

Breites Umkehrwalzwerk

Erfolg mit bewährter Technik



1908 - 1910 Bau und Montage (Krupp Gruson Werk Magdeburg)
 Breite: 4200 mm
 Walzendurchmesser: 1400 mm
 Walzengewicht: 35 t
 Elektrischer Antrieb: Siemens Schuckert Werke Berlin
 Leistung: 1500 kW
3.1.1910 Inbetriebnahme
 bis 1945 Produktion von Kupfer- und Kupferlegierungs-Platten für den Schiffs- und Lokomotivbau

1948 - 1984 Produktion von Stahlgrobblechen
seit 1985 Produktion von Kupfer- und Kupferlegierungs-Platten für den Apparatebau und die Elektroindustrie
1999 Inbetriebnahme zweier Anwärmlöfen
heute führender Hersteller von Blechen, Platten und Ronden; breitetes Walzwerk im NE-Metallbereich



Walzmannschaft 2007



100
 Jahre
 1909-2009



Platte 4000 mm breit

Tag des Offenen Denkmals

Das Bandwalzwerk auf dem Weg ins 21. Jahrhundert

Ein Weg von der Kathode zum Halbzeug.



Kupfergießen auf einer der innovativsten Anlagen der Welt. 50 t die Stunde in exzellenter Qualität.



Höchste Qualität beim Walzen auf einem 6 Rollen-Tandem von SMS mit 600 m/min - eines der modernsten Walzwerke in Europa.



Gießen, Warmwalzen, Fräsen, Oberflächeninspektion 25 t in einem Coil.



Fräse mit Parsytec

100% Kontrolle der Oberfläche des gegossenen, warmgewalzten u. gefrästen Bandes schon vor dem Aufwickeln zum Kaltwalzen mit Parsytec Oberflächeninspektion.



2 Gerüstiges Tandem



Längsteilen und Querteilen mit 100% Oberflächenkontrolle.



Glühen/Beizen/Waschen und Dressieren in einer Anlage von 0,3 bis 4 mm sind möglich.



Klein aber fein - Industrieband von 0,05 - 1,2 mm 8 - 350 mm breit in einer separaten Fertigung.



Band für höchste Ansprüche, ob Solar Industrie oder Fassade - streckgerichtet



Auch das gehört zum Cu-Band: Bleche geschnitten aus Band 0,5 - 6,0 mm Dicke.



6000 t Kabelwickelband wollen geschnitten werden.

100 Jahre 1909-2009



Aus der Kathode wurde ein Halbzeug und von hier geht es zu unseren Kunden in alle Welt.



Wissenschaftlich-technischer Fortschritt und gesellschaftliche Entwicklung zum Wohle des Menschen

Gerade die 100 Jahre Betriebsentwicklung einerseits und die gesellschaftliche Entwicklung zum Wohle des Menschen im gleichen Zeitraum andererseits, belegen die zum Teil **tragische Wahrheit**, daß wissenschaftlich technischer Fortschritt, **eine rasante Entwicklung der Produktivkräfte**, nicht automatisch gesellschaftlichen Fortschritt sichern, d.h. dem Wohle der Menschen dienen.

Etappen	Politisches System Ökonomische Macht	Fortschritt oder nicht?	Dauer
1909-1949 40 Jahre	Kaiserreich Weimarer Republik Hitlerdeutschland Das Industriekapital löst den Adel, Feudalismus und die früh-kapitalistische Ära ab.	2 Weltkriege 1914-1918 und 1939-1945 mit unsagbarem Leid, Millionen Toten und riesigen materiellen Schäden	12 Jahre
		2 Kriegsvorbereitungen jeweils 3 Jahre geschätzt mit industriellem und wirtschaftlichem Aufschwung	6 Jahre
		2 Nachkriegszeiten mit wirtschaftlichen Niedergang, 1919 - 1933 (Weltwirtschaftskrise 1928/29) 1946 - 1949	15 Jahre 4 Jahre
		Kann man in dieser Zeit überhaupt von einer Friedensperiode sprechen ???	19 Jahre
1950-1989 40 Jahre	Bundesrepublik Deutschland DDR In beiden Deutschen Staaten 40 Jahre Frieden	Wohlstand und hohe Produktivität in der BRD funktionierendes soziales Netz	60 Jahre Frieden
		In der DDR Produktivität und Wohlstand geringer, aber hohe soziale Sicherheit; Mängel in der Wirtschaft führten zur friedlichen Revolution 1989	
1990-2009 20 Jahre	Geeintes Deutschland	Freiheit und Demokratie auch im Osten Deutschlands im Osten hohe Arbeitslosigkeit wo führt die Finanzkrise ab 2008 hin???	

Sep. 1909 Niederschlagung des Aufstandes von 10.000 Mansfelder Bergarbeitern
Militärkommando am Kraftwerk III



Frauen Demo 1930 in Größbörner gegen Palzschleier



30,5 MN - Streik im SM-Rohr- und Stangenwerk



Ergebniss 60 Jahre friedlicher Entwicklung

130 Quarta im Bandwalzwerk Kompensationsvorhaben DDR, Östreich, BRD
Produktvermarktung zur Refinanzierung u.a. durch BRD Firmen



Kompensationsvorhaben Bandwalzwerk II



Handel zum Nutzen beider Partner (MKM - EISENMETALL, Stuttgart)



Beginn der Süttepartnerschaft Hettstadt Vöhringen

Massenbedarfs (Konsum)-Güter aus Hettstedt

In den ersten Jahren nach dem 2. Weltkrieg herrschte in den meisten Familien ein empfindlicher Mangel an Dingen des täglichen Lebens, besonders z.B. an Töpfen, Kannen u.ä.

MKM mit seinen Erfahrungen in der Aluminium-Verarbeitung half, diese Lücken zu füllen und zeigte beim Umzug zum 1. Mai stolz die Ergebnisse.



Im Verlauf der Jahre stellte man sich dann Schritt für Schritt auch auf höherwertige Erzeugnisse ein. Bald waren überall in der DDR der Hettstedter Schnellkochtopf und das Hettstedter Tafelbesteck (neben vielen anderen Erzeugnissen) bekannt.

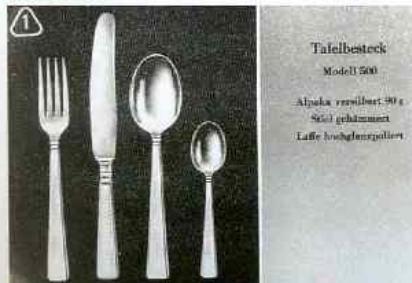
Der Hettstedter Schnellkochtopf

der übrigens auch damals bereits einen Beitrag zur Energieeinsparung leistete und von dem auch in Hettstedt und Umgebung noch vereinzelte Exemplare in Betrieb sein könnten. Auch die Ehefrau des Ministerpräsidenten der DDR Grotewohl kochte sehr gern mit diesem praktischen Gerät und bedankte sich sogar mit einem persönlichen Schreiben beim damaligen Werkdirektor (Prof. Dr. Bandel).



Das Hettstedter Tafelbesteck

von welchem etwa 10 verschiedene Spezial-Sortimente produziert wurden und von dem hier das Standard-Besteck gezeigt wird.



Neben Schnellkochtöpfen wurden 1958 z.B. mit Schüsseln, Milchkannen, Töpfen aller Größen, Bratpfannen usw. insgesamt 361.000 Teile im Wert von 2.66 Mio Mark gefertigt.

Außerdem wurden im gleichen Jahr 5.000.000 versilberte Alpakabestecke produziert.

100
Jahre
1909-2009



Beide Erzeugnisse lassen auf den Einfluß von Prof. Bandel schließen, der sich während seiner Tätigkeit bei den Vereinigten Deutschen Nickelwerken in Schwerte nach eigener Aussage „eingehend mit der Fabrikation.... von Bestecken und anderen Haushaltsgeräten“ befasst hat.

MKM heißt immer auch technologischer Fortschritt

Am 13. Oktober 1960 fand in Weimar die Jahreshauptversammlung der Gesellschaft Deutscher Berg- und Hüttenleute statt. Den Plenarvortrag hielt der damalige MKM-Werkdirektor Prof. Dr. Franz Bandel zum Thema: Entwicklung der Nichteisenmetall-Verarbeitung.



Prof. Dr. F. Bandel

In diesem Vortrag ging Prof. Dr. Bandel unter anderem auch ausführlich auf die Perspektiven moderner Gieß-Walz-Anlagen ein und kam zu folgender Schlußfolgerung:

„Unter sozialistischen Produktionsverhältnissen haben weder Draht- noch Bandgießanlagen größere Perspektiven. Trotzdem besteht die Absicht, eine vom VEB Leichtmetallwerk Rackwitz entwickelte und in Wildau gebaute Draht-Gieß- und Walzanlage im Hettstedt zu montieren, zu erproben und ökonomisch zu überprüfen.“

Offensichtlich auf Grund positiver Versuchsergebnisse wurde 1961 eine in MKM gebaute Aluminium DGW-Anlage in Betrieb genommen. Damit wurde das Zeitalter des Gieß-Walzens, welches einen bemerkenswerten Sprung in der Arbeitsproduktivität mit sich brachte, in Hettstedt eröffnet. 13 Walzgerüste (in Wildau gebaut)
Stundenleistung ca. 1,5 t
Fertigdurchmesser: 7,0 - 9,5 mm



Hettstedt/Wildau

Um den ständig steigenden Anforderungen im Aluminiumdraht- und Seilbereich besser nachkommen zu können, ging 1965 die Properzi-Anlage in der Leichtmetallgießerei in Betrieb. Hersteller: Continuus-Properzi Mailand
17 Walzgerüste
Stundenleistung ca. 3,8 - 5,5 t
Fertigdurchmesser: 7,60 - 15,01 mm



Properzi



Cu-DGW alt

Die Erfolge beim Draht-Gieß-Walzen von Aluminium führten zur Einführung des Verfahrens auch bei Kupfer. 1979 wurde auf der Kupfer-Silber-Hütte eine Anlage sowjetischer Herkunft nach mancherlei Schwierigkeiten in Betrieb gesetzt. Enge Zusammenarbeit zwischen MKM- und Hütten-Technologen führten schrittweise zur Ziehfähigkeit des produzierten Gießdrahtes bis in den Feinst-Ziehbereich. 12 Walzgerüste
Stundenleistung: ca. 12 - 15 t
Fertigdrahtdurchmesser: 8,0 - 18 mm



Contirod®

Im Zuge des Lamitref Investitionsprogrammes kam es dann 1999 auf MKM-Gelände zur Inbetriebnahme einer modernen Conti Rod-Anlage aus dem Hause SMS Meer. Die alte Anlage in MKM Süd wurde stillgesetzt. 12 Walzgerüste
Stundenleistung ca. 30 t
Fertigdurchmesser: 8,0 bis 22,0 mm

100
Jahre
1909-2009



MKM und die Mansfelder

Wichtiger sozialer Standort der Region...

Von 82 Beschäftigten 1909 entwickelte sich die Belegschaft.



Am Saigertor in Hettstedt



Frauen im alten Feinzug



Erstklassige Techniker
von links: Ernst Seidel,
Karl Kaiser,
Fr. Wilhelm Kalteich



1914	892 Beschäftigte
1934	2100 Beschäftigte
1953	5800 Beschäftigte
1989	8500 Beschäftigte
2009	1050 Beschäftigte

100 Jahre MKM bedeuten 100 Jahre stetige Qualifizierung der Mitarbeiter zur Beherrschung der immer moderneren und anspruchsvolleren Technik. In den 1980er Jahren lag der Qualifikationsstand (bezogen auf die Gesamtbelegschaft) bei:

66% Facharbeitern
davon 6% mit Meisterausbildung
und 9% mit Hoch- oder Fachschulabschluß

Mit der staatlichen Frauenförderung in den Zeiten der DDR und mit der sich entwickelnden Technik waren immer mehr Frauenarbeitsplätze möglich und die Frauen nutzten die Chancen der beruflichen und sozialen Selbstverwirklichung.

Der Frauenanteil stieg in den beiden Weltkriegen, da die Männer zum Kriegsdienst einberufen wurden, auf 62% Frauen
davon: 2% mit Meisterausbildung
und 6% mit Hoch- und Fachschulabschluß

Es gab in der Region zahlreiche Familien, aus denen bis zu 4 Generationen in MKM ausgebildet wurden und dort ein ganzes Berufsleben arbeiteten.

Wenn man die Einwohnerschaft des Mansfelder Landes (Kerngebiet) mit 60 000 bis 100 000 ansetzt, so lebten in den Spitzenzeiten der Beschäftigung (3-Personen-Haushalte angenommen) etwa 25 - 35% der Einwohner von der Beschäftigung in MKM.

Mit dem Gesellschaftswechsel 1989/90 wurde die Produktion auf die wettbewerbsfähigen Teile des Kerngeschäftes reduziert.
Das ist in den neuen Bundesländern fast ein Glücksfall. Es entstand in der Region eine hohe Arbeitslosigkeit und viele junge Facharbeiter und Ingenieure wanderten in die alten Bundesländer ab.

...aber auch Zulieferer für die Rüstungsindustrie im Kaiserreich und unter dem Hakenkreuz

MKM war in zwei Weltkriegen ein wichtiger Zulieferer für die Rüstungsindustrie. Halbzeuge aus Kupfer und Kupferlegierungen waren Vorprodukte für die Munitionsfabriken und den Bau von Kriegsgeschützen aller Art. Aluminiumlegierungen wurden dann im zweiten Weltkrieg wichtige Grundlagen für den Bau von Kriegsflugzeugen.

Die Bedeutung für die Kriegswirtschaft drückte sich auch darin aus, daß Direktor Brückbacher am 30. Januar 1940 (!) zum Wehrwirtschaftsführer ernannt wurde.

Da viele deutsche Männer zum Kriegsdienst einberufen waren, wurden neben den Frauen, Kriegsgefangene aus den besetzten Gebieten und im Zweiten Weltkrieg auch zivile Zwangsarbeiter, in der Produktion eingesetzt.

So arbeiteten in MKM 1917 828 Kriegsgefangene und
1944 2500 Kriegsgefangene und Zwangsarbeiter

Die Unterbringung erfolgte im sogenannten Stockbacherlager unter sehr schlechten Bedingungen.

Die mörderischen sinnlosen Kriege mußten viele deutsche Menschen und damit auch zahlreiche MKM-Angehörige mit dem Leben oder gesundheitlichen Schäden bezahlen.



Direktor Brückbacher zum Wehrwirtschaftsführer ernannt

Der Reichskommissar für Rüstung und Wehrwirtschaft, Dr. Fritz Brückbacher, hat am 30. Januar 1940 die Ernennung von Direktor Brückbacher zum Wehrwirtschaftsführer für die Werke der Mansfelder Kupferwerke in Mansfeld beschlossen. Die Ernennung ist eine Anerkennung der hervorragenden Leistungen des Direktors Brückbacher für die Rüstungsindustrie der Reichswehr. Die Ernennung ist eine Anerkennung der hervorragenden Leistungen des Direktors Brückbacher für die Rüstungsindustrie der Reichswehr.



100
Jahre
1909-2009



MKM - 100 Jahre im Wandel

A) Jahre der ständigen Erweiterung (ausgewählte Beispiele)

1909 Start mit den Hallen A - B - C
 1916 Bandwalzwerk I - 1981 Bandwalzwerk II
 Ab 1935 Leichtmetall (Aluminium)-Bereich
 1925 - 1993 Lackdrahtfabrik
 Ab Mitte der 1950er Jahre - Hallenkomplex Nord mit SM- Rohr- und Stangenzug
 Ab 1961 neue Drahtzieherei - neuer Grobzug, neuer Feinzug
 Weiter das Greißelprogramm mit Plattengießerei, Spezialgießerei, Vakuumgießerei, SM-Bolzgießerei
 Dazu notwendige Ergänzungen, wie Werkzeugbau, Walzenschleiferei, Zicksteinfertigung, Haus der EDV usw.
 So erweiterte sich das optische Bild des Betriebes ständig über den gesamten Zeitraum 1909 - 1990



Haubengießerei Bandwalzwerk II



30,5 MN-Pressen SM-Rohr- u. Stangenzug



Aufbau Neue Kupfer-Zieherei



Neuer Kupferfeinzug



Neue Walzenschleiferei



SM - Bolzgießerei (horizontal)

B) Nach der politischen Wende änderte sich vieles

In den frühen 1990er Jahren war eine zielgerichtete Entwicklungskonzeption für das Werk nicht erkennbar. In der Folge wurde alles, was man nicht mehr zu benötigen glaubte, abgebaut. Allerdings war manches auch aus Gründen des Umweltschutzes dringend erforderlich.

Gegenwart



Halle Lackdrahtfabrik

Weitere 300 Bau-Objekte:
 Vakuumgießerei
 Spezialgießerei
 Beleggeschäft mit HQ und Ambulanz

Aber auch aus anderen Gründen mußten Baulichkeiten, welche, weil zwischen Bandwalzwerk I und Drahtzieherei Platz für Neubauten geschaffen werden mußte.

Auch in MKM 500 wurde nachhaltig zurückgebaut.



Als Beispiel: Vollständiger Rückbau (Sprengung) der Lackdrahtfabrik

Haus der Organisationen
 Haus der EDV
 Betriebsberufsschule
 Werkstätten/Magazin zwischen Halle A und Kupferhütte und anderes mehr



Auch das schöne Werksfreibad wurde zurückgebaut.

Baufreiheit für die Gieß-Walz-Anlagen



Abbruch Konverterhalle



Abbruch Kontaktanlage

C) Privatisierung

Erst mit der Übernahme durch Lamitref Industries ab 1995 wurden mit Conti M, Conti Rod und der Sekundärkupfer-Anlage neue, äußerst erfolgversprechende Grundrichtungen erkennbar.



Conti-M®



Grundsteinlegung für das Lamitref Programm mit Ministerpräsident Höppner im September 1997



Sekundärkupfer-Anlage



Neue DGW-Anlage Contirod®

100 Jahre 1909-2009

