



Die ersten sieben Jahre

Wenn man in alten Briefen oder auch Akten blättert, ist man sehr bald eingefangen nicht allein vom Geist des Schreibers, sondern auch vom Geist und der Atmosphäre jener Zeit. Ist man selber damals „mit dabei gewesen“, so erwachen Erinnerungen, die die Anspannung Lind Anforderung der Gegenwart verdrängte oder gar verschüttete. Ähnlich ergeht es mir heute, wenn ich daran denke, dass es nun bald 25 Jahre her ist, dass das Werk Kassel ins Leben gerufen wurde und dass ich selber am Beginn dieses Vierteljahrhunderts mitplanen, mitschaffen, mitleiden und mich mitfreuen durfte wie die vielen meiner damaligen Mitarbeiter.

Als ich am 30. November 1934 auf der Reise von Elsterberg im Vogtland nach Kelsterbach am Main über Kassel kam, ahnte ich nicht, dass diese Stadt mich einst sieben Jahre beherbergen sollte. Ich machte damals mit meiner Familie in Kassel Station, um die schöne Umgebung der Stadt, den Habichtswald, das historische Schloss Wilhelmshöhe und besonders auch die Altstadt mit ihren mittelalterlichen schönen Bauwerken, der Martins-Kirche und den verträumten Gässchen kennen zu lernen. Die kurze Rast verlief befriedigend für meine Familie. Sie war jedoch keineswegs damit einverstanden, dass ich die zwei Kasseler Urlaubstage benutzte, um Herrn Diplomingenieur Hermann Töhl von der VGF-Hauptverwaltung Elberfeld aufzusuchen, der in den leicht verfallenen Gebäuden einer früheren Munitionsfabrik in Kassel-Bettenhausen mit einem kleinen Mitarbeiterstab Planungen betrieb, um auf dem seit 1919 verödeten Werksgelände mit praktisch nie mehr vernünftig genutzten großen Gebäuden eine Zellwollefabrik zu errichten.

Herr Töhl schilderte mir - bei Zugrundelegung unserer Erfahrungen mit dem Bau und der Einrichtung von Viskose-Kunstseidefabriken die offenbar ins Gigantische vorstoßenden Kapazitätsszahlen für Maschinen, Apparate und technische Einrichtungen, die geplante Wasserversorgung mit einer neu zu erstellenden 900 mm starken Leitung direkt aus der Fulda zum Werk bei einer täglichen Wasserverbrauchsmenge, die dem Bedarf der ganzen Stadt Kassel mit damals etwa 170 000 Einwohnern entsprach. Der Kraftbedarf der geplanten Fabrik sollte dem einer Stadt von etwa 30 000 Einwohnern entsprechen. Wir beiden Techniker fanden uns bald in ernsten und tiefgründigen Gesprächen. Mit allen guten Wünschen für planmäßiges Vollbringen der großen Aufgabe verabschiedete ich mich von Herrn Töhl mit dem heimlichen Gedanken, trotz allen Reizes einer solch großen Aufgabe, niemals nach Kassel zur Zellwolleproduktion überzuwechseln, da die Kunstseidenproduktion sich damals auf Grund neuer Erkenntnisse in Verfahren und Qualitätsverbesserung vor bedeutenden Aufgaben sah, die ich in Kelsterbach erfüllen sollte und wollte. Es kam anders. Fast ein Jahr später wurde ich als technischer Vorstand nach Kassel berufen, um den Anlauf der Produktion sowie den großzügig vorgesehenen Ausbau verantwortlich zu übernehmen. Ich ahnte damals nicht, welche Zeit persönlicher Entfaltung, aber auch persönlicher Anforderungen und persönlicher Bewährung damit beginnen sollte. Ja, es waren schöne sieben Jahre in Kassel, und noch heute fühle ich mich allen denen innerlich verbunden, die damals an meiner Seite standen und heute noch mittun oder inzwischen schon abgerufen wurden. Es bedarf keiner Namen - sie alle werden unvergessen sein und mit ihnen ihr Einsatz, ihre Leistung und Treue, die zum Gelingen des großen Werkes beigetragen haben. Zum besseren Verstehen des Gründungsbeschlusses sei ins Gedächtnis gerufen, dass Deutschland damals etwa 5 Mill. Erwerbslose hatte, von denen allein auf Kassel 5000 entfielen. Es fehlte vorrangig an Rohstoffen, Ernährung Lind Bekleidung. In der Landwirtschaft bemühte man sich um Intensivierung des Anbaues, der Saatgutzüchtung und der künstlichen Düngung. Für die Bekleidung war an eine Vermehrung der Wolle und des Flachsaufkommens aus Mangel an Fläche für Weiden und geeignete Felder nicht zu denken. Damals mussten 65 % des gesamten Textilrohstoffbedarfes bei knappster Devisenlage durch Einfuhr gedeckt werden. In Oberbruch hatte man bereits ein Jahr vorher nach intensiver Forschungs- und Entwicklungsarbeit eine Kleinproduktionsanlage bis zu 9 0 Tagedonnen Zellwolle in Betrieb genommen, um die Grundlagen für die Kasseler Großanlage zu gewinnen. Dabei war das grundsätzliche Umdenken von Kunstseide-Kapazitäten mit 100 kg Spinnmaschinenleistung pro Tag bei einem Titer von 120 den. auf 2 1/2 Tagedonnen einer Spinnmaschine für Zellwolle, die in späteren Jahren bis zu 10 Tagedonnen gesteigert werden sollten, notwendig. Kunstseiden-spinn-düsen mit 24 Bohrungen wurden für Zellwolle zunächst auf 200, nach wenigen Wochen auf 400 und noch vor Inbetriebnahme der Spinnmaschinen in Kassel auf 800 Loch gesteigert. Es schien fast unvorstellbar, dass die Grenze noch immer nicht erreicht war, und es darf in diesem Zusammenhang vorweggenommen werden, dass zwei Jahre später 3000 Loch für eine Düse zur Selbstverständlichkeit gehörten. Um die Entwicklungsdynamik im Laufe von 25 Jahren aufzuzeigen, sei angeführt, dass heute Zellwolle mit weitaus höheren Qualitätseigenschaften als damals mit Düsen bis zu 12 000 und 16 000 Loch gesponnen wird!

Das Ziel der Kasseler Planung lautete auf die Herstellung von 50 Tonnen pro Tag bis zum 30. Juni 1936. Es soll hier nicht das sorgfältige und große Organisieren, das Abreißen, Umbauen und Neubauen geschildert werden, das sich unter Lenkung durch einen fanatisch verschworenen Arbeitsstab mit 800 bis 1000 Arbeitskräften - je nach dem vorliegenden

Arbeitsvolumen - allein beim Aufbau des neuen Werkes vollzog. Es maß auch auf die Konstruktionsarbeit für die neuen Maschinen und Anlagen hingewiesen und der großen Leistung der BARMAG gedacht werden, die in kurzer Zeit bisher unbekannte Maschinen für die Zellwollefabrikation schuf.

Wenn auch in der Oberbracher Versuchsanlage Meister und Vorarbeiter sowie einiges Bedienungspersonal ausgebildet waren, so musste die Belegschaft für das neue Werk doch aus dem Kasseler Raum gewonnen werden. Wie eingangs erwähnt, standen etwa 5000 Erwerbslose in Kassel zur Verfügung, die zum Teil seit Jahren jeder Arbeit entwöhnt und infolge unzureichender Ernährung vielfach arbeitsunfähig waren. Aus Handwerkern aller Sparten wie Bäcker, Friseure, Schuhmacher, Metzger und Metallarbeitern sowie ungelernten Arbeitskräften wurde die Belegschaft zusammengestellt. Dreischichtenbetrieb, chemische Betriebe mit all ihren Begleiterscheinungen wie ätzenden Flüssigkeiten und bisher unbekanntem Geruchsaustünstungen machten die Arbeit zunächst wenig schmackhaft. Es bedurfte einer systematischen, intensiven Aufklärung, Einweisungs- und Erziehungsarbeit, um - bei vielfach großer Freude, wieder Arbeit und damit Brot für die Familie zu haben, - eine auf die Dauer interessierte und aktiv mitarbeitende Belegschaft zu gewinnen. Da erfreulicherweise die eingebauten Maschinen und maschinellen Anlagen verhältnismäßig störungsfrei anliefen und die Freude am neuen synthetischen Textilgut und an den daraus hergestellten Produkten auch die Mitarbeiter bei den systematisch eingerichteten Betriebsbesichtigungen begeisterte, kam sehr bald eine Team-Stimmung auf, die bei ständigem intensiven Bemühen trotz heterogener Zusammensetzung bald eine interessierte Belegschaft als Gemeinschaft aufbauen ließ. Das anscheinend verfügbare große Arbeiterreservoir in Kassel und Umgebung war durch die gleichzeitig aufkommenden Wirtschaftsprojekte bald erschöpft. Bereits 1936 mussten wir auf auswärtige Arbeitskräfte aus Notstandsgebieten wie Worms mit seiner seit Jahren schwach beschäftigten Lederindustrie zurückgreifen. Freudigen Herzens kamen mehr als hundert Männer, zunächst ohne ihre Familien, nach Kassel. Wer erinnert sich nicht unserer Wormser! Ich sehe sie noch vor mir des Abends vor ihrer Unterkunft an der Lilienthalstraße, dank ihres rheinischen Naturells immer frohen Mutes. Wie oft erklang ein Lied aus der Heimat, begleitet von der Ziehharmonika - bis dann eines guten Tages auch das Junggesellenleben ein Ende nahm und die Familien in die schmucken Siedlungshäuschen an der „Bunten Berna“ einziehen konnten. Inzwischen war die Produktion nach dem genannten Programm nicht nur durchgeführt, sondern wurde sogar um 2 Tagestunden übertroffen. Trotz gelegentlicher Störungen in den neuen Energie-Anlagen und in der Produktion wurde von Anfang an eine gute Qualität erzeugt, die reißenden Absatz fand. Alte eingefleischte Baumwollspinner, die noch im Jahre 1935 erklärt hatten, lieber ihre Spinnereien stillzulegen als Mischungen von Baumwolle mit Zellwolle oder gar reine Zellwolle zu verarbeiten, wurden bald zu begeisterten Zellwolle-Anhängern auf Grund der regelmäßigen Anlieferungen des Rohstoffes, der Stapel- und Qualitätsgleichmäßigkeit und der guten Aufnahme der Zellwollgarne in vielen Sektoren textiler Verarbeitung. Forschung und Entwicklungsdrang ließen uns nicht lange bei den Baumwollstapeln aus Zellwolle stehen bleiben. Das Fehlen realer Seide für die Umspinnung von feinen Kabeln für die Elektro-Industrie ließ den Wunsch nach feinsten Garnen aufkommen, der zur Entwicklung der „Feinflox“-Type mit 1,1 den. (9000 m wiegen 1,1 g) führte. Für waschfeste Artikel wie Handtücher, Betttücher u. a. sowie für den technischen Einsatz in Förderbändern, Treibriemen und Fahrradbereifungen wurde nach einem Doppelspinnbad-Streckspinnverfahren die gut gekräuselte „Duraflox“-Type entwickelt, die auf dem deutschen Markt keinerlei Konkurrenz hatte und in vielen Gebieten, die lange der besten ägyptischen Baumwolle vorbehalten waren, erfolgreich eingesetzt werden konnte. Nach einem zunächst kostspieligeren Verfahren entwickelten wir mit Hilfe der Forschung in Seehof und in der inzwischen erstellten Kasseler Versuchsanlage die Wolltype „Floxalan“. Der voluminöse Querschnitt und die besondere der Wolle ähnliche Schuppenstruktur der Oberfläche in Verbindung mit einer guten Kräuselung ließen diese Faser sehr schnell begeisterte Aufnahme finden, ganz besonders nachdem Deutschland später mit fortschreitender Kriegsdauer immer mehr von der Woll-Einfuhr abgeschnitten war.

Inzwischen waren, besonders durch die Hinzunahme neuer Spezialtypen, die Beschlüsse zur Werkserweiterung - zunächst auf 72 Tagestunden bis Mitte 1937 und auf 100 Tagestunden bis Ende 1941 - durchgeführt. Das Werk lief, vorläufig noch ungestört durch Kriegseinwirkungen, wenn auch bei gelegentlich schon verknappter Zufuhr an Instandhaltungsmaterialien, Rohstoffen und Kohle, wie ein Uhrwerk. Der Versand des voluminösen Fasergutes mit 100 t pro Tag erfolgte nach einem sehr straffen Organisationsplan im Interesse der schnellen Zuführung bei dem bestehenden Rohstoffhunger meist mit Lastzügen in alle Teile des damaligen Deutschen Reiches (ca. 30 % ins Münsterland und Rheinland, ca. 40 % in den süddeutschen Raum und ca. 30 % nach Sachsen und Schlesien). Vielfach war am Morgen gesponnene Zellwolle bereits am nächsten Tage geprüft, verladen und stand bei Tag- und Nachttransporten am übernächsten Tag schon zur Verspinnung beim Kunden bereit. Mit Stolz sahen wir die Lastwagen, deren Planen die blau-silberne Flox-Siegelmarke trugen, durch ganz Deutschland reisen. Große Pläne für die Weiterentwicklung der Verfahrenstechnik sowie die Qualitätsverbesserung lagen schon für bessere Zeiten bereit, als mich 1942 nach dem plötzlichen Tod von Herrn Dr. Bauer in Wuppertal ein Aufsichtsratsbeschluss in den Vorstand des Glanzstoff-Unternehmens rief. Mit betrübtem Herzen nahm ich Abschied von einem Werk, das ich von Anfang an mit aufgebaut hatte, das sieben Jahre lang mein Lebensinhalt gewesen war, Abschied von seinen Menschen, die, in schwerer Zeit erprobt, oft genug ihre Treue und kameradschaftliche Gesinnung unter Beweis gestellt hatten. Wir alle ahnten damals nicht, welche schwere Schicksalsschläge der Krieg noch für Kassel und das Werk bereithielt. Meine Nachfolger in der Schlussphase des Krieges und nach dem Kriege haben ihr Bestes getan, und heute steht das Werk - nach einem Weg, der in einem Vierteljahrhundert auf Höhen des Erfolges und durch Niederungen schweren Leides und harter Prüfung geführt hat und der nur durch den Geist selbstverständlicher Pflichterfüllung und selbstloser Hingabe aller Mitarbeitenden gemeistert werden konnte - eindrucksvoller denn je vor uns. Die Spinnfaser Aktiengesellschaft hat sich mit ihrer großen Produktion, den neuen Fasertypen und ihren bekannten Qualitäten in Deutschland und in der Welt ihren Platz erobert!

Der Ausbruch des Krieges stellte uns alle in Kassel vor neue und schwere Aufgaben. Konnten wir in den ersten Jahren dem Aufbau des Werkes, der Produktion und Qualität unsere ganze Aufmerksamkeit widmen, so galt es jetzt, mit den wenigen verbliebenen Menschen, oft unter schwierigsten Versorgungsverhältnissen, die Produktion aufrechtzuerhalten. Auch das habe ich nicht vergessen.