

## Zum 40jährigen Bestand des Werkes Radenthein

Von O. B ü c h l e r - H a u s c h k a, Radenthein

Ausgehend vom Wunsche der Pittsburgh Steel Corporation, sich die Rohstoffgrundlage für die Erzeugung von Sintermagnesia zu sichern, entschloß sich Emil Winter im Jahre 1908, das Magnesitvorkommen der Millstätter-Alpe zu erwerben und die Initiative zur Errichtung eines Magnesitwerkes zu ergreifen. Dies war ein besonderes Wagnis, da die technischen und wirtschaftlichen Schwierigkeiten zum damaligen Zeitpunkt nicht zu überblicken waren; so schieden auch in einer scheinbar hoffnungslosen Lage die deutschen Partner, die sich anfänglich an dem Unternehmen beteiligten, aber nichts mehr riskieren wollten, bald aus, während es nur der Tatkraft und Zähigkeit und der klaren Voraussicht von Emil Winter zu danken war, daß immer wieder reiche Mittel zur Verfügung gestellt wurden und so eine ungestörte Entwicklung des Werkes sichergestellt werden konnte. Emil Winter widmete dem Aufbau des Werkes viele Mühe. Auch sein Sohn, der derzeitige Präsident Dwight Winter, kam wiederholt in der Zeit der ersten Entwicklung nach Radenthein, um seine Mitarbeit zur Verfügung zu stellen.

Mit dem Aufbau des Unternehmens sind die Namen des ersten Betriebsleiters Dipl.-Ing. Josef Hörhager, des heute noch in Godesberg am Rhein lebenden Dr. L. C. Hugo Wilisch und des Josef Danton Billard verknüpft. Letzterem folgte dann Dipl.-Ing. Dr. h. c. Konrad Erdmann in der Leitung des Werkes. Unter der zielbewußten Führung Dr. Erdmanns, der dem Werke bis zum Jahre 1938 vorstand, wurde das Werk systematisch ausgebaut. Nach der Errichtung eines Drehofens zur Herstellung von kaustisch gebrannter Magnesia wurde, da sich die ursprünglich vorhandenen Schachtöfen für dieses Material nicht bewährten, 1916 ein großer Rotierofen in Betrieb genommen. Er war damals der größte Drehofen in Europa und überhaupt der erste Drehofen für die Herstellung von Sintermagnesia.

In die Jahre 1920 bis 1924 fallen die Vorarbeiten und die Errichtung des Leichtbauplattenwerkes in Ferndorf, um den anfallenden Flugstaub unter Ausnutzung seiner zementähnlichen Eigenschaften einer Verwendung zuzuführen. Dies war die Geburt der heute weltbekannten Heraklithplatte. Später wurde ein Heraklithwerk in Simbach in Deutschland gebaut.

Obwohl allseits die Eigenschaft der Magnesitsteine, gegen Temperaturwechsel empfindlich zu

sein, als in der Natur des Materials bedingt, hingenommen wurde, gelang es in jahrelanger, mühevoller Entwicklungsarbeit 1932 zum erstenmal, einen temperaturwechselbeständigen Magnesitstein auf den Markt zu bringen, der inzwischen unter der Bezeichnung Radex-A in Zementöfen und in den Schmelzöfen für Nichteisenmetalle eine weltweite Verbreitung gefunden hat. Parallel dazu wurde ein Chrommagnesitstein höchster Temperaturwechselbeständigkeit unter der Bezeichnung Radex-E herausgebracht, worauf nach Vorliegen der ersten Erfahrungen unter anfänglich schweren finanziellen Opfern durch beharrliche ofenbautechnische Entwicklung Radenthein die Pioniertat des ganzbasischen SM-Ofens gelang. Damit wurden der Stahlindustrie neue Möglichkeiten in der Ofenführung gegeben und ein Stein geschaffen, der die bisher ausschließlich für solche Zwecke verwendeten Silikasteine nicht nur zu ersetzen vermag, sondern in vielen Belangen übertrifft.

Im zweiten Weltkrieg wurde das Werk vor sprunghaft sich ändernde Aufgaben gestellt; stark wechselnde Rohstoffqualitäten, wie bei Kohle und Chromerz, mußten in Kauf genommen und der Ausfall großer Absatzmärkte ausgeglichen werden. Erschwerend machten sich die Einziehungen zur Wehrmacht geltend. Trotzdem gelang es unter der Führung von Dipl.-Ing. Hermann Stehle und Doktor mont. Josef Carmann, den Betrieb während des Krieges aufrechtzuerhalten und den gesteigerten Anforderungen vollauf Genüge zu leisten.

Nach Kriegsende wurde das Unternehmen im Mai 1945 unter die Kontrolle der britischen Militärregierung gestellt. Seit dieser Zeit steht das Werk unter der Leitung des Verfassers, der zunächst als Verwalter die Geschäfte führte. Nach Beendigung der Verwaltung wurde er zum Vorstand bestellt und ist seither in dieser Eigenschaft tätig.

Zufolge des Rohstoffmangels und der schwierigen Transportlage mußte der Betrieb im Juni 1945 eingestellt und konnte erst im Juli 1946 wieder aufgenommen werden. In diese Zeit fällt die Bestellung des bekannten Fachmannes Dr. Ing. Kamillo Konopicky zum Leiter des Forschungswesens und später zum technischen Direktor.

Nach Aufhebung der Verwaltung wurden die statutenmäßigen Organe in ihre Funktionen berufen. Der Aufsichtsrat wurde mit Dwight Winter,

dem Sohne des Gründers Emil Winter, als Präsidenten, und John H. Scott als Vizepräsidenten neu gebildet.

Der Krieg ging auch am Werk Radenthein nicht spurlos vorüber. Es gelang aber, das Unternehmen in Österreich aus den Bindungen zu befreien, die mit der nationalsozialistischen Durchdringung der Wirtschaft verbunden waren. Jedoch war es bisher nicht möglich, die großen Interessen, die das Unternehmen in Deutschland hat, wieder zurückzugewinnen.

Ab Sommer 1946 lief die Magnesitproduktion wieder an, die sich seither stetig erhöhte; nach Behebung der kriegsbedingten Schäden, die durch

Raubbau am Magnesitvorkommen und durch übermäßige Beanspruchung der Anlagen entstanden waren, gelang es, die höchste bisher erreichte Leistung zu erzielen. Durch das vorbildliche Verhalten der Gesamtbelegschaft, das sich in der verständnisvollen Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat in allen Fragen der Arbeitsdisziplin, der sozialen Fürsorge und der Betreuung der Interessen der Arbeiter und Angestellten ausdrückte, konnte die unerhört schwierige Lage in den Nachkriegsjahren, bedingt durch ungenügende Ernährung und mangelnde Versorgung an Bekleidung und sonstigen lebenswichtigen Gütern, gemeistert und das Unternehmen aus eigener Kraft zur Höchst- und Bestleistung entwickelt werden.