

Staatssicherheit und Schlitztöpfe

Konflikte um Innovationen im sächsischen Stahl- und Walzwerk Gröditz (1945–1957)

VON MARCEL BOLDORF

Überblick

Am Beispiel des DDR-Stahl- und Walzwerkes Gröditz wird die Analyse der betriebswirtschaftlichen Entwicklung mit der Untersuchung unterschiedlicher Akteursinteressen und ihrer Einflussnahme auf die werkseigene Forschungs- und Entwicklungsarbeit verbunden. Die innerbetrieblichen Konflikte kreisten um die Verbesserung des Temperverfahrens, einer Wärmebehandlung zur Veredelung des Gusseisens. Eine detaillierte Untersuchung macht deutlich, dass auf diesem Feld nicht allein ökonomische Rationalitätserwägungen zum Tragen kamen, sondern sich politische Interessen, flankiert durch das Eingreifen der Staatssicherheitsorgane in den Wirtschaftsprozess, auf die Innovationsfähigkeit auswirkten. Im Resultat kann gezeigt werden, dass die geheimpolizeiliche Überwachung der Wirtschaft bereits in den 1950er Jahren zu Verzögerungen bei Innovationsentscheidungen und zusätzlichen Ineffizienzen im Wirtschaftsablauf führte.

Abstract

Looking at the example of the Saxonian Steel Mill in Gröditz, this analysis of the company's economic development is combined with a discussion of the differing interests of its stakeholders and their influence on its research and development activities. Conflicts in the company concerned the improvement of a process to refine cast iron by tempering. A detailed discussion shows that, although rational economic considerations played a part, in this case, political interests influenced economic decision-making as well, even including direct interference from the East German secret police – the Stasi. This had direct consequences on the company's capacity to innovate its processes. In conclusion, this article states that, as early as the 1950s, surveillance by political stakeholders in the economy was interfering with companies' ability to innovate, whilst creating additional inefficiencies in the economic process.

1. Einleitung

Das sächsische Hüttenwerk Gröditz blickte 1945 auf eine über 100-jährige Geschichte als Eisengießerei zurück.¹ Es gehörte zu den sechs Montanunternehmen auf dem Gebiet der Sowjetischen Besatzungszone (SBZ), die der Industrielle Friedrich Flick unter dem Dach seines Konzerns vereinigt hatte.² Nach der sowjetischen Besetzung wurde es zunächst unter kommissarische Treuhandverwaltung gestellt und 1948 in einen volkseigenen Betrieb (VEB) umgewandelt. Als Schwerpunktbetrieb war es in das Aufbau- und Autarkieprogramm eingebunden, das der Stahlindustrie einen zentralen Stellenwert zuwies.³ Die Entscheidung der SED-Führung für den Ausbau der schwerindustriellen Basis implizierte hohe volkswirtschaftliche Kosten, weil der östlichen Besatzungszone eine ausreichende Steinkohle- und Erzbasis fehlte und sie von ihren traditionellen Lieferanten aus dem Ruhrgebiet abgeschnitten war.⁴ Selbst an Schrott, der zur Herstellung von Siemens-Martin-Stahl gebraucht wurde, herrschte in der Nachkriegswirtschaft Mangel.

Dem obersten Ziel der Steigerung von Produktion und Produktivität ordnete die SED alte Ansichten zur Wirtschaftspolitik unter, sodass die Aufbauarbeit bald zum Wettbewerb um bestmögliche wirtschaftliche Leistung wurde. Zwar vollzog man den Bruch mit dem marktwirtschaftlichen System verbal, doch brauchte man für das angestrebte Wachstum ein Anreizsystem, das es in die entstehende Planwirtschaft zu integrieren galt. Auf die Anreizdefizite durch die Setzung starrer Arbeitsnormen reagierte die Regierung mit der Aktivistenbewegung und dem Leistungslohnsystem.⁵ Hochmotivierte so genannte Aktivisten sollten die Planvorgaben erfüllen und übererfüllen, nach Möglichkeit zu Normbrechern werden und den Leistungswettbewerb vorantreiben. Die Erfindung des Ehrentitels „Held der Arbeit“ symbolisiert die Bemühung, dem Akkord einen neuen Sinn zu verleihen.⁶ Des Weiteren wurde von den Aktivisten erwartet, dass sie innovative Vorschläge unterbreiteten, um die Produktivität zu steigern. Nicht nur die messbare Arbeitsleistungen, sondern auch qualitative Neuerungen, die zur Ressourcen- und Kosteneinsparung führten, rechtfertigten die Ehrung als „Held der Arbeit“.

- 1 Helmut Kinne, *Geschichte der Stahlindustrie der Deutschen Demokratischen Republik*, Düsseldorf 2002, S. 5–18.
- 2 Norbert Frei, Ralf Ahrens, Jörg Osterloh u. Tim Schanetzky, *Flick. Der Konzern, die Familie, die Macht*, München 2009, S. 142–145.
- 3 Zur Rolle der Stahlindustrie im Staatssozialismus vgl. Helga Schulz, *Die sozialistische Industrialisierung – toter Hund oder Erkenntnismittel?* In: *Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte*, 1999, H. 2, S. 105–130.
- 4 Rainer Karlsch, *Allein bezahlt? Die Reparationsleistungen der SBZ/DDR 1945–53*, Berlin 1993, S. 41f.; Stefan Unger, *Eisen und Stahl für den Sozialismus. Modernisierungs- und Innovationsstrategien der Schwarzmetallurgie in der DDR von 1949 bis 1971*, Berlin 2000, S. 172.
- 5 André Steiner, *Von Plan zu Plan. Eine Wirtschaftsgeschichte der DDR*, München 2004, S. 58.
- 6 Dagmara Jajeśniak-Quast, *Stahlgiganten in der sozialistischen Transformation. Nowa Huta in Krakau, EKO in Eisenhüttenstadt und Kunčice in Ostrava*, Wiesbaden 2010, S. 151.

Zur Absicherung des wirtschaftlichen Erfolges hielt die SED die Installation eines zentralen und zugleich weit verästelten Steuerungs- und Kontrollapparates für notwendig.⁷ Die Deutsche Wirtschaftskommission, die als eine Art inoffizielle SBZ-Regierung fungierte, setzte im Mai 1948 eine Zentrale Kontrollkommission ein, die wirtschaftliche „Vergehen“ aufspüren sollte. Schnell weitete sich das Kontroll- und Disziplinierungssystem in der Wirtschaft aus, bis es im Februar 1950 unter die Obhut des neu gegründeten Ministeriums für Staatssicherheit (MfS) kam. Das Fallbeispiel Gröditz stellt die Bemühungen um wirtschaftliche Entwicklung durch Innovationen in den Kontext innerbetrieblicher Konflikte, auf die der staatliche Überwachungsapparat maßgeblichen Einfluss nahm. Zunächst soll eine betriebsorientierte Rentabilitätsanalyse, dann eine Untersuchung der Interessen unterschiedlicher Akteure im Hinblick auf die Innovationsleistungen im Gröditzter Stahlwerk erfolgen. Damit leistet der Aufsatz eine Interpretation des Werksaufbaus im Spannungsfeld von ökonomischen Prioritäten, ihrer politischen Flankierung und Kontrolle sowie der Durchsetzung von Innovationen durch den Einsatz effizienter Technologien.

2. Von der Demontage zur Wiederingangsetzung der Produktion

Drei Monate nach der Besetzung durch die Rote Armee setzten die Demontagewellen ein, die nach einer Eigenangabe des Gröditzter Werkes die Maschinen zu 100 Prozent und die Gebäude zu 87 Prozent erfassten.⁸ Als Abschluss der Demontageperiode kann in Gröditz der Dezember 1946 gelten, nimmt man den Abtransport des Anlagevermögens zum Maßstab. Wenn andere Quellen eine spätere Datierung vorschlagen, berücksichtigen sie die Konfiskation des Umlaufvermögens, d.h. die erst am 6. November 1948 beendete Schrotterladung.⁹ Doch Anfang 1947 endete die Phase der Abtransporte ganzer Werksanlagen und des Stillstands der Produktion, die zuletzt nur noch aus der Reparatur von Eisenbahnwaggons bestanden hatte. Man kann die Phasen der Demontage, der Reparationsleistung und des Wiederaufbaus als sich überlagernde Prozesse ansehen.

Im Zentrum der Gröditzter Produktion stand die Tempergießerei, in der sich das im Folgenden zu betrachtende Innovationsgeschehen abspielte. Nach der alten, seit 1883 eingeführten Technik des Temperns wurden die Gusseisenstücke einer Wärmebehandlung unterzogen, indem man sie in eiserne Töpfe packte und für mehrere Tage am Glühen hielt, um das Zementit zum Zerfall in Eisen und Graphit zu bringen. Die Ausscheidung des Graphits verbesserte die Formbarkeit des Materials gegenüber dem spröderen Gusseisen. Aus dem getemperten Eisen wurden Formstücke (Fittings) hergestellt, d.h. Verbindungs-

7 Ulrich Mählert, *Kleine Geschichte der DDR*, München 2004, S. 49.

8 Bundesarchiv Berlin (BArch), DG 2/2501: Generalprojekt Fünfjahrplan 1951–1955 des VEB Eisen- und Stahlwerk Gröditz (Einleitung), 13.10.1950.

9 Ebd.

teile wie Winkel, Bögen, Muffen, Verteiler oder T-Stücke, die zur Montage von Rohrleitungen dienten. Gegenüber dem Schmieden hatte das Gießen den Vorteil, dass sich die Formstücke leichter und in der Massenherstellung billiger produzieren ließen. Seit seinem Bestehen hatte sich das Gröditzter Eisenwerk in der Produktion von Rohrbögen für Wasser- und Gasleitungen sowie von Radsätzen einen Namen gemacht.¹⁰ Auch 1945 konnte die Gröditzter Tempergießerei in diesen Produktionszweigen noch deutschlandweit als führend gelten.

Dass in der SBZ eine Nachfrage nach Gussstücken bestand, zeigte bereits im Juli 1945, d.h. vor dem zeitweiligen Stillstand der Tempergießerei, eine sowjetische Anforderung von 150 Tonnen (t) Fittings.¹¹ Im September 1946, noch vor dem Ende der Demontagewellen, verordnete die Sowjetische Militäradministration (SMAD) die Wiederaufnahme der Herstellung von Gießereimaschinen sowie einen Monat später Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeit in Formgussbetrieben.¹² Schließlich wurde die treuhändlerische Gröditzter Werkleitung am 8. Februar 1947 zusammen mit Vertretern der Berliner Zentralverwaltung der Industrie nach Karlshorst einbestellt und über den Befehl zur Wiederaufnahme der Tempergießerei in Kenntnis gesetzt. Um diesem Befehl Nachdruck zu verleihen, verband ihn die SMAD mit einer Bestellung über 50 t Fittings a conto Reparationen, die zum 1. Juli 1947 zu erfüllen war.

„Von dieser Zeit [an] ging es Schlag auf Schlag voran“, schreiben die Werkschronik von 1988 und eine Publikation im Eigenverlag des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute von 2002 in stiller Eintracht.¹³ Sie schließen sich der zeitgenössischen Mythenbildung an, die die siebenwöchige Zeitspanne zwischen der Bekanntgabe des sowjetischen Befehls (25. Februar 1947) und dem ersten Guss in der Tempergießerei (15. April 1947) zur heroischen Wiederaufbauphase stilisierte. Der Aufbau galt einerseits als Zeichen der sowjetischen Hilfe für die Klassenbrüder in Gröditz, andererseits als Kampf der Werktätigen bei minus 20 Grad Kälte und ohne ausreichende Bekleidung. In der Tat waren sicherlich einige Improvisationsfähigkeiten gefragt, z.B. wenn der Mantel für den zur Gusseisenherstellung notwendigen Kupolofen aus einem alten Blechschornstein oder die Form- und Schleifmaschinen von Hand aus geborgenen Materialien gefertigt wurden. Allerdings räumte schon die Werkschronik ein, dass Vorbereitungsarbeiten wie die Anfertigung von Zeichnungen und Modellen, die Bergung von Profilstahl aus dem Schrott oder das Aussortieren alter Maschinenteile bereits vor dem 25. Februar begonnen hatten. Insgesamt belegt die schnelle Wiedereingangssetzung der Produktion,

10 Kinne (wie Anm. 1), S. 343.

11 Zentrale Parteileitung im VEB Stahl- und Walzwerk Gröditz, Betriebsgeschichte. Abschnitt 1945 bis 1949, Gröditz 1988, S. 16.

12 Kinne (wie Anm. 1), S. 347f.

13 Ebd.; Betriebsgeschichte Gröditz (wie Anm. 11), S. 39.

dass das vorhandene Know-how schnell wieder nutzbar gemacht werden konnte und die Kapazitätsverluste durch die Demontagen nicht so einschneidend waren, wie immer wieder angenommen wird.¹⁴

3. Ökonomie des Temperns

In der ersten Phase des Wiederaufbaus 1947/48 war die Tempergießerei das Herzstück der bescheidenen Produktion. Die Nachfrage für Reparationszwecke sorgte dafür, dass die Planungen für die zweite Jahreshälfte 1947 monatlich 60 t Tempereguss und 120 t Grauguss ansetzten.¹⁵ Schließlich fertigte das Werk Gröditz von Juli bis Dezember 1947 insgesamt 536 t Fittings und Tempereguss, aber nur 129 t Grauguss.¹⁶ Während der zweite Wert das Soll deutlich unterschritt, lag die Produktionsleistung im erstgenannten Bereich mit durchschnittlich 89,3 t pro Monat fast um die Hälfte höher als das Planziel. Von den 480 Beschäftigten des Werks arbeiteten 119 in der Tempergießerei, was den Stellenwert dieses Werksteils unterstrich. Der Rest der Belegschaft war größtenteils in der Schrottverladung eingesetzt.¹⁷

Als der Kupolofen der Tempergießerei im April 1947 wieder in Betrieb ging, lagerten im Werk noch einige Vorräte an Roheisen und Schmelzkoks, die aber schnell aufgebraucht waren. Von den Lieferungen aus dem Ruhrgebiet hieß es, dass sie im Laufe des Jahres „auf Grund von Störmaßnahmen imperialistischer Kreise“ ausblieben.¹⁸ Trotz sporadischer sowjetischer Lieferungen hielt der Mangel an, sodass die Produktion im Sommer 1948 an 21 Tagen völlig ausfiel. Im November 1948 konnte der neue Werkleiter Gerhard Zocher (SED) das Anlaufen tschechoslowakischer Kokslieferungen vermelden.¹⁹ Dass die Tempergießerei das Kernstück des Gröditzer Werkes blieb, zeigte der 1948 begonnene Leistungswettbewerb, der sich auf die Formergruppe der Tempergießerei, die Maschinenarbeiter der Fittingbearbeitung und die Verladekolonnen der Abteilung Transport beschränkte. Erst der Zweijahresplan 1949/50 stand im Zeichen eines umfassenden Werksausbaus, der vor allem den seit 1902 in Gröditz eingeführten Stahlformguss und die seit 1915 kontinuierlich ausgebaute Eigenproduktion von Siemens-Martin-Stahl (SM-Stahl) umfasste. Die folgende Tabelle lässt die Schwerpunkte der Aufbaujahre erkennen.

14 Vgl. dazu bereits Karlsch (wie Anm. 4), S. 84–93.

15 Betriebsgeschichte Gröditz (wie Anm. 11), S. 46. Zur wachstumsfördernden Wirkung der sowjetischen Reparationen, die eine effektive Nachfrage schufen vgl. Christoph Buchheim, Kriegsfolgen und Wirtschaftswachstum in der SBZ/DDR, in: Geschichte und Gesellschaft 25, 1999, S. 522.

16 Betriebsgeschichte Gröditz (wie Anm. 11), S. 49.

17 Ebd.

18 Ebd., S. 48; Kinne (wie Anm. 1), S. 348, verkürzt das Argument auf „Störmaßnahmen“ ohne Angabe weiterer Erklärungen.

19 Betriebsgeschichte Gröditz (wie Anm. 11), S. 68.

Werksteil	Kapazität [t/Monat]	Beschäftigte	Fertigstellung
Stahlwerk, erster SM-Ofen	3.000	145	Aug. 1949
Bandagenwalzwerk	1.600	90	Juni 1949
Kokillen- (Grau-)gießerei	1.000	250	April 1947
Tempergießerei	200	402	April 1947
Fittingschneiderei	100	138	Mai 1949*
Metallgießerei	9	10	
Lehrwerkstatt, Aufbau- und Nebenbetriebe, Verwaltung	-	1.797	
Σ		2.832	

* Die Fittingsproduktion begann im Juli 1947 in der Reparaturwerkstatt.

Tab. 1: Auf- und Ausbau des Gröditzter Hüttenwerks bis Dezember 1949. Quellen: BArch DQ 2/2501: Generalprojekt Fünfjahrplan 1951–1955 des VEB Eisen- und Stahlwerk Gröditz, 13.10.1950; Kinne (wie Anm. 1), S. 349f.

Schon im Zuge des Halbjahresplanes 1948 waren einige kleinere SM-Öfen nach Gröditz verlegt worden, und im August 1949 ging der erste 20-Tonnen-SM-Ofen in Betrieb.²⁰ Im Frühjahr 1949 wurden Teile des demontierten Bandagenwalzwerkes aus der Sowjetunion mit großer propagandistischer Begleitung zurückgeliefert.²¹ Als weitere entscheidende Schritte des Werksauf- und -ausbaus sind die Inbetriebnahme eines Schmiedehammers (September 1949), der Stahlformgießerei (Oktober 1949) und fünf weiterer SM-Öfen zwischen November 1949 und Oktober 1950 zu nennen. Dem allgemeinen Trend in der DDR und im Ostblock folgend,²² lag die Priorität auf der Produktion und Verarbeitung größtmöglicher Mengen Stahl, wie auch die rege Investitionstätigkeit bis Ende des Fünfjahrplanes 1955 belegt. Tabelle 2 erfasst das Gesamtvolumen der Gröditzter Investitionen nach Werksteilen (I) und die Realisierung in verschiedenen Zeitabschnitten: (II) bis 1950, (III) im Fünfjahrplan bis 1955 sowie (IV) den davon 1951 veranschlagten Anteil.

Die Übersicht belegt, dass bis Ende 1951 die Vollendung des Stahlwerks und der Wiederaufbau der Stahlformgießerei vorangetrieben wurden (Sp. II und IV). Bis 1952 sollten das kostenintensive Projekt der Großschmiede und bis zum Ende des Fünfjahrplanes ein Vollräder-Walzwerk und eine weitere Kokillengießerei folgen. Die Tempergießerei gehörte nicht zu den Ausbaupro-

²⁰ Kinne (wie Anm. 1), S. 349.

²¹ Karlsch (wie Anm. 4), S. 78; Betriebsgeschichte Gröditz (wie Anm. 11), S. 79–82.

²² Jajeśniak-Quast (wie Anm. 6), S. 59.

	Gesamt- planung für die Objekte	Anteil 2-JP 1949/1950	Anteil 5-JP 1951–1955	Plansumme 1951 (Anteil am 5-JP)
	I	II	III	IV
Stahlwerk	11.070	10.029	1.041	700
Stahlformgießerei	25.000	18.301	6.699	4.100
Kokillengießerei	12.551	1.510	11.041	1.541
Großschmiede	59.300	10.910	48.390	9.890
Fittingsfabrik	11.772	2.772	9.000	100
Vollräder-Walzwerk	36.000	-	36.000	-
Röhrengießerei	2.000	-	2.000	-
Bandagenvergüterei	600	-	600	600
Neben- u. Hilfsbereiche	8.025	360	7.665	1.169
Werk-, Feuerschutz, Betriebsausstattung	1.200	-	1.200	190
Kultur- und Sozialwesen	6.380	680	5.700	1.400
Σ	173.898	44.562	129.336	19.690

Tab. 2: Kostenüberschlag des Gröditzter Werksaufbaus bis 1955 [in 1.000 M]. Quelle: BArch DQ 2/2501: Generalprojekt Fünfjahrplan 1951–1955 des VEB Eisen- und Stahlwerk Gröditz, 13.10.1950.

jekten, und erst für die Zeit nach 1952 war der Bau einer zweiten Fittingsfabrik vorgesehen. Insgesamt lagen die Investitionsschwerpunkte eindeutig auf den Hauptanlagen, demgegenüber wurden infrastruktureller Ausbau (Neben- und Hilfsbetriebe), Arbeitsschutz und Ausstattung sowie Kultur- und Sozialausgaben stark vernachlässigt. Die Struktur der Investitionen überrascht allerdings, wenn man sich die Rentabilität der einzelnen Werksteile in Tabelle 3 (S. 18) vergegenwärtigt.

Den 1950 produzierten Mengen (Sp. I) ist jeweils ein Produktionswert (Sp. II) zugeordnet, dem die Bruttoproduktion in gleichbleibenden Preisen zugrunde lag, d.h. der Wert gibt die Kosten des Stahlwerkes für die Produktion wider. Die Planmenge für 1951 (Sp. III) beschreibt die Vorgaben für die Ausweitung der Produktion. In allen Bereichen – außer bei Temperguss und Grauguss (+ 34 Prozent) – sollte die Produktionsmenge mehr als verdoppelt werden. Die innerbetriebliche Rentabilitätsrechnung wich erheblich von der

	Produktions- menge 1950 [t]	Produktions- wert 1950 [M/t]	Planmenge 1951 [t]	Abgabe- preis 1951 [M/t]
	I	II	III	IV
SM-Stahl/Blöcke	56.525	128	131.000	98
SM-Stahlformguss	3.553	555	8.000	750
Grauguss	19.387	446	25.981	208
Temperguss	2.617	449	2.600	1.350
Freiformschmiede- stücke	2.534	410	6.346	300

Tab. 3: Produktionsmengen und -werte der Gröditzter Stahlprodukte (1950/51). Quelle: BArch DG 2/3565: VEB Stahl- und Walzwerk Gröditz, Betriebsplan 1951, 10. Juni 1951

geplanten Verteilung der Produktionsmengen ab. Das Basisprodukt SM-Stahl wurde für 128 Mark pro Tonne (Sp. II) produziert, erzielte beim Absatz der Blöcke aber nur einen Preis von 98 Mark (Sp. IV).²³ Eine vergleichbare Verlustbilanz wiesen Grauguss und Formschmiedestücke auf, während der Stahlformguss und besonders der Temperguss hohe Gewinnmargen boten. Unter marktwirtschaftlichen Bedingungen wäre zu erwarten gewesen, dass sich das Werk auf die Produktion der arbeitsintensiven, hochwertigen Gusswaren spezialisiert. Insbesondere die für 1951 geplante Menge an Temperguss (Sp. III) zeigt, dass das Gegenteil der Fall war. Die verlustreiche Fertigung einfachen SM-Stahls wurde ausgebaut, obgleich sie zu knapp 66 Prozent für den Absatz bestimmt war (Grauguss zu 70 Prozent, Stahlformguss und Freiformschmiedestücke zu 100 Prozent). Dagegen ging der Temperguss zu über 90 Prozent in die Produktion von Fittings, die im Werk selbst verbraucht wurden. Auf den Verkauf von Tempererzeugnissen wurde fast vollständig verzichtet, obwohl sich die Fittings mit 200 Prozent Gewinnaufschlag verkaufen ließen.

Dass die Verlustbereiche ausgebaut wurden und die Tempergießerei stagnierte, lässt sich allein mit der Logik der Planwirtschaft erklären, die sich dem Ausbau einer autarken schwerindustriellen Basis verschrieben hatte. Die traditionsreiche Gröditzter Produktveredelung, v.a. Temperguss und Fittings, wurde stark vernachlässigt, obgleich die komparativen Vorteile eindeutig auf Seiten des sächsischen Stahlwerks lagen. Dass die Steigerung der Fittingsproduktion trotz des in der DDR herrschenden Engpasses sekundär blieb, belegte 1954 eine Werksüberprüfung der Zentralen Kommission für Staatliche Kontrolle (ZKSK) erneut.²⁴

²³ Dies entsprach dem andernorts, z.B. im Stahlwerk Hennigsdorf, gezahlten Absatzpreis.

²⁴ BArch DC 1/556: Abschlussbericht „Überprüfung der Fittingsproduktion“ des Beauftragten der ZKSK im VEB Stahl- und Walzwerk Gröditz, 3.6.1954. Mittlerweile ging ein Teil der in Gröditz produzierten Fittings in den Export.

4. Technische Situation

Zur Beurteilung der Innovationsmöglichkeiten beim Tempern ist ein kurzer Blick auf die technologische Entwicklung notwendig. Während des Zweiten Weltkriegs erlebte das Verfahren in den westlichen Industrieländern eine rasche technische Weiterentwicklung. In den 1930er und 1940er Jahren häuften sich Forschungen über die „Wärmebehandlung des Temperrohrgusses in Gasatmosphäre“ und entsprechende Patentmeldungen, die auch von der in der SBZ erscheinenden Fachzeitschrift *Die Technik* rezipiert wurden.²⁵ Technologisch waren die USA auf dem Gebiet führend, aber auch deutsche Forscher trugen zur Fachdiskussion mit international beachteten Aufsätzen bei.²⁶ In dieser Periode entstanden voll mechanisierte Tempergießereien, die die neue, auf dem Weltmarkt führende Technologie anwandten. Die modernen Anlagen lösten die beiden Hauptprobleme, mit denen die alte Produktionstechnik konfrontiert war: Sie verkürzten die langen Glühfrischzeiten, d.h. sie beschleunigten die Senkung des Kohlenstoffgehalts durch das technisch anspruchsvolle Gasstromverfahren, und sie sparten Material, das im Temperprozess eingesetzt wurde.

Der Temperguss wurde zur Wärmebehandlung mit einem Tempermittel, das rund 30 Prozent des Einsatzgewichts ausmachte, in Glühtöpfe verpackt. Als Glühmittel waren spezielle Erze erforderlich, die das Gröditzter Werk aus Schweden und dem hessischen Dillenburg bezog. In der DDR fehlte es an entsprechenden Lagervorkommen, sieht man von dem als minderwertig geltenden Büchenberger Roteisenstein ab.²⁷ Allmählich gingen die Lagerbestände importierter Erze zur Neige, sodass man intensiv nach Möglichkeiten zur Schließung des drohenden Engpasses suchte. Folglich bemühte man sich in Gröditz verstärkt um die Regeneration bereits benutzter Erze. Diese Methode führte aber zu einem unvermeidlichen Verlust durch Abrieb. Die Auffrischung durch einen größeren Anteil an Neuerz wäre durch Importe aus dem westlichen Ausland möglich gewesen, doch diese Möglichkeit entfiel, weil die Devisenbelastung als zu groß eingestuft wurde.

Technisch bedingte Engpässe in Gröditz werden besonders deutlich, wenn man die jährliche Nutzung der für das Tempern eingesetzten Maschinen in die Betrachtung einbezieht.

25 H. Hermann, Der Temperguß von heute im Auslande (Nach ausländischen Fachberichten), in: *Die Technik* 2, 1947, S. 483–488.

26 Walter Baukloh, Fritz Schulte u. Hellmut Friedrichs, Beitrag zur Klärung der Vorgänge beim entkohlendenden Glühen von unlegiertem und legiertem Temperrohguß in Kohlenoxyd-Kohlendioxyd-Gemischen, in: *Archiv für das Eisenhüttenwesen* 16, 1942/43, S. 341–354.

27 BArch DF 4/55132: Jahresbericht 1952 der Forschungs- und Entwicklungsstelle des VEB Stahl- und Walzwerkes (Leiter Willibald Saft u. Ingenieur Georg Wycisk als verantwortlicher Bearbeiter), 22.1.1953.

Maschinen (Anzahl)	Arbeits- schich- ten	Nutzung	Geplante	Einsatz- koeffi- zient	Benötigte Stun- den für Brutto- produk- tion
		pro Jahr [h] (a) maximal (b) bezogen auf Arbeits- schichten	Nutzung [h] (a) Ausfall- stunden (b) effektive Jahres- nutzung		
	I	II	III	IV	V
Kupolöfen (2)	3	17.520 <i>14.544</i>	9.998 <i>4.546</i>	0,31	4.000
Tunnelöfen/ Tempern (2)	3	17.520 <i>17.520</i>	440 <i>17.080</i>	0,97	17.080
Kammeröfen/ Tempern (2)	3	17.520 <i>17.520</i>	864 <i>16.646</i>	0,95	15.920
Formmaschinen (29)	1	248.820 <i>70.296</i>	- <i>70.296</i>	1,00	68.155
Kernmaschinen (2)	1	17.160 <i>4.848</i>	- <i>4.848</i>	1,00	5.243
Glühofen/ Gießpfanne trocken (1)	1	8.700 <i>2.424</i>	- <i>2.424</i>	1,00	2.570
Glühofen für Warmrichter (1)	3	8.700 <i>7.126</i>	40 <i>7.086</i>	0,99	14.150

Tab. 4: Maschinennutzung in der Tempergießerei (1951). Quelle: BArch DG 2/3565: Betriebsplan 1951, 14.4.1951.

Im Vergleich mit anderen Werkteilen wie dem Siemens-Martin-Stahlwerk oder der Graugießerei wies die Tempergießerei auf manchen Produktionsstufen eine ungünstige Auslastung auf. Die beiden Kupolöfen beispielsweise konnten zusammen eine jährliche maximale Laufkapazität von 17.520 Stunden erbringen, erreichten im Dreischichtenbetrieb aber nur 83 Prozent (Sp. II). Zudem fielen die Öfen durch Generalüberholung und laufende Instandsetzung 9.998 Stunden aus, was nicht unüblich war,²⁸ aber die jährliche Laufzeit auf lediglich 4.546 Stunden verringerte (Sp. III). Das erklärt den niedrigen Einsatzkoeffizienten von 0,31 (Sp. IV). Jedoch war die Laufzeit der Kupolöfen ausreichend, um die durch den Plan vorgegebene Bruttoproduktion zu erzeugen (Sp. V). Die Tunnel- und Kammeröfen, die mit 0,97 bzw. 0,95 einen weitaus höheren

²⁸ H. Reininger, Kupolöfen für synthetische Roheisenerzeugung, in: Die Technik 2, 1947, S. 337.

Auslastungsgrad erzielen, machen das Dilemma der Gröditzter Tempergießerei deutlich: Da es diesen für das Glühfrischen zuständigen Anlagen an Kapazität fehlte, waren die Kupolöfen nicht voll auszulasten. Einen weiteren Engpass bildete z.B. der Glühofen für Warmrichter (letzte Zeile), dessen effektive Jahresnutzung um gut 7.000 Stunden hinter den Plananforderungen zurückblieb (Sp. III und V). Bei den auf dem Produktionsweg folgenden Öfen schlug sich die oben beschriebene Problematik der langen Glühzeiten nieder. Im Gegenzug wurden die Form- und Kernmaschinen nur während einer Schicht eingesetzt, weil ihre Kapazitäten bei weitem nicht ausgeschöpft waren.

Noch im April 1953 belegte die Überprüfung der technischen Betriebssicherheit durch eine auswärtige Kommission den schlechten Zustand der Werksanlage: „Die Tempergießerei ist ein Betrieb, der eigentlich zugemacht werden müsste, veraltet, verdreckt und Gerümpel liegt herum. Der Sand ist völlig zerfahren. Dort ist die Gefahr der Silikose sehr groß.“²⁹ Da der Werkleiter Zocher eine baldige Modernisierung in Aussicht stellte und der geplante Bau neuer Werksanlagen immer noch auf sich warten ließ, verzichteten die auswärtigen Inspektoren auf konkrete Verbesserungsvorschläge.

5. Politische Konflikte um Innovationsvorschläge

Wie gesehen, wurde in die Gröditzter Tempergießerei trotz ihrer technischen Rückständigkeit wenig investiert. Diese Vernachlässigung kontrastierte in markanter Weise mit den Gewinnmöglichkeiten, die die Fittingsproduktion bei anhaltend großer Nachfrage eröffnete. Diese Situation forderte zu Verbesserungsvorschlägen heraus, wie sie die Aktivistenbewegung von den Beschäftigten forderte. 1950 unterbreitete Max Hofmann, Leiter der Tempergießerei, einen Vorschlag zur Verbesserung des Temperverfahrens: Nach seiner Ansicht sollten die Töpfe zur Aufnahme der gusseisernen Stücke mit Schlitzfenstern versehen werden, um den Glühprozess durch Sauerstoffzufuhr zu beschleunigen. Gleichzeitig behauptete Hofmann, dass ein Frischvorgang ohne Zusatz von Neuerz möglich sei. Bei erfolgreicher Einführung hätte die vorgeschlagene Innovation sowohl das Problem der Langwierigkeit des Temperprozesses als auch den Engpass bei der Erzbeschaffung behoben. Die SED feierte Hofmanns Vorschlag zur Verwendung von Schlitztöpfen umgehend als großen Erfolg: „Aufgrund seiner heroischen Leistungen“ zeichnete ihn die DDR-Regierung am 13. Oktober 1950 als „Helden der Arbeit“ aus.³⁰ Noch im November desselben Jahres wurde seine Neuerung ohne größere Prüfung in der Gröditzter Tempergießerei eingeführt.

29 BArch DG 2/3390: Protokoll der Werkleitung Gröditz über die Überprüfung der technischen Betriebssicherheit, 10.4.1953.

30 Archiv der Behörde für die Unterlagen des Staatssicherheitsdienstes der ehemaligen Deutschen Demokratischen Republik (BStU), BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 2. Beurteilung des Genossen Hofmann durch die BPO des Stahl- und Walzwerkes Gröditz, 16.10.1951.

Hofmanns Aktivistenvorschlag krönte in den Augen der SED seine Karriere nach Kriegsende. Im Gröditzter Hüttenwerk arbeitete er allerdings schon seit langem: Nach seiner Ausbildung als Former war er von 1919 bis 1941 als Vorarbeiter tätig. Seine fachliche Weiterentwicklung lag schwerpunktmäßig in der NS-Zeit. Nachdem er 1937 in die NSDAP eingetreten war, belegte er einen zweijährigen Fernkurs über Gießereitechnik und erreichte in Gröditz 1941 die Stellung eines Meisters, die er bis Kriegsende inne hatte. Schon 1945 trat er der KPD bei und knüpfte seinen weiteren Werdegang an diese Partei. Außerdem gehörte er verschiedenen Massenorganisationen an, z.B. dem Kreisvorstand der Deutsch-Sowjetischen Freundschaft, und stieg in den Vorstand der SED-Betriebsparteiorganisation (BPO) auf. 1950 besuchte er die Betriebsparteischule und qualifizierte sich zum Dozenten an der Betriebsvolkshochschule.³¹

Als Leiter der Tempergießerei gehörte Hofmann zu jener Gruppe von Führungskräften, die typischerweise Neuerungsvorschläge vorbrachten. Insbesondere die Innovationsanregungen mit großem Sparpotenzial stammten in den frühen 1950er Jahre fast durchweg von Ingenieuren und leitendem Personal.³² Der übliche Verfahrensgang sah eine Prüfung durch den Betriebsplanungsausschuss vor, der sich aus dem Betriebsleiter und je einem Vertreter der Betriebsgewerkschaftsleitung und der Abteilung Vorschlagswesen zusammensetzte. Zum Schluss zeichnete der technische Direktor des Werkes die Verbesserungsvorschläge ab. Diese Position nahm in Gröditz seit Juni 1948 der Ingenieur Paul Höpfner ein.³³ Seine abschließende Beurteilung im Fall Hofmann sprach sich strikt gegen die Anwendung der entwickelten Methode aus. Da er sie nicht für funktionstüchtig hielt, veranlasste Höpfner einen vorläufigen Stopp des Temperns mit Schlitztöpfen. Zwischen dem dekorierten „Helden der Arbeit“ und dem technischen Direktor bahnte sich ein nachhaltiger Konflikt an, der nicht nur fachliche, sondern vor allem politische Züge trug und die Staatskontroll- und Staatssicherheitsorgane beschäftigte.

Das von Höpfner ausgesprochene Verbot hatte nur kurze Zeit Bestand, denn bald setzte Hofmann als Leiter der Tempergießerei wieder die Arbeitsweise mit Schlitztöpfen durch. Da der Streit anhielt, wurde im Oktober 1951 ein Aussprachetermin anberaumt, in dem die Werkleitung von den wichtigsten Repräsentanten der BPO zur Rechtfertigung aufgefordert wurde. Der technische Direktor wurde der „Sabotage am Volkswirtschaftsplan“ bezichtigt.³⁴ Im Hintergrund kursierten über ihn weitere Berichte, die seine politische Loyalität

31 Biographische Informationen aus: BStU, BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 2.

32 Vgl. BArch DG 2/2147: Verbesserungsvorschläge im Stahl- und Walzwerk Gröditz 1950–1952.

33 Vgl. BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55.

34 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55: Bericht über Aussprache mit der Werkdirektion über Hinderung eines neuen Temperverfahrens, anwesend u.a. Weißgärber (BPO), Kuttengerber (BGL), Zocher (Werkdirektor) sowie Großmann, Höpfner und Hofmann, 5.10.1951.

in Zweifel zogen. Höpfner war nach seinem Aufstieg zum technischen Direktor mit der BPO in personalpolitischen Angelegenheiten aneinander geraten, weil er der Beschäftigung erfahrener Ingenieure gegenüber der Anstellung von jungen Anwärtern, die Schnellausbildungen durchlaufen hatten, den Vorzug gegeben hatte. In Protokoll der Werkleitungssitzung hieß es, Höpfner lasse sich „trotz mehrerer Diskussionen [...] nicht von der Entwicklung der Kader überzeugen“. Dies belege eine „Ablehnung der Partei als führende Rolle im Betrieb“ [sic!].³⁵

Auf einem anderen Blatt stand Höpfners fachliche Eignung, über die ihm die SED-Betriebsfunktionäre ein gutes Zeugnis ausstellten. Sie bescheinigten ihm „vorzügliche Kenntnisse auf allen Gebieten des Hüttenbetriebes“, er sei „ständig bemüht, sich besser zu qualifizieren“ und den „Aufgaben voll gewachsen“. Zwar habe er ein „durchschnittliches demokratisches Bewusstsein“ und sei „gesellschaftlich eher wenig aktiv“, doch lasse sich seine Entwicklung insgesamt als „immer positiver“ einschätzen.³⁶ Die politischen Zweifel rührten vor allem aus seiner Stellung als Führungskraft in der Flick-Ära (Betriebsingenieur in der Grau- und Stahlgießerei bis 1935, bis 1942 erster Konstrukteur und 1943 bis 1945 Leiter der Wärmestelle). Bemerkenswerterweise war seine NS-Belastung mit derjenigen Hofmanns beinahe identisch: Wie sein als „Held der Arbeit“ ausgezeichnete Gegenspieler war er 1937 in die NSDAP eingetreten und nach Kriegsende als nominelles Parteimitglied entlastet worden.³⁷

Die technische Evaluation von Hofmanns Innovationsvorschlag lag zunächst in den Händen der werkseigenen Forschungs- und Entwicklungsstelle. 1952 befasste sich der federführende Ingenieur Georg Wycisk ausschließlich mit der Regenerierung gebrauchter Tempererze. Bis zur Verfahrensumstellung des Herbstes 1950 war es üblich, den Guss in einer Mischung zu tempern, die Neuerz und gebrauchtes Erz im Verhältnis von 1:5 bis 1:15 einsetzte. Laut eigenem Bericht gelang es den Gröditzer Ingenieuren, das gebrauchte Erz durch Lagerung in feuchter Atmosphäre „weit über das übliche Maß auszunutzen“.³⁸ Schließlich erreichte man im Versuchslabor eine Temperung ohne jeglichen Zusatz frischen Erzes. Weiterhin griff die Forschungsstelle den Vorschlag auf, die Töpfe mit Schlitzten zu versehen, um den Prozess zu beschleunigen und die Regenerierung der Erze zu verbessern. Die Auswertung ergab, dass die Schlitzte ohne Einfluss auf den Tempervorgang blieben, denn das Gas rief im Tempertopf einen Überdruck hervor, der den Eintritt der Ofenatmosphäre in die Töpfe verhinderte. Zwar ließ sich bei den so behandelten Erzen eine bessere Regenerierung beim Abkühlen und Lagern feststellen, doch bereitete nun der

35 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55: Abschrift des Protokolls, 17.8.1950.

36 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55: Beurteilung Höpfners durch die BPO des Stahl- und Walzwerk Gröditz, 7.8.1951.

37 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55: Lebenslauf Paul Höpfner (Jg. 1905), 19.2.1951.

38 BArch DF 4/55132: Jahresbericht 1952 der Forschungs- und Entwicklungsstelle des VEB Stahl- und Walzwerkes Gröditz, 22.1.1953.

durch die häufige Wiederbenutzung gestiegene Schwefelgehalt Probleme. Um eine entsprechende Güte zu erreichen, waren weitere Versuche notwendig. Eine entsprechende Apparatur wurde erst im Sommer 1952 geliefert, sodass der „Auftrag Tempererz“ bis Jahresende nicht abgeschlossen war. Da der werksinterne Konflikt nicht durch eine technische Lösung beigelegt wurde, erhielt der Fall ein neue politische Dimension.

Als Schwerpunktbetrieb stand das Gröditzter Werk unter der Beobachtung der Riesaer Dienststelle des MfS. Schon seit Februar 1951 lagen Anschuldigungen des Geheimen Informators (GI) „Renner“ vor, der im Umfeld der technischen Werkleitung tätig war.³⁹ Den Anfangsverdacht der Stasi begründeten Höpfners Mitgliedschaft in der NSDAP, seine angeblichen früheren Kontakte zum örtlichen Geschäftsleiter der Gestapo und die Personalkonflikte des Jahres 1951 um die Einsetzung der Stahlwerksassistenten, die mit deren NSDAP-Vergangenheit in Verbindung gebracht wurden. Die daraus zwei Jahre später schließlich konstruierte Anschuldigung lautete auf Einsetzung „ehemaliger Faschisten in leitende Funktionen“ bei gleichzeitiger Behinderung „fortschrittliche[r] Kräfte am richtigen Einsatz“.⁴⁰ Auch wurde Höpfner die Verantwortung für technische Pannen im Werk zugeschoben, darunter der Stillstand verschiedener Maschinen seit 1948 sowie eine Explosion bei der Inbetriebnahme eines neuen SM-Ofens im April 1953. Die Summe der Verdachtsmomente führte im November 1953 zur Einleitung eines Überprüfungsvorgang gegen den technischen Direktor Höpfner, der auf dem „Verdacht der Schädlingstätigkeit“ beruhte.⁴¹ Dieser Begriff aus der sowjetischen Verfolgungspraxis war dem SMAD-Befehl Nr. 160/1945 gegen Diversions- und Sabotageakte entnommen und wurde 1951 durch die DDR-Justiz neu ausgelegt.⁴² Rechtsgrundlage war die Annahme einer staatsfeindlichen Tätigkeit, die auf die willentliche Behinderung des wirtschaftlichen Aufbaus zielte. Die vom MfS eingeleiteten Maßnahmen umfassten die Postüberwachung und die Aufklärung über den Bekannten- und Freundeskreis. Zu diesem Zweck wurde der GI-Einsatz ausgeweitet.

Eine Zuspitzung der Verdachtsmomente bewirkte der Einsatz des GI „Sommer“ durch die MfS-Dienststelle Riesa.⁴³ Bei diesem Informator handelte es sich um niemand anderen als den „Helden der Arbeit“ Hofmann persönlich, der seine guten politischen Verbindungen für seine persönliche Ziele ausnutz-

39 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55: MfS-Kommissar Nedeß. Auszugsweise Abschrift aus dem Bericht des GI Renner, 19.2.1951.

40 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AOP 161/55: Beschluss über die Anlage eines Überprüfungsvorgangs, 7.11.1953.

41 Ebd.

42 Petra Weber, *Justiz und Diktatur. Justizverwaltung und politische Strafjustiz in Thüringen 1945–1961*, München 2000, S. 194–196; Hermann Wentker, *Justiz in der SBZ/DDR. Transformation und Rolle ihrer zentralen Institutionen*, München 2001, S. 501.

43 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 2: Bericht Nedeß, Kommissar der Volkspolizei, über die Verpflichtung des GI Sommer, 19.8.1952.

te. Bis Anfang 1955 beharrte er auf dem Vorwurf gegenüber der technischen Direktion, dass sie die Durchführung eines innovativen Verfahrens zu verhindern suche.⁴⁴ Den Geist seiner Einlassungen spiegelte sein Bericht vom 2. März 1953 wider, als er in der dritten Person über ein Treffen mit sich selbst berichtete: „Ich sprach mit dem Kollegen Hofmann Leiter der Tempergießerei, warum der Werkdirektor Zocher ihn so hart kritisiert. Meine Beobachtungen zeigen, dass dies keine Kritik, sondern eine Schikane ist.“⁴⁵ Als Anfangspunkt der „Schikane“ stellte er die „großen Verbesserungen im Schmelzbetrieb der Tempergießerei“ heraus. Vor allem kritisierte er, dass Hofmann bei seiner Auszeichnung als „Held der Arbeit“ in Berlin als einziger von 50 dekorierten Helden keinen „zuverlässigen Wagen mit genügend Brennstoff für zwei Tage“ erhalten habe. Hofmann beließ es nicht bei den Unmutsbekundungen über die seiner Meinung nach mangelnde Achtung der Auszeichnung als „Held der Arbeit“. Immer wieder berichtete er über die Zustände in der Tempergießerei und setzte sich selbst in ein positives Licht: Der Betriebsteil arbeite sehr gut, die Produktion steige, die Qualität verbessere sich laufend, die Selbstkosten seien gesunken.

Durch die beschriebene Einschätzung der werkseigenen Forschungs- und Entwicklungsstelle sah Hofmann alias GI Sommer die Chancen auf die endgültige Durchsetzung seiner Verfahrensinnovation sinken. Er suchte den Weg in die Öffentlichkeit und erreichte im Mai 1953 den Abdruck eines kurzen Aufsatzes in der DDR-Fachzeitschrift *Metallurgie und Gießereitechnik*, in dem er seine Initiative als zielbewusste Reaktion auf den von ihm antizipierten Erzeugpass deutete.⁴⁶ Hofmann beharrte auf einer Temperung ohne Zugabe von Frischerzen, die vor allem dem Kriterium der Wirtschaftlichkeit genüge, ohne dass Qualitätseinbußen auftraten. Die Redaktion der Fachzeitschrift forderte die technische Leitung des Stahlwerks Gröditz zu einer Stellungnahme auf. Die Replik des damit beauftragten Ingenieurs Wycisk räumte im November 1953 zwar gewisse Erfolge beim Regenerieren der Erze ein, betonte aber, es sei eine „altbekannte Tatsache“, dass verbrauchte Erze bei Lagerung im Freien oxydierten und wieder Sauerstoff aufnahmen. Eine positive Einflussnahme der Schlitzte auf den Temperungsprozess stritt er erneut ab.⁴⁷

Nachdem der technische Streit nicht zu seinen Gunsten entschieden wurde, schürte GI Sommer seit September 1954 Verdachtsmomente gegen den Ingenieur Wycisz und den Produktionsleiter Brennecke.⁴⁸ Die Anschul-

44 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 1: Bericht des Unterleutnants Bergmann, MfS-Dienststelle Riesa, 24.1.1955.

45 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 1: Bericht des GI Sommer, 2.3.1953.

46 Max Hofmann, Eine neue Methode zum Glühfrischen von Temperguß, in: *Metallurgie und Gießereitechnik* 3, 1953, S. 189f.

47 Georg Wycisk, Zuschrift zu dem Beitrag „Eine neue Methode zum Glühfrischen von Temperguß“, in: *Metallurgie und Gießereitechnik* 3, 1953, S. 534f.

48 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 1: MfS-Dienststelle Riesa. Berichte über Treffen mit GI Sommer, 15./22.9.1954.

digungen sorgten für eine weitere Verschleppung der Entscheidung über das geeignete Temperverfahren. Noch bis Anfang 1955 wurde der Verdacht der Schädlingstätigkeit gegenüber Höpfner aufrecht erhalten, bis das MfS den Überprüfungsvorgang nach weiterer Kritik an Hofmanns vermeintlicher Innovation einstellte. Die abschließende MfS-Beurteilung zum GI Sommer fiel kritisch aus, denn dieser sei „ständig bestrebt gewesen die mit ihm geführten Aussprachen selbst zu lenken“ und habe nur „solange Interesse [gezeigt], wie es um seine eigenen Probleme ging“.⁴⁹

Auf fachlicher Seite nahm das Leipziger Zentralinstitut für Gießereitechnik die Gröditzer Forschungen auf, ohne die Vorschläge Hofmanns zu berücksichtigen. 1957 legte es einen 93-seitigen Abschlussbericht zum „Kurzzeittempern“ vor, der sich auf die jüngere US-amerikanische Technikentwicklung bezog.⁵⁰ Die dortigen voll mechanisierten Anlagen wurden zum einen als sehr teuer eingeschätzt, weil sie den Bau spezieller Glühkammern, Brenner, Abzugskanäle sowie einer Erzaufbereitungs- und Packanlage erforderten. Zum anderen sei das angewandte Verfahren technisch höchst anspruchsvoll, denn es musste nicht nur eine Hochtemperatur von ca. 950 Grad erzeugt, sondern zugleich eine „geschickt gesteuerte Erwärmungs- und Abkühlungstechnik zur [...] Variierung der Werkstoffeigenschaften“ eingesetzt werden. Deshalb ging das Leipziger Institut davon aus, dass für die DDR angesichts ihrer ungünstigen Voraussetzungen lediglich die in der Bundesrepublik bereits erfolgreich angewandte Übergangstechnik des Temperns in Gasatmosphäre in Frage kam. Solche Gastemperöfen müssten „entweder importiert oder gegebenenfalls nachgebaut werden“. Das Verfahren, auch Glühfrischen im Gasstrom genannt, beruhte auf einer Beschleunigung der Abkühlung und damit des Kohlestoff-Zerfallsprozesses. Die in Gröditz angewandte Methode des Schlitzens der Töpfe war technisch so abwegig, dass sie in Leipzig gar nicht verfolgt wurde.

Beim Nachbau der in der Bundesrepublik laufenden Anlagen erreichten die DDR-Forscher die gewünschten Resultate lediglich im Labormaßstab. Mit Proben aus der laufenden Produktion verschiedener DDR-Gießereien gelang eine beschleunigte Temperung von Siemens-Martin-Eisen in einem gasgefeuerten Versuchsofen. Die praxisrelevanten Versuche in einem 8-t-Temperofen schlugen indes fehl. In der abschließenden Beurteilung sprach sich das Leipziger Zentralinstitut 1958 unter den herrschenden Umständen gegen eine Einführung in die Praxis aus mit der Konsequenz, dass die Temperanlagen auf dem altbekannten technischen Stand verblieben.⁵¹

49 BStU, BV Dresden, KD Riesa, AIM 544/55, Bd. 2: MfS-Dienststelle Riesa. Beurteilung des Vorgangs GI Sommer, 15.7.1955.

50 BArch DG 2/5672: Ministerium für Berg- und Hüttenwesen, Zentralinstitut für Gießereitechnik Leipzig. Abschlussbericht: Verkürzung der Glühzeit bei Temperguss, 20.8.1957.

51 BArch DG 2/5663: Abschlussbericht des ZI für Gießereitechnik zum Schnelltemperguss, 24.3.1958.

6. Schluss

Die von Max Hofmann, „Held der Arbeit“ und GI Sommer, entworfene Modifikation des Temperverfahrens mündete in eine lange, mühevoll Überprüfungs seines Vorschlags. Augenscheinlich hätten Fachleute schon mit Blick auf die internationale Forschungsdebatte abschätzen können, dass eine so banale Veränderung wie das Schlitzten der Töpfe kaum zur gewünschten Produktivitätssteigerung führen konnte. Dass sich die beschriebene Konfliktlage im Gröditzer Werk über fünf Jahre hinzog, weist darauf hin, wie stark sich das Spannungsfeld von Ökonomie, Politik und Technik auf die betriebliche Entwicklung, hier die Innovationsdiffusion, während der Frühphase der Planwirtschaft auswirkte.

Die existierenden technologischen Engpässe führten im Gröditzer Stahlwerk nicht zwangsläufig zu innovativen Lösungen, wohl aber zu einer Häufung von Innovationsvorschlägen in zahlreichen betrieblichen Bereichen.⁵² Von den 1950 eingereichten 513 Verbesserungsvorschlägen im Stahlwerk Gröditz wurden rund 60 Prozent umgesetzt. Den innerbetrieblich genutzten Neuerungen ließ sich nur in zehn Prozent der Fälle ein errechenbarer Nutzen zuschreiben, d.h. vielfach handelte es sich um Bagatellen.⁵³ Die im einzelnen Fall praktizierte Nutzenabwägung orientierte sich an den Prioritäten der wirtschaftlichen Rekonstruktion, gleichzeitig aber an den obrigkeitlich dekretierten Sparzwängen. Viele Innovationsmöglichkeiten blieben auf der Strecke, weil die Planbehörden andere Prioritäten festgelegt hatten und somit nur noch begrenzte Handlungsspielräume verblieben. Im Fall des Temperverfahrens scheiterte der Innovationsimport am mangelnden Willen zum Einsatz von Devisen, weil die Prioritäten beim Aufbau des Gröditzer Werks anders gesetzt waren. Dass diese Entscheidung trotz finanzieller Attraktivität der Fittingsproduktion und vorhandener Nachfrage fiel, ist auf die Spezifika der Planwirtschaft zurückzuführen.

Die Beharrlichkeit, mit der Hofmanns Innovationsvorschlag weiterhin verfolgt wurde, lässt sich allein durch den Primat der Politik und das sture Postulat der Innovationskraft der Arbeiterklasse erklären. Die neue Wettbewerbsordnung basierte als Ganzes auf dem Kult um die Helden der Arbeit. Die ideologische Aufladung erwies sich im vorliegenden Fall nicht als bloßer Ballast, sondern als folgenreiche Fehleinschätzung. Die Überzeugung, dass Produktivitätsfortschritte aus der Arbeiterklasse kommen müssten, stand der bürokratischen Rationalität entgegen und bedingte die Hartnäckigkeit, mit der zuletzt das MfS an dem Vorschlag aus dem betrieblichen Vorschlagswesen festhielt. Es handelt sich um eine spezielle Ausprägung der Regel, nach der

52 Vgl. BArch DG 2/2147: Verbesserungsvorschläge im Stahl- und Walzwerk Gröditz 1950–1952.

53 BArch DG 2/2147: SWW Gröditz, Abt. Vorschlagswesen. Bericht über die 1950 bearbeiteten Verbesserungsvorschläge, 20.2.1952.

die ökonomische Rationalität politischen Erwägungen untergeordnet war.⁵⁴ Aus vorgeblichen Gründen der Klassenwachsamkeit wurde das fachliche Know-how des technischen Direktors ignoriert und dessen frühes, insgesamt zutreffendes Urteil lange Zeit gering geschätzt. Die Rolle des MfS erscheint hier äußerst ambivalent: Es drängte in die betriebliche Überwachung hinein und behinderte dadurch einen bürokratischen Verfahrensablauf, von dem man eine schnellere, sachgerechte Lösung hätte erwarten können. Das Gröditzter Beispiel erweckt den Eindruck, dass sich die in der DDR praktizierte geheimpolizeiliche Wirtschaftskontrolle zusätzlich lähmend auf das ohnehin zu Ineffizienzen neigende planwirtschaftliche System auswirkte.

Anschrift des Verfassers: PD Dr. Marcel Boldorf, Ruhr-Universität Bochum, Fakultät für Geschichtswissenschaft, Lehrstuhl Wirtschafts- und Unternehmensgeschichte, 44780 Bochum

54 Vgl. Steiner (wie Anm. 5), S. 11.