

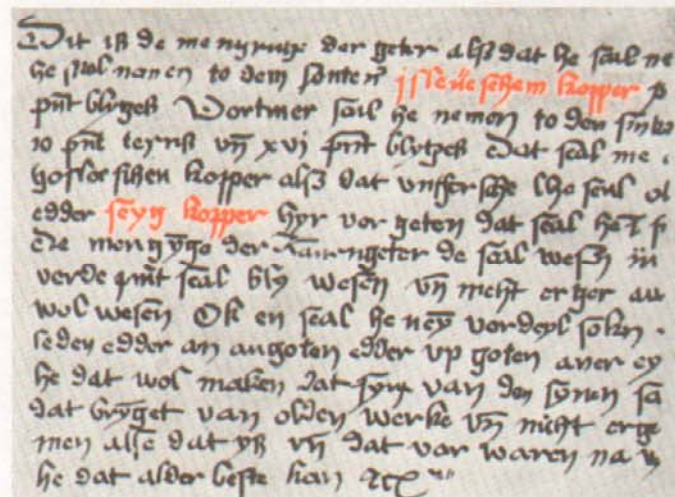
# Verein der Mansfelder Berg- und Hüttenleute e.V.

## 100 Jahre Walzwerk Hettstedt

(Aus der Vorgeschichte der Mansfelder Kupfer und Messing GmbH)

Rudolf Mirsch

Im mitteleuropäischen Raum wurde das goldglänzende Messing bereits in den ersten Jahrhunderten unserer Zeitrechnung wahrscheinlich in der Rheingegend hergestellt. Der dazu verwendete Zinkspat (Galmei) kam neben anderen kleineren Vorkommen aus Europas ältester und auch größter Zinkerzlagstätte bei Altenberg im Raum Aachen mit Gehalten bis über 50 % Zink im Erz. Dieses Zinkerz wurde mit metallischem Kupfer und Holzkohle bis ins 19. Jahrhundert zu Messingguss verschmolzen. 1559 arbeiteten in Aachen 68 Kupfermeister, die etwa 30.000 Zentner Messing im Jahr verarbeiteten. Für Mansfelder Kupfer war Nürnberg ein wichtiges Handelszentrum. 1961 wurde über einen interessanten Fund im „Stadtbuch der Stadt Hameln bis zum Jahr 1407“ berichtet. Wenn auch nur bruchstückhaft und als lose Zettel erhalten, ist bemerkenswert, dass darin neben Goslarer Kupfer und Kupfer aus Ungarn bei der weiteren Verarbeitung an erster Stelle das Eisleber Kupfer („Isleveschen kopper“) genannt wird. Im weiteren Text wird bereits von „seyg kopper“, also Garkupfer, gesprochen, wodurch diese Textquelle noch bedeutender wird.



Gießvorschrift aus dem 15. Jahrhundert.

### Kupfer aus Mansfeld

Über Jahrhunderte erfolgte der Metallhandel durch Händler, welche vereinbarte Geldbeträge (den Verlag) zur Bestreitung der Kosten für den Erzabbau und für die Verhüttung vorstreckten. Das erzeugte Kupfer war zu einem vereinbarten Preis in einem festgelegten Zeitraum zu liefern. Die weitere Wertschaffung durch Verarbeitung des Mansfelder Kupfers zu Halbzeugen, Fertigprodukten oder zur Erzeugung der unterschiedlichsten Arten von Bronzen und Messinglegierungen erfolgte bis ins 19. Jh. durch Fremdbetriebe, ohne dass der Kupferproduzent daraus Nutzen ziehen konnte. Als ein sehr frühes Beispiel der Verwendung von Mansfelder Kupfer für die Herstellung wertvoller Produkte aus Bronze ist auf das Jahr 1609 zu datieren. Bereits ein Jahr nachdem Nürnberger Kaufleute einen Vertrag zur Abnahme von Mansfelder Kupfer abgeschlossen hatten, erhielt aus Nürnberg die St. Andreaskirche zu Eisleben zwei noch erhaltene Bronze-Kronleuchter, was auf ein gutes Geschäft schließen lässt. Drei für die Metallverarbeitung bedeutende und als technische Denkmale erhaltene Hammerwerke, der Tobiashammer bei Ohrdruf (1482 bis 1977), das Freibergsdorfer Hammerwerk (vor 1607 bis 1974) und der Grünthaler Althammer bei Olbernhau (1537 bis 1919), sollen noch hervorgehoben werden. Im Freibergsdorfer Hammerwerk wurde ausschließlich Kupfer, auch Mansfelder Kupfer,

verarbeitet. Ein beachtenswertes Beispiel für die Verwendung von mansfeldischem Kupfer ist das 1875 errichtete monumentale Hermanns-Denkmal bei Detmold im Teutoburger Wald. Das Standbild hat eine Höhe von 26,57 m und ein Gesamtgewicht von knapp 12 Tonnen. Es ist eine mit hohem fachlichem Können ausgeführte Kupfertreibearbeit. An der Wende vom 16. zum 17. Jh. scheint es zumindest einen Kupferhammer auch in Röblingen bei Eisleben gegeben zu haben. Die Nachrichten darüber sind sehr dürftig. Da aber im Kirchenbuch Kupfermeister und Schürer genannt werden, liegt es sehr nahe, dass es zutrifft, dass dort geschickte Handwerker Mansfelder Kupfer verwendeten. Für die Verarbeitung von Kupfer aus der Grafschaft Mansfeld zu Messing ist das (ehemals preußische) Industriezentrum bei Eberswalde bemerkenswert. An der Finow waren bereits im 13. Jahrhundert Eisen- und Blechhämmer vorhanden. 1532 wurden auf landesherrliche Anordnung Kupferhämmer angelegt. Die zur Verfügung stehende Wasserkraft war Anlass dafür, dass 1697 Kurfürst Friedrich III. vom Vorschlag überzeugt werden konnte, an der Finow das erste brandenburgische Messingwerk zu errichten. Der erforderliche Galmei wurde aus Tarnowitz herangeholt. Das

Kupfer stammte vorwiegend aus der Rothenburger Hütte. Die Einfuhr von Messing und Messingwaren aus dem Ausland wurde verboten, um die Absatzmärkte für das eigene Kupfer und die daraus hergestellten Produkte zu garantieren. Das Königliche Hüttenwerk bestand aus drei Werken, einem Messingwerk, einem Kupferhammer und einer Eisenspaltrei. In diesen Werken wurden auch Teile für die 1785 in Betrieb genommene Hettstedter Dampfmaschine hergestellt. Nach drei Jahren kurfürstlicher Verwaltung und mehrmaligem Besitzerwechsel übernahm 1863 die Firma Aron Hirsch & Sohn das Messingwerk von der Königlichen Bergwerks- und Hüttenadministration. Es wurde danach großzügig ausgebaut und mit dem schon seit 1838 im Besitz befindlichen Kupferwerk bei Ilsenburg unter der Firma Hirsch Kupfer- und Messingwerke weitergeführt.

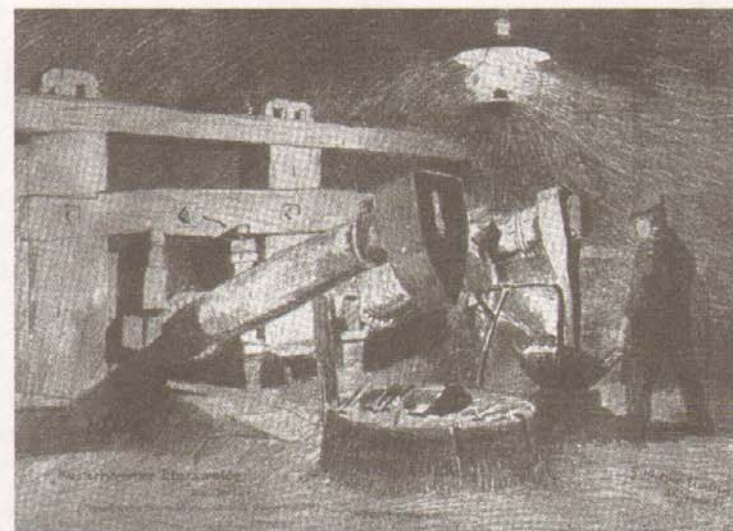
Fortschritte in Wissenschaft und Technik folgten. Beispielsweise wurde Galmei durch metallisches Zink ersetzt. Dem „Schlagen“ des Kupfers und Messings folgte die Einführung des Walzens (1810 in Stolberg). Der Ersatz der Wasserkraft durch Dampf und später durch elektrische Antriebe veränderte erheblich die Technologie der Fertigung von Halbzeugen. Nach Abschaffung der Binnenzölle (1833/34) änderten sich auch die äußeren Bedingungen. Im Jahre 1857 arbeiteten im Gebiet des Zollvereins 33 größere Messingwerke mit etwa 1500 Arbeitern. Das Sortiment der angebotenen Halbzeuge wurde bis in die neueste Zeit ständig umfangreicher und spezieller.

### Eigene Weiterverarbeitung des Mansfelder Kupfers

Die Mansfelder Kupferschiefer bauende Gewerkschaft trat verhältnismäßig spät als eigener Produzent von Buntmetall-Halbzeugen und Produkten aus Silber auf. Die noch nicht konsolidierten Gewerkschaften begannen erst 1818 an Stelle der

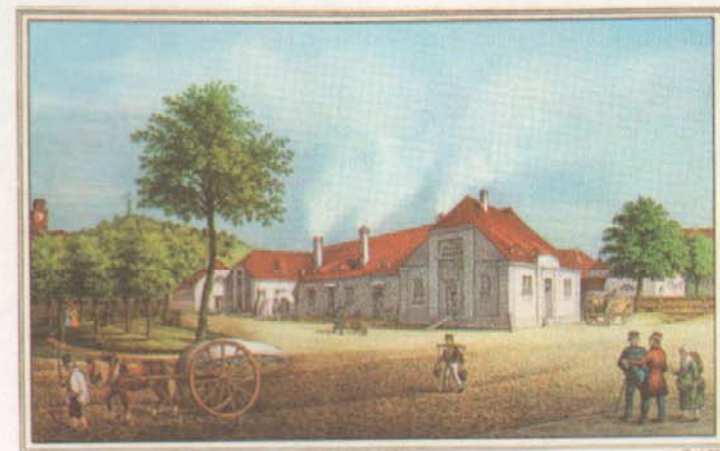
abgebrochenen Rothenburger Schmelzhütte ein Kupferhammer- und ein Schmelzwerk anzulegen, um Halbzeuge selbst herzustellen. Nach dem Gewerkenbeschluss vom 18.07.1867 wurde zudem der vorher fiskalische Kupferhammer mit Walzwerk bei Neustadt (Finow) für 79.570 Taler erworben und ab August der gewerkschaftlichen Verwaltung übergeben. Die damit eng verbundene Eisenspaltrei ging in Privathand über, wobei vertraglich festgelegt wurde, dass dieser auch in Zukunft keine Kupferfabrikate erzeugen durfte. Unverzüglich wurde mit dem Umbau der Walzenstraße begonnen was zu notwendigen Neuerungen führte. Daraufhin konnte die Produktion der beiden nun in der Hand der Mansfelder Gewerkschaft befindlichen Halbzeugwerke spezialisiert werden. Eine wesentliche Erhöhung der Produktion war in Eberswalde von vornherein nicht beabsichtigt. Bereits 1868 bekannte man, dass „das Eberswalder Werk nicht erworben wurde, um besondere Dividende

zu erzielen, sondern dass es nicht in fremde dritte Hände gelangt“. Beide Werke verarbeiteten Ende der 60er Jahre etwa 20 - 25 % des Mansfelder Kupfers. Die eigene Halbzeugfertigung konnte jedoch der schnelleren Entwicklung der Metallproduktion nicht folgen. Der vermutlich erste Vorschlag zur Errichtung eines großen eigenen Messingwerkes im Raum Hettstedt geht weit zurück. In einer Aktennotiz wurde bereits 1793 empfohlen, beim Kaltlegen der Wiesen- und Gottesbelohnungshütte an gleicher Stelle ein Walzwerk für Buntmetalle zu errichten. Tatsächlich angelegt wurde dort 1829 vorerst die inzwischen dringend erforderliche Maschinenwerkstatt, die auch eine Gelbgießerei und Kesselschmiede umfasste. Das Halbzeugwerk in Hettstedt lag noch in weiter Ferne. Ein wesentlicher und notwendiger Schritt zur Verbesserung der Ökonomie des Gesamtbetriebes war die 1902 geschaffene eigene Handelsabteilung. Inzwischen hatte der wohl wichtigste Konkurrent, die Firma Hirsch & Sohn in Halberstadt mit den ihr gehörenden Werken, dem Messingwerk bei Eberswalde und dem Kupferwerk Ilsenburg, bereits eine weltumspannende Stellung eingenommen. Die Mansfelder Gewerkschaft plante 1906 zunächst, ihr Messingwerk von Rothenburg nach Hettstedt zu verlegen. Dieser Plan wurde jedoch bald verworfen. Man entschied sich in richtiger Voraussicht für den Bau eines neuen zeitgemäßen, großen und leistungsfähigen Messingwerkes. Bereits im August 1909 konnte in Hettstedt mit der Produktion von Halbzeugen begonnen werden. Die inzwischen neu gegründete „Hirsch Kupfer und Messingwerke AG“ realisierte ab 1906 wichtige Betriebserweiterungen im Ilsenburger Kupferwerk, um konkurrenzfähig zu bleiben. Eine bedeutende, wenn auch wechselvolle Geschichte, prägte fortan die beiden großen Produ-



Kupferhammer Eberswalde.

zenten in Mitteleuropa. Die „Hirsch Kupfer und Messingwerke AG“ entwickelten sich unter Leitung des jüdischen Großindustriellen Dr. Ing. h.c. Aron Hirsch nach 1906 schnell in ein sehr beachtliches Großunternehmen, aus dem nach Fertigstellung des „Neuwerkes“ in Eberswalde mit über 40 dazugehörenden Firmen ein Konzern entstand, der etwa 50.000 Personen den Lebensunterhalt gewährte. Folgen des I. Weltkrieges, fehlende ausländische Rohstoffe und nicht zuletzt die neuen politischen Verhältnisse waren Hauptgründe für den Niedergang dieses großen Unternehmens.



Kupferhammer Rothenburg nach Giebelhausen 1836.

### Ausblick

Der Industriestandort Rothenburg erfuhr eine beachtliche Wiederbelebung in Vorbereitung des 2. Weltkrieges mit Wiederaufnahme der Munitionsproduktion. Außerdem wurden eine Aluminiumzieherei mit Verseilerei und eine Stahldrahtzieherei eingerichtet. In den letzten Kriegsjahren waren in Rothenburg ca. 3.000 Beschäftigte, dabei etwa 2.000 Zwangsarbeiter und Kriegsgefangene eingesetzt. Auch ein Außenlager des KZ-Buchenwald wurde unterhalten. Nach 1945 wurden die für die Kriegsproduktion genutzten Anlagen demontiert. Neu begonnen wurde mit der Herstellung von Gütern des täglichen Bedarfs. Ein leistungsfähiges Draht- und Seilwerk entstand in den Folgejahren. Nach turbulenten Zeiten entwickelten sich nach 1990 die Standorte Rothenburg und Hettstedt zu führenden Lieferanten und Exportbetriebe des Landes Sachsen-Anhalt.

In der Schriftenreihe des Mansfeld-Museums wurde bereits ausführlich über die Entwicklung der Mansfelder Kupfer und Messing GmbH in der Zeit von 1909 bis 1990 informiert. In der nächsten Nummer des „Mansfeld-Echo“ wird die 100-jährige Geschichte dieses Werkes noch einmal kurz zusammengefasst gewürdigt.