

275 Jahre
Arbeit am Eisen

Kleine Chronik der Jünkerather Maschinenfabrik GmbH.



Wappen von Jünkerath

Die Eifel ist ein altes Erz- und Eisenland. Zweitausend Jahre reichen die ersten Schürfungen und Verhüttungen in Windöfen zurück. In Jünkerath, dem alten Icorigium auf der römischen Heerstraße von der Mosel nach Aachen sind römische Verhüttungsstätten verbürgt. Die Eifeler Eisenindustrie des Mittelalters und des Barocks nahm von dem 920 gegründeten Kloster Steinfeld und der „Schleidener Thalsarbeit“ ihren charakteristischen Anfang. Eifeler Eisen! Es hatte Jahrhunderte lang besten Ruf, hierzulande und in den Nachbarländern. Dazu hat auch die Jünkerather Maschinenfabrik G.m.b.H., die frühere Jünkerather Gewerkschaft, ihr Teil beigetragen. 1687 war ihre Geburtsstunde. Die Chronik der Jünkerather Maschinenfabrik ist zugleich eine Chronik des Eifeler Eisens — sie spiegelt sich an seiner Güte, seiner großen Zeit, aber auch an seinem Niedergang.

Die Jünkerather Gewerkschaft konnte den Niedergang der Eifeler Eisenindustrie glücklich überstehen. Als 1898 ihr Holzkohlenofen als letzter der Eifel ausgeblasen wurde, war dies ein schmerzlicher Abschied. Aber längst waren auch die Schritte ins neue Jahrhundert getan, bis 1938 die Jünkerather Gewerkschaft eine Tochter der DEMAG wurde. Der alten Eifeler Eisentradition verbunden, aber mit dem Blick in die Zukunft, legt sie heute als Jünkerather Maschinenfabrik G.m.b.H. diese bescheidene Chronik in die Hand ihrer Freunde.

Glück auf!

Die Geschäftsführung

Heiner Jünkerath Jansen



Burg Blankenheim

Die Feuer sind nie erloschen

Die Maiensonne scheint hell durchs geöffnete Fenster der Schloßkanzlei. Die Urkunde liegt auf dem Tisch, und Amtmann Marcilius von Weiß reicht die Feder. Graf Salentin Ernest von Manderscheid sieht einen Augenblick sinnend hinaus auf das besonnte Land. Er lenkt den Blick zurück, und die weiße Feder rauscht übers Pergament.

Und so lautet der wesentlichste Teil der Urkunde:

Wir Salentin Ernest Graff zu Manderscheidt, von Blankenheim, Ireyherr zu Junkerath, Herr zu Dhaun und Erpp, deß Ertzstiffts Köllen Erbholmeister und Thun Kundt und hiermit bekennen... Demnach Wir von viellen Jahren hero beobachtet, Wie Unsere Herren benachbarte und Vettern B, auf denen in ihren Landen lebenden Eisenhüttenwerkeren sich selbst, undt mehreres ihrn Unterthanen durch Kontinuirliches gewerb Nutzen schafften, daß wir zu Einbringung dergleichen in Unseren Graff- und Herrschafft dem fürstl. Arenbergischen Lanschultheißen und zur Zeit Hüttenmeistern auf der Ahrhuiten JOHAN DE L'EAU und seiner Haußrawen Anna Marien Ruth von Asp gnädig eingewilliget und gestattet haben Ein Irey Hüttenwercke auff beste manier undt nützen es ihnen scheinen mögte in unserer Reichsireyer Herrschafft Junkerath auff der Kyll auff unseren eigenthümblichen Grundt undt bodem auffzurichten undt zu erbawen, als wir dan hiermit undt Krafft dieses vor vest unsern Erben und Nachkommen oder mit ihrem gatten Wissen rechten hültern dieses gnädig bewilligen auch Erblich und Ewig gleichs ihrer anderen Eigenthümblichen gülttern Eine Hüttengerechtigkeit mit derzu erfordernden platzen übertragen.

Warauff nothwendige Wohnungen, Schewr, stallunge undt andere nötigen gebaweren, baum- undt anderen garten, und zu groß undt kleinen geßwerk Einer oder zweyer Irue Schmidten, Einen großen undt einen kleinen Hammer, nachdeme es die Commerciën erforderen undt das Wasser häufflig oder gering ist, Einer scharmüllen, deren zu hütten werck erfordernden nötigen Kohllschoppen, Stein platzen undt ubrigen der hütten arbeiter gesetzt werden können, zu dem Endt wir hiemit Erblich ahnweißen.

Burgruine Manderscheid



... Weillen uns auch underthenig referirt worden, daß öfters unversehens in den hüttenhamer viel Bälch schwingell oder ruthen undt dergleichen Klein holtzwerck abgehet, undt man solche in der geschwinde nicht ersetzt worden, dem hüttenwerck schaden zuwachßen kan, also gestatten wir hiean Einmahl vor all unersucht unserm Iörster allsolche höltzer in dem feustoffer oder Gönnerdorffer Buschen abzuhawen jedoch mit dem austrücklichen Beding, daß dabey kein Mißbrauch geschehe, Undt unter solchem praelexi ander holtz gehawen werde.

... Demnach weillen eineß hüttenwercks substantial ist der Eisenstein undt solcher zur Zeit auf dem Arenberg'schen Commerdorffer Bergwerck genohmmen werden muß, Wir aber vernohmen, daß öfters zwischen den fürstlichen Arenbergischen Commis der Stall- und Ahrhütten undt denen Müllenborn- und Cronenbuerger Hüttenmeistern des steins halber difficultet abgeben, so haben wir Ithro fürstliche Gnaden von Arenberg umb Bewilligung allsolcher nothwendigen steins auf dieß Junkerather hüttenwerck außgefolgt werden mögte.

... Darbenebig gnadig bewilligen zu ewigen tagen undt geben hiemit einem zeitlichen hüttenmeister den Vorzug in unserer Graff- und Herrschaft allerorthen nach Belieben Eisenstein außsuchen undt außgraben zu lassen, unß aber deß also erfundenen Eisensteines den zehendten Wagen vorbehaltendt.

Bewilligen auch von uns undt unsere Unterthanen diesem hüttenwerck der Vorzug unserer privat undt gemeiner Buschverkohlung, daß solche zuorderst ahngelassen werden sollen vermög auch deß ein zeitlicher hüttenmeister deßjenige was frembde geben wolle dervon abtragen.

Zu deß Haußwässens nothigen Brandtholtz weill die negst angelegenen Dörffer den Meisten Nutzen von diesem Hüttenwerck zu genießen haben sollen durch den OberIörster im Anfang Martis jährlich angewiessen werden in Escher Busch sechszehen, im feustorffer Busch sechszehen undt ein halb Klafter, so jährlich gehawen werden sollen, Ehe der saß ins Holtz kommt.

... Weiteres so bewilligen Wir vor unß unsere Erben undt Nachkommen so lang deß hüttenwerck in esse bleiben wirdt, die freyheit aller Commerciën ahn Wein, Bier, Brantenwein, Iuback, Iruchten, leder, leinwandt undt alle andern gewahren, wie die

Siegel mit Wappen der Grafen
von Manderscheid und Blankenheim



nahmen haben mögen, auch Wüllengeluchs mit dem Vorbehalt jedoch daß zu abbruch unsere aueris Kein Wein, Bier undt Brantweinen weiters als dessen auff der hütten von denen zum hüttenwerck gehörigen arbeiteren, führen undt welche des hüttenwercks halber allda abzurechnen oder sonsten zu schaffen haben, konsumirt wirdt, vor gelt verlaßen werden solle Bevor jetzt angehende hüttenmeister mit wüllentuch traliguire, er diejenige Empfangschuldigkeit bey unserer Wüllenzunft zu Blankenheim abtrage, so dero Zunftbrieff außweiset, hergegen solche Abtrag Einmahll vor all ihme hüttenmeistern seinen Erben undt Nachkommen zu guttem seye auch lerner nicht etwan gewöhnlichen zunftämtern oder jährlichen Mahllzeiteren zu thun haben, sondern deren allzeit entlastet sein, und pleiben sollen.

Wie mir den auch oftgemelten hüttenmeistern undt seinen Erben bewilligen undt Erlauben in dem freyen Hüttenbezirck ein mahlmüllen, back- und brauchauß zu erbawen zu seiner haußhaltung und daß zum hüttenwerck gehörige Gesindt undt arbeiter jedoch mit dem außtrücklichen Vorbehalt daß zum Abbruch unseres Molters Niemandt anders darauß mahlen lassen noch jemandt Brodt undt Bier von Gelde, als auff Abschlaglohnes überlassen solle, als waß auch der hütten würcklich undt auch durch sein des Hüttenmeisters außländische Köhler undt andere Arbeiter konsumirt wirdt; dafern aber solcher fruchtmanngell undt hungersnoth die Gott verhütten wolle, entstehen sollte, daß unsere Underthanen genothiget wurden frucht undt Brodt zu ihrer lebensnothdurfft außer lands zu hohlen, soll ihre hüttenmeistern auch erlaubt sein, denselben Brodt vor gelt oder lohn abfolgen zu laßen.

. . . Gleichß nun wir dem Hüttenmeister DE L'EAU undt seiner Haußraw Anna Maria Ruth von Asp diese obgesetzte hüttengerechtigkeit gleichs andern ihre Eygenthumblich gütter vor sich von ihre Erben undt Nachkommen gleichß über Ihre andern gütter zu disponiren solche hernechst anderwertlich zu verpfänden noch zu verkauffen.

. . . Urkundt der Wahrheit haben wir ahn diesen Brieff unser großsigell anhangen lassen undannebens aigenhändig unterschrieben. Soe geschenen auff unserm residentz Schloß Blanckenheimb den 14. May 1687.

Julianus Erbscholtz
zu Man Dürpfer



Der Stifter

Sein Standbild ist erhalten von der Hand eines unbekanntenen Meisters; es verrät zweierlei: die große Kraft und die Demut.

Graf Salentin Ernest von Manderscheid-Blankenheim war der Ideen und Pläne voll, aber nicht das, was man einen Projektentwickler heißen darf. Was er ersann, hat er verwirklicht: die Hütte einmal, aber auch die Ansiedlung der Wollweber in Blankenheim, seine „Einführung von Commercien“ hat Handel und Wandel geschaffen, und wer bauen wollte in Blankenheim, bekam den Boden. Er nahm sich der Wolfsplage an, er gründete ein Ursulinenstift wie die Klöster Hachenburg und Marienthal. Er baute Hospitäler auf, gründete Mädchenschulen zur Herstellung von Spitzen, unterrichtete in der französischen Sprache, räumte mit dem Aberglauben auf unter seinen Bauern — er war ein ganzer Mann! Acht von achtzehn Kindern traten in den geistlichen Stand. Tätigkeit, Vollendung, Gelingen haben sein Leben gezeichnet und die Demut — er war aufgetan seinem Jahrhundert und den zukünftigen.

„Desgleichen befreyen wir von der türckensteuer . . .“

An anderem Ort dieser Chronik ist der Beginn der von Graf Salentin Ernst und dem ersten Reitmeister JOHAN DE L'EAU unterzeichneten Gründungsurkunde und der Vertragsregularien gedruckt. Sie enthält noch eine Reihe für jene Zeit annehmlische und für unsere Zeit aber recht merkwürdige Vertragskuriosa. Da ist oft die Rede von „Newer und Alter Kiellen“, womit der neue und der alte Lauf der Kyll gemeint ist, jenes Flößchen, das die Hämmer und die Windkastengebläse trieb. Der Graf gibt die Wiesen her und einen Teil seines Tiergartens, überträgt aber JOHAN DE L'EAU auch die Fischereigerechtsame, „ferner daß Bächeltgen lengst den Tiergarten, so weith es zur Steinwäschen (Erzwäsche) dienen muß“. Er verpflichtet seine Erben, diesen Vertrag mit JOHAN DE L'EAU immer zu halten — bis in der französischen Revolution diese Pflicht in der Säkularisation von selbst erlischt . . .

JOHAN DE L'EAU bekommt Weideland, „viertzig Eichenbaum“ fürs Wohnhaus. Der Graf denkt an alles und weist dem Förster dieses Holz „in dem Feusstorffer und Gönnersdorffer Buschen“ an, er übergibt einen Schlüssel zum Tiergarten — allerdings darf kein Hund hindurchgeführt werden —, vor allem hat er für die erste Erzlieferung gesorgt, wofür er mit Ihro fürstliche Gnaden von Arenberg Vertrag geschlossen, bis die ersten eigenen Mutungen und Schürfungen den Eisenstein herbeibringen.

Mit der Gerechtsame zur Fischerei überläßt der Graf an JOHAN De L'EAU auch „die Freiheit aller Commerciens ahn Wein, Bier, Brantenwein, tuback, fruchten (Obst), Leder, Leinwandt, auch Wüllengetuchs. JOHAN DE L'EAU erhält überdies Gerechtsame für eine Mahlmühle, für ein Back- und Brauhaus. Und wie aus dem Füllhorn schüttet sich der Segen aller Freiheiten aus, da nur die Pacht und vom Eisenstein jeder zehnte Wagen, das „Herreneisen“, abzugelten sind — frei aber bleibt JOHANN DE L'EAU von Ackerzins, von Wachfroh, Dienst, Reichs-, Kreis- und Türckensteuer, Einquartierung und Umlagen . . . Und die Kanzlei soll nur eingreifen, wenn einmal „periculum in mora“, also Todesgefahr, besteht.



Wappen der Familie De L'EAU

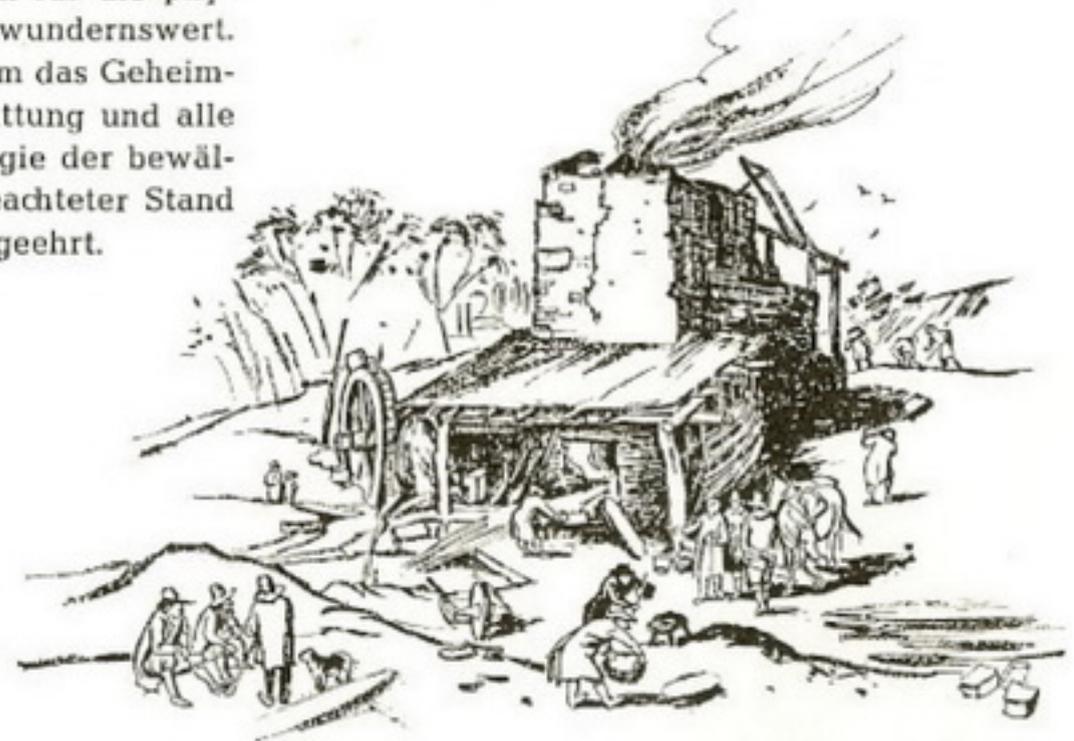
Die Reitmeister, Meister der Hütten

Drei Einheiten der Natur gehören zusammen in der Eifeler Bergwerks- und Hüttentechnik: Eisen als Grundstoff, besonders gut geeignetes Holz und das Wasser für die Antriebsenergie der Gebläse und Hämmer. Die Magier der Eisenverhüttung waren die Reitmeister. Das ist abgeleitet aus dem Mittelhochdeutschen von reidten = bereiten, zubereiten, und der ethymologische Zusammenhang bietet sich an in einer Erkenntnis von 1594: „ . . . daß unardiger stein (schlechtes Erz) zu reiden mer Kollen (Holzkohlen) wegnimbt, ist gnugsam kundig (genügend bekannt).

Die Reitmeister waren ein hoher Stand, ein Herrenstand, sie waren mitunter von Adel wie JOHAN DE L'EAU, der erste Reitmeister der Jünkerather Hütte. Ja, in der Geschichte der Hüttenfamilie Schoeller gibt Victor Aug. Schoeller an, die Reitmeister seien ehemals zu ihrem Ruf und Eid „wie Ritter geschlagen“ worden.

Sie waren, um es anders zu sagen, Meister der Hütten. Aus der Empirie haben sie geschöpft, ohne Hohe Schulen und Akademien. Immer bleibt, von unserem Wissen der modernen Verhüttungstechnik betrachtet, ihr Spürsinn für die physikalischen und chemischen Vorgänge im Verhüttungsprozeß bewundernswert. Ohne Formel, ohne Darstellbarkeit, dafür aus magischem Wissen um das Geheimnis der Erze und mit vererbten Kunstgriffen hatten sie die Verhüttung und alle förderlichen Umstände im Griff. Um sie ist ein Hauch von der Magie der bewältigten Materie wie um die Dombauhüttenmeister. Und ihr hochgeachteter Stand wurde meist mit der Berufung als Berg- und Gerichtsgeschworene geehrt.

Hochofen im 17. Jahrhundert
(Nach einem Gemälde von Jan Brueghel d. A. 1610)





Erzförderung im Stollenbau

Holzkohlentransport



Erz und Holzkohle kommen zur Hütte

Das Erz der Eifel war Brauneisenstein und Roteisenstein, die ineinander in einem gewöhnlich nur dem Reitmeister bekannten Gemengeverhältnis für die Verhüttung gemischt wurden. Gefördert wurde das Erz in Tragkörben von Frauen, Jugendlichen und Kindern. 1860, als der Hochofenbetrieb der Eifel dem Verfall entgegenging, bekam ein Hauer für die sechsstündige Arbeitszeit 60 bis 70 Pfennig, Schlepper 25 Pfennig, Frauen und Kinder wurden im Familienlohn abgegolten.

Für die Jünherather Gewerkschaft wurden insbesondere die Dahlemer Eisenlager des Mitteldevon ausgebeutet; 1909 besaß sie noch die Gerechtsame für die Gruben Dahlem, Minos, Sandberg, Karoline bei Blankenheim, Dahlemer Berg, Jünkerath, Plageberg, Auguste, Alexander, Darius, Rothenbusch, Kreuzlein, Königsberg, Flora, Otto, Cäcilia, Lommersdorf, Gottessegen, Allwine, Augusta und Emma. Bei Lommersdorf zum Beispiel hatte in den ersten Jahrzehnten der Ausbeutung das Roteisenerz eine Mächtigkeit von drei Lachter, also etwas mehr als 6 m. Das Grubenfeld von Königsberg war 700 Lachter lang und 500 Lachter breit, die Lagerstätten bei Dahlem zogen sich bis Basem (Grube Dahlemer Berg und Plageberg).

Besten Ruf hatte die Holzkohle der Eifel — sie war dem hervorragenden Rang der Eisenqualität ebenbürtig, ja, sie half sie herbeiführen. Für den Eifeler Meiler wurden Rotbuche und Hainbuche bevorzugt, seltener Birke und Lärche, auf jeden Fall Laubhölzer. Das Geheimnis der rechten Mixtur war auch hier am Werk: die Eifeler Meiler hatten eine besondere Mischung der Holzarten, in der ein Holz den Brand des anderen und damit die Holzkohlenqualität zu willkommenen Eigenschaften förderte. Insbesondere der Feuchtigkeitsmangel dieser Mischung gab der Eifeler Holzkohle den rühmlich hohen Heizeffekt. Abgeliefert wurde die Holzkohle bei den Reitmeistern und zur Eisenhütte mit dem Holzkohlenkorb transportiert. An der Hütte war das Maß „das Faß“. Eine Ochsenfuhr faßte 18 Faß. Die Zahl der Fässer wurde mit Kreidestrichen am Schaufelstiel markiert, die Endsumme dem Fuhrmann „an den Hut geschrieben“.

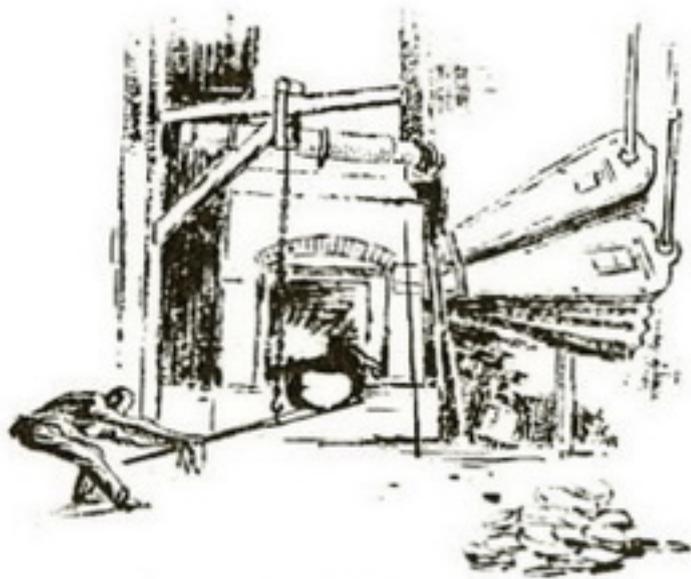
Frischfeuer und Hammerwerk

Für die Umwandlung des gewonnenen Roheisens in schmiedbares Eisen hatte sich in der Eifel ein eigenes Frischverfahren herausgebildet, die „Schleidener Thalsarbeit“. Bei diesem Verfahren wurde das Roheisen bereits im Herd des Hochofens etwas vorgefrischt, so daß das Fertigfrischen im Frischfeuer leichter und schneller vonstatten ging. Das Frischfeuer bestand aus einem viereckigen Kasten aus Eisenplatten mit doppelter Bodenstärke. Dahinter lagen zwei Bälge, wesentlich kleiner als das Kastenengebläse des Hochofens, in Bewegung gesetzt durch die mit Daumen versehene Welle eines ober-schlächtigen Wasserrades. Jeder Balg hatte eine kupferne Düse, die bis ans Feuer reichte.

Zum Frischen wurde eine der am Hochofen gegossenen Gänzen herangerollt; man schob sie mit der Spitze in das Frischfeuer hinein, am freien Ende von einem Hebebaum unterstützt und auf genauen Abstand von den Formen festgehalten — „Formen“, in diesem Falle die Spitzen der Windgebläse. Unter der Einwirkung der Hitze und der Gebläseluft wurde das Eisen dickflüssig und entkohlte immer mehr. Der dabei sich bildende teigige Klumpen, die „Luppe“, gelangte zum Ausheizen und weiteren Verarbeiten in das Hammerwerk.

Es war ein Vorzug des Eifeler Hüttenbetriebs, das Frischen und Ausheizen des Eisens in zwei verschiedenen Herden zu bewirken, ein Prinzip der Arbeitsteilung, das die Produktion beschleunigte und die Qualität der Ware verbesserte, weil Frischer und Heizer ihre ganze Kenntnis und Aufmerksamkeit nur auf eine Tätigkeit wenden konnten. Sie hatten's einfach „im Gefühl“, wenn die „Luppe“ reif war.

Die Eifeler Hammerschmiede ist einer der interessantesten Betriebe der alten Eisenindustrie. Sie besteht aus dem Herdfeuer und dem Hammerwerk, vom hohen durchs Dach geführten Schornstein überragt. Aus dem „langen Stiel“, dem „Wasserstiel“, dem „Seumer“ (Söhmer), dem „kurte Paust“ (kurzer Pfosten), den „Scheren“, der „Kreuzschwelle“ und dem „Helf“ (Hammerstiel) kompakt zusammengefügt war das Pfostengerüst des Hammerwerks. Der Hammerstock,



Frischfeuer

Der Holzkohlenhochofen der Reitmeister

Das Verhütten im Holzkohlenhochofen war das Werk und Geheimnis der Reitmeister. Der Ofen war im Rauhgemäuer mit quadratischem Grundriß aufgeführt, das durch eiserne Anker zusammengehalten wurde. Der innere Ofenraum war rund und bestand wie bei den heutigen Hochöfen aus dem Schacht, der Rast und dem Gestell. Holzkohle, Eisenerze und Zuschläge wurden im vom Reitmeister bestimmten Mischungsverhältnis von der „Höttkau“ aus aufgegeben — das war die Funktion des „Aufgebers“. Die Glut der Holzkohle mit dem Gebläsewind schmolz das Eisen aus dem Erz heraus und reduzierte es. Die fremden Bestandteile bildeten die Schlacke. Unten im Herd oder „Eisenkasten“ sammelte sich das flüssige Eisen und wurde durch Öffnen des mit Lehm verschlossenen Stichlochs abgestochen.

1866 führte Ferdinand Poensgen bei der Jünkerather Gewerkschaft das Blasen mit heißer Luft ein, indem er gußeiserne Rohre zwischen Gebläse und Hochofen schaltete, die von der Gichtflamme des Hochofens erwärmt wurden. Dadurch wurde eine beträchtliche Ersparnis an Holzkohle erzielt.

Die Führung des Hochofens war differenziert, je nachdem der Reitmeister weißes, also zu Stabeisen geeignetes, oder graues Roheisen erzielen wollte.

War das Roheisen für Stabeisen bestimmt, also für den künftigen Arbeitsgang durch die Frühschmiede und das Hammerwerk, wurde es in 4 bis 5 m lange dreikantige Blöcke mit etwa 25 cm Kantenbreite, in die „Gänzen“, gegossen. Die Formen für diese Gänzen drückte der Hüttenmann mit einem besonders dazu geformten Holz in den zuvor angefeuchteten Hüttenboden dicht vor dem Abstichloch ein. Brach der Hüttenmann mit dem „Rengel“ das Abstichloch, von den Eiflern „Luck“ genannt, auf, floß das Eisen in die Form.

Gußeisen dagegen wurde in großen, breiten, dünnen, leicht zerschlagbaren Tafeln, den „Platz“ gegossen, dagegen häufiger, insbesondere in der Jünkerather Ge-J. Th. P. (Joh. Theodor Peuchen), dessen Ruf auch die Nachfolger veranlaßte, werkschaft, zu M a s s e l n. Sie und das Stabeisen trugen lange Zeit den Stempel nach seinem Tode dieses Jünkerather Qualitätssiegel zu übernehmen.

Guß von Herdplatten um 1800
(Nach einem Gemälde von Léonard Dofrance)



auf dem der Amboß ruhte und den Hammerschlag auffing, war der stärkste von allen Stämmen. Die „Bogg“, ein Holzbalken als federnde Prellvorrichtung verhinderte einen zu hohen Schwung des Hammers und verstärkte durch ihre Elastizität den Hammerschlag. Getrieben wurde das Werk von der „Spill“, der Welle des oberflächigen Wasserrades. Ihre Däumlinge hoben den Hammer und ließen ihn fallen. Spill und Hammerstock aus Eiche lagen doppelt bereit und wurden im Werkgraben verwahrt, in dem sie eisenhart wurden und kerngesund blieben, bis sie bei einem Schaden in der Hammerschmiede gebraucht wurden.

War das Herdfeuer angezündet, wurden zunächst drei Luppen des Frischfeuers zwischen die schweren eisernen Luppenzangen genommen und jede Luppe in das Herdfeuer gesteckt, bis der nötige Hitzeegrad zum Schmieden erreicht war.

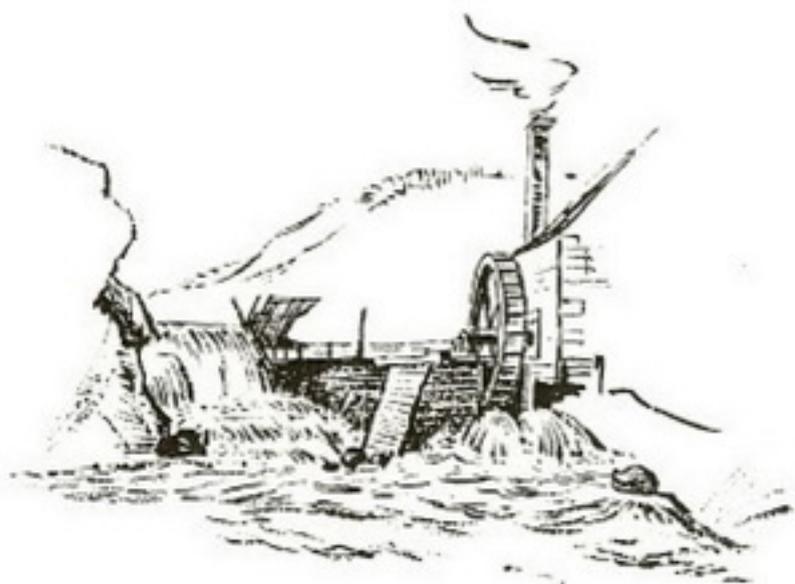
Eine Luppe wird aus dem Feuer gezogen, der Hammerknecht schwingt sie zum Hammerstock, hebt sie auf den Amboß, reißt den zwischen Hammerstiel und Bogg gestützten Knüppel fort und zieht die Schütz. Da — das fallende Wasser bringt die Spill in Gang, die Daumen heben den Hammer, und mit mächtigen Schlägen saust er auf das bildsame Eisen herab, das der Hammerschmied in der langen Zange hin- und herlenkt mit geschicktem Griff. Es reckt sich unter den fallenden Hammerschlägen. Bei dieser Arbeit des Reckens sitzt der Hammerknecht auf dem dreibeinigen Schemel, dem „Dreibitz“.

Beim ersten Recken erfolgt nur ein Umformen im Rauhen, von der Mitte zum Ende. Mehrmals kommt das Stück ins Feuer, wird neu geschlagen, bis der ganze Block in eine gleich dicke, lange Stange gestreckt ist. Die letzte Arbeit ist das „Schlichten“, das Ausgleichen, Ebnen und Feinen. Achtzig Schläge in der Minute macht der Fallhammer.

Die Tageserzeugung war in der Gewerkschaft Jünkerath am Tag 22 bis 25 Zentner an jedem Hammer. Das Jünkerather Stabeisen wurde im 18. Jahrhundert vor allem für Karren- und Wagenachsen verschmiedet und zu Radbeschlagen. Um 1800 war es in Lüttich begehrt für Flintenläufe, große Mengen gingen 1805, im napoleonischen Krieg, für die Fortifikation ins Lager von Boulogne.

Hammerwerk





Wasserrad zum Betrieb eines Hammerwerks

Wasser zu wenig, Wasser zu viel

Zu einem Gang gehörten gewöhnlich fünf Wasserräder, die meist überschlächtig getrieben wurden: eines für das Gebläse des Hochofens, je ein Rad für die Gebläse der Frühschmiede und des Hammerfeuers, ein kleines Rad für die Schorrenmühle und das große, den Hammer bewegende Rad des Hammerwerks. Der ganze Betrieb war also vom Wasser abhängig, d. h. von seinem Fluß und schnellen Lauf. Es hat an trockenen Sommern wahrlich nicht gefehlt in den mehr als zwei Jahrhunderten, in denen Hochöfen und Hammerwerke im Gang gewesen sind. Nicht genug — auch die Winter mit kalten Temperaturen ließen insbesondere nachts die Wasserläufe und die „Erk“, die Bretterbühne samt Rad, vereisen. Dann kam die Schneeschmelze und damit Wasser zu viel! — So hatten es die Hüttenmeister nicht leicht. Da ist ein klagevoller Bericht aus dem Jahre 1740; er gibt den Verdruß zu erkennen, den das ungute Naturereignis den Kastenbälgen und Hämmern gebracht hat:

„Den 10. Decembris hatt sich ein haenffiger warmer Regen eingefunden, wodurch nach Weichmachen und Schmelzen des schnees ein großes wässer erfolgt, am 19. decembris hatt der große regen sich wiederumb eingestellt, also, dass der noch übrige schnee in den büschen völlig los worden, und dadurch ein solch wässer de novo ist verursacht worden . . . den 21. decembris hatt sich das wetter in kleinen Schnee geändert, und hatt sich das gewässer also völlig wiederumb verlaufen, also daß abends die Werke wiederumb seint angelassen worden zum eisserarbeiten.“

Stüber und Fettmännchen

Der Lohn der Hüttenleute oder Schmelzer hat viele Jahre lang auf 23 Stüber gestanden für die zwölfstündige Arbeitszeit; später wurde ihnen 1 M 15 Pfg., danach 1 M 50 Pfg. gezahlt. Die Hammerschmiede und Frühschmiede arbeiteten im Akkord. Sie bekamen 2 M 20 Pfg. Alle wurden am sogenannten Tag der Werkrechnung, der Zusammenkunft der Reitmeister, gedingt. Die Hammer- und Frühschmiede erhielten einen jährlichen Mietpfennig, der 60 bis 90 Mk. betrug. Täglich hatten sie noch außerdem das „Liefniss“ (Leibgeding) im Betrag von 3 Stübern = 63 Heller (etwa 8 Fettmännchen) und für Herdbauen 5 Reichstaler jährlich. Weiterhin wurden gezahlt: Für Steinklopfen 3 Stüber pro Karre, für Messen und Meldern des Eisensteins $1\frac{1}{2}$ Stüber je Karre, für das Kohlenmessen 5 Stüber pro Wagen und für Kohlentragen 3 Stüber pro Wagen.

Von 1692 bis 1708 hatten die Hammerschmiede und Frühschmiede $2\frac{1}{2}$ Albus (rheinischer Silbergroschen) pro Zentner gerecktes Eisen erhalten, 8 Albus Liefniss täglich, zwei Thaler Mietpfennig, dazu jeder jährlich zwei Ellen wollenes Tuch, einen Reichsthaler und einen neuen Hut „alle zulässige heilige tag zu wirken (zu würdigen)“. — Bis 1855 wurde nach Reichsthalern, Stübern und Fettmännchen entlohnt: 1 Reichsthaler = 24 „Gute Groschen“, 1 Stüber = 27 Heller, 1 Fettmännchen = 8 Heller.



Der eiserne Bacchus zu Daun Ein Werk aus Jünkerath

*Trink ihn aus, den Trank der Labe,
und vergiß den großen Schmerz!
Wundervoll ist Bacchus Gabe,
Balsam fürs zerissene Herz.*

F. v. Schiller

Da sitzt er, sinnenfroh und lachend, der alte Gott des Weines und der Freude des Lebens. Wie ein Bündel Trauben sein Leib, und wenn andere gut zu Pferd sitzen, sitzt er noch besser auf dem Faß. Vor dem Landratsamt Daun hat er sich aufgepflanzt und lehrt lächelnd die Vorübergehenden: Es gibt Wein, Wein und schöne Mädchen auf der Erde.

Wie kommt der Bacchus nach Daun? Im Jahr 1591 wurde in der Nähe des Klosters Hoven bei Zülpich die Figur eines steinernen Bacchus ausgegraben, die, unverkennbar und durch die Archäologie verbürgt, ein Werk aus römischer Zeit war. Graf Hermann von Manderscheid aus jener Linie, die das Eisenhüttenwerk in Jünkerath zu Leben brachte, erhielt von der Äbtissin und vom Klosterkonvent die Bacchusstatue zum Geschenk. Aus Dankbarkeit ließ der Graf die Figur nach dem Original in Eisen gießen. Die eiserne Kopie wurde später in Blankenheim aufgestellt, kam wieder nach Jünkerath zurück und wurde von dem damaligen Besitzer Ferdinand Poensgen der Kreisverwaltung Daun geschenkt.

So steht Bacchus, Gott des Weines, der Lebensfreude und des frohen Daseins in Daun — wiedergeboren in der Eifel und gegossen aus Eifeler Erz.



Gußeiserne Heimatgeschichte an der Kyll

Um 1500 war es soweit, daß im Kernland Eifel mit soviel eiserner Tradition die hohe Kunst des Takengusses anhub, jener Kamin- und Herdplatten, denen hier ein Lob gesungen werden soll.

Takenplatten und Seiten aus der gußeisernen Bibel unserer Vorfahren nennen wir diese Schutz- und Deckplatten, die die Aufgabe hatten, aus der Rückwand des offenen Bodenfeuers im Vorraum des Hauses, dem „Huus“, die Wärme ohne Rauch und Ruß durch den Mauerschacht des Takenschrankes in den Wohnraum, die „Stuv“, zu leiten. In den Burgen der hohen Herren waren die eigentlichen Kaminplatten oft nur Wandschutz, aber immer, wie auch beim kleinen Mann, Anreiz zur Zier und künstlerischen Darstellung.

Das rief im Eifeler Waldland, wo die Menschen seit Urzeiten das Schnitzmesser lieben, eben den Formenstecher oder Modellschneider auf den Plan, den Vorgänger unseres heutigen Modellschreiners, der aus zusammengesetzten Bohlen

Auf einer rauhschaligen Platte, die noch nach leichtem, flüssigem Eisen ruft, sind als Einzelheilige aus Handstempeln gleich mehrfach wie Kinderspiel eine kleine gotische Madonna mit Kind und ein Dreikönig zu sehen. Die Platte fiel aus der Lehmwand des abgerissenen alten Pfarrhauses von Lommersdorf, Kreis Schleiden.



die in den Formsand abzugießenden Schnitzbilder heraushob: Heilige, Bibelszenen, Schauwände von Gerank und Wappen, Kaiser und Könige, Sagengestalten aus dem Griechischen und Römischen Altertum.

Und wie sie das schafften und Bildwerke schufen! Wir befinden uns in jenem 16. Jahrhundert, das im Übergang von Spätgotik zur Renaissance eine Volkskunst ohnegleichen erblühen ließ.

Wir kennen die Gotik aus den hochragenden deutschen Domen und ihrem reichen Schnitzwerk. Auch die gotische Menschengestalt scheint in einer S-Linie emporzuschweben. Dann kam die Renaissance, die Wiedergeburt des klassischen Altertums, die die Säulen und Bogen der alten Tempel in das Bild einfügte und den dargestellten Menschen nicht mehr schwebend, sondern standfest machte und schreitend auf den Beschauer zukommen läßt. Das 16. Jahrhundert zeigt daher auch die höchste Blüte der Eifeler Takenkunst, des Eisenkunstgusses. Eine zweite Blüte setzt im nächsten Jahrhundert vornehmlich nach dem Dreißigjährigen Krieg ein, wo das gequälte Europa ähnlich wie wir heute, so etwas wie eine Wirtschaftswunderzeit erlebte. Das Kunstzeitalter des fürstlichen Barocks, der Pracht und des Prunkes hat die Herrschaft angetreten.

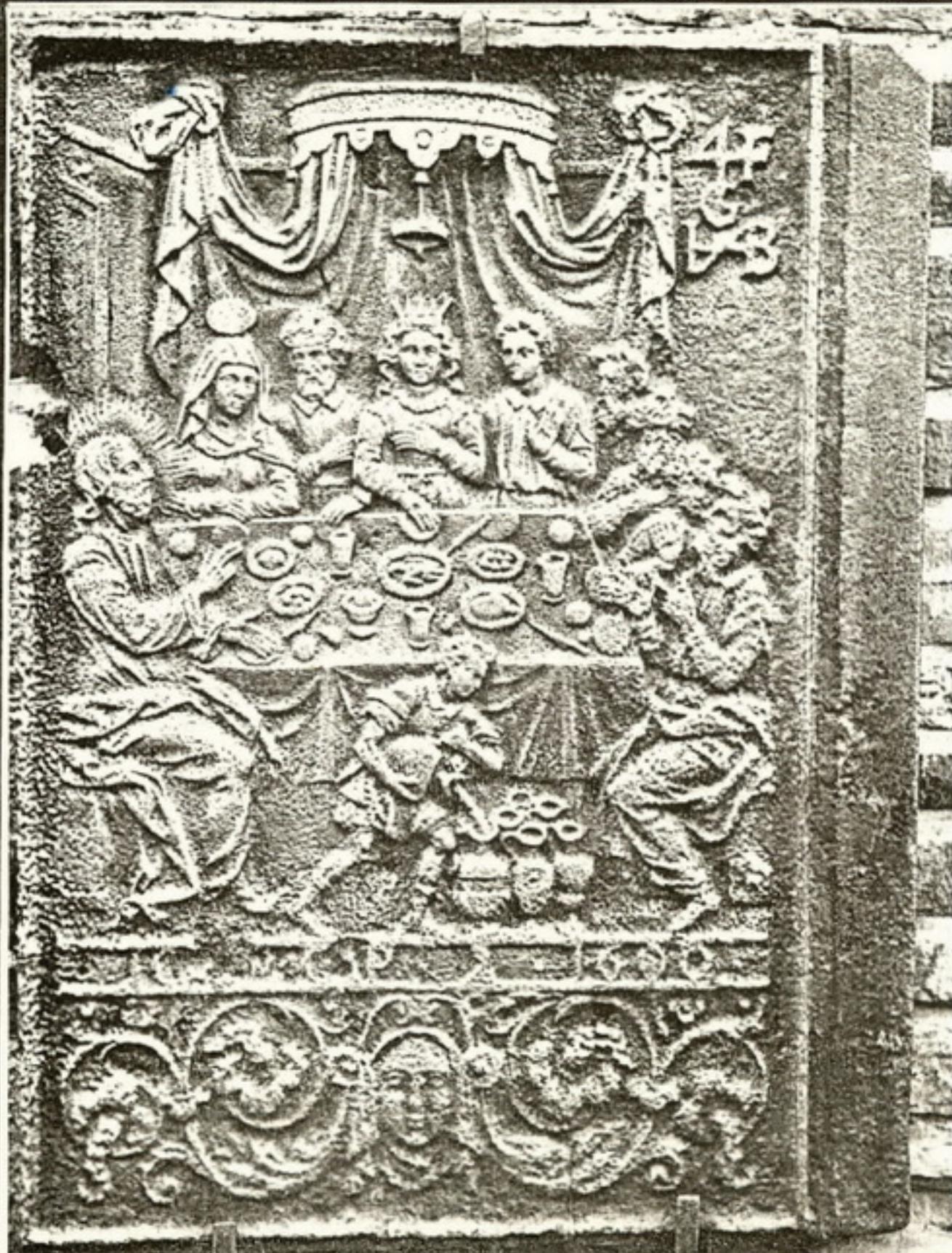
Aber immer noch blieb die hohe handwerkliche Leistung des Eisenhüttenmannes bestehen, dem verbesserte Gebläse auch gerade um 1500 das ausreichend fließende mehr oder weniger reine Eisen geliefert hatten.

Nach 1800 sind nur noch wenig Takenplatten gegossen worden. Der vollgegossene Rundofen hatte die Herrschaft angetreten.

Man kann die Geschichte der Eifeler Takenplatten und Eisenhütten nicht schreiben, ohne des Bergmannes jener Zeit mit höchsten



Da sind diese beiden Bauernheiligen Sankt Sebastian und Sankt Wendelin schon besser gelungen, im Schnitt wie auch im Guß. Sebastian unter der gotischen Kreuzblume auch noch gotisch in der Figur, daneben Wendelin schon standfester und bewegt. Die Platte wurde an der Ahr gegossen. Fundort Dollendorf, Kreis Schleiden.



Ehren zu gedenken: Männer, die sich zu einigen Kameraden zusammentaten und sich wie Maulwürfe in die Erde gruben, das Erz lösten und durch ihre Frauen und Kinder zu Tage bringen ließen. Es geht heute noch viel Gemütsbewegung durch die Eifeler Bauernstuben, wenn bei längst vergessenen Eisenhütten einmal wieder das alte Volkslied erklingt: „Es ist vorbei! Ein Bergmannsleben kehrt nun nach kurzer Fahrt zur Ruh.“

Die häufig dargestellte Hochzeit zu Kana mit Gußjahr 1600. Sehr bibeltreues Bild, jede Person für sich bewegt gezeichnet; oben rechts vielleicht ein Werkzeugen oder eher Heiratszeichen der Besteller. Sechs abgezählte Wasserkrüge.

Im fürstlichen Prunk des Barocks, Friedensofen von Burg Eltz in der Eifel mit den Inschriften „Frieden bringt Freude“ (Rückseite) sowie „Und gute Zeit“ wie unser Bild mit dem säenden Landmann. Nur der Fuß ist aus Eisen. Die beiden Tonaufsätze sind reich verziert mit Bibelszenen des „Verlorenen Sohnes“ u. a. — Guß nach 1648.

Und wenn der brave Eisenhüttenmann sich an den gekreuzten Zeptern der hohen Herrn und ihren Wappen sattgesehen hatte, dann holte er seine Tonpfeife aus dem Mund und drückte sie überquer als sein Wappen in die Sandform. Hier wieder eine Heiratsplatte mit dem Christus-symbol, gefunden in Kronenburgerhütte.





Versinnbildlichung des Eisengusses unter dem Arenberger Wappen. Ein Fürst mit Zepter und Blitzpfeilen — ein anderer Gott Vulkan — zusammen mit einem Ritter (Reitmeister) mit Schwert.



Der römische Feuerreiter Marcus Curtius, der nach der Sage in den Vulkan-Schlund springt und das bedrohte Vaterland rettet. Diese zweifellos in Jünkerath gegossene Platte trägt oben bereits das Wappen des Edelherrn und Reitmeisters DE L'EAU. Auffallend das Werkzeugen mit dem verschlungenen Buchstaben I und R, was auf Jünkerath hindeuten kann.



Die Zeit schreitet voran. Dies ist bereits in neoklassischem Stil das Doppelherzwappen der Siegerländer Reitmeisterfamilie Müncker, dessen Sproß Johann Heinrich am 3. 7. 1735 mit Barbara Lisbeth Peuchen ein treffliches Eheweib und die Jünkerather Hütte erheiratete. Das Holzmodell wurde 1745 geschnitten. Auch hier können die Buchstaben IR auf Jünkerath hindeuten.

Jahresringe

1687 JOHAN DE L'EAU von Ahrhütte richtet gemäß Vertrag mit dem Grafen Salentin Ernest das Hüttenwerk mit einem Hochofen und zwei Luppenfeuern ein. Er hat für die ersten vier Jahre Pächterleichterungen, muß aber das „Herren-eisen“ als Zehnten geben.

1711 Abraham Peuchen, geboren 1676 zu Blumenthal, wird 1711 Reitmeister zu Jünkerath.

1735 Johann Heinrich Münker, geboren 1709 zu Allenbach, Kr. Siegen, ehelicht die Tochter des Abraham Peuchen und tritt in das Werk ein.

1746 Johann Dietrich (Theodor) Peuchen, geboren 1706 zu Jünkerath, ist an der Seite von Johann Heinrich Münker, Reitmeister zu Jünkerath.

1765 Johann Wilhelm Peuchen, Großneffe des Abraham Peuchen, wird Reitmeister zu Jünkerath durch Vermählung (1. Ehe) mit der Tochter des Johann Dietrich (Theodor) Peuchen.

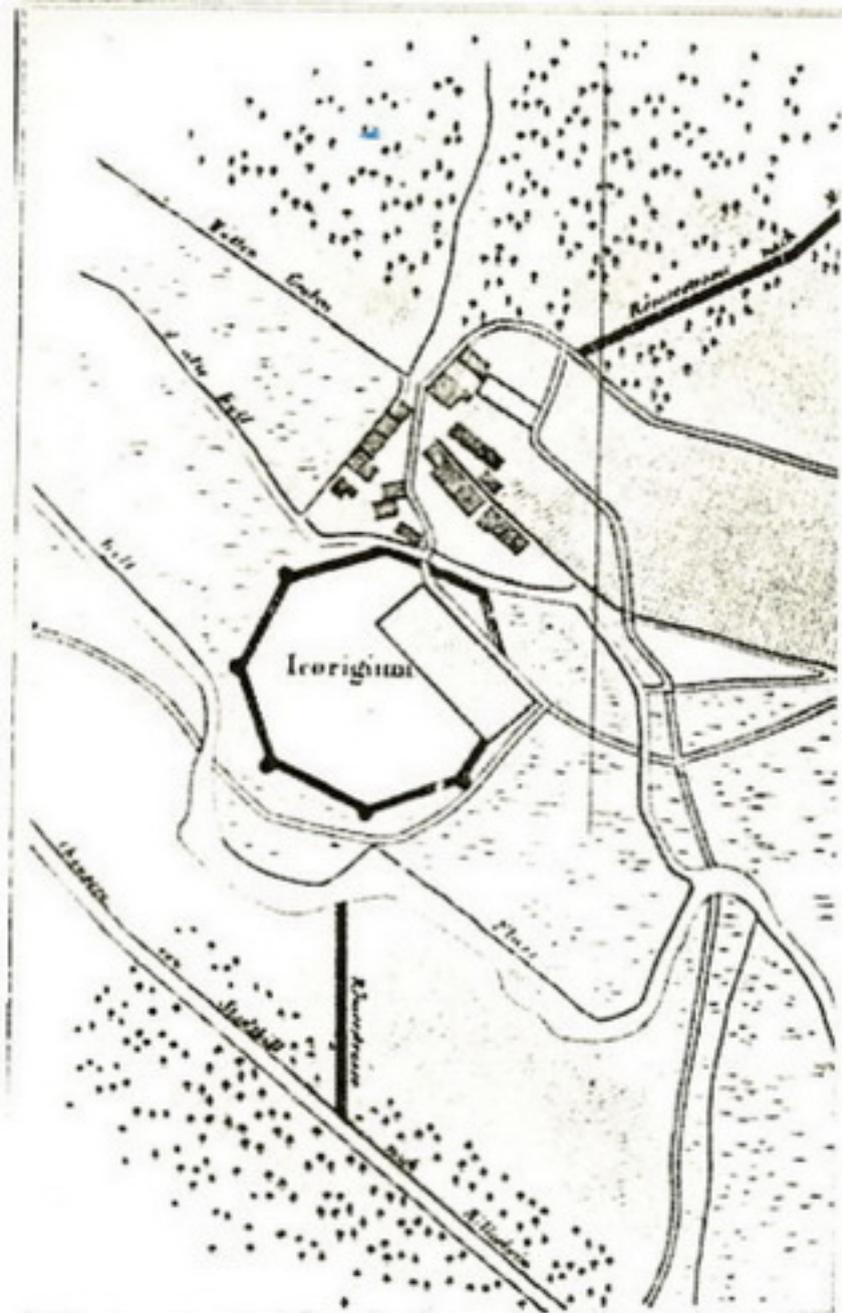
1776 Abraham Münker tritt das Erbe seines Vaters, Johann Heinrich Münker, an.

1779 Johann Wilhelm Peuchen heiratet 3 Jahre nach dem Tode seiner ersten Frau die Tochter seines Partners Abraham Münker.

1794 Als Folge der Säkularisation verlieren die Grafen von Manderscheid-Blankenheim den Anspruch auf die Jünkerather Hütte. Das Reitwerk bleibt weiterhin in Pacht der Familie Peuchen.

1799 Verschmelzung der erzverarbeitenden, vor allem im Schleidener Tal ansässigen Familien Peuchen und Poensgen. Johann Abraham Poensgen ehelicht „Lisette“, die Tochter Cornelia Elisabeth des Johann Wilhelm Peuchen.

1804 Die Franzosen versteigern den Staatsbesitz. Die Familie Peuchen kauft die Eisenhütte, die sie bereits 1730 gepachtet hatte.



An der Heerstraße von der Mosel nach Aachen legten die Römer einst ihr befestigtes Lager Icorigium an. Es ist der gleiche Ort, an dem 1687 Graf Salentin Ernest von Manderscheid-Blankenheim die ersten Betriebsanlagen der heutigen Jünkerather Maschinenfabrik GmbH errichten ließ.

1806 Nach dem Ableben von Johann Wilhelm Peuchen (1739 bis 1806) wird der 1766 geborene Johann Theodor Peuchen erstmals 1806 als Eigentümer des Eisenwerkes Jünkerath genannt.

1808 Reitmeister in Jünkerath wird für kurze Zeit nach dem Tod von Abraham Münker dessen Sohn Johann Jakob Caspar Münker, geboren 1775 in Jünkerath.

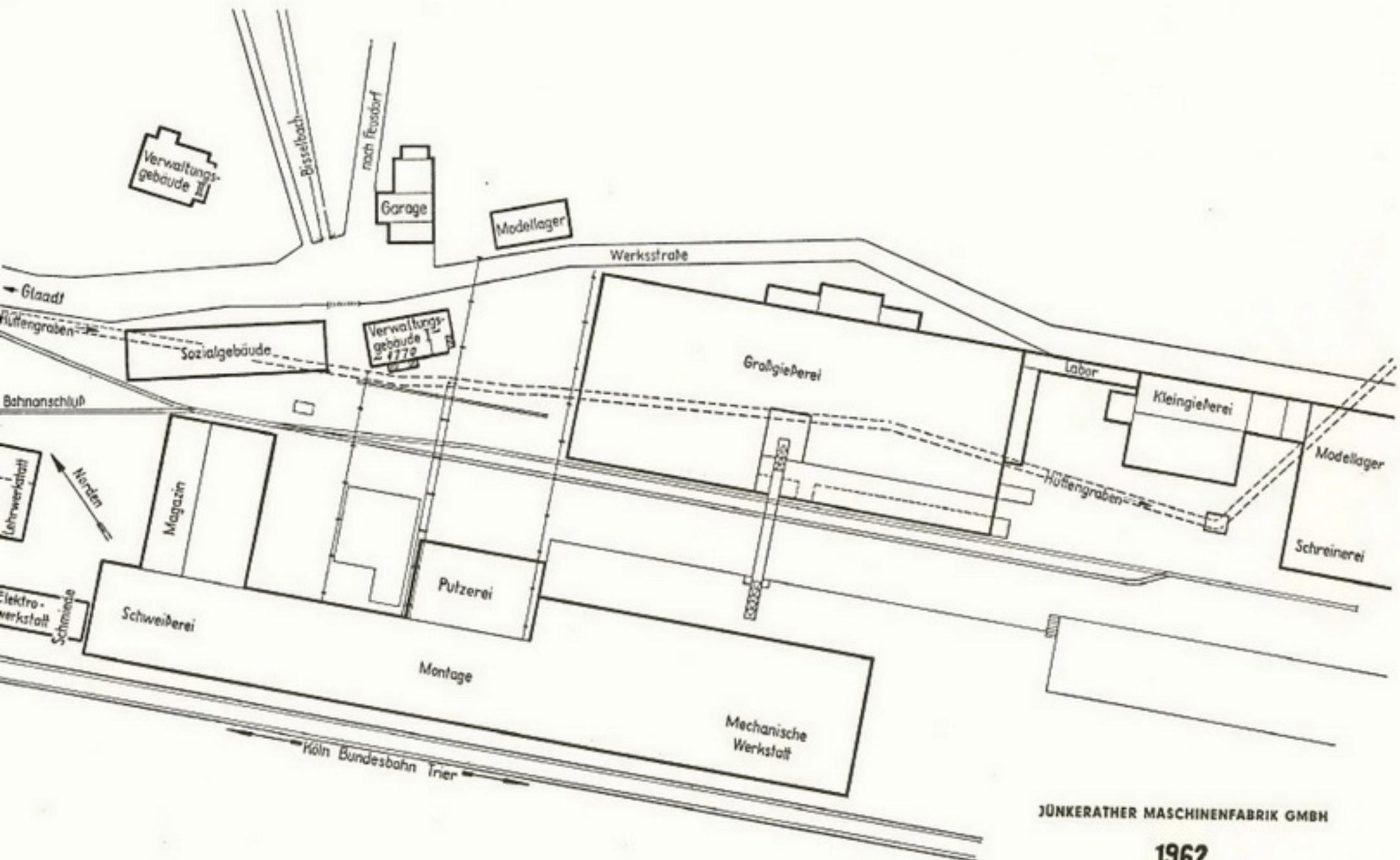
1815 Die Grafschaft Manderscheidt, zu der Jünkerath gehörte, fällt an Preußen.

1816 Die Produktion des Jünkerather Eisenhüttenwerks fällt auf ein Sechstel der Produktion der Jahre 1808 bis 1813. Die Preise sinken gewaltig. Die Eifelhütten verlieren über viele Jahre ihre Absatzstätten; denn nach der Aufhebung der Kontinental Sperre strömt das englische Roheisen wieder auf den Markt, und Frankreich sowie die Niederlande, wo das Eifeler Eisen dank seiner Schmiedbarkeit und wegen seines flüssigen Gusses besonders begehrt war, verkünden Schutzzollpolitik. „Man kann“, heißt es in einer Denkschrift des Bergamtes Düren, „mit Zuverlässigkeit äußern, daß im Jahre 1816 30.000 Karren Eisenstein auf den eiflischen Hütten weniger konsumiert worden sind. Dadurch ist eine Summe von 300.000 Francs weniger in Zirkulation unter der ärmeren Menschenklasse, denen Bergleuten und Landbewohnern. ... Ohne Hilfe und Dazwischenkunft der Regierung ist die Eifel verloren, ihre Industrie vernichtet.“

1825 Beginn größerer Lieferungen an Roheisen von Jünkerath für das Puddel- und Walzwerk Lendersdorf, das zweite Deutschlands.

1826 Erstmals berichtet das Oberbergamt wieder von „regerem Handel und besseren Preisen“.

1831 Eifeler Roheisen kostet in Jünkerath 1 Thaler, 21 Silbergroschen. In England kostet das Roheisen 1 Tlr. 18 Sgr., ist aber in Köln billiger zu kaufen als das Jünkerather Eisen, weil der Wasserweg von England nach Köln weniger kostet als der Frachtweg von Jünkerath nach Köln.

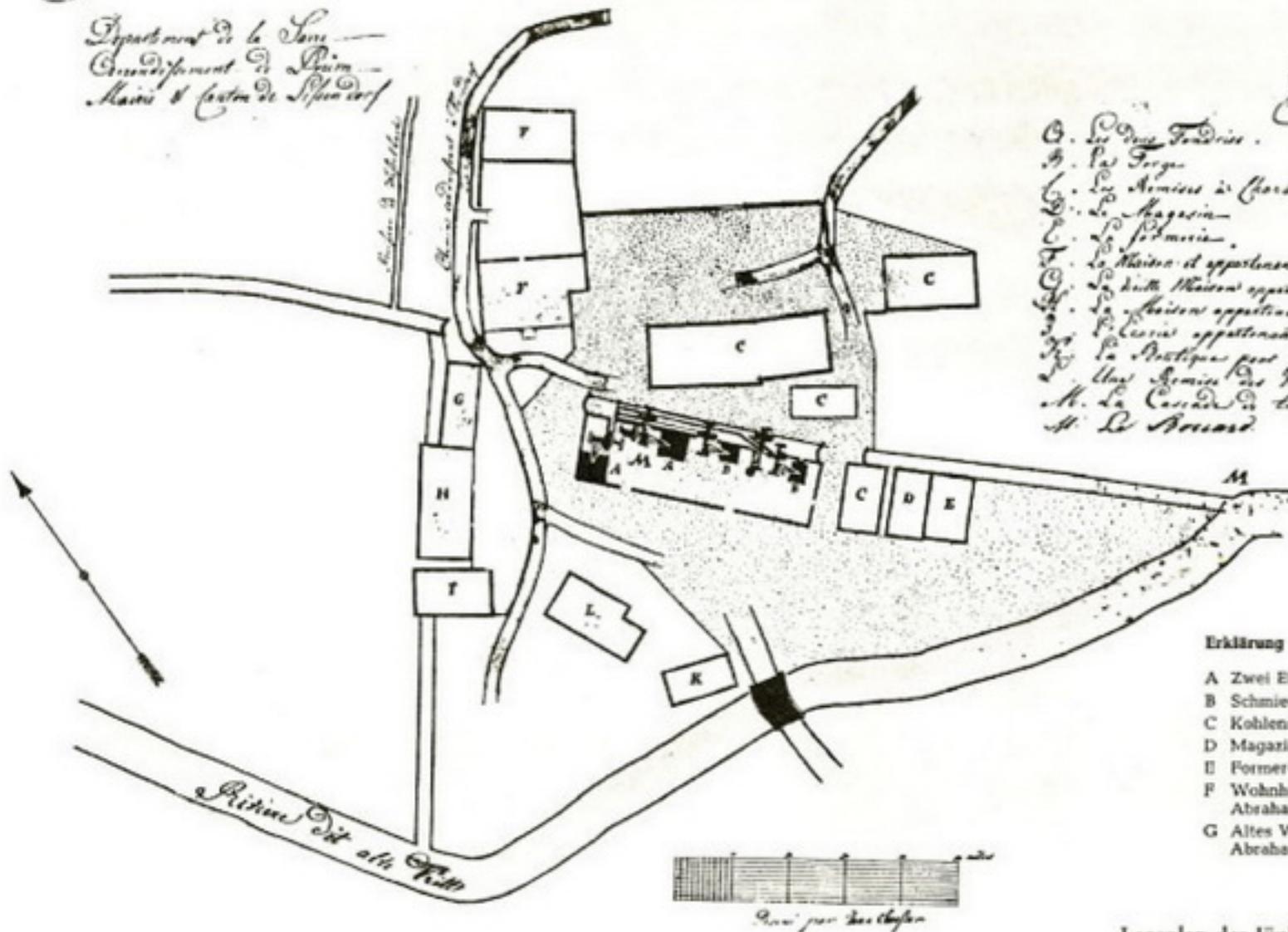


JÜNKERATHER MASCHINENFABRIK GMBH

1962

Plan de la Situation des deux Fonderies et une Forge de Fer, situés à Jünkerath dans le Mairie de Lissendorf et appartenants à Monsieur Jean Theodor Peuchen et les Héritiers d'Abraham Müncker Demourant audit Jünkerath

Département de la Sarre
Canton de Lissendorf
Mairie de Lissendorf



Explication

A. Les deux Fonderies.
 B. La Forge.
 C. Les Armoires à Charbons.
 D. Le Magasin.
 E. La Fornereie.
 F. La Maison et appartenants, appartenants au H^l d'Abraham Müncker.
 G. La dite Maison appartenant audit H^l d'Abraham Müncker.
 H. La Maison appartenant à M. Jean Theodor Peuchen.
 I. Les Armoires appartenant audit Peuchen.
 J. La Postique pour les Menusiers et Charbonniers appartenant audit Peuchen.
 K. Une Armoire de Vitans appartenant audit Peuchen.
 L. La Casse de trois Mètres cinquante long Contenant.
 M. Le Pochwerk.

Übersetzung des französischen Textes

Lageplan der zwei Eisengießereien und einer Schmiede in Jünkerath, Gemeinde Lissendorf, die Herrn Jean Theodor Peuchen und den Erben des Abraham Müncker gehören, die in Jünkerath wohnen.

Département Saar
Kreis Prüm
Gemeinde Lissendorf

Erklärung

- | | |
|---|---|
| A Zwei Eisengießereien | H Wohnhaus des Herrn Jean Theodor Peuchen |
| B Schmiede | I Pferdestall des erwähnten Peuchen |
| C Kohlenschuppen | K Geschäft des erwähnten Peuchen für die Schreiner und Schmiede |
| D Magazin | L Wagenschuppen |
| E Fornerei | M Gefälle von 3,55 m |
| F Wohnhaus und Besitz der Erben des Abraham Müncker | N Pochwerk |
| G Altes Wohnhaus der Erben des Abraham Müncker | |

Lageplan des Jünkerather Eisenhüttenwerkes gegen Ende des 18. Jahrhunderts, als sich die Eifel unter französischer Verwaltung befand

1832 Nach dem Tode des Junggesellen Johann Theodor Peuchen wird Carl Poensgen (1802—1848), Sohn des Johann Abraham Poensgen, Reitmeister und Inhaber der Jünkerather Hütte.

1844 Aus dem Bericht des Oberbergamtes: „Die Jahre 1843 und 1844 waren die trübsten Jahre, die die Eifel je sah.“ — „Es macht den Eisenhüttenbesitzern des hiesigen Distrikts“, schreibt das Bergamt Düren, „Ehre, daß diese letzte Rücksicht auf den Nahrungsstand der Arbeiter vielfach einen großen Einfluß auf den Entschluß ausgeübt hat, den Betrieb fortzusetzen.“

1848 Reinhold Peuchen, durch Verehelichung mit Berta Poensgen (Tochter des Carl Poensgen) der Familie verbunden, wird Reitmeister zu Blumenthal und Jünkerath. Mit ihm bricht der eisenerzeugende Hauptast des Stammbaumes Peuchen ab.

1855 Das Erbe tritt der 1829 geborene Ferdinand Poensgen an, Sohn des Carl Poensgen, eine der stärksten Persönlichkeiten, deren Hand die Jünkerather Gewerkschaft je führte. Er lebt bis 1919. In seiner und seines Sohnes Otto Poensgen Zeit erlebt das Werk glückliche Jahre einer inneren Festigung.

1867 Die Jünkerather Hütte legt den Hammer still. Damit hört die traditionelle Arbeit des Schmiedehammers auf.

1878 „Die Jünkerather Hütte wird bald den letzten Holzkohlenhochofen der Eifel betreiben, nachdem sämtliche Öfen des Schleidener Tals bereits ausgeblasen sind“, so heißt es in einem Bericht der Handelskammer Trier.

1883 Die Jünkerather Gewerkschaft läßt das ihr gehörende ehemalige Hüttenwerk Steinfeld versteigern.

1891 Erweiterungsbau in der Jünkerather Gewerkschaft durch eine Stahlgießerei, in der allein 38 Arbeiter beschäftigt sind.

1895 Zunächst als Techniker und Prokurist, dann als technischer Direktor und Leiter der Jünkerather Gewerkschaft, steht Otto Poensgen seinem Vater Ferdinand Poensgen zur Seite. Er weitet das Produktionsprogramm zum Großformguß aus.

1898 Das schicksalhafte Jahr: der Jünkerather Hochofen, der letzte der Eifel wird ausgeblasen.

Tür zum Wohnhaus der Jünkerather Reitmeister im 18. Jahrhundert, heute Bürohaus der Geschäftsführung.



1899 Trierer Handelskammerbericht: „Die Eisen-, Stahl- und Rohgußgießerei, Maschinenfabrik und Schleiferei der Jünkerather Gewerkschaft hatte einen äußerst flotten Geschäftsgang. Die Abteilung Maschinenfabrik, die im letzten Jahr bedeutend vergrößert wurde, war ebenfalls in ihrer Spezialität — dem Bau von kompletten Walzwerkseinrichtungen — voll beschäftigt. Es machte sich sogar ein Mangel an Arbeitern bemerkbar. Beschäftigt waren durchschnittlich 482 Arbeiter.“

1904 Neue Erweiterung der Eisengießerei, vorzugsweise zur Formerei mit hydraulischen Maschinen.

1909 Noch immer ist der Besitz an Berggerechtsamen groß. In einer handelsgerichtlichen Eintragung werden 21 Gruben genannt.

1925 Die Eisengießerei wird zusätzlich mit zwei Kupolöfen von je 10 t Stundenleistung ausgerüstet. Die Gießerei kann Gußstücke bis zum Gewicht von 65 t herstellen.

1938 Die Jünkerather Gewerkschaft geht aus dem Besitz der Familie Poensgen in den Besitz der Duisburger DEMAG über.

1945 Das Werk kommt durch Zerstörung und Teildemontage fast zum Erliegen. Der Neuanfang besteht aus Aufräumarbeiten.

1948 Die Fertigung beginnt; es fließt wieder Eisen aus dem Kupolofen.

1953 Die Gießerei wird durch eine Abteilung für Kleinguß in Fließbandfertigung erweitert, die die Möglichkeit der Zulieferung des Gusses für die Elektrozüge der DEMAG gibt. Graugußstücke bis 25 t werden für die Werkzeugmaschinenindustrie, für Maschinen und Hüttenanlagen geliefert.

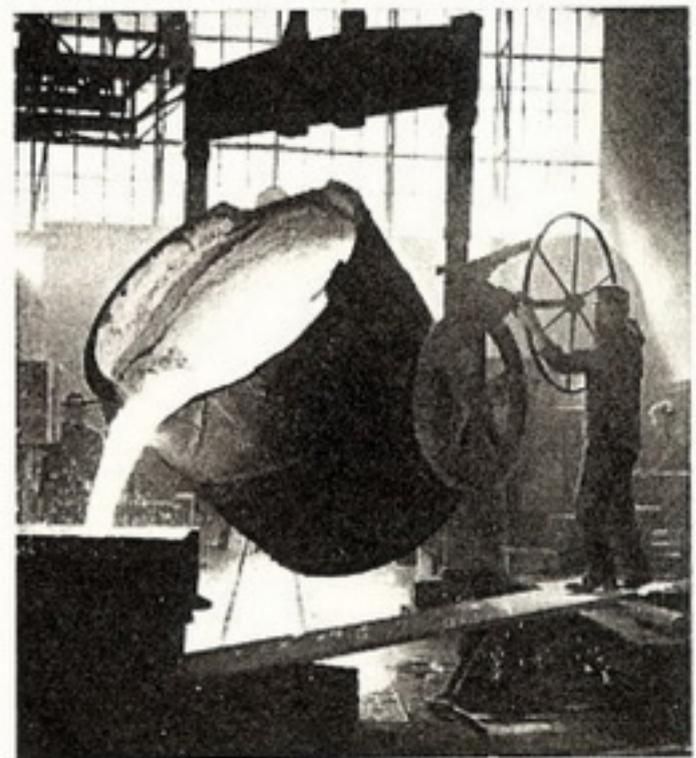
1960 Am 1. Januar Umwandlung der bergrechtlichen Gewerkschaft in eine „G.m.b.H.“ und Namensänderung in JUNKERATHER MASCHINENFABRIK G.M.B.H.

1962 275 Jahre lebt und arbeitet das Werk in Jünkerath. Fördert es auch kein Eisen mehr, so ist es doch dem Eisen treu geblieben, Qualitätsbemühen und Leistung im Dienste der Eisen- und Stahlindustrie haben seine Erzeugnisse zum Wertbegriff gemacht.

„Noch jet Esch — e bisge Birgel“

„Zum erstenmal nach dem zweiten Weltkrieg fließt jetzt, 1948, wieder Eisen — ein großer Tag für die Belegschaft“, so heißt es in einer zeitgenössischen Reportage der „Rhein-Zeitung“. „Die Männer haben ihre Kunst noch nicht verlernt. Aus dem Kupolofen fließt zischend die feurige Masse. Sicher dirigiert der Meister mit seinen Gehilfen die Pfannen mit je 2500 kg glühendem Gußeisen. „Noch jet Esch“ heißt sein Kommando, das nächste „e bisge Birgel“, dann „mie Bahnhof“ und „e bisge Schüller“, und schon kann die feurige, glühende Masse in die Formen gegossen werden. Das fällt auf: die Gießer haben ihre eigene Sprache! Mit „rechts“ und „links“ ist hier nichts zu machen, wenn der oben auf dem Laufkran so, der andere unten wieder umgekehrt steht, der dritte seitlich. So gibt der Meister nach den allen bekannten Orten in der Nähe die Richtung an. Ein neuer Anfang war gemacht. Neben der Maschinenfabrik, die schon seit 1945 in bescheidenem Rahmen wieder ihre Arbeit aufgenommen hatte, konnte nun auch die Eisengießerei einer gedeihlichen Aufwärtsentwicklung entgegensehen.

1948, in Jünkerath wird wieder Eisen gegossen.



Jünkerath heute

1938 ging die „Jünkerather Gewerkschaft“ in den Besitz der DEMAG AG über. Die nicht mehr zutreffende alte Firmenbezeichnung wurde ab 1. Januar 1960 in „Jünkerather Maschinenfabrik GmbH“ umgeändert. Tatsächlich war ja der Maschinenbau seit Jahrzehnten immer stärker in den Vordergrund getreten, so daß die Bezeichnung „Maschinenfabrik“ an Stelle von „Gewerkschaft“ nicht nur formaljuristisch, sondern auch praktisch den heutigen Verhältnissen entspricht.

Die Qualität der in Jünkerath hergestellten Erzeugnisse wurde durch den ständig steigenden Exportanteil bestätigt. Die Auslandslieferungen einzelner Fabrikationsgruppen betragen zeitweise mehr als 60 % vom gesamten Jahresumsatz.

Der Hüttenfahrzeugbau, die bedeutendste Abteilung des Unternehmens, hat in den Jahren nach 1945 ihre Erzeugnisse in fast allen Eisen und Stahl produzierenden sowie verarbeitenden Ländern absetzen können.

Als Unterlieferantin ihrer Muttergesellschaft, der Maschinenfabrik DEMAG Aktiengesellschaft, Duisburg, hat Jünkerath in den letzten Jahren in steigendem Umfang Maschinen und Anlagen für Hütten- und Walzwerke hergestellt.

Als neuer Zweig innerhalb des Fertigungsprogrammes wurde die Fertigung von Gießereimaschinen aufgenommen. Hierbei hat sich Jünkerath auf die Planung und Herstellung von kompletten Sandaufbereitungsanlagen sowie Einzelmaschinen spezialisiert.

Die Eisengießerei als die älteste Sparte des Unternehmens, konnte schon sehr bald nach dem Kriege die Herstellung von Gußeisen mit einem Einzelgewicht

Ein Sonderzug mit 10 Roheisen-Transportwagen steht auf dem Weitzgelände der Jünkerather Maschinenfabrik zum Abtransport bereit.



bis zu 25 t wieder aufnehmen. Auch in dieser Fabrikationsgruppe wurde im Laufe der Jahre eine gewisse Spezialisierung erreicht, da in der Hauptsache Gußstücke für die Werkzeugmaschinenindustrie, für Kompressoren und Schlackenkübel für die in Jünkerath gebauten Schlackentransportwagen, hergestellt werden. Neu eingerichtet wurde die sogenannte Kleingießerei, in der von einer mechanisierten Anlage Gußstücke mit einem Einzelgewicht bis zu etwa 50 kg gegossen werden — in der Hauptsache Teile für Elektro-Motoren und Elektro-Hebezeuge.

Die in der Gießerei benötigten Modelle werden in einer mit den modernsten Maschinen ausgestatteten Modellwerkstatt hergestellt. Die Maschinenfabrik beschäftigt sich mit Konstruktion und Fertigung von Spezialfahrzeugen für Hüttenwerke, z. B. Roheisen- und Schlackenwagen, Heißblocktransportwagen, Stahlnahmewagen, mit der Planung, Konstruktion sowie Fertigung von Gießereimaschinen und Anlagen, z. B. Wechsellischer, Sandaufbereitungs- und Transportanlagen, Formmaschinen. Auch vielerlei andere Maschinen und Anlagen, vor allem für Hütten- und Walzwerke einschließlich Schweißkonstruktionen bis etwa 40 t Stückgewicht, gehören zum Fabrikationsprogramm der Jünkerather Maschinenfabrik.

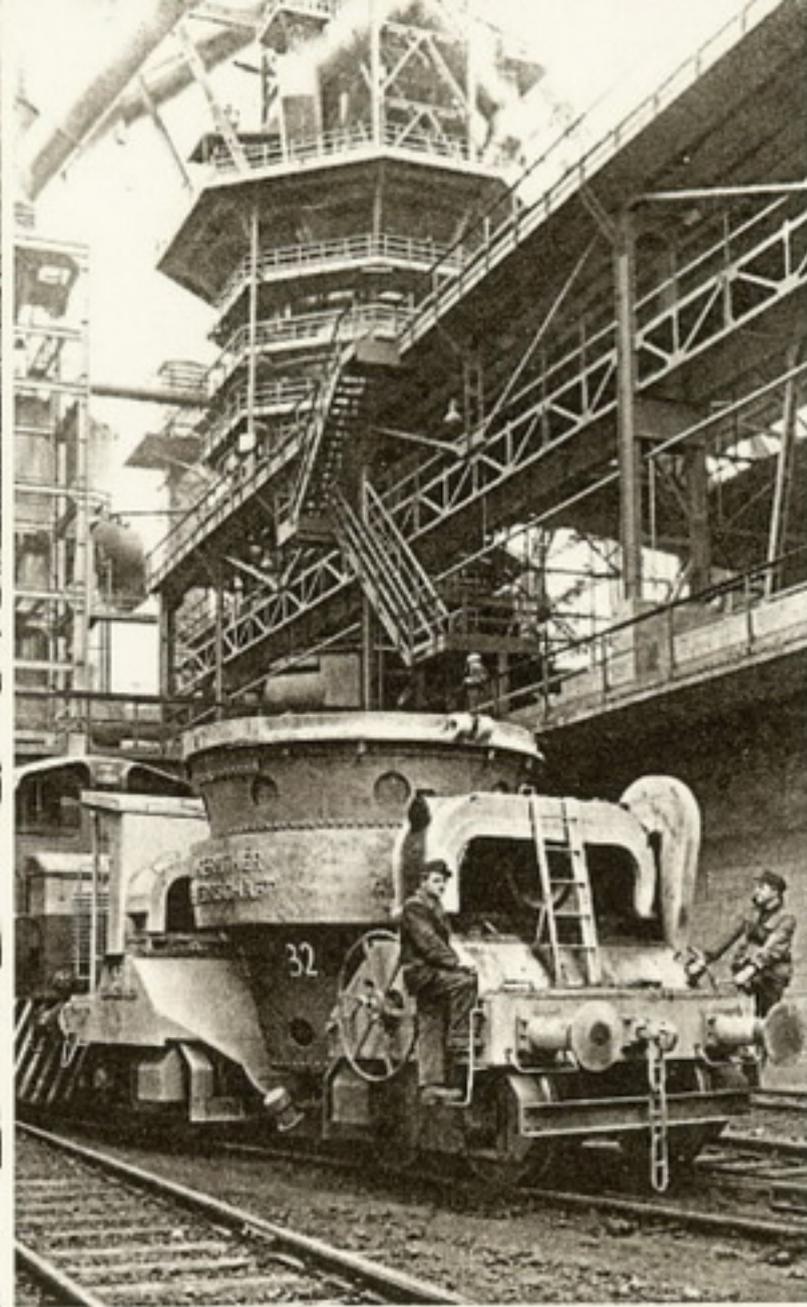
Im Zuge der Erweiterung der Fabrikation zur Sicherung und Festigung der wirtschaftlichen Basis des Unternehmens ist die Aufnahme neuer Produkte geplant und zum Teil bereits in die Wege geleitet. Um derartige Pläne realisieren zu können, werden in Jünkerath laufend Investitionen nach einer festumrissenen Vorausplanung vorgenommen.

Zu Beginn des Jahres 1962 betrug die Belegschaft rund 850 Mitarbeiter. Für diese Belegschaftsangehörigen stehen umfangreiche Sozialeinrichtungen zur Verfügung, wie z. B. eine eigene Krankenkasse, Krankenstation, Lehrlingsheim, Werkbücherei usw. Dank des guten Betriebsklimas ist die Fluktuation gering. In einer Reihe Jünkerather Familien ist die Arbeit im Werk zur Tradition geworden. Im Jubiläumsjahr feiert wieder eine Anzahl Belegschaftsmitglieder ihr 25jähriges und 40jähriges Jubiläum.

Die 1953 eingerichtete Kleingießerei liefert in großen Mengen Gußstücke mit einem Einzelgewicht bis zu 50 kg, insbesondere Teile für die Elektrozüge der DEMAG, wie z. B. Motorengehäuse für den P-Zug.



Verladung einer Serie von Schlackentransportwagen für 11 m³ Inhalt.



11-m³-Schlackentransportwagen vor dem Hochofen eines rheinischen Hüttenwerkes.



Verladung der Platten einer Serie Roheisen-Transportwagen mit Hilfe eines Schwimmkranes.

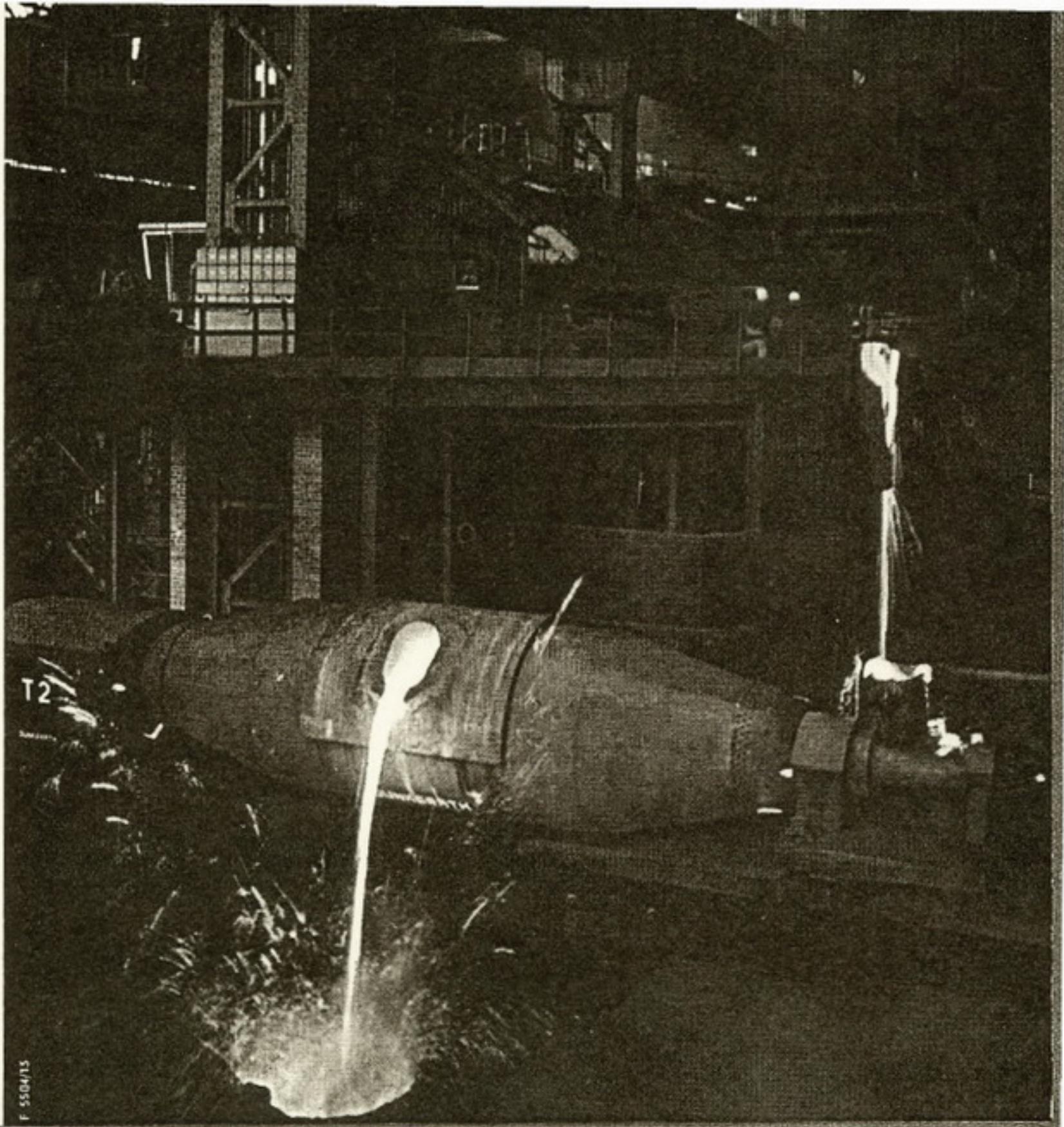
Neben vielen anderen Maschinen für Hütten- und Walzwerke stellte die Jünkerather Maschinenfabrik diese Walzgerüste und das Kühlbett als UnterlieferantIn ihrer Muttergesellschaft DEMAG AG her.



Roheisen-Transportwagen, mit „Torpedofanne“ für 200 t Roheisen beim Umfüllen des Roheisens im Stahlwerk.



Auch die links dargestellte Zerteil-, Sortier- und Stapelanlage hinter einer Verzinnungsanlage wurde in Jünkerath im Auftrage der DEMAG AG hergestellt. Das Bild daneben zeigt drei von insgesamt 14 Stahlgießpfannen während der Fertigung in Jünkerath. Jede Pfanne kann rund 160 t Stahl aufnehmen.





Jünkerather Maschinenfabrik G. m. b. H.

Herausgeber: Jünkerather Maschinenfabrik GmbH in Jünkerath. Text nach einer von der Jünkerather Maschinenfabrik veranlaßten Studie von Harry Lerch, Bad Neuenahr. Das Kapitel über Takenplatten schrieb Dr. J. W. Flosdorff, Kall. Zeichnungen von Erich Jeschke, Duisburg. Gesamtbearbeitung Fritz Toussaint, Duisburg. Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft mbH.