

Metalldrücker die Qualität? Drücker arbeiten wie Handwerker. Wenn ein Stück fertig ist, dann hat der Mann an der Drückbank wesentlich seine Qualität bestimmt. Und ein Drücker kann Qualitätsmängel der Metalloberfläche, Riefen oder Strukturen zum Beispiel, beim Verformen bis zu einem gewissen Grade oder überhaupt verschwinden lassen. „Auf jeden Fall würde sich eine Verbesserung der Aluminiumronden, die wir aus Hettstedt und Nachterstedt beziehen, auch positiv auf unsere Qualität auswirken.“ (Wendt) Je weniger Verformarbeit in der Leuchte steckt, desto weniger natürlich ist die Oberflächenqualität auch beeinflussbar. Und schließlich fragen wir direkt, woher eigentlich kommt dieses Qualitätsbewußtsein, das im Gespräch immer wieder eine Rolle spielt und das den Leuchten auch anzusehen ist. Vermutungen werden ausgesprochen, die sich sowohl auf die Geschichte des Betriebes beziehen als auch auf die Traditionen des Handwerks. Der VEB Metalldrücker Halle ist aus einer Produktionsgenossenschaft hervorgegangen, in der sich Gürtler und Metalldrücker zusammengeschlossen haben. Beide Berufe kommen aus dem alten Schmuckhandwerk und aus den Waffenschmieden, wo von Hand getrieben, gezogen und gedrückt worden ist. Im heutigen VEB Metalldrücker sind von der Nachkriegszeit bis Anfang der siebziger Jahre vor allem Tafelgeschirre, Kochtöpfe und zu einem kleinen Teil bereits Wohnraumleuchten entstanden.

Danach veränderte sich das Profil: „Die technologischen Möglichkeiten bei uns boten Raum zur gesteigerten Herstellung von Wohnraumleuchten. Bei ihnen gab es auch eine ständig steigende Nachfrage im In- und Ausland. Der Bezirkswirtschaftsrat drängte auf einen höheren Exportanteil, es gab Exportförderung, Geld für Investitionen vor allem, und das führte insgesamt zu einer sehr dynamischen Entwicklung. Das ging dann ab 72 sprunghaft. Wir hatten Steigerungsraten von rund 25 Prozent pro Jahr. Gleichzeitig vollzog sich die endgültige Hinwendung zur Leuchtenproduktion. Heute produzieren wir zu 60 Prozent Leuchten, der Rest sind Campinggeschirr, Tortenplatten und ähnliches.“ (Böning) Zwischen den Bereichen gibt es aber noch Beziehungen. Das beweisen die gelegentlichen Versuche, gleiche Formwerkzeuge für Geschirr und für Leuchten zu entwickeln. Über das Aluminiumgeschirr haben wir nicht gesprochen. Da geschieht nicht viel Neues, gleichbleibend wird es seit Jahren gekauft. Aber fast um jede Leuchte, die neuentwickelt wird, muß gekämpft werden. (Aufgezeichnet von Heinz Hirdina)



Dieter Böning

## Metall- drücken

Im VEB Metalldrücker Halle,  
fotografiert von Bernd Heyden

Mit dem Drückvorgang soll aus einem kreisrunden Stück Blech (Ronde) ein Hohlkörper entstehen.

Drücken ist damit die Umformung einer Ronde zu einem Hohlkörper, und zwar mit Hilfe eines rotationssymmetrischen Drückfutters, eines Drückstahles und einer geeigneten Maschine, die das Drückfutter trägt und in Rotation versetzt. Die Muskelkraft des Menschen reicht aber nur aus, um weiche und dünne Metalle zu verformen. Trotzdem war die Umformung der Metalle mittels Drücken ein wesentlicher historischer Fortschritt gegenüber der Umformung durch Treiben.

Grundlage dafür bildeten Töpferscheiben. Im Mittelalter begann man, solche Töpferscheiben zur Verformung von Metallen zu benutzen. Wegen ihrer Weichheit kamen anfangs nur Kupfer und Zinn in Frage. Gefäße aus diesen

