

Eine ganz individuelle Betrachtung meiner beruflichen Vergangenheit im Buna-Werk Schkopau

von Rolf Arnold

Das 30-jährige Gründungsjubiläum des Fördervereins ‚Sachzeugen der chemischen Industrie e.V.‘ (SCI) ist für mich Anlass, meinen Berufsweg in den Chemischen Werken Buna und den Nachfolgern am Chemiestandort Schkopau noch einmal zu betrachten und hier in dieser Schriftenreihe zu dokumentieren.

Sach- und Zeitzeugen helfen, das Wissen und die Errungenschaften früherer Generationen für unsere Nachfahren aufzubereiten und zu erhalten. Der SCI trat an mit der Zielstellung:

- Retten, was vom Abriss betroffen ist,
- Aufbewahren gegen unwiederbringliches Verschwinden und
- Erinnern gegen das Vergessen.

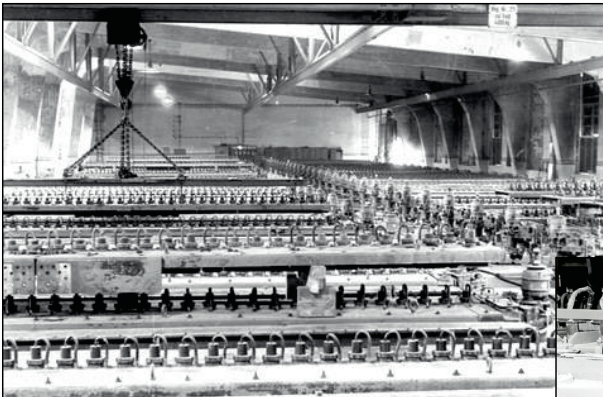
1993 gegründet in Zeiten eines totalen Umbruchs stellte sich der SCI das Ziel, technische Ausrüstungen von Chemieanlagen für die Nachwelt zu erhalten, die auf Grund eines chronischen Investitionsstaus während der Betriebszeit zwischen Gründung und Untergang der DDR teilweise noch aus den Gründerjahren zwischen den zwei Weltkriegen stammten. Insofern sind sie als industrielle Zeugen der Entwicklung der Chemieindustrie einzigartig und damit auch für eine Rückerinnerung erhaltenswert. Ingenieurtechnische Entwicklungen aus der Prozesstechnik, dem Maschinenbau, der Mess-, Steuer- und Regelungs (MSR)-technik sowie der Elektrotechnik gestatten einen umfassenden Blick auf rund 100 Jahre Chemieanlagentechnik in Mitteldeutschland.

Mit der veränderten Wettbewerbssituation nach 1990 wurde schnell erkennbar, dass der wirtschaftliche Wert der in die Jahre gekommenen Technik gegen Null geht. Als alleinige Alternative für die Erhaltung der Chemiestandorte als Arbeitgeber für eine ganze Region kam nur großzügiger Abriss und Neuaufbau unter marktwirtschaftlichen Voraussetzungen in Frage. Dieser Sachverhalt wurde vom SCI genutzt (unterstützt von willigen Sponsoren), einiges an Technik von den Leuna- und Buna-Werken zusammen zu tragen und in einer Ausstellung auf dem Hochschulgelände der Hochschule Merseburg zu präsentieren. Außer diesen anschaulichen und greifbaren Sachzeugen der chemischen Entwicklung in Mitteldeutschland gibt es natürlich noch die Zeitzeugen, die während ihrer beruflichen Karriere die Anlagen betrieben, erhalten und weiterentwickelt haben, bis sie mitunter an der Stilllegung und Demontage ihres ‚Lebenswerkes‘ beteiligt waren.

Zu technischen Aspekten

Für mich begann die intensive Beschäftigung mit der Anlagentechnik eines Chemiekombinates 1970. Als frisch eingestellter Jungingenieur in der Projektierung Elektrotechnik des Buna-Werkes Schkopau wurde ich gebeten, für sechs Wochen sozialistische Hilfe in der Chlorfabrik I 54 zu leisten, weil dort ständig Personalmangel war. Da war ich erstmalig direkt in einer chemischen Produktionsanlage tätig, denn bis dahin hatte ich während meiner Ausbildung zum Elektromonteur parallel zu den vier Jahren Oberschule in Thüringen eine Baumwollspinnerei, ein Flussspat-Bergwerk (in der Nähe von Ilmenau) und den Kalibergbau in Unterbreizbach/Thüringen kennen gelernt.

Ich war schon entsetzt, welche Arbeitsverhältnisse ich im Buna-Werk vorfand. Im Elektrolysesaal der Chloralkalielektrolyse, in dem eine Menge von Elektrolysebädern nach dem Amalgamverfahren (Quecksilberbett und Grafit-Anoden) standen (Bilder 1a+b), kam es häufig zu Verpuffungen, speziell wenn der Anodenabstand in händischer Arbeit nachgestellt werden musste, um die vorgeschriebene Badspannung von 4,5 Volt einzuhalten. Außer den nach diesem Verfahren nicht zu vermeidenden Quecksilber (Hg)-Rückständen im PVC gab es im Bädersaal Öffnungen, durch die teures, aber gesundheitsschädliches Quecksilber in den darunter liegenden Keller fließen und dort (mit der Hand) in Stahlflaschen gesammelt werden musste, um in den Prozess zurückgeführt zu werden. Der Arbeitsschutz bestand aus der Arbeitskleidung (Gummijacke, -stiefel und -handschuhe) und Schutzbrille. Die Hygienefestlegungen lauteten: Händewaschen und Zähneputzen vor den Mahlzeiten, zusätzlich ein Liter kostenlose Milch jeden Tag, um Zahnausfall und anderen Körperschäden vorzubeugen. Der Stundenlohn, der dort



ständig beschäftigten Arbeiter, lag aber auch über dem Durchschnittslohn.



Bilder 1a+b Blick in den Elektrolysesaal der Chloralkalielektrolyse im Buna-Werk Schkopau (a: großes Bild oben, b_kleines Bild unten rechts: Detailansicht Chlorzelle)

Später wurde (nach Einzäunung der gesamten Anlage und Installation eines Kameraüberwachungssystems) dem Personalmangel durch Beschäftigung von Strafgefangenen aus den Haftanstalten in Halle und Raßnitz begegnet. Bei meiner späteren Arbeit hatte ich noch oft mit der Chloranlage zu tun, aber hauptsächlich auf elektrotechnischem Gebiet.

Weitere interessante Aufgaben warteten auf mich in der Gruppe ‚Elektrische Verteilungsnetze‘. Für mich war die Beschäftigung mit Energieversorgungsaufgaben wesentlich interessanter als die zu sehr ins Detail gehende intensive Planung für Steuerungen oder den Anschluss von Abnehmern an Elektroverteilungen. Die Arbeitsmittel für die Verteilungsnetze, Kabelkataster für erdverlegte Kabel der unterschiedlichen Spannungsebenen und Netzübersichten (separiert nach Spannungsebenen), waren mit der Gründung des Buna-Werkes 1936 begonnen und ständig mit Korrekturen und Erweiterungen für zusätzliche Abnehmer weitergeführt worden. Das waren unersetzliche Papierunterlagen, die gehütet und gepflegt werden mussten (typisch war der Geruch der Unterlagen, geprägt vom Karbidstaub, der durch die nicht vollständig staubdichten Fenster im Archiv eindringen und sich auf den Unterlagen festsetzen konnte).

Mit einem erst kurz vorher neu berufenen Gruppenleiter, Peter BRANDT (*1941, Bild 2), der sich gerne der Herausforderung stellte, gemeinsam mit jungen Mitarbeitern eine deutlich wissenschaftlich geprägte Herangehensweise einzuführen, war für mich als Berufseinsteiger nach den Studienjahren an der TH Ilmenau der richtige Start gelungen. Mein Abteilungsleiter, ein energischer, intelligenter und korrekter Oberingenieur, Karl SCHARFE (1941-2012, Bild 3 und Kasten), mit vielen Interessen und großem Tatendrang schien mir gegenüber manchmal mehr Toleranz, aber auch höhere Ansprüche an meine Leistungsbereitschaft zu haben (vielleicht auch bedingt dadurch, dass ich mit seinem Sohn im gleichen Matrikel in Ilmenau studiert hatte).



Bild 2
Peter BRANDT
(Aufnahme: 1980er Jahre)



Bild 3
Karl SCHARFE

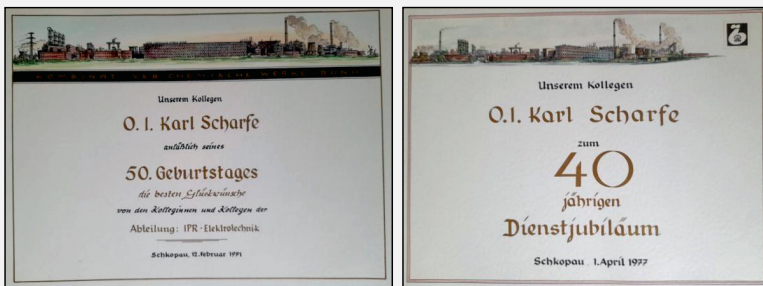
An einige seiner markanten und zu passenden Gelegenheiten oft geäußerten Sätze kann ich mich noch gut erinnern: „Wasch mir den Pelz, aber mach mich nicht nass - das geht nicht!“ oder „Gegen Dummheit kämpfen Götter selbst vergebens!“ Das waren Statements, die nicht nur mein Verhalten mit geprägt und die sicherlich zeitlos ihre

Berechtigung haben. Im Gegensatz zu vielen Karrieren, die in einem sozialistischen Kombinat an ein SED-Parteibuch gekoppelt waren, hatte unser Chef sein Parteibuch „verloren“ und war erst nach einer einjährigen Bewährung in der Chlorfabrikation auf Grund seiner Fähigkeiten und Kompetenzen wieder zurück auf seinen Posten gekommen, mit all den Komplikationen mit Mitarbeitern, die von der ‚Versetzung‘ zeitweilig profitiert hatten. Seine berufliche Laufbahn und seine persönlichen Erfahrungen hatten ihn beileibe zu keinem Verfechter der sozialistischen Planwirtschaft gemacht.

Karl SCHARFE (1941-2012)

Karl SCHARFE war seit 1967 Mitglied und Vorsitzender des Fachausschusses Elektrotechnik in der Wissenschaftlichen Sektion Automatisierungstechnik des Fachverbandes Chemische Technik der KdT. Hier wurden unter seiner Leitung bis 1990 über 1.000 Standardentwürfe (TGL) zum Einsatz der Elektrotechnik in der chemischen Industrie erfolgreich bearbeitet und zur Normung empfohlen. Darauf war er zu Recht stolz.

Karl SCHARFE war bis zu seinem Tode Mitglied des SCI, hielt am 22.6.1995 den 10. Kolloquiumsvortrag zum Thema ‚Die Entwicklung der Elektrotechnik in der chemischen Industrie Mitteldeutschlands‘ und steuerte für diese Schrifreihreihe den Beitrag ‚Aufbau und Entwicklung elektrotechnischer Anlagen in der chemischen Industrie Mitteldeutschlands‘ bei (Heft 10_2/1998, Seiten 4-33).



Bilder 4a+b Glückwunschkarten der Abteilung Elektrotechnik (IPR) für OI Karl SCHARFE zum 50. Geburtstag (12.2.1971) und zum 40-jährigen Dienstjubiläum (1.4.1977)

In seiner Abteilung jedoch gab es kein Projekt ohne vorherige Kalkulation der erforderlichen Bearbeitungsstunden einschließlich der Kontrolle, ob die Vorgaben eingehalten wurden. Dieses Soll/Ist-Verhältnis war maßgeblich mitbestimmend für die Festlegung der individuellen Jahresendprämie. Bei entdeckten Bearbeitungsmängeln war er dem Bearbeiter gegenüber konsequent. Wenn es Kritik an seinen Mitarbeitern von außerhalb der Abteilung gab, stellte er sich allerdings auch schützend vor sie.

Weitere Mitarbeiter für die Elektroprojektierung waren immer gesucht, ob über betriebliche Fortbildung oder über Hochschulen und Universitäten. Die Aufrechterhal-

tung der Kontakte zu den Technischen Hochschulen und Universitäten zusammen mit der Praktikantenbetreuung waren Teil meiner Arbeitsaufgaben. Wie international zusammengesetzt die Studiengänge schon damals in den 1970/80er Jahren waren, lässt sich daran erkennen, dass wir Studenten der TU Dresden aus Kolumbien, dem Jemen und aus Bangladesh betreuen konnten (dabei ging die Betreuung auch weit in den familiären Bereich. Wir feierten gemeinsam Weihnachten und wurden in die Uni-Wohnheime eingeladen zu den nationalen Feiertagen der ausländischen Studentengruppen. Später schrieb mir Dipak, ein sehr freundlicher junger Mann aus Bangladesh, der an der TU in Dresden studiert hatte, dass er in Kanada seine weitere berufliche Karriere plane). Einen anderen internationalen Kontakt hatten wir mit der Elektroplanungsabteilung unseres Partnerkombinates in der damaligen ČSSR, ‚Kaučuk Kralupy‘. Intensive Verbindungen wurden auch zu den Universitäten und Hochschulen, speziell zur Leipziger Hochschule für Elektrotechnik (HSfE) gepflegt, um bestehende Personalprobleme auch über diese Direktbeziehungen lösen zu können und auch gemeinsame Forschungsprojekte in die Wege zu leiten.

Ein mit dem Institut für Energetik betriebenes Forschungsprojekt war die Optimierung der Kurzschlussberechnung des in Schkopau und wohl auch in anderen Chemiestandorten existierenden Niederspannungsmaschennetzes. Es war bereits mit der Grundsteinlegung 1936 für das Buna-Werk konzipiert. Um eine unterbrechungsfreie Stromversorgung der Anlagen zu erreichen, die ja rund um die Uhr betrieben werden mussten, war ein ‚Maschennetz‘ installiert, das über eine Vielzahl von Energieeinspeisepunkten aus dem Mittelspannungsnetz verfügte und die Abnehmer-Hauptverteilungen über sogenannte ‚Maschenkabel‘ miteinander verband. Dadurch konnten Belastungsspitzen gut verkraftet werden (vgl. die heutigen Diskussionen zu überregionalen Elektrotrassen, um regenerierbare Energien vom Erzeugungszum Bedarfsort zu transportieren). Ab einer gewissen Ausdehnung dieser eng verflochtenen Maschennetze stieg jedoch auch die bei Kurzschluss auftretende Belastung, die Betriebsführung wurde sehr komplex und unübersichtlich.

Modellhaft konnten Betriebs- und Kurzschlussbelastungen an einem in unserer Abteilung entwickelten Widerstandsmodell nachgebildet werden (mehrere m² groß und intensiv pflegebedürftig nach jeder Veränderung im realen Netz). Wesentlich eleganter und leichter auf Veränderungen anzupassen war die mit dem Einsatz von Großrechnern möglich gewordene digitale Netznachbildung (quasi der Vorläufer eines ‚Digital Twin‘). Die Expertise dafür war an der HSfE in Leipzig bei Prof. Friedrich-Wilhelm KLOEPPEL verfügbar (s.a. sein Fachbuch: ‚Kurzschluss in Elektrischen Netzen und Anlagen‘). Modelliert wurde auf dem russischen Großrechner ‚BESM 6‘ am Institut für Energetik.

Noch eine Kuriosität zum Niederspannungsnetz an den Chemiestandorten, die im ersten Drittel des 20. Jh. gegründet wurden. Von Beginn an wurden die Netze mit einer Nennspannung von 500 V geplant (Hintergrund: Die elektrischen Geräte und Motoren waren damit für eine private Nutzung nicht geeignet, weil die öffentlichen Netze mit 220/380 V betrieben wurden. Gab es also auch schon damals Anlass, Unternehmenseigentum vor dem ‚Verschwinden‘ zu schützen?)

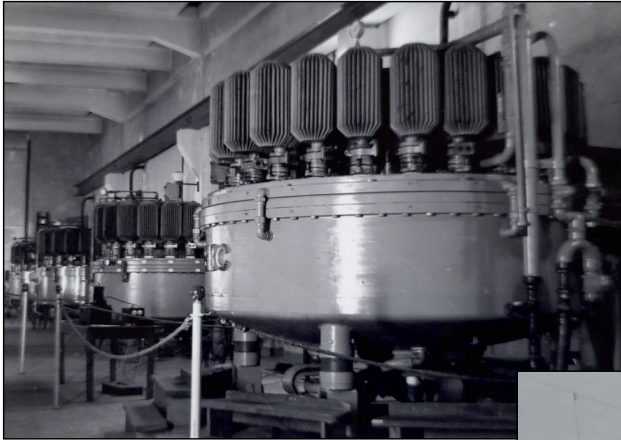
Natürlich spielte bei der Spannungswahl auch die höhere übertragbare Leistung mit steigender Spannung eine wichtige Rolle. Später wurde bei Neuanlagen 660 V vorgezogen und zur Beherrschbarkeit der Kurzschlussströme auf ein Doppel-Einspeisesystem (redundantes A/B-System) umgestellt.

Bei der Einarbeitung von Jungingenieuren hatte unser Chef feste Vorstellungen: Jeder musste sich über den eigentlichen Inhalt seines Elektroprojektes auch mit der Produktionsanlage als Ganzes vertraut machen und dabei möglichst viele Verbesserungsideen entwickeln (auch aus heutiger Sicht ein sehr moderner Ansatz). Außerdem sollte jeder Jungingenieur seine ersten Projekte dann auch während der Realisierung weiter betreuen, um möglichst schnell auf Projektierungsfehler aufmerksam zu werden und sie bei künftigen Projekten zu vermeiden. Er selbst hatte sich während seiner einjährigen Strafversetzung in den Chlorbetrieb intensiv mit der Stromverschwendung befasst und ein Patent zur Verschweißung und Montage von Aluminiumschienen eingereicht. Immerhin waren Schienenpakete verlegt, die bei einer Spannung von 4,5 Volt wenig Spannungsverlust haben sollten und ca. 400 kA Gleichstrom zu übertragen hatten. Die Warnung, im Schienenbereich keine mechanischen Armbanduhren zu tragen, war wegen des im Umkreis der Schienen vorhandenen starken Magnetfeldes mehr als berechtigt!

Es bestand ein hoher Bedarf an gleichgerichtetem Strom. Der Quecksilberdampf-Gleichrichter (Bilder 5a+b, Seite 322) war ein Monster, verglichen mit heute üblichen Gleichrichteranlagen auf Basis von elektronischen Bauelementen.

Andererseits war dies ein Problem für die Elektroenergieversorgung, da durch die Gleichrichtung Rückwirkungen von Stromoberwellen die Normalform der Sinuswellen im 50 Hz-Bereich durch Spitzen ‚verunreinigte‘. Diese Erscheinung war nicht gewollt und brachte zusätzliche thermische Verluste und höhere Beanspruchung der Anlagenteile. Diese Tatsache war ein wissenschaftliches Steckpferd unseres Chefs, das er u.a. mit Unterstützung durch die Technische Hochschule Ilmenau, Elektroprojektierung und -anlagenbau Berlin (EAB) und dem Starkstromanlagenbau Leipzig lösen wollte. Die Ausgangsidee kam aus der Hochfrequenztechnik, wo mit Hilfe von Filterkreisen (L-C-Schaltkreise) ganz gezielt bestimmte Frequenzen separiert oder unter-

drückt werden können. Mit Hilfe solcher Filter (Saug)-Kreise sollten die leistungsmäßig dominanten Oberschwingungen (5./7. und 11./13. Harmonische) zu 50 Hz reduziert bzw. kurzgeschlossen werden. Das war eine echter Prototyp für die DDR mit Einsatzmöglichkeiten überall da, wo Gleichstrom höchster Stromstärken in den Produktionsanlagen notwendig war. Mit großem Elan und dem nötigen Durchhaltevermögen gelang es, die Saugkreisanlage gegen viele Widerstände technischer und finanzieller Art zu errichten (Kasten ,Schwierigkeiten....).



Bilder 5a+b
Die neuen, leistungstärkeren Hg-Dampfgleichrichter (geliefert von Brown Bovery und Cie/BBC, aus der Schweiz, eingesetzt in H 56 / b_kleines Bild rechts: der zugehörige 60 MVA-Transformator)

Die Saugkreisanlage ist trotz vollständiger Montage testweise erfolgreich ein- und ausgeschaltet worden, aber nicht in Dauerbetrieb gegangen. Die Gründe dafür lagen wohl in einer strittigen Zuständigkeit. Der Bereich Energetik betrachtete die Anlage als einen Teil der Energieversorgung, der Chlorbereich argumentierte mit dem physischen Einbau in den Bau H56 ihres Betriebsbereiches. Unabhängig von diesen internen Querelen meldete der Starkstrom-Anlagenbau zu diesem Zeitpunkt Bedenken wegen der eingesetzten Kondensatoren an, die im Brandfalle Dioxine hätten freisetzen können (zu dieser Zeit lief wegen eines Brandfalles eine Kampagne zur Untersuchung der in der Republik eingesetzten Kondensatoren hinsichtlich der Dioxine).



Kurz darauf, mit der Wende 1989/90, wurde das Amalgam-Verfahren eingestellt und die Chlorfabrik H 56 nach dem Einstieg von The Dow Chemical Company (TDCC, kurz Dow) in Schkopau samt fabrikneuer Saugkreisanlage abgerissen.

Schwierigkeiten bei der Saugkreisanlage

Bei dem in Muskau produzierten Schalter aus einem DDR-Kombinat war nicht sicher, ob rückzündungsfrei die Abschaltung der Filterkreise realisiert werden könnte (kritisch ist der exakte Schaltmoment, weil im Extremfall die Differenz von Scheitelwert der Netzspannung und der Spannung an der Kondensatorbatterie beherrscht werden muss). Wegen dieses nicht nachgewiesenen kapazitiven Schaltvermögens des notwendigen 30 kV-Leistungsschalters aus DDR-Produktion gelang es, einen geeigneten Schalter zu importieren und damit weitere Hindernisse für die Inbetriebnahme der Saugkreisanlage aus dem Weg zu räumen. Falls der beim Schalten auftretende Lichtbogen in der Schaltstrecke nicht unterbrochen würde (normal wird das durch den zunehmenden Abstand der Schaltkontakte und die dabei entstehende Beblasung des Lichtbogens erreicht) kann es zur thermischen Zerstörung des Schalters und zum dreipoligen Kurzschluss mit thermischen Folgen an der vorgeordneten 30 kV- und vielleicht auch noch an der 110 kV-Schaltanlage führen.

Ein anderes Entwicklungsthema, das wir gemeinsam mit der Instandhaltung Elektrotechnik intensiv bearbeitet haben, war die Suche nach alternativen Methoden für die Erdkabelverlegung. Generell waren alle Kabel in einer festgelegten Trasse innerhalb des jeweiligen Längs- und Querstraßensektors zu verlegen, was bei Nachlegungen oder Reparaturen immer einen hohen Aufwand an Handschachtung bedeutete. Kompliziert war das deshalb, weil in den Versorgungskorridoren Fahrstraßen, Gleise, Abfüllstellen, Rohrbrücken, Ver- und Entsorgungrohrleitungen untergebracht waren (Bilder 6 und 7a+b, Seite 324). Diese Bilder zeigen, wie eng und kompliziert das Nebeneinander von unterschiedlichen Infrastrukturen (Kabel - Schienen - Straßen - Rohrleitungen) in einem Chemiegroßbetrieb war. Bei Kabelschäden oder Neulegung war generell nur Handschachtung erlaubt und gegenseitige Behinderung nicht zu vermeiden. Im Ergebnis unserer Betrachtungen wurden für Neuerschließungen im Infrastrukturbereich deshalb offene Kabelgräben und -kanäle empfohlen (Bilder 8a-c, Seite 325).



Bild 6
Offene Kabeltrassen im Buna-Werk Schkopau (Kabelreparatur oder Vorbereitung für eine Kabelnachlegung in einer Längsstraße zwischen Gleisanlagen)



Bilder 7a+b Kabellegung einst - händische Kabellegung im Erdreich (1950er Jahre, erste 110 kV-Kabellegung von den Freileitungsmasten nach I 16)

Der Unterschied ist deutlich: in den 1950er Jahren fast ausschließlich noch händische Kabellegung im Erdreich (Bilder 7a+b), in den 1980er Jahren weitestgehende Legung mit Kabellegemaschinen in einen maschinell vorbereiteten Kabelkanal. Dabei waren nur noch vier Kabelleger notwendig (Bilder 8a-c). Die Unterschiede bezüglich Qualität und Sicherheit sind offensichtlich: der Kanal ist sichtbar (bei Erdlegung sind sie für die Öffentlichkeit ‚verschwunden‘ und können bei Baumaßnahmen eher beschädigt werden) und die Kabelleger offen greifbar (eine meist recht umfangreiche Freilegung durch Handschachtung ist nicht mehr notwendig).

Diese Problematik war auch ein bestimmendes Thema für alle großen Chemiekombinate der DDR und wurde vom Arbeitsausschuss Kabel der KdT (**K**ammer **d**er **T**echnik, einer von vielen Arbeitsausschüssen der KdT) in maßgeblicher Regie von Kollegen der Instandhaltung Leuna intensiv vorangetrieben und die Vor- und Nachteile abgewogen.

Unser Vorschlag zum Einsatz offener Kabelgräben in Schkopau (Bilder 5a-c) kam gerade im richtigen Moment, um in den 1970/80er Jahren bei der Planung und Ausführung einer durch die Bundesrepublik kreditfinanzierten Großinvestition („Strauss-Kredit“, in Schkopau: Komplexvorhaben CVP, Chlor, Vinylchlorid, PVC) angewendet zu werden. Der Leiter des CVP-Aufbaustabes war von unserer Vorzugslösung nicht überzeugt und wollte die Kabelgräben verfüllen lassen, weil sie aus seiner Sicht die Ansicht störten und irgendwann sich dort Müll sammeln würde. Letztendlich wurden die Kabelmulden aber doch nach unserem Konzept gebaut. Sie haben sich bis heute bewährt.



Bild 8a-c Die offen verlegten Kabel (Kabellegung im Kanal Straße 3 von den Freileitungsmasten zur 110 kV-Hauptschaltanlage I 16, Mitte der 1980er Jahre, vgl. Bilder 4a+b)

Die lokale Elektroenergieversorgung auf der 110 kV-Ebene für diesen neu zu errichtenden Anlagenkomplex CVP ist wohl eines der anspruchsvollsten und kostenintensivsten Projekte während meiner Tätigkeit in der Elektroprojektierung gewesen, darunter eine neue 110 kV-Freileitungsanbindung mit einem neuen Endmast, die 110 kV-Kabelverbindung (erstmalig, anstelle von bisher üblichen Ölkabeln, Kabel mit Plast-Isolierung, eine damals gerade neue Entwicklung beim Kabelwerk Oberspree/KWO in Berlin, nach der Wende Produktionsstandort eines britischen Kabelherstellers) und der Anschluss an eine 110 kV-SF6-Schaltanlage (Bild 9).

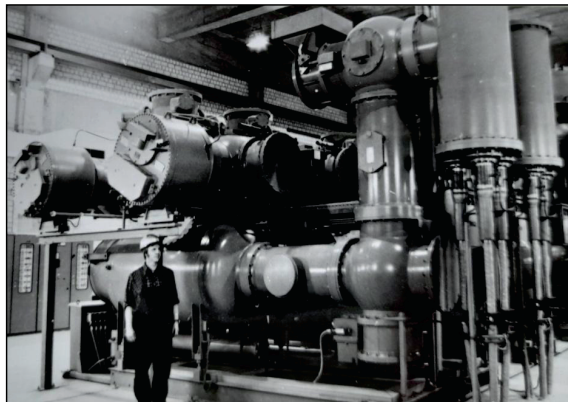


Bild 9
110 kV-SF6-Schaltanlage

In enger Zusammenarbeit mit dem Starkstrom-Anlagenbau und KWO konnten unsere Vorstellungen von offenen Kabelgräben für die 110 kV-Anschlusskabel und die Hauptverbindungskabel zu den Hauptschaltanlagen der neuen Chemieanlagen des CVP-Komplexes angewendet werden.

Nebenbei bemerkt

Ein Blick auf unter sozialistischen Produktionsverhältnissen bestehende Machtkonstellationen und gezielte Intrigen am Beispiel des Aufbauleiters: Als nach eindringlicher Aufforderung durch Parteikontrollgremien familiäre ‚Diskrepanzen‘ nicht eindeutig gelöst wurden, führte die Affäre mit seiner Sekretärin zum Verlust seiner Arbeitsposition und dem dazu gehörenden Einfluss.

Meine Zeit in der Elektroprojektierung

Meine Gruppe ‚Elektroenergieerzeugung und -übertragung‘ arbeitete an der Projektierung von neuen Schaltanlagen und deren Anschluss an vorhandene Hauptschaltanlagen zur Bereitstellung der erforderlichen Elektroenergie für neue Chemieanlagen bzw. deren Erweiterungen (Bild 10).

In den 1980er Jahren wollte die DDR ein wichtiger Mitspieler im Bereich Mikroelektronik werden. Die Kombinate Robotron und Mikroelektronik hatten den Auftrag erhalten, weltmarktfähige Halbleitertechnologien und geeignete PC zu entwickeln. Sehr viel Geld wurde investiert, Pressekampagnen fanden fast täglich statt, um bereits erzielte Erfolge zu vermelden. Die Erwartung war, dass die DDR als rohstoffarmes Land Vorreiter auf dem Gebiet Mikroelektronik für den RGW-Bereich sein könnte, um über Gewinne im Export das von Partei und Regierung aufgelegte Sozialprogramm (billige Mieten, subventionierte Lebensmittel usw.) bezahlen zu können. Außerdem musste auch der überdimensionierte Verteidigungs- und Staatssicherheitsetat getragen werden.

Um das ‚know how‘ von den führenden Entwicklern im ‚Silicon Valley‘ zu beschaffen, wurden mit Hilfe der **Kommerziellen Koordinierung (KoKo)** im Ministerium für Außenhandel der DDR unter Leitung von Alexander SCHALCK-GOLODKOWSKI (1932-2015) kurz vor der Wende einige Großrechner und PCs an der Embargo-Politik vorbei eingeführt.

Nebenbei bemerkt

Nach Unterschrift unter eine Geheimhaltungsvereinbarung unter vier Augen durfte ich beim Entladen dieser als ‚Waschmaschinen‘ getarnten Kisten mithelfen und danach im Keller von B13 die IBM-Personal Computer auspacken und die ersten Planungsversuche mit der ‚Caddy-SW‘ starten, um die Vorteile für den Einsatz bei der Anlagenprojektierung zu testen.

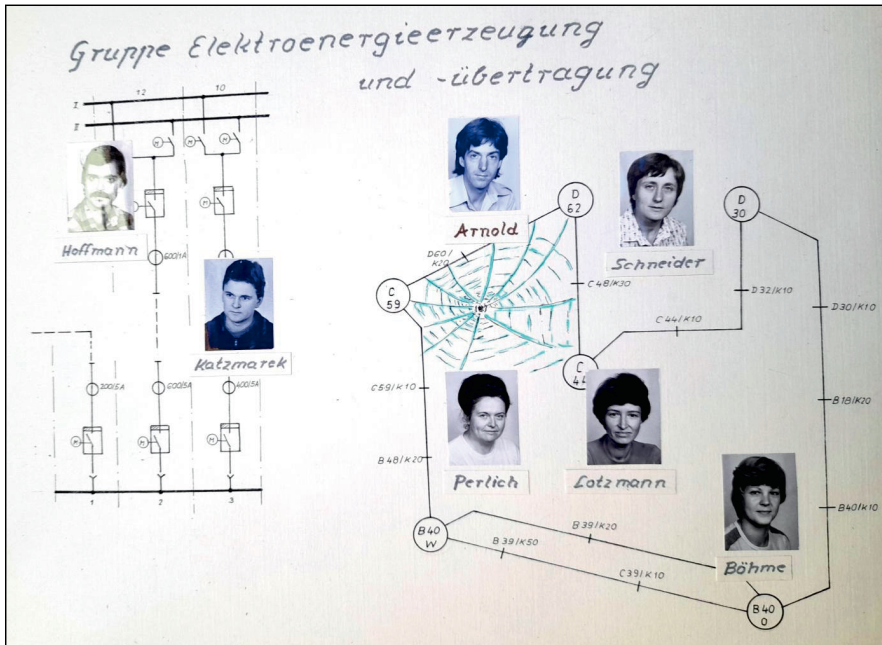


Bild 10 Meine Arbeitsgruppe 1991 (oben: vier Projektierungsingenieure, unten: drei Technische Zeichnerinnen)

Mein letztes Großprojekt vor der Wende war die Planung eines neuen Kohle-Kraftwerkes (IKW 3) auf der Dörschwitz Seite des Buna-Werksbahnhofes (jetzt als Value Park genutzt für die Firmenansiedlung) zusammen mit dem Projektleiter aus dem Bereich Energetik und gemeinsam mit dem Kraftwerksanlagenbau Dresden. Gebaut werden sollte das IKW letztlich über ein weiteres Kreditabkommen mit Firmen aus der Bundesrepublik. Kurz vor Vertragsabschluss im Ostberliner Handelszentrum wurde das Projekt gestoppt durch die mit der Wende eingetretenen Unklarheiten zum weiteren Fortbestand des Buna-Werkes in Schkopau und der Finanzierung.

Zu sozialen Aspekten

Heutzutage sehen sich die Unternehmen nur in wenigen sozialen Themen den Arbeitnehmern gegenüber verpflichtet. Da war die Palette in den Zeiten der sozialistischen Chemiekombinate schon deutlich umfangreicher. Damit alle Werkstätigen rechtzeitig zur Arbeit kamen, ob Schichtsystem oder Normalarbeitsregime, war ein optimal abgestimmter Berufsverkehr eingerichtet, einschließlich werksinternem Busverkehr, so dass nicht auf private PKW umgestiegen werden musste.

Nebenbei bemerkt

Da sich fast immer täglich der gleiche Kollegenkreis im gleichen Zugwaggon zusammenfand, wurde die Fahrtzeit von manchen für eine Skatrunde genutzt, so dass der Morgen schon mit einem Späßeffect begann und auch das Arbeitsende entsprechend locker war.

Zusätzlich zu den Schicht- und Tagschichtzügen gab es noch eine Zugverbindung für die Beschäftigten, die morgens ab 6.00 Uhr ihre Kinder in Halle-Neustadt in den Hort, zum Kindergarten oder zur Schule brachten (der sogenannte ‚Muttizug‘, der auch für mich immer mal eine hilfreiche Alternative war, wenn mir das Aufstehen schwer fiel).

Eine weitere Besonderheit bei einer Tätigkeit in einem sozialistischen Kombinat war der Kultur- und Sozial (KuS)-Fonds, der den Werkträgern jährlich zur Verfügung stand. Das Buna-Werk Schkopau hatte verschiedene Ferienheime, an der Ostsee, im Harz, im Thüringer Wald und im Erzgebirge, die für den Jahresurlaub der ‚Bunesen‘ sehr begehrt waren und gern genutzt wurden. In der Nähe von Dessau und in Friedrichsbrunn im Harz standen Unterkünfte für Wochenendausflüge zur Verfügung. Außerdem konnten Schulklassen auf Antrag der im Buna-Werk beschäftigten Eltern diese Ferienheime für Klassenfahrten nutzen. Speziell während der Schulferien im Sommer wurden Ferienlager für die Kinder von Buna-Werkträgern in den Ferienheimen Glowe, Friedrichsbrunn und Blankenburg eingerichtet. Mit dem tschechoslowakischen Partnerkombinat wurde ein Austausch für Schüler organisiert (Ostsee-Ferienlager vs. Ferienlager Hohe Tatra).

Auch für sportliche und kulturelle Aktivitäten konnte der Fonds genutzt werden. Unsere Sporttruppe aus dem Bau F11 konnte häufig davon profitieren, sei es als Zuschuss für den Kauf von begehrten (und selten im direkten Verkauf zu findenden) Germinasportschuhen, Trikots oder Bälle.

Typisch für das Alltagsleben war: Man brauchte für vieles die passenden Beziehungen (umgangssprachlich: ‚Vitamin B‘). Uns kam sehr zugute, dass die Mutter unseres Sportfunktionärs als Verkäuferin in dem Kaufhaus mit dem am besten ausgestatteten Sportsektor beschäftigt war! Oft wurden wir besonders gefördert, weil wir häufig bei Sportfesten und Kombinatmeisterschaften vordere Plätze belegten. Zusammen mit unseren Familien konnten wir zur Wochenenderholung in Königendorf bei Dessau (ein ehemaliges Jagdhaus von Hermann GÖRING, aber heute leider nach Brandstiftung nur noch Ruine, früher auch Trainingszentrum für die Fußballer des HFC, der ebenfalls über den K+S-Fonds der Buna-Werke unterstützt wurde) oder in Friedrichsbrunn im Harz (im Sommer Kinderferienlager für Kinder der Buna-Werkträgern). Eine andere Facette des KuS-Fonds waren die jährlichen Betriebsfeste unserer Direktion Investitionen, meist kombiniert mit einem ‚Ökolei‘ (Öko-

nomisch-kultureller Leistungsvergleich) zwischen den Hauptabteilungen der Direktion. Das war der Tag im Jahr, wo wir „*die Bretter, die die Welt bedeuten*“ betreten und bespielen konnten. Auf kabarettistische Weise hatten wir dazu immer einige Schwächen des Systems, des Kombinats oder von Mitmenschen aufs Korn genommen und mit Narrenfreiheit unangenehme Wahrheiten aufgegriffen (wir unterlagen da keiner Zensur), was uns mal mehr und mal weniger gut gelang.

Um als Abteilung im Wettbewerb gut da zu stehen, wurde ein ‚Brigadebuch‘ geführt, in dem besondere Aktivitäten und gemeinsame Erlebnisse eingetragen wurden. Wir hatten dabei einen wahren Künstler in der Ausgestaltung des Buches in unserer Abteilung, der durch seine Handzeichnungen vieles zur Attraktivität des Buches beigetragen hat und unsere Wochenendausflüge zu Museen, Messen, touristischen Zielen, Polterabenden oder im Winter mit dem Sonderzug nach Oberhof wunderbar in Szene setzen konnte. Und jeder Mitarbeiter, der zu einem Betriebsjubiläum ein Fotoalbum erhielt, hatte quasi ein kleines individuelles Kunstwerk in seinem Besitz.

Die Weiterqualifizierung von Werk tätigen war ein weiteres wichtiges Thema. Besonders für Frauen und Arbeiter wurde sie auch als Abendschulung angeboten. Frauen sollte so, trotz der Doppelbelastung durch Arbeit und Familie, der Karrieresprung in leitende Funktionen und Arbeitern eine Fortbildung nach Lehrabschluss zu Industrie-meistern ermöglicht werden. Bei guter Eignung konnte sich auch ein Studium zum Fachingenieur anschließen. Hierfür wurden immer wieder Dozenten gesucht, die für die Fachschulen oder Ausbildungsbereiche vor Ort die Ausbildung übernahmen. Nach einigem Zureden eines Kollegen, der dies schon einige Zeit ausführte und mit mir gemeinsam die vorgegebenen Studien- und Lehrpläne auf Aktualität und Verwendbarkeit sondierte, habe ich wohl zwei bis drei Fernstudien-Jahrgänge für die Hochschule für Elektrotechnik Lichtenberg bzw. Meisterlehrgänge der **Industrie- und Handelskammer** (IHK) Halle unterrichtet (für das familiäre Monatsbudget war das hilfreich, da das Gehalt eines Ingenieurs zu dieser Zeit häufig niedriger war als der Lohn von Schichtarbeitern).

Profitabel und steuerfrei waren auch Prämien, die bei Beteiligung im Neuererwesen erreicht werden konnten. Wenn Energie oder Material bei der Produktion eingespart wurde, waren die Prämien sehr lukrativ. Außerdem war Beteiligung im Neuererwesen ein Wettbewerbspunkt zwischen den Abteilungen und wirkte sich damit positiv auf alle Mitarbeiter aus. Für besondere Aktivitäten und hohe Nutzeffekte gab es zur Anerkennung und Motivation so genannte ‚Neuererreisen‘.

Der Neubeginn

Das Wendejahr 1989 war geprägt von der Sprachlosigkeit der Parteiführung und der Regierung der DDR sowie der kurzzeitigen Grenzöffnung in Ungarn, die auch von Mitarbeitern unseres Bereiches zur Ausreise genutzt wurde. Die Montags-Protestdemonstrationen in Leipzig im Frühherbst waren ständig Thema in den Gesprächen am Arbeitsplatz. Austritte aus der Partei der Arbeiterklasse (SED) erfolgten täglich und selbst Parteigenossen suchten den Weg über die Grenze der DDR in Richtung Westen. Und als in Halle erstmalig Anfang Oktober 1989 demonstriert wurde und die Staatsmacht die Proteste mit Gewalteininsatz unterband, war das ein Ansporn zu weiterem Protest.

Nebenbei bemerkt

Um diese Montags-Demonstrationen zu unterbinden, gab es Gedanken, die Kampfgruppen der Buna-Werke in voller Bewaffnung auf dem Marktplatz in Halle einzusetzen. Da hätten möglicherweise Väter mit geladenen ‚Kalaschnikoffs‘ ihren Kindern mit weißen Kerzen in den Händen (dem Symbol für den Protest in diesem Herbst) gegenüber gestanden. Glücklicherweise kam es nicht zu einer solchen Konfrontation, obwohl bereits Vorbereitungen zur Unterbringung Verhafteter oder Verletzter auf dem Schulhof der ehemaligen Berufsschule in der Dreihauptstraße stattgefunden hatten.

Mit der Wende 1989, der wirtschaftlichen Unsicherheit in der Zeit danach, dem Bemühen um einen eigenständigen Unternehmensweg der Buna-Werke, dem Einfluss der Treuhand und nicht wirklich ernstgemeinten Zusammenarbeitsangeboten der bundesdeutschen Chemieunternehmen, veränderten sich letztlich durch das für den Standort positive Engagement von Dow natürlich die vorher gelebten Gewohnheiten. Das bisher geltende Wertesystem und die bislang gewohnte Arbeitskultur waren nicht mehr ‚up to date‘. Für viele Kolleginnen und Kollegen gab es keine Möglichkeit, den Übergangsprozess vom sozialistischen Kombinat bis hin zu einem Produktionsstandort von Dow mitzugehen.

Für die Buna-Werker war diese Zeit ein Karussell von emotionalen Höhen und Tiefen, mit Protestdemonstrationen für den Erhalt der Buna-Werke, Zeiten von freiwilliger Kurzarbeit zum Sparen von Kosten, um den Erhalt des Werkes zu unterstützen. Depressionen waren die Folge von so manchen Handlungen und Aussagen der Treuhand.

Nebenbei bemerkt

Im Herbst 1992 fuhren die ‚Bunesen‘ zahlreich mit Bussen nach Magdeburg, um vor der Staatskanzlei für den Erhalt der Buna-Werke in Schkopau zu demonstrieren.

Blankes Entsetzen löste der sachsen-anhaltische Wirtschaftsminister

Dr. Klaus SCHUCHT aus, als er den Demonstrierenden zurief:

„Die Buna Werke sind doch nur ein Furz in der Geschichte der deutschen Chemie“.

Es gab auch Unverständnis, weshalb Buna-Produkte plötzlich Absatzsorgen hatten, wo sie doch früher eingebunden in den Warenaustausch im RGW florierten und auch als Exporte in das NSW (Nicht Sozialistisches Wirtschaftssystem) gern genommen wurden. Sie waren von heute auf morgen durch die Währungsumstellung betriebswirtschaftlich nicht mehr wettbewerbsfähig. Im Grunde war absehbar, dass ein Unterbrechen der bislang bestehenden Wirtschaftsbeziehungen im RGW auf Grund der nach der Währungsreform veränderten Finanzbedingungen zu Konsequenzen führen musste.

Mit dem Nachweis der marktwirtschaftlichen Nachteile auf Grund der maximal möglichen Kapazitäten vieler der vorhandenen Buna-Produktionsanlagen und daraus folgend einem Stilllegungs- und Abriss-Konzept und nicht immer nachvollziehbaren Entscheidungen der Treuhand verschwanden viele chemische Produktionsanlagen, Arbeitsplätze und Arbeitsinhalte. Hier setzte der Verein ‚Sachzeugen der chemischen Industrie e.V.‘ (SCI) mit der Bewahrung von Industrieartefakten und dem nachfolgenden Aufbau des Technikparks des Deutschen Chemie-Museums (DChM) an.

In dieser Phase des Überganges gab es auch ernsthafte Gedanken, das ehemalige Chemiekombinat in ein eigenständiges Chemieunternehmen nach marktwirtschaftlichen Gesichtspunkten zu überführen. Die westdeutsche Chemie war bei einigen Vortragsbesuchen nur angetreten, um durch die Schließung der Buna-Werke einen Konkurrenten auszuschalten. Erst mit der Förderzusage der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und dem maßgeblich von Bernhard H. BRÜMMER (ehemaliger Dow-Manager, der in den 1950/60er Jahren sehr erfolgreich den Standort Stade der Dow entwickelt hatte und ab 1994 Geschäftsführer der BUNA AG, später BSL-Olefinverbund GmbH, wurde) mitentwickelten Konzept des mitteldeutschen Chemieverbundes konnte ein Neustart mit Dow an den mitteldeutschen Standorten Böhlen, Schkopau und Leuna erfolgreich gelingen (vgl. Heft 43 dieser Reihe). Die colorierte Federzeichnung von F11 (Bild 11, Seite 332), dem markanten Bürogebäude der Direktion Investitionen direkt parallel zur F91 (heute B 91), hat für mich immer noch einen großen Erinnerungswert, da ja im Zusammenhang mit dem Abbruch sowie der Um- und Neugestaltung des Industriestandortes ab Mitte der 1990er Jahre auch dieses Gebäude, in dem ich so lange gearbeitet habe, abgerissen wurde (Bild 12).

Heute steht auf den Fundamenten meiner ehemaligen Arbeitsstelle der ‚Transition‘-Bogen der ehemals BSL-, heute Dow Olefinverbund GmbH, ein Symbol für den vollzogenen Wandel vom sozialistischen Chemiekombinat zu einem wettbewerbsfähigen Dow-Standort in Mitteldeutschland (Bild 13).

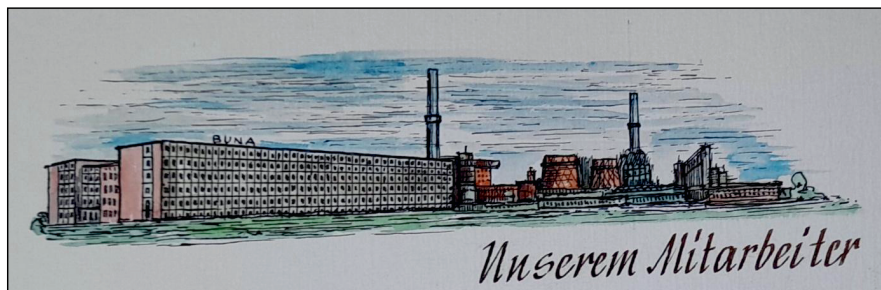
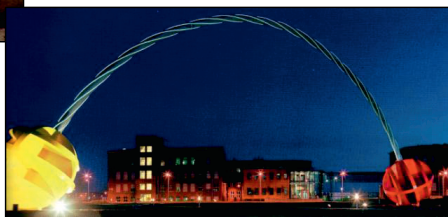


Bild 11 Colorierte Federzeichnung vom Bürogebäude der ehemaligen Direktion Investitionen (Bau F11) meines Kollegen Eduard HERGETH aus dem Fotoalbum zu meinem 25-jährigen Dienstjubiläum (1991)

Bild 12 Blick von Nordosten auf den Bau F11, das Bürogebäude der ehemaligen Direktion Investitionen (Aufnahme: Ende der 1960er Jahre)

Bild 13 Die Plastik ‚Transformation‘ (‚Transition‘) des sächsischen Bildhauers Otto Berndt STEFFEN steht für den Wandel des Unternehmens in den 1990er Jahren (im Hintergrund die Forschungsgebäude D16, links, und F17, rechts)



Dipl.-Ing. Rolf Arnold: 1948 geboren in Erfurt/Thüringen, 1966 Abitur an der Heinrich-Mann-Oberschule, gleichzeitig Abschluss als Elektromonteur im VEB Elektroanlagenbau Erfurt (Facharbeiterbrief), 1966-71 Studium der Elektrotechnik an der TH Ilmenau (Diplom-Ingenieur), 1971 Eintritt in das Kombinat VEB Chemische Werke Buna als Projektant in der Elektroprojektierung, später Gruppenleiter Elektrische Verteilungsnetze, nach 1995 Moderator im Infrastrukturbereich, Teilprojektleiter ‚Empowered Teams‘ im Change Management Projekt, ab 2001 Leitung des DCG Turnaround Teams, 2009 Verabschiedung aus Dow Central Germany (DCG, Dow-interner Name für die ‚Dow Olefinverbund GmbH‘), 2011 sechs Monate Tätigkeit als Turnaround-Manager in der Polypropylen-Anlage Köln-Wesseling, ab 2012 Consultant für Turnaroundprozesse für die IT Firma Tectura, zusätzlich ab 2015 Turnaround-Beraterrolle in der PP Anlage Wesseling (Vorbereitung PP-Turnaround 2018).

Beiträge in dieser Reihe: „Zeitzeugen berichten: **Im Gespräch mit Rolf ARNOLD**“, Heft 43, 1/2021, S.104-114

Wie ich schließlich ‚Bunese‘ wurde ...

von Volker Kiesel

„*Chemie gibt Brot, Wohlstand und Schönheit!*“ Mit diesem Werbeslogan wurde Ende der 1950er Jahre für eine Beschäftigung in der chemischen Industrie geworben und diesen Slogan machte ich auch zum Thema meiner Abschlussarbeit bei der Abiturprüfung im Fach Chemie. Obwohl meine Interessen und Stärken eigentlich im Fach Mathematik und bei Sprachen lagen, hatte ich mich für ein Chemiestudium an der Universität Halle beworben. Die Zusage kam relativ schnell, doch musste ich noch einen Umweg in Kauf nehmen. Alle Abiturienten, die ein Studium aufnehmen wollten, mussten sich vorher zu einem „*Ehrendienst in der Nationalen Volksarmee*“ (NVA) verpflichten. Wer dann keine einflussreichen Väter hatte, die ihre Söhne angeblich in Betriebseinheiten unterbrachten, kam um diesen ‚freiwilligen‘ Dienst nicht herum.

So verbrachte ich gemeinsam mit etwa 8 Abiturienten und knapp 50 weiteren Soldaten unterschiedlichen Alters und Bildung zwei Jahre in einer Nachrichtenkompanie des ‚Motorisierten Schützenregiments‘ in Schwerin. Dass die NVA erst zwei Jahre zuvor offiziell gegründet worden war, merkte man besonders an der Ausrüstung (stammte teilweise noch von der Kasernierten Volkspolizei, die Uniformen unterschieden sich deutlich in der Farbe) und vor allem an dem teilweise niedrigen Bildungsniveau vieler Vorgesetzter, die die allmählich ausgemusterten, noch von der Wehrmacht stammenden Offiziere und Unteroffiziere ersetzten. Diesen zweijährigen Dienst betrachte ich jedoch nicht als verlorene Zeit, denn sie offenbarte mir den Wert guter Kameradschaft, sie stärkte mein Selbstbewusstsein und das Durchsetzungsvermögen in ungewohnten Situationen und auch meine Gesundheit. Ein weiterer positiver Aspekt war der kostenlose Erwerb des Führerscheins als Kraftfahrer (in einem vierteljährigen Trainingslager mit allen möglichen LKW) und dazu ein monatlicher Aufschlag von 150 Mark für das zukünftige Stipendium an der Uni. Damit wurde ich (herkunftsmäßig als Sonstiger eingestuft, da mein Vater Angestellter war) finanziell den Arbeiter- und Bauernkindern gleichgestellt.

Die fünf Jahre Studium an der Sektion Chemie am Weinberg in Halle brachten neben der Wissensvermittlung viele unauslöschlich schöne Momente und ich lernte auch meine Ehefrau kennen. Der Kontakt zu meinen ehemaligen Kommilitonen ist nach über 50 Jahren ungebrochen und wir treffen uns weiterhin jährlich.

Je näher das Ende des Studiums rückte, wurde die Suche nach einer Arbeitsstelle immer aktueller. Ein Vermittlungsausschuss für Absolventen hatte allen Diplomchemikern einen Arbeitsplatz in den Betrieben des Chemiedreiecks zugewiesen. Mir wurde

eine Stelle in der Forschungsdirektion des Chemie-Kombinates Bitterfeld angeboten. Mit dem damaligen Forschungsdirektor (den ich später als Hauptabteilungsleiter Plastforschung im Buna-Werk Schkopau wiedertreffen sollte) hatte ich ein interessantes Gespräch. Er bot mir nach einem zweijährigen Jurastudium eine Stelle als Patentsachverständiger an. Da ich jedoch von mehreren Arbeitseinsätzen und Berufspraktika die miserablen Arbeits- und Umweltbedingungen in Bitterfeld gut kannte (dazu kamen die schlechten Bahnverbindungen), suchte ich nach einem Weg, um aus diesem Angebot herauszukommen. Da boten sich die von einigen Chemiebetrieben neu eingeführten Industrie-Aspiranturen an, wo man als Betriebsangehöriger für drei Jahre an die Uni Halle delegiert wurde, um nach erfolgter Promotion wieder in den jeweiligen Betrieb zurückzukehren. So fragte ich bei meinem Professor nach, ob er mir solch eine Aspirantur vermitteln konnte. Zu meiner Überraschung bot er mir nach ein paar Tagen eine Stelle als wissenschaftlicher Assistent am Institut für Anorganische Chemie an, die ich freudig annahm.

In den folgenden viereinhalb Jahren war ich neben der praktischen Arbeit an meiner Promotionsarbeit auf arsenorganischem Gebiet, bei der mich eine ausgezeichnete Laborantin (die Ehefrau eines Studienkollegen) sehr engagiert unterstützte, auch zwei Jahre lang für die wissenschaftliche und praktische Ausbildung von jeweils 20 Studenten verantwortlich, unter ihnen auch vietnamesische Studentinnen. Letztere mussten vor einem vietnamesischen Betreuer ständig über ihre Leistungen Rechenschaft ablegen und wagten sich nicht mit einer schlechten Testatszensur ins Internat zurück. Da wurden dann ab und zu auch mal beide Augen zugeedrückt. Oftmals mussten sich Studenten, die mit ausgezeichneten Schulnoten zum Studium kamen, erst an die neuen theoretischen und praktischen Anforderungen des Studiums gewöhnen. So brach eine junge Studentin, die in der Schule nur Bestnoten kannte, in Tränen aus, als sie ein Testat bei mir wiederholen musste. Einige Jahre später traf ich sie als Patent-Sachbearbeiterin in Schkopau wieder und sie erzählte mir, dass sie lange gebraucht hatte, um diesen ersten Schock zu verarbeiten.

Wir drei neuen Assistenten im Institut für Anorganische Chemie brauchten einige Zeit, um in die Clique der Älteren und Oberassistenten aufgenommen zu werden, doch die wöchentlichen Arbeitsbesprechungen und auch die gemeinsamen Spaziergänge in den Mittagspausen trugen zu unserer Integration bei. Eine freudige Überraschung war es, dass wir (als vermutlich letzter Jahrgang) in die ‚Zusatzversorgung für die wissenschaftliche Intelligenz‘ einbezogen wurden. Die große Bedeutung dieser Maßnahme wurde

mir erst nach der Wiedervereinigung bei der Rentenberechnung klar. Weiterhin ist von großem Vorteil, dass meine Assistentenjahre mit ihrem Verdienst als Arbeitsjahre angerechnet wurden, während die Zeit der Industrie-Aspiranturen als ‚Ausbildung ohne Rentenpunkte‘ gezählt wurde. Das gab es jedoch nicht ohne entsprechende Gegenleistung und nach einem nicht sehr erfreulichen Gespräch mit einem Parteibeauftragten trat ich ‚freiwillig‘ in die Kampfgruppe der Universität Halle ein, in der ich vergeblich nach mir in den Chemischen Instituten am Weinberg bekannten Parteimitgliedern suchte. Wir waren damals ein recht lockerer Haufen aus Naturwissenschaftlern, Pädagogen und sogar Schriftstellern, in dem ideologische Themen keine große Rolle spielten. Das war mit der späteren Rolle der Kampfgruppen nicht zu vergleichen. Da wir in unserer Hinterhofwohnung keine Klingel hatten, musste bei einem nächtlichen Alarm mein Gruppenführer (ein promovierter Pädagoge mit einer eigenen Ratgebersendung im Radio) stets vom Nachbargrundstück (Klubhaus Hofjäger) über eine Mauer klettern, um mich zu wecken.

Je mehr sich die praktischen Arbeiten an meinem Promotionsthema ihrem Ende näherten, um so mehr musste ich mich mit meiner Dissertationsarbeit beschäftigen. Ich Anfangs formulierte ich sie abends zu Hause und später brachte ich sie im Labor auf einer alten mechanischen Schreibmaschine in eine lesbare Form, wobei ich mich mit meiner Laborantin im Tippen ablöste. Daneben nahm ich Kontakte zu ehemaligen Kommilitonen und Universitätsmitarbeitern auf, um deren Erfahrungen in verschiedenen Chemiebetrieben zu vergleichen. Mein Professor vermittelte mir einen Kontakt mit der Kaderabteilung des VEB Chemische Werke BUNA in Schkopau, wo wissenschaftliche Mitarbeiter für das in Gründung befindliche gemeinsame ‚Großforschungszentrum (GFZ) Buna/Leuna‘ gesucht wurden.

Den ersten Termin mit der Kaderabteilung in Schkopau hatte ich an einem strahlend schönen Frühsommertag. Als ich aus der Straßenbahn stieg, glänzten die roten Fassaden der Straßenfront in der Sonne und ein leichter Ostwind hatte die typischen Chemiegerüche vertrieben. Ich kannte aber auch die schmutzigen und übel riechenden Seiten des Werkes, vor allem durch meinen dreiwöchigen Ferieneinsatz in der Absackung der Kalkfabrik. Die Aussicht auf eine sehr gute Bezahlung der Schichtarbeit ließ mich diese Zeit (auch mit aufgescheuerten Handgelenken) durchstehen. Im Gegensatz dazu gaben die meisten auf ‚Bewährung‘ verpflichteten Hilfskräfte schon nach wenigen Schichten wieder auf oder ließen sich krankschreiben.

Beim Eintritt durch das Werkstor und auf der Suche nach der zuständigen Kader-Sachbearbeiterin verflüchtigte sich der anfangs positive Eindruck wieder schnell. Letztlich wurde ich zu einem abgestellten Waggon der Reichsbahn verwiesen, der äußerlich keinen einladenden Eindruck machte. Die darin arbeitende, für die ingenieurtechnischen Berufe zuständige Sachbearbeiterin empfing mich sehr freundlich. Mir saß eine nette ältere Dame gegenüber, die sich aufgrund ihrer langen Berufserfahrung gut in die Erwartungen und Probleme junger Absolventen hinein versetzen konnte. Ich kann mich noch gut an das lange Gespräch erinnern, in dem es neben Gehaltsfragen vor allem um die vorgesehene Einstellung in die Forschung und sofortige Delegation in das gemeinsame GFZ ging, das unter Leitung des Leuna-Werkes stand. Wichtig für mich war auch, dass beide Werke meine Altersversorgung übernahmen und dass ich mit dem Abschluss eines Vorvertrages in die Arbeiterwohnungsbau-Genossenschaft (AWG) Buna-Merseburg eintreten konnte. Die Aussicht auf eine Neubauwohnung war sicher auch ein sehr entscheidendes Argument, denn unsere abbruchreife Altbauwohnung in einem Hinterhof in der Altstadt von Halle besaß nur primitive Sanitäreinrichtungen (keine Dusche oder Wanne, Gemeinschaftstoilette über den Hof). So waren wir überglücklich, dass unsere Familie mit einer zweijährigen Tochter bereits im August 1970, also bereits vier Monate vor meinem Arbeitsbeginn im Buna-Werk Schopau, in eine Neubau-Wohnung in Halle-Neustadt einziehen konnte. Ich konnte diese neue Wohnung vom Rohbau bis zur Fertigstellung wachsen sehen, denn auf dem Wege zur Uni fuhr ich fast jeden Tag mit dem Fahrrad an der Baustelle vorbei und hatte einen guten Kontakt zu den Arbeitern. Die Wohnung erfüllte damals alle unsere Wünsche: Zentralheizung, Bad (leider ohne Fenster) mit Dusche und Wanne, die ich nach den abendlichen Laufrunden ausgiebig genießen konnte. Der damalige Mietpreis einschließlich Heizung und Warmwasser von 91 DDR-Mark ist heute unvorstellbar. In kurzer Zeit wurden auch alle Kauf- und Versorgungseinheiten sowie Kindereinrichtungen in unmittelbarer Nähe errichtet, so dass unsere Tochter gefahrlos Kindergarten und später Schule auf kurzen Wegen erreichen konnte. In den zehn Wohnungen unseres Hauseinganges traf sich ein Querschnitt der Beschäftigten des Buna-Werkes (ein Schlossermeister in Ruhestand, ein Mitglied der SED-Kreisleitung, ein Schichtleiter, eine Bibliothekarin, eine Anlagenfahrerin, eine Anwendungstechnikerin und dazu zwei frisch promovierte Chemiker).

Als letzte Aufgabe an der Uni Halle stand nun die Verteidigung meiner Dissertationsarbeit im Dezember 1970 an. Kurz zuvor war die Dissertationsordnung geändert worden und statt der Prüfung in einem zweiten naturwissenschaftlichen Fach (das ersparte das Büffeln in Physik oder Pharmazie) wurde die Prüfung durch die benannten Sachverstän-

digen in einer öffentlichen Veranstaltung ausgetragen. Da meine Promotionsverteidigung die erste nach der neuen Ordnung in der Sektion Chemie war, gab es ein allgemeines Interesse und der alte Hörsaal an der Mühlforte war bis auf den letzten Platz gefüllt. Es war ein unbeschreibliches Gefühl, allein vor dem abgedunkelten Hörsaal zu stehen. Nur beleuchtet durch eine Leselampe, konnte ich die Prüfungskommission und die Angehörigen der Uni in den ersten Reihen erkennen. Das Lampenfieber verschwand jedoch während meines Vortrages und der anschließenden Prüfung schnell. Aller Stress war vergessen, als mir von meinen Kollegen der Doktorhut aufgesetzt wurde. Diese Verteidigung war zugleich Höhepunkt und Abschluss meiner Tätigkeit an der Universität.

Ab dem 7.12.1970 reihte ich mich in den fast endlosen Zug der Werktätigen in, die sich gegen 6 Uhr früh in Halle-Neustadt in die Buna-Züge drängelten. Auf der Fußgängerbrücke musste man manchmal die Ellbogen ausfahren, um dem Strom der entgegenkommenden Schichtarbeiter auszuweichen. Im Forschungsbau C62 wurde ich gemeinsam mit sieben weiteren Kollegen und Kolleginnen, die in unterschiedlichen Bereichen arbeiteten, in einem Großraum-Büro untergebracht und lernte bald meine zukünftigen Kollegen kennen, von denen mir einige von der Uni bekannt waren. Die Forschungsgruppe, der ich zugeteilt wurde, beschäftigte sich mit der Entwicklung von schlagfesten Acrylnitril-Butadien-Styrol-Polymeren (ABS) in gläsernen und Metall-Druckautoklaven. Ich war von der Uni vor allem präzise Analysen und präparatives Arbeiten unter Schutzgasatmosphäre gewohnt, jetzt waren die Wirkung von Druck, Temperatur und Umsatzgrad und die Wirkung verschiedener Kautschuktypen auf die Produktqualität die wichtigsten Parameter. Es dauerte schon einige Wochen, bis ich mich in die Routine der neuen Arbeitsgruppe eingearbeitet hatte. Meine durchweg älteren Kollegen besaßen sehr viel mehr Erfahrung sowie spezielle technische und auch Stoffkenntnisse. Neben ersten praktischen Versuchen führte eine Literaturstudie zur Herstellung von grobteiligen Kautschuk-Dispersionen dazu, sich der Polymerchemie theoretisch anzunähern. 1973 wurde ich zu einem fast zweijährigen Postgradualstudium an die TH Merseburg delegiert und durfte mich danach ‚Fachchemiker für Hochpolymere‘ nennen. Unsere Forschungsabteilung in C62 gehörte zur Auftragsleitung D des GFZ, die in Leuna ihren Sitz hatte, von der wir aber in Schkopau nicht sehr viel merkten. Dafür hatten wir eine sehr hohe Meinung vom damaligen Generaldirektor der Leuna-Werke, dessen Ausführungen zu ökonomischen und gesellschaftlichen Problemen unser Interesse und auch Zustimmung fanden.

Im GFZ hatte sich ein Jugendkollektiv ‚Hochpolymere Werkstoffe‘ gebildet, das aus etwa sechs bis acht fast gleichaltrigen Wissenschaftlern und ca. 15 meist jüngeren Laborantinnen bestand, in das ich schnell aufgenommen wurde und in dem ich mich sehr wohl fühlte. Der sehr engagierte, gleichaltrige Leiter des Kollektivs sprühte voller Ideen und verstand es, alle einzubeziehen. So wurden im Rahmen des ‚Ökonomisch-kulturellen Leistungsvergleich‘ (Ökulei) kulturelle und sportliche Veranstaltungen durchgeführt (auch Tanzvergnügen im Buna-Klubhaus) und Probleme der Arbeitsgestaltung diskutiert. Ich engagierte mich besonders bei der Organisation von sportlichen Treffs, wie Tischtennis oder Kegeln. Auch ein Fernschach-Match gegen ein Partnerkollektiv in Leningrad fand rege Beteiligung. Dank des Engagements unseres Leiters errang das Jugendkollektiv hohes Ansehen im Leuna-Werk und wurde 1972/73 mit dem Titel ‚Hervorragendes Jugendkollektiv der DDR‘ und der ‚Arthur-Becker-Medaille‘ in Gold ausgezeichnet.

Zum 31.12.1973 wurde das GFZ aufgelöst und für einen Großteil der Beschäftigten erfolgte die Rückführung in das Buna-Kombinat, wo ich mit meiner Arbeitsgruppe in die Hauptabteilung Plastforschung eingegliedert wurde, deren Hauptabteilungsleiter ich bereits aus Bitterfeld kannte. Jetzt waren wir wirklich ‚Bunese‘ geworden. Doch im ersten Jahr hingen wir ziemlich in der Luft. Zuerst bekamen wir eine Aufgabenstellung zu kinetischen Untersuchungen an der Suspensionspolymerisation von Vinylchlorid, dann kamen Versuche zu schlagzähem Copolymeren dazu und Ende 1974 wurde meine Arbeitsgruppe schließlich aufgeteilt, wobei ein Teil zur Polystyrol-Forschung kam und ich mit dem Rest in die Abteilung Mikrosuspensions-PVC wechselte. Wir wurden in die aus sechs Laborständen mit jeweils einem Chemiker und mindestens zwei Laborantinnen sowie Schichtlaborantinnen bestehende Laboretage integriert. Die Abteilungsleitung (Abteilungsleiter und Laborgruppenleiter als Stellvertreter) hatte ihr Büro direkt nebenan. Bald zeigte sich, dass vor allem der Laborleiter die Forschungsstrategie der Abteilung maßgeblich bestimmte. Ich bekam einen Arbeitsplatz gemeinsam mit zwei Chemikern der Gruppe Pilotanlagen, die die Versuchsanlagen in F59 fachlich betreuten. Dort wurden in einem 10 m³ fassenden Polymerisationskessel nach den in Laborversuchen entwickelten Rezepturen PVC-Dispersionen mit definierter Teilchengröße hergestellt, aus denen mit Hilfe von Schälzentrifugen und nachfolgendem Trocknen in Zentrifugalstromtrocknern ein Mikrosuspensions-PVC-Pulver entstand. Diese spezielle PVC-Type wurde im Plastwerk Ammendorf zur Herstellung von Fußbodenbelägen und beschichteten Tapeten benötigt. Da im RGW-Raum diese Type nicht verfügbar war, wurde mit unserer Versuchsproduktion von etwa 200t/Jahr ein

Beitrag zur Importablösung geleistet. Das war auch das Motiv, an der Entwicklung von Technologien zu arbeiten, die eine Produktion in größerem Maßstab erlauben sollte.

Zu diesem Ziel wurde eine Arbeitsgruppe ‚Technikum‘ gegründet, in der ich mit Kollegen der Verfahrenstechnik eine kleintechnische Polymerisationsanlage (500l-Kessel mit einem Pumpenversuchsstand) aufbaute. Gleichzeitig hatte unsere Abteilungsleitung den Ersatz der beiden alten Schälzentrifugen durch eine moderne Importzentrifuge erreichen können. Aufbau und Einfahren erfolgten durch einen österreichischen Monteur, der aber nur mit einem namentlich benannten Buna-Mitarbeiter Kontakt haben durfte, was sich aber in der Praxis nicht einhalten ließ. Auch wenn bei gelegentlichen Diskussionen gesellschaftliche Probleme nicht immer im Vordergrund standen, war es doch sehr interessant, die Arbeits- und Lebensbedingungen in Österreich mit unseren vergleichen zu können.

Kurze Zeit später bekam ich zusätzlich die Leitung der Arbeitsgruppe Pilotanlagen übertragen und konnte täglich bei der Frühbesprechung der Anlagenleitung F59 die Qualität der Versuchsproduktion auswerten. Dort waren neben den Anlagenleitern und Schichtleitern auch die von der Hauptabteilung Verfahrenstechnik gestellten Schlosser anwesend, um die anfangs häufigen technischen Störungen zu beseitigen. Einen ersten Überblick über die in der vergangenen Nachtschicht aufgetretenen Probleme bekam ich morgens schon auf der Fußgängerbrücke, wenn mir der entgegenkommende Schichtleiter über den Ablauf der Schicht berichtete (was bei dem Gedränge auf der Brücke nicht so einfach war). So entwickelte sich ein gutes Verhältnis zu den Schichten und ich konnte ihnen viele spezielle Arbeiten übertragen. Um auch nachts erreichbar zu sein, bekam ich schnell einen Telefonanschluss in meiner Wohnung in Halle-Neustadt. Leider war ich der einzige, der bei Störungen aus dem Schlaf geklingelt werden konnte. Ich erinnere mich an einige Nächte, wo ich mit dem Trabbi unterwegs war, um mit einem alarmierten Schlosser oder Techniker (den ich unterwegs auflesen musste) die Schichtleiter bei Druckanstiegen im Polymerisationskessel zu unterstützen. Nur dann durften wir mit unserem Fahrzeug direkt bis zur Anlage fahren.

Bald stellte sich heraus, dass für eine geplante größere Produktion eine unrealistisch große Anzahl von Schälzentrifugen notwendig würde. Als Alternative kam die Sprühtrocknung der Dispersion in Betracht, wie sie bei der PVC-E-Produktion in D62 in großem Maßstab betrieben wurde. Um diese Trocknungstechnologie ökonomisch vertretbar durchzuführen, musste der Feststoffgehalt unserer Dispersionen deutlich ange-

hoben werden. Im Labormaßstab wurden dazu mehrere Polymerisationsvarianten entwickelt, die Schritt für Schritt auch in die Pilotanlage zur Erprobung kamen. Jetzt musste eine viel größere Vinylchlorid-Menge dispergiert werden, was anfänglich mit größeren Schwierigkeiten verbunden war. Die nun auftretende größere Polymerisationswärme führte oftmals zu höheren Drücken im Pm-Kessel, die sich bei fortschreitender Reaktion immer weiter in Richtung der durch das Sicherheitsventil begrenzten Höchstgrenze bewegten. In einigen Fällen kam auch unser Abteilungsleiter in die Messwarte und starrte gebannt auf den Anstieg von Temperatur und Druck. Er konnte nicht verstehen, dass wir in dieser Situation, die wir schon mehrfach erlebt hatten, so ruhig blieben. Er sprang von einem Bein auf das andere und forderte uns auf „*tut doch was, tut endlich was!!*“ Oben am Kessel wurde bereits mit allen verfügbaren Wasser-schläuchen der Kesseldom gekühlt, so dass mit der sinkenden Temperatur auch der Druck langsam abfiel. Ich kann mich nicht erinnern, eine Notentspannung über das Sicherheitsventil miterlebt zu haben. Das Resultat eines jeden Polymerisationsversuches wurde nach dem Öffnen des Mannlochdeckels sichtbar. Manchmal hatten sich feste Beläge an den Wänden und am Rührer gebildet, in Extremfällen konnten wir eine feste Polymerisat-Platte auf der Dispersion beobachten. Das bedeutete in jedem Falle eine bergmännische Reinigung des Kessels. Nach Belüftung und Kontrolle des Sauerstoffgehalts musste jemand, ausgerüstet mit Rettungsgeschirr, Lichtquelle, Hammer und Meißel mit einer Steigleiter in dem Kessel einsteigen, oben beobachtete eine Kesselwache mit Rettungsleine dessen Tätigkeit. In regelmäßigen Abständen wurde der Kesselreiniger abgelöst, in besonderen Fällen wurden auch meine Kollegen und ich dazu herangezogen, manchmal stieg auch unser stellvertretender Abteilungsleiter in den Kessel ein.

Zur Trocknung der Dispersionen errichteten wir im Technikum F59 einen (im Vergleich zu den Trocknern in D62 oder D70 relativ kleinen) Sprühtrockner, der aber deutlich größer war als unser Versuchstrockner in D62, der von einem Chemiker und zwei Anlagen-fahrerinnen betrieben wurde. Jetzt konnten wir uns auf die Entwicklung und Optimierung einer durchgängigen Pulverproduktion, bestehend aus Polymerisation, Sprüh-trocknung und Pulverkonfektionierung konzentrieren.

Da alle von der Abteilungsleitung eingereichten Vorschläge zur Errichtung einer Anlage im Buna-Werk aus ökonomischen Zwängen abgelehnt wurden, blieben uns nur zwei Möglichkeiten: Erweiterung der Pilotanlage für eine Kleinproduktion oder unsere Technologie als Lizenz anzubieten.

Der in D70 befindliche Scheiben-Sprühtrockner wurde für die PVC-E-Produktion nicht mehr genutzt und bot sich somit als Möglichkeit an. Eine Testung der uns nicht geläufigen Scheibenzerstäubung mit der in F59 hergestellten Dispersion ergab ein überraschend gutes Ergebnis. Ein weiteres Problem war die große Entfernung von Polymerisation in F59 und Trocknung in D70. Zwar wurde auf der Rohrbrücke eine freie Leitung gefunden, die auch mit einer Begleitheizung ausgerüstet war, doch schwieriger gestaltete sich die Berechnung und Realisierung eines Ausgangsdrucks in der langen Leitung, damit eine Fließgeschwindigkeit erreicht werden konnte, die das Absetzen der Dispersion und damit ein Verstopfen der Leitung verhinderte. Nach Überwindung weiterer Hindernisse lief die Kleinproduktion schließlich an und erreichte etwa 2.000t/a. Besonders in der kalten Jahreszeit traten Verstopfungen der Leitung zum Trockner auf, dann liefen wir oben auf der Rohrbrücke entlang, um durch ‚Abflanschen‘ die Schadstelle zu lokalisieren und zu beseitigen. Einmal wurde beim Spülen der Leitung durch eine Fehlbedienung Dispersion in das Reinwassernetz gedrückt, so dass in den umliegenden Betrieben trübes Wasser aus der Leitung lief. Sonst arbeitete diese provisorische Anlage zwar mit relativ hohem Personalaufwand recht zufriedenstellend. Die produzierten Pulver waren in Ammendorf begehrt. Die Produktion wurde mit Abbruch der PVC-Forschung 1990/91 stillgelegt und die Anlagenteile demontiert.

In der Abteilung beschäftigten wir uns nun vorrangig mit der Konzipierung einer lizenzfähigen Anlage. In Gemeinschaftsarbeit mit Verfahrenstechnikern, MSR- und EDV-Fachleuten wurden Apparate und Anlagenteile ausgelegt, um die notwendigen Projektunterlagen erstellen zu können. Als Ziel schwebte uns eine automatisierte, durch programmierbare Prozessablaufsteuerung gestützte Polymerisation mit anschließender Sprühtrocknung vor. In der Pilotanlage F59 war die Erprobung solch einer Automatisierungstechnologie nicht möglich, also mussten alle Konstruktions- und Automatisierungs-Unterlagen mit äußerster Sorgfalt erarbeitet und immer wieder ergänzt werden, da sich ihre Funktionstüchtigkeit erst in der Realisierung erweisen konnte. Das stellte insbesondere für uns Chemiker eine besondere Herausforderung dar, denn zur Erstellung von Verfahrensunterlagen mussten wir uns mit der Terminologie der Projektanten und Automatisierungstechniker vertraut machen. Für die einzelnen Verfahrensschritte wurden Verantwortliche festgelegt und in wöchentlichen Projektberatungen Probleme besprochen und ausgeräumt, so dass wir glaubten, unsere Technologie als Lizenz anbieten zu können. Dazu suchten wir Kontakte zu namhaften Technologiefirmen, da wir uns mit einer Paketlösung bessere Chancen ausrechneten.

Es kamen auch Anfragen aus dem Ausland (z.B. aus Spanien), für die wir Verfahrensunterlagen erarbeiteten, die aber letztendlich zu keinem Vertragsabschluss führten. Die Kombinatleitung würdigte unsere Leistungen, indem ein ausgewähltes Team zur Auszeichnung mit einem Nationalpreis nominiert wurde. Am 14.8.1988 bestätigte die Hauptabteilung Kader des Kombinates VEB Chemische Werke Buna, dass es nach kaderpolitischer Prüfung keine Einwände gegen eine Auszeichnung meiner Person gibt.

Heute weiß ich nicht mehr, wie der Kontakt zum Chemischen Werk Nováky in der Slowakei zustande kam. Die Slowaken interessierten sich für unser Produkt, um damit ein großes Schuhkombinat im naheliegenden Partizanske zu beliefern und planen, es nach unserer Technologie in ihrem Werk herzustellen. In einem nun folgenden Vertrag zwischen den Werken in Schkopau und Nováky sollte das Buna-Werk die Projektunterlagen für eine automatisierte Polymerisationsanlage bereitstellen, die Slowaken wollten die Realisierung nach unseren Unterlagen und den Trocknungsteil selbst übernehmen. Jetzt begann bei uns die heiße Phase, alle Technologieparameter nach den Gegebenheiten in Nováky auszurichten. Für die Überarbeitung unserer Automatisierungsunterlagen und für die spätere Realisierung und Funktionsprüfung in der slowakischen Anlage wurde ein Vertrag mit Spezialisten in Teltow abgeschlossen. Bald traf eine slowakische Delegation aus Verantwortlichen und Schichtleitern in Schkopau ein, um die Projektunterlagen zu diskutieren, vor allem aber unsere als Referenz benannte kleine Produktionsanlage kennenzulernen. Im Buna-Werk Schkopau wurde nun ein Anfahrkollektiv berufen, das in Nováky die Projektkontrolle durchführen und die Polymerisationsanlage anfahren sollte. Für eine Einstufung als ‚Reisekader für das sozialistische Ausland‘ musste ich einen zweiwöchigen Lehrgang besuchen, in dem ich die Sprachkundigen-Prüfung B in der russischen Sprache erwarb. Am interessantesten waren aber die nach der politischen Wende möglich gewordenen freimütigen Diskussionen mit Ökonomen über die möglichen weiteren politischen und ökonomischen Entwicklungen. Im Buna-Werk setzte nun verstärkt die Sorge über die Sicherheit der Arbeitsplätze ein. Als Mitglieder des Anfahrkollektivs erhielten wir schriftlich die Garantie, auch nach unserer Rückkehr aus der Slowakei „*einen Arbeitsplatz im BUNA-Werk*“ zu erhalten.

Anfang September begab sich eine aus Chemikern, Verfahrenstechnikern und MSR-Technikern bestehende Anfahrmannschaft nach Nováky, wo wir uns mit den Spezialisten aus Teltow trafen. Wir wurden relativ komfortabel in einem Wohnheim in Zwei-

raumwohnungen direkt am Werkseingang untergebracht und durch eine ältere Dame, die leider kein Wort deutsch verstand, liebevoll betreut. In den ersten Wochen arbeiteten wir ausschließlich in Tagschicht und beschäftigten uns damit, wie die Slowaken unsere Projektunterlagen umgesetzt hatten. Diese für nur wenige Tage eingeplanten Projektkontrollen zogen sich bis Ende November hin, da wir gravierende, uns nicht vorstellbare Mängel bei der Auslegung von Leitungen und Apparaturen feststellen mussten, deren Beseitigung mitunter recht kompliziert wurde. Das gab uns und den Kollegen aus Teltow aber auch Zeit, die vorgesehene automatische Prozesssteuerung schrittweise zu erproben. Nach einigen Wasserfahrten wurde Anfang Dezember der erste Polymerisationsansatz gestartet. Die Sektorkorken aus diesem Anlass hatten jedoch zu früh geknallt, denn die Polymerisationsreaktion war nur ungenügend gestartet. Trotz intensiver Fehlersuche brachte der nächste Ansatz das gleiche Ergebnis. Erst die Analyse des uns zur Verfügung gestellten Stickstoffs zeigte einen viel zu hohen Sauerstoffgehalt, der die Polymerisationsreaktion verhinderte. Nach der Bereitstellung von sauerstofffreiem Stickstoff gab es dann die gewünschten Ergebnisse. Da ich für die Rezepturen verantwortlich war, hatte ich gelegentlich mit analytischen Problemen zu tun, so dass ich einige Male die zuständige Analytik-Mitarbeiterin nachts in die Anlage zitieren musste, wobei wir uns in einem Sprachgemisch aus slowakisch, russisch und englisch verständigten. Wir arbeiteten nun im 12-Stunden-Betrieb, in jeder Schicht war ein Dolmetscher anwesend und damit wurde der Kontakt zu den slowakischen Mitarbeitern immer enger. Viele Diskussionen gab es neben den fachlichen Arbeiten auch zu der bevorstehenden Loslösung der Slowakei aus der Tschechoslowakei und zu der gerade erfolgten Wiedervereinigung Deutschlands, die wir somit nur aus der Ferne mit slowakischem Bier feiern konnten. Nachdem auch die Prozessautomatisierung funktionierte und das nach dem Trocknungsprozess anfallende Produkt den Erwartungen entsprach, wurde die Anlage von den Slowaken übernommen. Nach einer kleinen Abschiedszeremonie verabschiedeten wir uns, wobei meine kurze Dankesrede in inzwischen gelernter slowakischer Sprache (oder was ich für slowakisch hielt) meine letzte Aktion wurde, bevor wir uns rechtzeitig zum Weihnachtsfest zum Bahnhof in Bratislava begaben und mit dem Schlafwagenzug nach dem inzwischen vereinten Deutschland zurück fuhren. Leider sollte das auch unsere letzte Aktion als Mitarbeiter der PVC-Forschung sein, die zum Ende 1991 eingestellt worden war.

Die weiteren Ereignisse wie die Schließung der PVC-Forschung, der Verlust der meisten Mitarbeiter in Arbeitslosigkeit oder Kurzarbeit, der Neustart in der BUNA AG/GMBH und schließlich die Arbeit für die Dow könnten den Stoff für einen zweiten Beitrag liefern.



Dr. Volker Kiesel: geboren 1940 in Magdeburg, lebt mit seiner Frau in Halle/Saale, nach dem Abitur zwei Jahre Armeedienst in Schwerin, danach Chemiestudium an der Martin-Luther-Universität (MLU) Halle, bis 1970 wissenschaftlicher Assistent an der MLU, Promotion zum Dr.rer.nat., danach Forschungschemiker am Großforschungszentrum Leuna, 1974-90 Forschungsgruppenleiter in den Chemischen Werken Buna, tätig in Labor und technischen Anlagen zur PVC-Herstellung, ab 1990 Entwicklung einer Technologie zur Herstellung von Dispersionspulvern einschließlich Produktionseinführung, dabei Kooperation mit der Dow Chemical Co., ab 2000 Vorruhestand und 2003 Altersrente.
