Zulieferung zusammen. Aber auch Bedenken wegen eines nur noch schwer zu kontrollierenden Informationsaustauschs und die eindeutige Zuordnung der PC-Produktion in den Zuständigkeitsbereich des Kombinats Robotron standen einer Massenproduktion entgegen.

Mit der Auflösung des Kombinats brach die immerhin mögliche Neuorientierung des Mansfelder Kupferunternehmens ab. Auch die Ausbildung von Informatikern in Eisleben musste aufgegeben werden, was angesichts des in den letzten Jahren oft beklagten Mangels an Fachleuten gerade auf diesem Gebiet wenig sinnvoll erscheint. Immerhin fanden aber aus dem Mansfeld-Kombinat

ausgegründete Unternehmen und diejenigen aus den „alten“ Bundesländern, die ihre Geschäftstätigkeit auf die Mansfeldregion ausdehnten, ein vorzüglich ausgebildetes Fachpersonal für die Computerbranche vor.

Anmerkungen

- 1 Der vorliegende Text entstand auf der Grundlage von Material und Informationen, die mir von ehemaligen, zumeist leitenden Mitarbeitern des Mansfeld-Kombinats für die Gestaltung einer Ausstellung im Mansfeld-Museum zur Verfügung gestellt wurden. Dafür sei an dieser Stelle ausdrücklich gedankt.
- 2 Gedicht von Paula Nitsche, Karl-Marx-Stadt (Chemnitz), 1956:
Früher war das Kochen Qual,
Heute ist es Ideal!
Denn der Drucktopf steht bereit,
würzt das Mahl und kürzt die Zeit.
Vielerei kann drinnen stehn.
Und Minuten nur vergehn,
da ist's fertig, Euch zur Freud.
Wer ihn kauft, es nicht bereut.
- 3 Schon 1915 hatte der Mansfelder Kupferkonzern die Silberwarenfabrik Bahner in Düsseldorf erworben, die Kunstgegenstände und Bestecke herstellte.

Anschrift des Verfassers:

Dr. Ludwig Rommel
Mansfeld-Museum Hettstedt
Schloßstraße 7
D-06333 Hettstedt

Die Anwendung der maschinellen und elektronischen Datenverarbeitung im Mansfelder Kupferschieferrevier 1928–1992

Manfred Hauche

In der Zeit vom 5. Dezember 1999 bis zum 23. Oktober 2000 begingen die Mansfelder, besonders die Berg- und Hüttenleute, mit vielen Freunden und Gästen in zahlreichen Veranstaltungen die 800-Jahr-Feier des Beginns des Mansfelder Kupferschieferbergbaus und seines Hüttenwesens. Der Verein Mansfelder Berg- und Hüttenleute e.V., Lutherstadt Eisleben, hat dieses Jubiläum

The use of mechanical and electronic data processing in the Mansfeld copper slate mining region between 1928 and 1992

From 5 December 1999 to 23 October 2000 the people of Mansfeld, particularly the miners and metallurgical workers, celebrated the 800th anniversary of the start of Mansfeld copper slate mining and metal-working together with many friends and guests. The club, Verein Mansfelder Berg- und Hüttenleute e.V., in Lutherstadt Eisleben, marked this anniversary by publishing a book entitled "Mansfeld. The history of the mining and metallurgical industries" in co-operation with the German Mining Museum in Bochum. The

zum Anlass genommen, um eine Publikation unter dem Titel „Mansfeld. Die Geschichte des Berg- und Hüttenwesens“ in Zusammenarbeit mit dem Deutschen Bergbau-Museum Bochum herauszugeben'. Die Autoren waren sich darüber einig, dass insbesondere die Darstellung der Entwicklung der Bergbau- und Hüttentechnologie Vorrang haben sollte. So blieben einige Neben-

authors agreed that the book should focus on the development of mining and metallurgical technology. Therefore some other areas were not mentioned although they would have provided some interesting developments to recount here, too.

One such area is the former computer centre. Today, in a time when business operations are recorded, processed and presented with the aid of efficient electronic data processing equipment and modern computer technology, it is fascinating to look back to the old machines used for keeping accounts and the rapid development of mechanisation to present-day computers. The following documentation is to be regarded as an additional contribution to the history of the Mansfeld mining and metallurgical industry in the 20th century.

bereiche unerwähnt, obwohl es auch hier interessante und darstellungswürdige Entwicklungen gegeben hat.

Als ein solcher Nebenbereich ist auch das ehemalige Kombiats-Rechen-Zentrum anzusehen. Heute, da mit Hilfe leistungsfähiger elektronischer Datenverarbeitungsanlagen und moderner Computertechnik betriebswirtschaftliche Vorgänge erfasst, bearbeitet und dargestellt werden, muss man sich auch an die Gründerjahre der maschinellen Buchhaltungen und ihren steilen Weg bis zum aktuellen Entwicklungsstand erinnern. Die nachfolgende Dokumentation ist als ergänzender Beitrag zur Darstellung der Geschichte des Mansfelder Bergbaus und seines Hüttenwesens im 20. Jahrhundert zu werten.

„Hollerith“ – die Lochkartentechnik rationalisiert die Verwaltungsarbeit

Aufgeregt und voller Zorn war Kameradschaftsführer Karl Meier vom Wolfsschacht beim Bürovorsteher, Herrn Kühne, erschienen. „Da hat mer jeglächt un jeglächt, hat Schewwern üwwer Schewwern jemacht, dann kreit mer de Lohntiete und danne stimmets Jeld für