



Die Beauftragte der Bundesregierung
für Kultur und Medien



Abschlussbericht für die Vorstudie

„Zwangsarbeit politischer Häftlinge in Strafvollzugseinrichtungen der DDR“

Autoren:

Samuel Kunze (Humboldt-Universität zu Berlin, Lehrstuhl für die Geschichte Osteuropas)

Dr. Markus Mirschel (Humboldt-Universität zu Berlin, Lehrstuhl für die Geschichte Osteuropas)

Beteiligte Institutionen:

Humboldt-Universität zu Berlin, Lehrstuhl für die Geschichte Osteuropas

Union der Opferverbände Kommunistischer Gewaltherrschaft e.V.

Projektverantwortlicher:

Prof. Dr. Jörg Baberowski (Humboldt-Universität zu Berlin, Lehrstuhl für die Geschichte Osteuropas)

Fördergeber:

Die Beauftragte der Bundesregierung für Kultur und Medien (BKM)

Projektnummer:

BKM-Förderprojekt ZMII6-FKZ:2523GB210P

HU-Projekt CAREgio PSP:D.02645.00.512023

Berlin, den 29.02.2024

Inhaltsverzeichnis

Abstract.....	5
1. Einleitung	6
1.1 Auftrag und Ziel der Vorstudie.....	6
1.2 Ausgewertete Archivbestände.....	7
1.3 Bewertung der Zwangsarbeit in der DDR aus rechtsstaatlicher Sicht	9
1.4 Zwangs- und Pflichtarbeit in der Bundesrepublik Deutschland.....	12
1.5 Zwangsarbeit in der DDR-Praxis.....	13
2. Nachweis von Lieferketten für von politischen Häftlingen mitproduzierten und in die Bundesrepublik exportierten Produkten	13
2.1 Der deutsch-deutsche Handel	13
2.2 Der „Esda-Komplex“	14
2.2.1 Damenfeinstrumpfhosen als Devisenbringer	15
2.2.2 Der Weg des Produkts	15
2.2.3 Haftarbeit für den Export	16
2.3 Der „ELMO-Komplex“	17
2.3.1 Elektromotoren als Devisenbringer	19
2.3.2 Der Weg des Produkts	19
2.3.3 Haftarbeit für den Export	21
2.4 Der „ORWO-Komplex“	21
2.4.1 Audiokassetten als Devisenbringer.....	22
2.4.2 Der Weg des Produkts	23
2.4.3 Haftarbeit für den Export	24
2.5 Der „Pentacon-Komplex“	25
2.5.1 Spiegelreflexkameras als Devisenbringer.....	27
2.5.2 Der Weg des Produkts	27
2.5.3 Haftarbeit für den Export	28
3. Nachweis von Gesundheitsschäden.....	29
3.1 Zwangsarbeit als Gesundheitsrisiko	29
3.2 Einordnung in den Forschungsstand zu Auswirkungen politischer Haft.....	31
3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB).....	32
3.3.1 Beschreibung des Produktionsverfahrens	33
3.3.2 Gesundheitsgefahr bei der Chlorherstellung.....	35
3.3.3 Beschreibung der realen Produktionsanlage bzw. der Schutzmaßnahmen, verbunden mit Schädigungsberichten und Beschreibung der Exposition der Strafgefangenen.....	39
3.3.4 Resümee.....	43

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg	44
3.4.1 Beschreibung des Produktionsverfahrens	46
3.4.2 Gesundheitsgefahren bei der Galvanisierung	49
3.4.3 Beschreibung der realen Produktionsanlage bzw. der Schutzmaßnahmen, verbunden mit Schädigungsberichten und Beschreibung der Exposition der Strafgefangenen.....	52
3.4.4 Resümee.....	53
3.5 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der StVE Cottbus im Auftrag des VEB Sprelawerke Spremberg.....	54
3.5.1 Die Produktion.....	54
3.5.2 Das verwendete Material.....	55
3.5.3 Laborergebnisse.....	55
3.5.4 Akute und chronische Gefährdungen	55
3.5.5 Desiderata der Analyse	56
3.6 Liste gefährlicher Stoffe.....	57
3.7 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen für Esda in der StVE Hoheneck	59
3.7.1 Die Gesundheitsgefahren bei Näharbeiten	59
3.7.2 Beschreibung der realen Produktionsbedingungen, verbunden mit Schädigungsberichten der Strafgefangenen	64
3.7.3 Resümee.....	66
4. Fazit und Ausblick	66
Anhänge	69
Anmerkungen	114

Abstract

In diesem Bericht werden die Ergebnisse der wissenschaftlichen Vorstudie „Zwangsarbeit politischer Häftlinge in Strafvollzugseinrichtungen der DDR“ vorgestellt. Die Studie wurde gefördert von der Staatsministerin für Kultur und Medien, Claudia Roth (BKM). Sie wurde initiiert und wissenschaftlich begleitet von der Union der Opferverbände Kommunistischer Gewaltherrschaft. Realisiert wurde die Vorstudie von Professor Jörg Baberowski, Humboldt-Universität zu Berlin, Lehrstuhl Osteuropa für die Geschichte Osteuropas. Die Autoren sind Dr. Markus Mirschel und Samuel Kunze.

Der Bericht weist an vier Beispielen nach, dass Lieferketten für einzelne von politischen Häftlingen mitproduzierte Produkte von den Herstellungsstätten in der DDR über mehrere Zwischeninstanzen bis hin zu bundesdeutschen Endkunden bzw. -verkäufern nachvollzogen werden können. Beschrieben wird (1.) der Weg der vom VEB Strumpfkombinat Esda Thalheim in der DDR hergestellten Damenstrumpfhosen von der Strafvollzugseinrichtung Hoheneck bis hin zu Großabnehmern wie ALDI Nord in der Bundesrepublik. (2.) wird die Lieferkette der vom VEB Elektromotorenwerk (ELMO) Grünhain produzierten Elektromotoren u. a. in den Gefängnissen Hoheneck, Torgau, Waldheim, Luckau und Brandenburg bis hin zur westdeutschen Firma Josef Scheppach Maschinenfabrik GmbH & Co. in Ichenhausen nachvollzogen. (3.) wird der Weg der Praktica-Kameras vom VEB Pentacon mit ihrer Fertigungsstelle in der Strafvollzugseinrichtung Cottbus bis hin zu westdeutschen Versandhäusern wie Quelle und Otto rekonstruiert. (4.) wird die Lieferkette der vom VEB Magnetbandfabrik Dessau hergestellten Audio-Kassetten von der StVA Dessau bis zur Firma Magna nachvollzogen.

Im Hinblick auf die gesundheitlichen Folgen der Zwangsarbeit weist der Abschlussbericht wahrscheinliche Zusammenhänge zwischen den spezifischen Arbeitsbedingungen in vier Betrieben, in denen politische Häftlinge arbeiten mussten, und den von Betroffenen berichteten langfristigen gesundheitlichen Beschwerden nach. Für die Chlorbetriebe des Chemischen Kombinats Bitterfeld werden die Auswirkungen einer starken Quecksilberexposition nachgezeichnet, für die Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren Naumburg (MeWa) in der Strafvollzugseinrichtung Naumburg analog dazu die langfristigen Folgen der Exposition mit Chrom-VI-Verbindungen. Darüber hinaus belegt die Vorstudie mögliche Zusammenhänge zwischen den Arbeitsbedingungen in der Schneiderei der Strafvollzugseinrichtung Hoheneck und chronischen Muskel-Skeletterkrankungen bei den betroffenen Arbeiterinnen. Für den Arbeitsbereich des VEB Sprelawerke Spremberg in der Strafvollzugseinrichtung Cottbus werden erste Einblicke in gesundheitliche Folgen der dortigen Häftlingsarbeit dargelegt.

1. Einleitung

Anmerkung zum Sprachgebrauch

Zu Anfang ist eine Anmerkung zum Sprachgebrauch nötig. Von einigen NS-Forschern wird darauf aufmerksam gemacht, dass der Begriff „Zwangsarbeit“ im Nationalsozialismus eng mit der Vorstellung „Vernichtung durch Arbeit“ verbunden ist und diese Vorstellung bei einer Verwendung des Begriffs in anderen Kontexten (DDR, Frankreich, Sowjetunion, China oder andere historische Epochen) kurzschlüssig übertragen werden könnte. Sicher ist diese Gefahr im Bereich der Wissenschaft, der schulischen Bildung und der seriösen Publizistik auszuschließen. Die Autoren verwenden den Begriff im Sinne internationaler dreisprachiger Rechtstexte, wo „Zwangsarbeit“ als gleichbedeutend mit engl. „Forced Labour“ und franz. „Travail forcé“ definiert wird.

1.1 Auftrag und Ziel der Vorstudie

Die Zwangsarbeit in der DDR ist in mehrfacher Hinsicht auch mehr als 30 Jahre nach der Friedlichen Revolution ein Forschungsdesiderat. Zwar liegen Untersuchungen zu den Bedingungen der Zwangsarbeit in den Haftanstalten, zu den davon profitierenden Volkseigenen Betrieben (VEB) und zu den Strukturen des damit verbundenen DDR-Außenhandels vor. Über das Ausmaß der Ausbeutung politischer Häftlinge und die langfristigen Auswirkungen auf die Gesundheit der Betroffenen lassen sich dagegen nur wenige valide Aussagen treffen. Hier würde die geplante Hauptstudie anknüpfen und versuchen, die bestehenden Wissenslücken zu schließen, indem sie die Lieferketten für von politischen Häftlingen mitproduzierte Produkte nachzeichnet und die kausalen Zusammenhänge zwischen Arbeitsbedingungen und Gesundheitsschäden der Betroffenen systematisch untersucht. Auf diese Weise sollen Staat, Wirtschaft und Öffentlichkeit für die Belange der Betroffenen sensibilisiert und damit die Grundlage für unbürokratisch gewährte Hilfen und Leistungen sowie angemessene Entschädigungszahlungen geschaffen werden.

Das Ziel dieser Vorstudie bestand zum einen darin, exemplarisch den Nachweis zu erbringen, dass es angesichts der Überlieferungslage an Dokumenten in verschiedenen Archiven möglich ist, einzelne Lieferketten zwischen den Produktionsstätten in

Strafvollzugseinrichtungen der DDR über weitere Instanzen und bundesdeutsche Distributoren bis hin zu Endkunden bzw. Endkäufern (z. B. Warenhausketten) für bestimmte Produkte nachzuvollziehen. Zum anderen sollte untersucht werden, inwieweit ein kausaler Zusammenhang zwischen den Arbeitsbedingungen der Zwangsarbeit und den von Betroffenen beschriebenen gesundheitlichen Beeinträchtigungen hergestellt werden kann.

Die Vorstudie wurde von der Bundesbeauftragten für Kultur und Medien, Staatsministerin Claudia Roth, finanziert. Durchgeführt wurde sie von zwei wissenschaftlichen Mitarbeitern sowie zwei studentischen Hilfskräften am Lehrstuhl für Osteuropäische Geschichte an der Humboldt-Universität zu Berlin unter der Leitung von Prof. Dr. Jörg Baberowski. Ursprünglich sollte die Vorstudie zwischen März und Dezember 2023 erstellt werden. Aufgrund verschiedener Verzögerungen und personeller Wechsel (Dr. Markus Mirschel verließ im November 2023 das Projekt) wurde sie zwischen Mai 2023 und Februar 2024 fertiggestellt.

1.2 Ausgewertete Archivbestände

Für die Vorstudie wurde eine Vielzahl von Archivüberlieferungen unterschiedlicher Provenienz ausgewertet. Im Folgenden wird ein kurzer Überblick über die genutzten Archive und die dort eingesehenen Bestände gegeben.

Im Bundesarchiv, Standort Koblenz, wurden die Überlieferungen des Bundesnachrichtendienstes (BND), der Treuhandstelle für Interzonenhandel (TSI) und des Bundeskanzleramtes ausgewertet. Die Akten des BND enthalten Informationen über DDR-Betriebe, die vom Auslandsgeheimdienst sowohl aus öffentlich zugänglichen Quellen als auch durch die Befragung von Geflüchteten bzw. übergesiedelten Arbeitern aus der DDR zusammengetragen wurden. Die Überlieferungen der TSI und des Bundeskanzleramtes enthalten in erster Linie Protokolle über die regelmäßigen Verhandlungen der TSI mit dem Ministerium für Außenhandel der DDR, in denen die Kontingente für Exportprodukte aus der DDR sowie weitere Aspekte des innerdeutschen Handels diskutiert wurden.

Im Bundesarchiv, Standort Lichterfelde, wurden die Überlieferungen der SED sowie verschiedener staatlicher Organe der DDR eingesehen. Die Akten der SED-Führung

1.2 Ausgewertete Archivbestände

enthalten Informationen über die Steuerung der Wirtschaft und des Binnenhandels sowie den Einsatz von Strafgefangenen als Arbeitskräfte. Die Überlieferungen des Ministeriums des Inneren, des Ministerrates, der staatlichen Plankommission, des Komitees der Arbeiter-und-Bauern-Inspektion, des Ministeriums für Verkehrswesen und der Industrieministerien (für Chemische Industrie, für Leichtindustrie, für Bezirksgeleitete Industrie und Lebensmittelindustrie) geben Auskunft über die Produktion und den Export einzelner Produkte sowie über die Zusammenarbeit von Betrieben bzw. Kombinat mit den Einrichtungen des Strafvollzugs.

Im Stasi-Unterlagen-Archiv als Teil des Bundesarchivs wurden Akten verschiedener Hauptabteilungen der Zentrale in Berlin sowie die Überlieferungen einzelner Bezirks- und Kreisverwaltungen ausgewertet. Diese betrafen eine Vielzahl von Themenaspekten, unter anderem die Tätigkeit der Betriebe des Bereiches Kommerzielle Koordinierung (KoKo), Fragen der Produktion und des Exportes, Unfälle und Arbeitssicherheit in den Arbeitseinsatzbetrieben (AEBs) sowie die Tätigkeit bestimmter Einzelpersonen.

Im Landesarchiv Sachsen-Anhalt, Standort Merseburg, wurde die Überlieferung der Volkspolizei und der Strafvollzugsanstalten ausgewertet. Diese enthalten Informationen über den Einsatz von Strafgefangenen in den Betrieben des Bezirkes Halle sowie Informationen über Arbeitsbedingungen in den AEBs. Ebenfalls Aufschluss über die Produktions- und Arbeitsbedingungen gaben die Akten des Arbeiter-und-Bauern-Komitees und der Vereinigungen Volkseigener Betriebe. Am Standort Magdeburg wurden spezielle Fallakten zum VEB ELMO Wernigerode und die Überlieferung der Volkspolizei eingesehen. Diese enthielten Informationen zur Organisation und Durchführung des Häftlingseinsatzes in den Strafvollzugseinrichtungen (StVE) Brandenburg und Torgau sowie zur Produktion und zur Exporttätigkeit des VEB ELMO Wernigerode.

Im Brandenburgischen Landeshauptarchiv wurden die Akten der Volkspolizei und verschiedener StVE sowie die Überlieferungen mehrerer VEBs, in denen Strafgefangene zum Einsatz kamen, eingesehen. Dadurch konnten die Arbeitsbedingungen in den Betrieben und deren Zusammenarbeit mit den StVE rekonstruiert werden. Ebenso erlaubten sie Einblicke in die Organisation der Produktion und den Vertrieb verschiedener Werke des VEB ELMO.

1.3 Bewertung der Zwangsarbeit in der DDR aus rechtsstaatlicher Sicht

Im Sächsischen Staatsarchiv, Standort Dresden, wurde die Überlieferung des Kombinats VEB Elektromaschinenbau Dresden und der ihm zugehörigen Betriebe ausgewertet. Dadurch ließen sich Rückschlüsse auf die Produktion, die Abläufe innerhalb des Kombinats und dessen Einbindung in den innerdeutschen Handel ziehen. Am Standort Chemnitz konnten die Hinterlassenschaften des VEB Esda eingesehen und dadurch Rückschlüsse auf dessen Exporttätigkeit sowie die mit dem innerdeutschen Handel verbundenen Aushandlungsprozesse gezogen werden. Zusätzlich wurden mehrere Bestände zum VEB ELMO Grünhain ausgewertet.

Im Stadtarchiv in Dessau wurden die Überlieferung der Stadtverwaltung zum Haftarbeitslager „Strafvollzugsabteilung Dessau“ und dem VEB Magnetbandfabrik Dessau eingesehen.

Ein Teil der für die Vorstudie relevanten Bestände konnte nicht wie geplant ausgewertet werden. Es handelt sich dabei u. a. um Akten des Stasi-Unterlagen-Archivs, deren Vorbereitung und Bereitstellung durch die Mitarbeiter der Behörde innerhalb des Bearbeitungszeitraumes auch aufgrund des Umzuges des Archivs nur zum Teil einsehbar waren. Im Bundesarchiv, Standort Lichterfelde, sowie verschiedenen Landesarchiven konnten wichtige Überlieferungen nicht ausgewertet werden, weil diese bislang nicht oder nur teilweise archivalisch erschlossen worden sind. Im Landesarchiv Sachsen-Anhalt, Standort Merseburg, betrifft dies beispielsweise die Akten der Abteilung Strafvollzug des Bezirkes Halle für die 1980er Jahre und die Überlieferungen des VEB ELMO Wernigerode. Für eine Hauptstudie sind daher individuelle Absprachen mit den jeweiligen Archiven anzustreben, um die Möglichkeiten einer zielgerichteten Bereitstellung der relevanten Bestände auszuloten. Eine solche Übereinkunft konnte bereits mit der heutigen Justizvollzugsanstalt Luckau-Duben getroffen werden, die nach eingehender Prüfung ihre Bereitschaft signalisierte, für eine Hauptstudie die Überlieferungen der DDR-Jugendhaftanstalt in Luckau bezüglich des Häftlingseinsatzes für ELMO zugänglich zu machen.

1.3 Bewertung der Zwangsarbeit in der DDR aus rechtsstaatlicher Sicht

Sowohl Zwangsarbeit als auch die Gefangenearbeit sind seit den 1950er Jahren durch internationale Übereinkommen im Bereich der Menschenrechte seitens der Vereinten

1.3 Bewertung der Zwangsarbeit in der DDR aus rechtsstaatlicher Sicht

Nationen (UN) und der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) bestimmten Regeln unterworfen. Dazu gehört der entschiedene Wille der Unterzeichnerstaaten, Zwangsarbeit generell abzuschaffen (ILO 29). Auf dem Weg dahin wurden bestimmte Gefangenengruppen und Verwendungszwecke von Zwangs- oder Pflichtarbeit verboten (ILO 105). Dazu gehören Straf- und Erziehungsmaßnahmen gegen politische Gegner bzw. Religionsangehörige in Form von Zwangs- oder Pflichtarbeit. Zwangs- und Pflichtarbeit dürfen nach ILO 105 auch nicht zu wirtschaftlichen Zwecken eingesetzt werden.

Für alle Gefangenen, auch wenn sie regelwidrig zu Zwangs- und Pflichtarbeit eingesetzt werden, gelten die „Mindestgrundsätze zur Behandlung Gefangener“ von 1955, welche eine maximale Angleichung der Lebens- und Arbeitsbedingungen an die Bedingungen der freien Menschen im Umfeld vorsehen.

Die DDR hatte zunächst keine der internationalen Regeln unterzeichnet. Im Rahmen des KSZE-Prozesses, Korb 3 „Menschenrechte“, kam es schließlich 1977 zur Unterzeichnung der „Mindestgrundsätze“. Keine der internationalen Vereinbarungen wurde eingehalten.

Insofern politische und religiös motivierte Strafgefangene in der DDR zur Pflicht- oder Zwangsarbeit herangezogen wurden, ist also nach ILO 105 von geächteter Zwangsarbeit zu sprechen. Gleiches gilt für Arbeiten, die für volkswirtschaftliche Zwecke geleistet werden mussten. Das ist ab Ende der 1950er Jahre definitiv der Fall. In dieser Zeit begann die Einordnung des Arbeitsvermögens der Strafgefangenen in den Volkswirtschaftsplan der DDR.

Eine durch die Verfassung der DDR verordnete Arbeitspflicht, aus der die Arbeitspflicht der Strafgefangenen abgeleitet werden könnte, gab es – entgegen der landläufig geäußerten Ansicht – in der DDR nicht. Die von 1949 bis 1968 gültige Verfassung enthielt keine Aussagen über eine Arbeitspflicht der DDR-Bürger. Auch eine Arbeitspflicht von Strafgefangenen lässt sich der Verfassung nicht entnehmen: „Der Strafvollzug beruht auf dem Gedanken der Erziehung der Besserungsfähigen durch gemeinsame produktive Arbeit.“ (Art. 137, 1949)

Die ab 1968 gültige Verfassung enthielt die für alle Bürger gültige Formel: „Das Recht auf Arbeit und die Pflicht zur Arbeit bilden eine Einheit.“ Diese Formel ist auch nach DDR-

Recht nicht als unmittelbar umzusetzendes Individualrecht, sondern als allgemeines Verfassungsziel zu betrachten, aus dem keine unmittelbaren Konsequenzen abzuleiten sind (Vgl. dazu den Katalog der „Grundrechte und Grundpflichten“ Art. 19 bis 41, 1968).

Bis 1968 wurde die Zwangsarbeit in den Haftstätten der DDR ohne rechtliche Grundlage durchgesetzt. Geregelt wurden lediglich Formalia wie Entlohnung, Arbeitsnormen und Versicherungsfragen, nicht aber die juristische Stellung im Strafvollzug. Gleichwohl sind Pläne zur „einhundertprozentigen“ Verwendung von Strafgefangenen entwickelt worden.

Erstmals mit dem Strafvollzugsgesetz der DDR vom 12. Januar 1968 wurden alle „arbeitsfähigen Strafgefangenen zur Arbeitsleistung verpflichtet.“ Diese Verpflichtung war 1968 allgemein nach internationalem Recht zulässig, nicht jedoch die planmäßige Verwendung von Strafgefangenen in der Volkswirtschaft und die Verwendung von Gefangenen, die aus politischen oder religiösen Gründen inhaftiert waren. Untersagt war ebenso die Strafe in Form von „Arbeitserziehung“. Vorgeschrieben waren dagegen bestimmte Mindeststandards. Diese im internationalen Recht vereinbarten Regelungen wurden nicht eingehalten.

Mit dem Strafvollzugsgesetz vom 19. Dezember 1974 wurde der volkswirtschaftliche Zweck der Gefangenenarbeit erstmals offengelegt (§ 29 SVWG, 1974). Seit dieser Zeit sollte im Sinne des Völkerrechts von staatlich sanktionierter Zwangsarbeit in der DDR gesprochen werden.

In der Fassung des Strafvollzugsgesetzes von 1977 wurden im Kontext der KSZE-Verhandlungen, Korb 3 „Menschenrechte“, die Arbeitserziehung als eigene Art der Strafe gestrichen und die Arbeitserziehungslager aufgelöst. Damit erfüllte die DDR eine der Forderungen von ILO 105, allerdings, ohne der Konvention beizutreten. Weitere Forderungen wurden fortlaufend verletzt.

Im Kontext der KSZE-Verhandlungen sah sich die DDR genötigt, die Mindestgrundsätze zur Behandlung von Gefangenen anzuerkennen. Sie kam aber ihrer Berichtspflicht an die UN nachweislich nur rudimentär nach. An der Form und Behandlung von Strafgefangenen änderte sich im Grundsatz nichts.

1.4 Zwangs- und Pflichtarbeit in der Bundesrepublik Deutschland

Wer Handel mit der DDR trieb, musste folglich damit rechnen, dass die importierten Produkte oder Komponenten derselben mittels völkerrechtlich geächteter Zwangsarbeit hergestellt wurden.

1.4 Zwangs- und Pflichtarbeit in der Bundesrepublik Deutschland

Die Bundesrepublik Deutschland ist allen oben genannten Konventionen beigetreten. Sie hat ihr Verhältnis zur Zwangs- und Pflichtarbeit im Art. 12 GG als gerichtlich und gesetzlich mögliche Einschränkung des Grundrechtes auf Berufsfreiheit konform mit den Menschenrechtskonventionen der Vereinten Nationen und Europas gestaltet. Etwa in diesem Zusammenhang verletzte Rechte sind gerichtlich einklagbar. Die Ausgestaltung der Arbeitspflicht Gefangener in Deutschland wird heute dennoch kontrovers verhandelt. Es besteht – so das Bundesverfassungsgericht – die permanente Aufgabe, den qualitativen Unterschied zwischen Arbeitspflicht und Zwangsarbeit zu wahren. Der rechtliche Standard ist z. B. im Strafvollzugsgesetz des Bundes vom 16. März 1976 niedergelegt.

Es ist wünschenswert und moralisch einzufordern, dass die deutsche Regierung, die Öffentlichkeit, die Wirtschaft und nicht zuletzt die Bürger diesen in Deutschland erreichten Standard in angemessener Weise berücksichtigen. Dieser Weg wird mit dem neuen Lieferkettengesetz beschritten. Eine moralische Pflicht hat es, insbesondere mit Blick auf die besondere deutsch-deutsche Situation, bereits früher gegeben. Dazu gehört zuerst die Kenntnis der Produktionsbedingungen.

Rechtliche Form und Bedingungen der Zwangsarbeit in der DDR waren in der Bundesrepublik öffentlich bekannt oder mit geringem Rechercheaufwand zumindest ansatzweise erfahrbar. Bereits 1953 veröffentlichte der Wirtschafts- und Sozialrat der UN die Ergebnisse einer weltweiten Untersuchung zu verschiedenen Formen der Zwangsarbeit. Sie kam zu dem Ergebnis, dass in der Sowjetunion und den an sie gebundenen Volksdemokratien Zwangsarbeit in großem Umfang angewandt wurde.¹ Auch im Deutschen Bundestag wurde das Thema mehrfach angesprochen. Auf das schwedische Unternehmen IKEA gab es einen Brandanschlag, mit dem die Firma der Ausbeutung von Zwangsarbeitern beschuldigt wurde.

1.5 Zwangsarbeit in der DDR-Praxis

Der Einsatz von Strafgefangenen zielte darauf ab, deren Arbeitskraft zugunsten der staatlichen Planwirtschaft auszubeuten. Ab den 1950er Jahren bis zum Ende der DDR wurden jedes Jahr 15.000 bis 30.000 Häftlinge zur Arbeit gezwungen und vor allem in solchen Bereichen eingesetzt, in denen zivile Arbeitskräfte aufgrund schlechter Arbeitsbedingungen nicht arbeiten wollten. Im Gegensatz zu Werktätigen hatten Häftlinge keine Möglichkeit, sich der ihnen verordneten Arbeit zu entziehen. So führte eine solche Weigerung zwangsläufig zu Disziplinarmaßnahmen, die vom Entzug von Privilegien wie dem Empfang von Besuch und Paketen bis hin zu einer dreiwöchigen Isolationshaft bei minimaler Verpflegung reichen konnte.² Die Bandbreite der systematischen Zwangsarbeit in den Gefängnissen oder Arbeitskommandos der DDR sowie die das gesamte DDR-Wirtschaftssystem durchziehenden Ausmaße lassen sich nur dann erfassen, wenn die inneren Mechanismen erforscht und die Lieferketten und Arbeitsbedingungen offengelegt werden.

2. Nachweis von Lieferketten für von politischen Häftlingen mitproduzierten und in die Bundesrepublik exportierten Produkten

2.1 Der deutsch-deutsche Handel

In dem Handel zwischen der DDR und der Bundesrepublik stellte die Treuhandstelle für Interzonenhandel (TSI) eine entscheidende westdeutsche Institution dar. In wiederkehrenden Konsultationsgesprächen klärten die TSI und das Ministerium für Außenwirtschaft bzw. -handel (MAW/H) der DDR Produktgruppen, Kontingente sowie die Abwicklung des gegenseitigen Handels. Sie unterhielt ihrerseits feste Verbindungen etwa in die bundesdeutschen Ministerien für Wirtschaft oder Ernährung, Landwirtschaft und Forsten in Bonn. Die TSI kommunizierte die Produkte und Mengen gegenüber den westdeutschen Firmen und Handelsketten bzw. nahm „Wünsche“ zur Vermittlung an das MAW/H auf.

In der DDR wurden die vom MAW/H ausgehandelten Posten und Größenordnungen an die Außenhandelsbetriebe (AHB) weitergeleitet. Diese reichten die entsprechenden Aufträge an die verantwortlichen Kombinate und an die nachgeordneten Volkseigenen Betriebe (VEBs) weiter. Um einen gegenseitigen Wettbewerb im DDR-Außenhandel zu

2.2 Der „Esda-Komplex“

verhindern, etablierten sich AHBs in möglichst klar umrissenen Produktfeldern. Die Detailfragen im deutsch-deutschen Handel wurden zwischen den AHBs sowie den produzierenden Kombinat oder VEBs in der DDR und Vertreterfirmen/Zwischenhändlern in der Bundesrepublik abgestimmt. Dieses System sollte direkte Kontakte zwischen den westdeutschen Firmen und den ostdeutschen Produktionsbetrieben auf ein Minimum reduzieren. So konnte sichergestellt werden, dass ein Informationsaustausch beispielsweise zur Zwangsarbeit begrenzt blieb. Der gegenseitige Warenaustausch wurde über sogenannte Verrechnungseinheiten (VE) geführt, zwei nicht konvertierbare Währungen konnten so gegenseitig verrechnet werden. Der gegenseitige Handel war das Produkt wirtschaftlicher Interessen beider Staaten. Der DDR sicherte er dringend benötigte Devisen sowie die Möglichkeit, auf westdeutsche Technologien zurückgreifen zu können. Für die Bundesrepublik ergaben sich trotz protektionistischer Bestrebungen billige Importe für den eigenen Markt.

2.2 Der „Esda-Komplex“

Der Nachweis einer vollständigen Lieferkette für das Produkt der Damenfeinstrumpfhose aus dem VEB Strumpfkombinat Esda Thalheim wurde auf die Forschungen des Historikers Tobias Wunschik aufgebaut.³ Seine einschlägige Untersuchung belegt die Verbindung zwischen der Strafvollzugseinrichtung (StVE) Hoheneck und der Verwaltung des VEB Feinstrumpfwerke Esda sowie den Einbezug der Zwangsarbeit in die Fertigungsprozesse der VEB-Produkte.⁴ Daran anknüpfend wurden für die Vorstudie zur Rekonstruktion der Lieferkette der Marke „Sayonara“ vom produzierenden VEB bis zum Endverkäufer ALDI Nord die relevanten Unterlagen im Sächsischen Staatsarchiv Chemnitz (Exportaufträge, Auslieferungsscheine sowie interne Abrechnungen des VEB Strumpfkombinat Esda Thalheim) sowie im Bundesarchiv/Koblenz (Protokolle der TSI) eingesehen. Die grundlegenden Voraussetzungen für die Exportproduktion des Kombinats sowie die exemplarische Lieferkette werden nachfolgend beschrieben.

Für zukünftige Forschungen zum „Esda-Komplex“ ließen sich die Lieferketten für weitere Produkte nachvollziehen. Zudem wäre der damalige Kreis der Endverkäufer in der Bundesrepublik (Hertie Waren- und Kaufhaus, Kaufhaus-Konzern, Horten oder Karstadt)

über vertiefende Recherchen ausbau- und deren Vertrieb von weiteren Produkten aus der DDR-Produktion (Herren-, Damen-, Kindersocken und Herrenanzüge) belegbar. Recherchen in weiteren Archiven sollten sich darauf konzentrieren, Belege zur direkten Auslieferung von Produkten an den VEB Esda zu finden, die von weiblichen Häftlingen in der StVE Hoheneck gefertigt wurden.

2.2.1 Damenfeinstrumpfhosen als Devisenbringer

Der Sektor der Textilproduktion bildete einen exponierten Bestandteil der DDR-Exportwirtschaft. Besonders die Ausfuhr von Damenfeinstrumpfhosen des VEB Strumpfkombinat Esda Thalheim entwickelte sich zwischen den 1960er und den späten 1980er Jahren zu einem wichtigen Devisengeschäft für die DDR.

Für das VEB Strumpfkombinat Esda Thalheim war der AHB TextilCommerz verantwortlich. Über ein Netz an westdeutschen Vertreterfirmen wie Klawitter, Salzmann oder Steinger, wurden die Aufträge, Produktwünsche und (sich ändernde) Kontingente direkt an den AHB übermittelt, welche dieser wiederum an das verantwortliche Kombinat und den ausführenden Betrieb VEB Feinstrumpfwerke Esda weiterleitete. Die Vertreterfirmen⁵ bildeten im „Esda-Komplex“ das direkte Bindeglied zwischen TextilCommerz sowie den Betrieben in der DDR und den Endverkäufern oder Großabnehmern (etwa Fa. Nolte KG [ALDI Süd] oder Albrecht Einkauf OHG [ALDI Nord]) in der Bundesrepublik. Das VEB Strumpfkombinat Esda Thalheim war durch Besuche von eigenen Vertrieblern bei möglichen Neu- und etablierten Stammkunden über aktuelle Entwicklungen auf dem westdeutschen Markt durchaus im Bilde. Gegenbesuche von Mitarbeitern westdeutscher Firmen oder von Vertretern der TSI sind ebenfalls nachweisbar.⁶ Die jährlichen Exportkontingente für Damenstrumpfhosen in die Bundesrepublik pegelten sich auf rund 30 bis 45 Millionen Stück bzw. Paar ein – eine Größenordnung, die bis Mitte der 1980er Jahre Bestand hatte.⁷

2.2.2 Der Weg des Produkts

Die Produktion und der Export der Strumpfhosenlieferungen erfolgten in einem komplexen System. **(Anhang 17)** Waren (1.) die Exportkontingente zwischen der TSI und dem MAW/H abgestimmt worden und Einzelaufträge über die Zwischenlieferer eingegangen, folgte (2.) ein Abruf der Erzeugnisse durch TextilCommerz direkt bei dem VEB Feinstrumpfwerke Esda in Thalheim. Der VEB vergab (3.) nach Eingang des Abrufs jeweils

2.2 Der „Esda-Komplex“

interne Rechnungs- und Einzelauftragsnummern (EA), denen das gewünschte Produkt (etwa die Marke „Sayonara“) sowie die abgerufene Menge zugeordnet wurden.⁸ Durch die sogenannten Formulare zur M-Rechnung-Währungsfaktura wurde (4.) die jeweilige Menge über den Einzelpreis in Verrechnungseinheiten (VE) umgerechnet. Im Falle eines Großauftrags mit der EA-Nummer 91209 für ALDI Nord vom 15. September 1988 wurde ein Export-Auftrag über 6,4 Millionen Damenstrumpfhosen der Marke „Sayonara“ erteilt. **(Anhang 1)** Jeden Monat sollten rund eine halbe Million Strumpfhosen geliefert werden; verteilt auf 2.000 Paletten und mit einem Gesamtgewicht von knapp 400 Tonnen. Der Preis pro Strumpfhose betrug 0,68 VE, was ein Export-Gesamtvolumen von rund 4,35 Millionen VE entsprach. Geliefert wurde mit Fahrzeugen des VEB Deutrans, die den Grenzkontrollpunkt Herleshausen zu nutzen hatten.⁹ Die Ware wurde (5.) aus den VEB-Werken (Werk 1: Thalheim; Werk 3: Auerbach und wahrscheinlich aus der Hohenecker Produktion) zusammengeführt¹⁰ **(Anhang 2)** und (6.) nach den Wünschen von ALDI Nord markttypisch verpackt, etikettiert, ausgepreist sowie versandfertig gemacht. **(Anhang 3)** Die Auslieferung erfolgte (7.) an den Zwischenhändler Steiniger in der Bundesrepublik.¹¹ Nach Abgang der Ware in den Export wurde (8.) eine Notiz des VEB Feinstrumpfwerke Esda an TextilCommerz mit dem Hinweis zur Abrechnung übermittelt. Die schlussendlichen Abnehmer (Fa. Nolte KG [ALDI Süd] oder Albrecht Einkauf OHG [ALDI Nord]) blieben auf den internen Unterlagen des VEB namentlich erkennbar. Laut Vermerk auf den Exportaufträgen erhielt Steiniger als Zwischenhändler von beiden ALDI-Konzernen sechs Prozent Provision – berechnet auf den Wert der jeweils umgeschlagenen Ware. Auch wenn die Liefermenge für das Beispiel EA 91209 im Laufe des Jahres 1989 reduziert wurde, blieb die Stückzahl hoch.¹² **(Anhang 4)**

2.2.3 Haftarbeit für den Export

Um die Planerfüllung und den Export absichern zu können, griff der VEB Feinstrumpfwerke Esda Thalheim auf weibliche Strafgefangene der StVE Hoheneck zurück. Arbeiteten 1972 von geplanten 144 „nur“ 132 „Hoheneckerinnen“ für den VEB, plante er 1977 mit der Zahl von 160 Gefangenen. Durch Haftentlassungen musste die Zahl auf 100 reduziert werden und pegelte sich im Zuge der Amnestie im Jahre 1987 auf 71 Zwangsarbeiterinnen ein. Nachweislich sind politische Häftlinge in die Produktion eingebunden worden. Der Historiker Tobias Wunschik errechnet, dass 70 Häftlingsarbeiterinnen im Jahr rund 9

Millionen Strumpfhosen produzierten, was etwa 10 Prozent der Westproduktion und etwa 8 Millionen Valutamark pro Jahr entsprach.¹³

2.3 Der „ELMO-Komplex“

Bedingt durch die Komplexität des Kombinats VEB Elektromaschinenbau Dresden wurden drei stark exportorientierte Elektromotorenwerke des Kombinats in den Blick genommen. Diese befanden und befinden sich z. T. noch heute an den Standorten Grünhain, Thurm und Wernigerode. Zur Arbeit des Kombinats VEB Elektromaschinenbau Dresden wurde im Sächsischen Hauptstaatsarchiv in Dresden (SächStAD) recherchiert. Dabei ergaben sich wichtige Hinweise auf die Exportwirtschaft des Kombinats sowie auf die Tatsache, dass zu unterschiedlichen Zeiten in den Gefängnissen Hoheneck, Torgau, Waldheim, Luckau oder Brandenburg Strafgefangene umfänglich in die Produktion eingebunden waren.

Die Akten der Standorte Grünhain und Thurm sind im Sächsischen Staatsarchiv Chemnitz (SächStAC) überliefert und sind vor Ort recherchierbar. Aus Zeitgründen konnten bisher nur die Bestände zum VEB Elektromotorenwerk (ELMO) Grünhain gesichtet werden – hier im Speziellen die Bestände zur Export- und Absatzwirtschaft in die Bundesrepublik sowie das Nichtsozialistische Wirtschaftsgebiet (NSW), ferner Jahresgeschäftsberichte und Protokolle zu Direktorensitzungen sowie Verträge zur Zusammenarbeit zwischen dem VEB und der StVE Hoheneck.

Für den Standort Wernigerode wurden erstmalig Bestände im Landesarchiv Sachsen-Anhalt (LASA) am Standort Magdeburg gesichtet. Zur Verbindung zwischen dem VEB ELMO Wernigerode und der StVA Brandenburg wurden im Brandenburgischen Landeshauptarchiv (BLHA) die relevanten Akten eingesehen. Im Bundesarchiv (BArch) an den Standorten Koblenz und Berlin wurden die Bestände des Ministeriums des Innern der DDR (Mdl) sowie der TSI für die Untersuchung genutzt.

Bis zur Fertigstellung dieses Abschlussberichtes konnten die ELMO-Akten im Stasi-Unterlagen-Archiv (StUA) noch nicht eingesehen werden. Gewünschte Aktenbestände sollten noch im Oktober/November 2023 zur Verfügung gestellt werden. Jedoch kam es

2.3 Der „ELMO-Komplex“

aufgrund des Umzugs zu Verzögerungen. Ein „Antrag auf Einsichtnahme in nicht anonymisierte Unterlagen gemäß § 32 Abs. 1 Satz 1 Nr. 7 StUG“ wurde gestellt.

Zeitliche Verzögerungen treten zudem bei der Recherche in den Beständen des VEB ELMO Wernigerode im LASA auf. Der Bestand ist zurzeit unerschlossen und stark unvollständig. Nach Angaben des Archivs sind die für die Lieferketten wichtigen Bestände 1999 nicht an das Archiv übergeben worden. Die Bestände könnten (so die Vermutung der Projektmitarbeiter sowie des LASA) noch im Firmenarchiv des Rechtsnachfolgers lagern oder gar vernichtet worden sein.

Perspektivisch sind die übrigen Bestände des StUA nach Bereitstellung in die Untersuchung einzubeziehen, dabei jedoch längere Bearbeitungszeiträume einzuplanen. Ferner sind die Recherchen im Sächsischen Staatsarchiv Chemnitz über die Bestände des VEB ELMO Thurm zu beenden. Eine mögliche Rechercherichtung ergibt sich aus der Möglichkeit, dass aussagekräftige Archivalien nicht an die staatlichen Archive übergeben worden sind – ein Einbezug der Firmenarchive ist denkbar. Dafür ist jedoch ebenso genügend Zeit einzukalkulieren wie im Hinblick auf die Bestände des VEB ELMO Wernigerode. Auf Anregung der Projektmitarbeiter erschließt das LASA in Magdeburg diesen Bestand bei Bedarf kontinuierlich neu und konfiguriert ihn für mögliche Recherchen um.

Die Vermutung, dass Produkte des „ELMO-Komplexes“ auch in der StVE Luckau gefertigt wurden, konnte bis heute noch nicht eruiert werden. Die brandenburgische JVA Luckau-Duben signalisierte kürzlich die Möglichkeit, in den dort überlieferten Beständen zur StVE Luckau zu recherchieren. Die JVA prüft derzeit, wie groß der Aufwand für die Bereitstellung der Akten wäre.

Für die zukünftige Erforschung des „ELMO-Komplexes“ wäre der Einbezug weiterer ELMO-Betriebe zielführend. Die Elektromotorenwerke an den damaligen Standorten Dessau und Hartha wären hierfür in Betracht zu ziehen. Besonders der VEB ELMO Hartha bediente den Sektor für Kleinstmotoren mit einer Leistung unter einem Kilowatt (kW). Über den Standort Hartha sind sogenannte Beilieferungen zu westdeutschen Erzeugnissen der Heimelektronik nachzuvollziehen. Entscheidend bleibt der Zugang zu den wichtigen Beständen der Export- und Außenwirtschaft der ELMO-Betriebe.

Die bisher von den Projektmitarbeitern gut nachvollzogenen Verbindungen zwischen dem VEB ELMO Wernigerode und der StVA Brandenburg sowie der nachweisbare Einsatz von politischen Häftlingen im sogenannten Fertigungsbereich 5 (FB5) in Brandenburg muss prospektiv um mögliche Endkunden des VEB ELMO Wernigerode ergänzt werden. Der Nachweis, dass die Produktion in Brandenburg maßgeblich für den Export genutzt wurde, kann bereits jetzt erbracht werden.¹⁴ **(Anhang 5)**

Um zu weiteren substantziellen Ergebnissen für den hochkomplexen VEB ELMO zu kommen, müssten die noch nicht gesichteten Archivbestände im Rahmen einer Hauptstudie geprüft werden.

2.3.1 Elektromotoren als Devisenbringer

Der Sektor der Elektromotorenproduktion bildete einen wichtigen Bestandteil der DDR-Exportwirtschaft. Besonders die Ausfuhr von sogenannten Standard- und Kleinmotoren des Kombinats VEB Elektromaschinenbau Dresden entwickelte sich bis in die späten 1980er Jahre zu einem wichtigen Devisengeschäft. Das Kombinat war mit rund 23.000 Beschäftigten im Jahre 1977 ein Schwergewicht der DDR-Industrieproduktion.¹⁵ Zum Ende der DDR waren dreizehn Betriebe (inkl. des Stammbetriebs VEB Sachsenwerk Niedersedlitz (SWN)) im Kombinat VEB Elektromaschinenbau Dresden zusammengefasst. Als wichtig galten jene Betriebe der Standard- und Kleinmotorenproduktion, die einen nachweislich hohen NSW-Exportanteil aufzuweisen hatten. Aus der Produktion von Motoren mit der Leistung zwischen 1-160 kW wurden zehntausende Motoren durch die Elektromotorenwerke Grünhain, Thurm und Wernigerode an Endabnehmer in die Bundesrepublik exportiert. Der VEB Elektromotorenwerk Grünhain bildet im Folgenden den Ausgangspunkt zum Nachweis einer Kette von der Produktion in der DDR bis zur Lieferung von Elektromotoren an die bundesrepublikanischen Endkunden. **(Anhang 18)**

2.3.2 Der Weg des Produkts

Waren (1.) die Exportkontingente zwischen der TSI und dem MAW/H abgestimmt worden und Einzelaufträge eingegangen, folgten (2.) Absprachen zwischen dem MAW/H und dem zuständigen AHB Elektrotechnik Export-Import. Der AHB ging daraufhin (3.) in Klärung mit den Betriebsdirektoren der exportorientierten VEB zur Machbarkeit der Lieferung und forcierte (4.) die Aufnahme der Margen in die Jahresplanungen. Bei den oben angeführten

2.3 Der „ELMO-Komplex“

ELMO-Betrieben erfolgten (5.) die weiteren Absprachen zu den von westdeutschen Firmen gewünschten Produkten über die zum Generalvertreter für Elektromotoren in der Bundesrepublik aufgestiegene Firma Wittenbecher & Co. (WiCo). WiCo wurde ab den späten 1970er Jahren als eine sogenannte Gemischte Gesellschaft geführt, die nachweislich dem Bereich Kommerzielle Koordinierung (KoKo) zugeordnet war und mit einem hohen Anteil an DDR-Kapital in der Bundesrepublik arbeitete.¹⁶ Die Firma WiCo eruierte (6.) den westdeutschen Bedarf über ein bundesweites Netz an Regionalvertretungen und verhandelte (7.) Aufträge direkt mit dem jeweiligen ELMO-Betrieb. Umgekehrt koordinierte WiCo (8.) die Lieferung an den Endkunden, mögliche Retouren und Garantiefälle. WiCo fungierte als ein Bindeglied in der Preisgestaltung für DDR-Motoren auf dem westdeutschen Markt.¹⁷ **(Anhang 6)**

Im Falle des VEB ELMO Grünhain lenkte WiCo (a.) die Absprachen zwischen dem VEB und dem Endkunden Josef Scheppach Maschinenfabrik GmbH & Co. (Scheppach) in Ichenhausen. Hierbei ging es (b.) um Kapazitäten und die technische Machbarkeit spezieller Motoren für den Einbau in westliche Häcksler und diverse Kreissägemodelle. WiCo gab (c.) hierfür technische Zeichnungen von Scheppach an den VEB in Grünhain weiter und ließ (d.) fehlende, in der DDR nicht produzierbare Bauteile (Temperaturfühler, Lüsterklemmen) über Scheppach an den VEB liefern.¹⁸ **(Anhang 7)** Scheppach ließ sich (e.) angepasste technische Zeichnungen zu einem „Einphasen-Standardmotor mit Betriebskondensator, mit Bremse, Temperaturwächter und Sonderwellenende“ aus dem VEB direkt vorlegen.¹⁹ **(Anhang 8)** Nach dem Zustandekommen eines Auftrages konnten (f.) die Motoren für die Fertigung eingeplant und terminiert werden.²⁰ **(Anhang 9)** Allein in den Monaten September und November 1988 lieferte (g.) der VEB ELMO Grünhain 3.400 Motoren (1.200 EBM 80 K2-SW 56, 1.000 EBM 80G2-SX 56 und 1.200 DOMA 80 K2-SQ 56) an Scheppach.²¹ **(Anhang 10)** Weitere Firmen, an die der VEB ELMO Grünhain über WiCo nachgewiesenermaßen Motoren lieferte, waren ATIKA (Motoren für Zementmischer), AL-KO (Motoren für Rasenmäher) oder „Schredderantriebe“ vom Typ EBM 80 K2 für die in der Schweiz ansässige Firma RÜTSCHI.²² **(Anhang 11)** ATIKA erhielt allein im Jahr 1985 4.000 „vollschutzisolierte“ Motoren vom Typ EBMW 71 K 4-SE 52.²³ **(Anhang 12 und Anhang 13)** Regelmäßige Treffen zwischen WiCo und dem VEB ELMO Grünhain erfolgten sowohl in der Bundesrepublik als auch in den Werken des VEB.²⁴ Besonders zu den Frühjahrs- und Herbstmessen

in Leipzig trafen die Vertreter der westdeutschen Firmen wie AEG, WiCo u. a. mit Ingenieuren und Vertrieblern des Kombinat VEB Elektromaschinenbau Dresden auch direkt zusammen.²⁵ **(Anhang 14)**

2.3.3 Haftarbeit für den Export

Um den DDR-Export sowie die inländische Versorgung mit Standard- und Kleinstmotoren in der Gesamtheit absichern zu können, arbeitete das Kombinat VEB Elektromaschinenbau Dresden mit diversen Haftanstalten zusammen. So baute der VEB ELMO Grünhain Fertigungsmöglichkeiten in den StVE Hoheneck und Torgau auf.²⁶ Der VEB ELMO Wernigerode etwa ließ in den StVE(A) Brandenburg, Magdeburg oder Torgau produzieren.²⁷

Schon 1967 schlossen der VEB ELMO Grünhain und die StVE Hoheneck einen „Überlassungsvertrag“ für Arbeitsräume in der Haftanstalt²⁸ – der Nutzungsvertrag wurde 1977 aktualisiert.²⁹ Eine Anpassung der Vereinbarung zwischen dem Gefängnis Hoheneck und dem VEB ELMO Grünhain erfolgte im Jahr 1976 und war ab dem Folgejahr gültig.³⁰ **(Anhang 15)** Vergleichbar zum „Esda-Komplex“ waren die verfügbaren Strafgefangenen aus der StVE Hoheneck auch für den „ELMO-Komplex“ rückläufig. Vereinbarten die Vertragspartner 1972 noch 220 Strafgefangene für die Produktion, musste sich der VEB im Jahre 1977 mit 100 Zwangsarbeiterinnen begnügen.³¹ Vorrangige Aufgabenbereiche für die Häftlinge in der ELMO-Produktion waren das Wickeln und Spulen von Bauteilen (als Belieferungen) für Elektromotoren des VEB. Nachweislich sind politische Häftlinge in die Produktion eingebunden worden. Fertigungsprozesse, die im zivilen Sektor zu einem immer größer werdenden Anteil mechanisiert wurden, blieben im Strafvollzug der DDR reine Handarbeit.³² Besondere Schwierigkeiten nahmen die ELMO-Verantwortlichen für das Arbeitskommando in der StVE Torgau wahr – die Planzahlen wurden nur selten erreicht.³³ **(Anhang 16)** Für die Gefängnisse in Brandenburg und Torgau gingen die verantwortlichen Betriebe sogar dem Verdacht der gezielten Sabotage nach.³⁴

2.4 Der „ORWO-Komplex“

Für die Rekonstruktion der Lieferkette von Audiokassetten aus dem VEB Magnetbandfabrik Dessau wurden Archivbestände unterschiedlicher Provenienz ausgewertet. Im

2.4 Der „ORWO-Komplex“

Bundesarchiv befinden sich dazu die Überlieferungen des Ministeriums für Chemie, der SED-Führung, des TSI, des Bundesnachrichtendienstes und der staatlichen Planungskommission, die hinsichtlich der Planung, Steuerung und Kontrolle der Tonbandprodukte analysiert wurden. Im Hinblick auf den Export der Audiokassetten wurden die Überlieferungen der AHB ORWO und Chemie eingesehen. Im Landesarchiv Sachsen-Anhalt, Abteilung Merseburg, konzentrierte sich die Recherche auf die Akten der Volkspolizei, die den Einsatz von Strafgefangenen im Bezirk Halle organisierte. Schließlich wurde im Archiv des Industrie- und Filmmuseums die Hinterlassenschaften des Generaldirektors des Fotochemischen Kombinars Wolfen im Hinblick auf die Magnetbandfabrik gesichtet. Die eingesehenen Dokumente erlauben Einblicke in den Einsatz von Strafgefangenen in der Magnetbandfabrik und in die Audiobandproduktion, lassen jedoch nur in begrenztem Maße Rückschlüsse auf den Export der Tonbänder in die Bundesrepublik und andere Länder des NSW zu.

Nicht auffindbar war das ehemalige Firmenarchiv der Magnetbandfabrik. Da nicht auszuschließen ist, dass diese Überlieferung im Verlaufe der Privatisierung bzw. Umstrukturierung der Magnetbandfabrik nach dem Ende der DDR vernichtet wurde, müssten für eine Hauptstudie alternative Bestände erschlossen werden. Diese könnten zum einen im Bundesarchiv, Standort Lichterfelde, zu finden sein, wo ein Teil der den Außenhandel betreffenden Überlieferungen noch nicht vollständig erschlossen ist (z. B. DL 210: Betriebe des Bereiches Kommerzielle Koordinierung). Sinnvoll wäre darüber hinaus eine groß angelegte – und damit im Rahmen dieser Vorstudie nicht leistbare – Befragung ehemaliger leitender bzw. mit dem Export betrauten Mitarbeiter der Magnetbandfabrik, der AHB ORWO und Chemie sowie der in der Bundesrepublik aktiven Vertreterfirmen für Filme und Magnetbänder. Daraus ergäben sich möglicherweise neue Hinweise auf Zwischenhändler bzw. Endabnehmer der Audiokassetten sowie auf den Verbleib der Überlieferungen der am Außenhandel beteiligten Betriebe.

2.4.1 Audiokassetten als Devisenbringer

Der Sektor der Magnetbandproduktion (Audio-, Video- und Computerbänder) bildete ab den späten 1970er Jahren einen wichtigen Bestandteil der Exportwirtschaft der DDR. Der Export von Audiokassetten hatte seinen Ausgangspunkt im Jahr 1970, als entsprechend der Weiterentwicklung der Magnettongeräte erstmals Tonbänder für den

Amateurgebrauch auf den Markt gebracht wurden.³⁵ Die Filmfabrik Wolfen als Stammbetrieb des Fotochemischen Kombinats war zu diesem Zeitpunkt der einzige Produzent für Audiokassetten in der DDR, und sollte laut einem zwischenstaatlichen Beschluss von 1968 darüber hinaus auch den gesamten Wirtschaftsraum des Rates für gegenseitige Wirtschaftshilfe (RGW) beliefern. Um die dafür notwendigen Produktionskapazitäten zu schaffen, wurde in Dessau zwischen 1970 und 1972 die Magnetbandfabrik als Teil des Fotochemischen Kombinats errichtet. Im Jahr 1978 begann dort die Massenproduktion der für den Privatgebrauch bestimmten Kassetten mit 60- bzw. 90-minütiger Spieldauer K 60 bzw. K 90.³⁶

Während der Großteil der Audiokassetten an RGW-Staaten ausgeliefert wurde, exportierte die Magnetbandfabrik in geringerem Maße auch in die Bundesrepublik bzw. nach Berlin (West) sowie andere Länder des NSW. **(Anhang 19)** Anfangs waren die Stückzahlen dabei überschaubar: im ersten Halbjahr 1979 wurden lediglich 966 Kassetten in das NSW ausgeliefert.³⁷ Das änderte sich in den 1980er Jahren, als die Audiobandherstellung schrittweise ausgeweitet wurde. So sollte die Produktion von Audiokassetten für den Export (RGW und NSW) bis 1987 auf bis zu 2.800.000 Stück gesteigert werden.³⁸ In die BRD bzw. nach Berlin (West) wurde spätestens ab 1980 exportiert,³⁹ wobei neben den fertigen Kassetten Audioband auch als „Meterware in neutraler Ausführung“, d. h. ohne Label, geliefert wurde.⁴⁰

2.4.2 Der Weg des Produkts

Da in den einschlägigen staatlichen und privaten Archiven nur wenige Dokumente zum Export in das NSW auffindbar waren, konnte keine vollständige Lieferkette für einzelne Audiokassettentypen ermittelt werden. An zwei Beispielen aus dem Jahr 1982 lässt sich dennoch belegen, dass die in der Magnetbandfabrik produzierten Audiokassetten auch in die Bundesrepublik verkauft wurden.

Das erste Beispiel betrifft die Auslieferung von Kassetten an die Firma Magna in der Bundesrepublik. In einer Reklamationsmeldung vom 18. August 1982 wird davon berichtet, dass die Magnetbandfabrik fast 40.000 Kassetten des Typs K 60 Cr0² hifi (neutral) zurückerhalten hatte. **(Anhang 20)** Daraus lässt sich nicht nur schließen, dass die Magnetbandfabrik Schwierigkeiten mit der Einhaltung vereinbarter Qualitätsstandards hatte,

2.4 Der „ORWO-Komplex“

sondern auch, dass sie zu diesem Zeitpunkt bereits Audiokassetten in hoher Zahl in die Bundesrepublik exportierte. Wesentlich für den Aufbau von Handelsbeziehungen in die Bundesrepublik war dabei der „hauseigene“ AHB ORWO, der in dem Dokument als Vermittler benannt wird.⁴¹

Das zweite Beispiel betrifft die Lieferung von Audiobändern an den Zwischenhändler Beroflex in Berlin (West). Bei Beroflex (offizielle "Beroflex Kamera-Film Aktiengesellschaft") handelte es sich um eine 1969 gegründete Handelsgesellschaft, die ihren Sitz in Berlin (West) und Bad Kissingen hatte und fototechnischen und fotochemischen Erzeugnisse wie Kameras, Kamerazubehör, Filme und Magnetbänder aus der DDR in Westdeutschland verkaufte (siehe dazu 2.5.2). In einem Brief der Leitung der Magnetbandfabrik an das Fotochemische Kombinat vom 12. September 1982 wird davon berichtet, dass von den etwas mehr als 1 Million in den ersten 8 Monaten des Jahres ausschließlich für den Export produzierten Audiokassetten K 60 LN (LN steht für Low Noise) ein kleiner Teil auch nach Berlin (West) ausgeliefert wurde. **(Anhang 21)**

2.4.3 Haftarbeit für den Export

Der Einsatz von Strafgefangenen in der Magnetbandfabrik begann unmittelbar nach deren Inbetriebnahme im Jahr 1974. Diese meist weiblichen Gefangenen stammten aus unterschiedlichen Gefängnissen bzw. Haftarbeitslagern. Ein Teil der Häftlinge kam aus der Strafvollzugseinrichtung (StVE) Bitterfeld, mit der die Filmfabrik Wolfen als Stammbetrieb des Fotochemischen Kombinats im Jahr 1974 eine entsprechende Vereinbarung abschloss.⁴² Gleichzeitig wurde in unmittelbarer Nähe zur Magnetbandfabrik ein neues Haftarbeitslager, die „Strafvollzugsabteilung Dessau“⁴³, eingerichtet. Zu diesem Zweck wurden die Unterkünfte der Bauarbeiter, die an der Errichtung der Magnetbandfabrik mitgearbeitet hatten, zu Häftlingsbaracken umfunktioniert und von Zäunen und Wachtürmen umgeben. **(Anhang 22)** Da das Gelände im Industriekomplex der Magnetbandfabrik integriert war, war es von außen kaum als Haftarbeitslager wahrnehmbar. Zunächst waren in der StVA Dessau etwa 350 Frauen inhaftiert. Im Verlaufe der Jahre wurde das Gelände jedoch stetig erweitert,⁴⁴ sodass die Zahl der Insassinnen bis 1989 auf fast 1.000 Gefangene anstieg. Der Anteil der aus politischen Gründen verurteilten Frauen betrug etwa sechs Prozent. Der Großteil von ihnen musste in der Magnetbandfabrik Zwangsarbeit

leisten, darüber hinaus wurden sie aber auch in der Filmfabrik Wolfen und dem Dessauer Gasgerätewerk eingesetzt.⁴⁵

Zum Einsatz kamen die Häftlinge innerhalb der Magnetbandfabrik vor allem in der sogenannten Audiokonfektionierung. Dort wurde das auf große Rollen aufgewickelte Tonband mit Schneidemaschinen in Streifen geschnitten und auf Kassetten aufgewickelt. Anschließend wurden die fertigen Audiokassetten für die Auslieferung in Kisten verpackt. **(Anhang 23)** Der Einsatz der Strafgefangenen war von essenzieller Bedeutung für die Audiokassetten-Produktion in der Magnetbandfabrik. Als 1979 – infolge der Amnestie – eine Vielzahl von Häftlingen als Arbeitskräfte ausfiel, konnte die Magnetbandfabrik ihre vertraglich vereinbarten Lieferzahlen nicht mehr einhalten.⁴⁶ Auf das Gesamtjahr 1982 gerechnet kamen 177,5 Häftlinge in der Audiobandkonfektionierung zum Einsatz. Sie waren an der Produktion von drei Typen von Audiokassetten beteiligt: K 60 LN, K 60 Chrom und KR. **(Anhang 24)** Die Werksleitung plante, die Zahl der in der Magnetbandfabrik arbeitenden Strafgefangenen in der Folgezeit sogar noch zu erhöhen. Abhängig von den Absatzzahlen sollte ihre Zahl bis Mitte der 1980er Jahre auf bis zu 300 steigen. **(Anhang 25)**

2.5 Der „Pentacon-Komplex“

Für die Rekonstruktion der Lieferkette von Spiegelreflexkameras aus dem Kombinat VEB Pentacon Dresden bis hin zum Endverkäufer des Produkts wurden zu den Überlieferungen im Stasi-Unterlagen-Archiv zusätzlich auch Fachliteratur zur Unternehmensgeschichte des VEB Pentacon und Versandhauskataloge von Endverkäufern hinzugezogen und ausgewertet.

Die Recherche im Stasi-Unterlagen-Archiv fokussierte sich auf bestimmte Unternehmen und Branchen. Es erfolgte eine Sachrecherche. Bei der Sichtung dominieren Akten aus der Hauptabteilung XVIII (Volkswirtschaft), da alle exporttreibenden Betriebe der DDR für das MfS von Interesse waren und somit bearbeitet worden sind. Auf der Ebene der MfS-Bezirksverwaltungen und Kreisdienststellen geben die Akten Auskunft über rechtliche Rahmenbedingungen für DDR-Betriebe, die mit westdeutschen Firmen handelten. Weiterhin befinden sich dort Übersichten zu Firmen in der Bundesrepublik, die sich in der DDR betätigten und Reiseberichte von Geschäftsreisen oder einschlägigen Messen. Die

2.5 Der „Pentacon-Komplex“

Akten der Arbeitsgruppe Bereich Kommerzielle Koordinierung (AG BKK) sind nützlich, weil sie sensible Informationen zu Geschäftspartnern und Übersichten zu Fehllieferungen, sprich Problemen, die die Deviseneinnahmen der DDR massiv gefährden konnten, enthalten. Ergänzend wurden auch Akten des Büros der Leitung (BdL) gesichtet, da dort u. a. Anordnungen und Durchführungsanweisungen, beispielsweise über die Vergütung der Arbeitsleistung Strafgefangener und deren volkswirtschaftlicher Bedeutung vorliegen. Letztlich wurden auch Akten der Hauptabteilung VII (Strafvollzug) eingesehen, insofern sie Informationen zu den Zuständen in der StVE Cottbus und dem Arbeitseinsatzbetrieb VEB Pentacon enthielten.

Eine Besonderheit bei der Aktenführung im ehemaligen Ministerium für Staatssicherheit stellen Dossiers zu einzelnen, dem MfS interessant erscheinenden Vorgängen dar. Diese geben dem Recherchierenden im günstigsten Fall einen umfangreichen Überblick mit überlieferten Dokumenten unterschiedlicher Provenienz. Die eingesehenen Dokumente ermöglichen in diesem konkreten Fall einen Einblick in die Strukturen des innerdeutschen Handels anhand der Vertreterfirma Beroflex AG mit Sitz in der Bundesrepublik und Berlin (West).

Zur Unternehmensgeschichte des VEB Pentacon wurde die Publikation von Dr. Gerhard Jehmlich, von 1963 bis 1990 Leiter der Abteilung Forschung und Entwicklung, hinzugezogen. Sein umfangreiches Werk gibt Aufschluss über die Entstehungsgeschichte des Unternehmens und die Art und Weise der Herstellung einzelner Produkte über Jahrzehnte hinweg. Da die politischen Gefangenen ein Produkt nur selten in seiner Gänze herstellten, sondern häufig nur einige Arbeitsschritte in einem kleinteiligen Produktionsprozess ausführten, ist dieses Fachwissen unverzichtbar.

Wie in den oberen Lieferkettenbeispielen bereits angeführt, ist es mitunter schwierig, die direkte Verbindung zwischen dem mit politischen Gefangenen produzierendem VEB und dem Endverkäufer in der Bundesrepublik nur auf Basis des Archivguts beweiskräftig darzulegen. Deshalb wurde bei der Rekonstruktion der Lieferkette für die Spiegelreflexkameras des VEB Pentacon auf Kataloge ehemaliger und zum Teil heute noch existenter Versandhäuser zurückgegriffen, um mittels des angebotenen Sortimentes Rückschlüsse auf den Vertrieb von DDR-Produkten ziehen zu können.

2.5.1 Spiegelreflexkameras als Devisenbringer

Der Export von Kleinbild-Spiegelreflexkameras der Volkseigenen Betriebe der DDR kann von 1952 bis 1989 belegt werden. Von den in diesem Zeitraum produzierten 9,85 Millionen Kameras wurden 7,85 Millionen Kameras exportiert. Das entspricht einer Exportquote von 80 Prozent.⁴⁷ **(Anhang 26)**

Im Folgenden sollen die Zahlen ab 1964 näher betrachtet werden, weil erst mit der Gründung des VEB Pentacon Dresden im Jahr 1964 damit begonnen wurde, eine Fertigungsstelle in der StVE Cottbus einzurichten. Nach der Einführung der Fließbandmontage ab 1965 wuchs die Produktion fortlaufend. Im Jahr 1984 wurde eine maximale Jahresproduktion von ca. 450.000 Spiegelreflexkameras erreicht.⁴⁸ Nach der Eingliederung von Pentacon in den VEB Carl Zeiss Jena im Jahr 1985 sank die Produktion und damit einhergehend auch der Export stetig.

Von 1964 bis 1989 produzierte der VEB Pentacon insgesamt mehr als 8 Millionen Spiegelreflexkameras, wobei die Exportrate 80,4 Prozent betrug. Dabei wurden 4,96 Millionen Kameras in das NSW geliefert. Das bedeutet, 62,8 Prozent der Gesamtproduktion konnten zur Devisenbeschaffung genutzt werden. Nur 17,6 Prozent wurden in das Sozialistische Wirtschaftsgebiet (SW) exportiert und 19,6 Prozent dem inländischen Markt zur Verfügung gestellt. **(Anhang 27)**

Für den Export der Spiegelreflexkameras war zu Beginn der AHB Kamera-Film Export/Import und später, ca. ab Mitte/Ende der 1970er Jahre, der AHB Heimelectric zuständig.

2.5.2 Der Weg des Produkts

Bis 1968 wurde der Vertrieb von Produkten aus der DDR-Fotoindustrie in der Bundesrepublik und Berlin (West) über fünf Vertreterfirmen vorgenommen. Die Fa. Beroflex AG wurde am 12. Februar 1969 gegründet. Eigentlich sollte die Gründung mit einer DDR-Kapitalbeteiligung erfolgen, um direkten Einfluss ausüben zu können, was aufgrund des Militärregierungsgesetz Nr. 53 jedoch nicht möglich war. Von dem Zusammenschluss erhoffte man sich auf Seiten der DDR eine schlagfähigere Vertriebsorganisation der Produkte.

2.5 Der „Pentacon-Komplex“

Die Produktpalette der Fa. Beroflex AG beinhaltete „besonders Erzeugnisse des VEB Kombinat Pentacon (Spiegelreflexkameras) einschließlich der dazugehörigen Zusatzobjektive [...] Erzeugnisse des fotochemischen Kombinats Wolfen und einschlägige Produkte des VEB Carl Zeiss Jena.“ **(Anhang 28)** Die erzielten Umsätze stiegen von 14 Millionen DM im Jahr 1969 und 20 Millionen DM im Jahr 1971 auf über 25 Millionen DM im Jahr 1972. **(Anhang 29)** Die Vertreterfirma Beroflex AG fungierte als Zwischenhändler und wurde für den Vertrieb vom AHB bezahlt. Für 1970 erhielt sie 1,8 Millionen Verrechnungseinheiten (VE), für 1971 trotz des gestiegenen Umsatzes lediglich 1,5 Millionen VE und für 1972 1,9 Millionen VE.⁴⁹ **(Anhang 30)**

Für die durch die Fa. Beroflex AG vertriebenen Spiegelreflexkameras gab es drei Abnehmergruppen: „de[n] traditionelle[n] Fachhandel; Einkaufsvereinigungen für den Fachhandel, z.B. Ring-Foto; das Kaufhaus- und Versandhausgeschäft mit einem Marktanteil von ca. 40 % bei leicht steigender Tendenz.“ Dabei wurden für die Geschäfte mit Kauf- und Versandhäusern als erschwerende Faktoren u. a. „die Aufgabe des Firmennamens Praktica und die Produktion unter einer Hausmarke“ und der „außerordentliche Preisdruck“ angeführt.⁵⁰ **(Anhang 31)**

Die Praktica-Kameras des VEB Pentacon wurden sowohl unter dem eigenen Namen beim Versandhandel Neckermann und Otto **(Anhang 32/Anhang 33)** als auch unter zahlreichen Handelsmarken wie Revue bei Quelle **(Anhang 34)** und Hanimex bei Otto **(Anhang 35)** verkauft.

2.5.3 Haftarbeit für den Export

Ab 1964 wurde eine Fertigungsstelle des VEB Pentacon in der StVE Cottbus eingerichtet. Die StVE Cottbus war ausgelegt für 800 bis 1.200 Strafgefangene, von denen ca. 600 aus politischen Gründen inhaftiert waren. 250 bis 300 Strafgefangene der StVE Cottbus waren für den VEB Pentacon tätig. Dabei war es dem Betrieb bekannt, dass es sich größtenteils um politische Gefangene handelt.⁵¹ Die Strafgefangenen wurden am Anfang der Produktionskette eingesetzt und mussten die Stanzgänge (Ausschneiden und Biegen) und das Entgraten der Druckgussteile für das Gehäuse, den sogenannten Pentirahmen, durchführen. Diese ersten Arbeitsschritte wurden sowohl im Stammwerk in Dresden als auch in der StVE Cottbus ausgeführt. In Cottbus kamen bis zu 40 Maschinen und in Dresden nur

10 Maschinen zum Einsatz. Demnach wurden die Gehäuse zu 80 Prozent mit Haftzwangsarbeitern hergestellt.⁵²

Die in den Katalogen von Neckermann, Otto und Quelle angebotenen Praktica-Kameras (MTL 5, Super TL 1000, Super TL 2) wurden vom VEB Pentacon hergestellt und gehören zur Praktica L-Reihe. In allen Praktica-L-Modellen (mit Ausnahme des Modells VLC) wurde ein einheitliches Gehäuse verarbeitet. **(Anhang 36)** Die Kameras der L-Reihe wurden zu 75 Prozent nach Westeuropa, insbesondere in die Bundesrepublik exportiert. Für die handeltreibenden Unternehmen Photo Porst und Quelle stellte der VEB Pentacon Auftragsproduktionen mit einem anderen Aussehen her.⁵³

3. Nachweis von Gesundheitsschäden

3.1 Zwangsarbeit als Gesundheitsrisiko

Die politischen Häftlinge in der DDR wurden nicht nur zur Arbeit gezwungen, sondern mussten diese Arbeit häufig auch unter gesundheitsschädigenden, zum Teil lebensgefährlichen Bedingungen ausführen. So wurden die in der DDR geltenden Bestimmungen zur Arbeitssicherheit in den VEBs bzw. Fertigungsbereichen der StVE nicht eingehalten, mancherorts sogar bewusst ignoriert. Das oberste Ziel beim Einsatz der Häftlinge war für die Betriebe die Aufrechterhaltung der Produktion und für die StVE die Absicherung vor eventuellen Fluchtversuchen der Häftlinge aus den Arbeitskommandos. Die Gesundheit der Gefangenen spielte dagegen nur eine untergeordnete Rolle und ihre Gefährdung wurde nur dann als Problem angesehen, wenn die Häftlinge als Arbeitskräfte ausfielen.

Den Interpretationshorizont für die Situation am einzelnen Industriearbeitsplatz bilden in der Darstellung der DDR-Geschichte die Auswirkungen der Planwirtschaft in der Version seit dem 11. Plenum des Zentralkomitees (ZK) der SED 1965, mit den Anfang der 1970er Jahre von Erich Honecker unter dem Slogan „Einheit von Wirtschafts- und Sozialpolitik“ eingetragenen Modifikationen. Diese führten für die Bevölkerung gegen Mitte der 1970er Jahre tatsächlich zu einer relativ kurzen Phase spürbarer Steigerung des Wohlstandes. Die Verbesserungen wurden allerdings durch einen Investitionsstau in der Infrastruktur und Industrie sowie einer sich regelmäßig erhöhenden Auslandsverschuldung der DDR

3.1 Zwangsarbeit als Gesundheitsrisiko

erkaufte, die Anfang der 1980er Jahre in einer drohenden Zahlungsunfähigkeit kulminierte. Am Arbeitsplatz in der Industrie schlug sich diese Fehlentwicklung in der Wahrnehmung nieder, dass Wartungszyklen an technischen Anlagen nicht eingehalten wurden, notwendige Generalreparaturen unterblieben, selbst kleinere Modernisierungen nicht durchgeführt werden konnten. Die Anlagen – so die treffende Kurzbeschreibung – wurden „auf Verschleiß gefahren“. Die auf dem Papier differenzierten Arbeitsschutzbestimmungen wurden in der Praxis oft genug auch nicht im Ansatz eingehalten. Vorgeschriebene Arbeitsschutzmittel wurden nicht ausgegeben, definierte Arbeitsbedingungen nicht eingehalten.⁵⁴

Es ist davon auszugehen, dass es für die zivilen Arbeitsplätze in vielen Bereichen ähnliche Verstöße zu beschreiben gälte wie für die Strafgefangenen. In einigen Bereichen ist sicher davon auszugehen, dass es um die Arbeitsplätze der Strafgefangenen hinsichtlich des Arbeitsschutzes wesentlich schlechter bestellt war als bei zivilen Arbeitern. Es ist auch ein essenzieller Unterschied zwischen den Strafgefangenen und zivilen Arbeitern zu beachten. Die zivilen Arbeiter konnten ihren Arbeitsplatz jederzeit aufkündigen. Angesichts des Mangels an Arbeitskräften in der Industrie war es ihnen problemlos möglich, eine neue Arbeitsstelle zu finden. Dieser Umstand führte nach übereinstimmender Meinung der heutigen Forschung dazu, dass in Bereichen mit erhöhten Kündigungsraten ziviler Arbeiter Strafgefangene eingesetzt wurden.

In dieser Vorstudie werden folgende mutmaßlich durch Zwangsarbeit verursachte Gesundheitsschäden untersucht: Schädigungen durch das Einatmen giftiger Dämpfe bei der Galvanisierung von Metallteilen und chronische Quecksilbervergiftungen durch dauerhafte Exposition bei der Chlorherstellung; Gefährdung durch Stäube in der Sprelacartherstellung; mechanische Überforderung von Wirbelsäule und Gliedmaßen durch rücksichtslose Leistungsanforderungen bei der Herstellung von Textilien. Außerdem wird ein erster Versuch der Systematisierung der Belastung durch giftige Substanzen unternommen.

Die nachfolgenden Ausführungen stützen sich auf eine breite Quellenbasis. Um die Arbeitsbedingungen in den ausgewählten Betrieben zu rekonstruieren, erfolgte erstens eine systematische Auswertung der existierenden Forschungsliteratur. In Ergänzung dazu wurden zweitens in den Landesarchiven in Sachsen-Anhalt und Sachsen sowie im Bundesarchiv an den Standorten Berlin und Koblenz relevante Aktenbestände recherchiert

und eingesehen. Drittens wurden die Berichte ehemaliger Zwangsarbeiter im Hinblick auf die damaligen Verhältnisse analysiert sowie in Einzelfällen Telefoninterviews mit Betroffenen geführt. Um die Auswirkungen der Arbeitsbedingungen auf die ehemaligen Häftlinge einschätzen zu können, wurden viertens einschlägige Veröffentlichungen der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit, der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung sowie einzelner Industriebranchen ausgewertet. Fünftens erfolgte eine systematische Recherche und Analyse von medizinischen Studien, die sich mit den langfristigen Auswirkungen der jeweiligen Gefahrensituation am Arbeitsplatz beschäftigen.

3.2 Einordnung in den Forschungsstand zu Auswirkungen politischer Haft

Um die gesundheitlichen Langzeitwirkungen der Zwangsarbeit einordnen zu können, müssen zunächst die Folgen politischer Haft als übergeordnetes Phänomen betrachtet werden. In der medizinischen Forschung ist unumstritten, dass sich die Inhaftierung aus politischen Gründen negativ auf die psychische Gesundheit der Betroffenen auswirkt. So könne das damit verbundene Erleben von traumatischem Stress nicht nur zu einer posttraumatischen Belastungsstörung (PTBS) führen, sondern auch zu Depressionen, Abhängigkeitserkrankungen, Suizidversuchen, Angst-, Schlaf- und Essstörungen. Darüber hinaus seien ehemalige politische Häftlinge auch einem größeren Risiko für kardiovaskuläre und inflammatorische Erkrankungen sowie Stoffwechsel- und Autoimmunerkrankungen ausgesetzt. Ein an der Berliner Charité durchgeführtes Forschungsprojekt hat diese allgemein für politische Haft geltenden Erkenntnisse anhand von umfassenden Untersuchungen auch für aus politischen Gründen in der DDR Inhaftierte nachgewiesen. Anhand einer Gegenüberstellung mit der Durchschnittsbevölkerung konnten die Forscherinnen und Forscher nachweisen, dass ehemalige politische Häftlinge trotz geschlechterspezifischer Unterschiede bei allen vermuteten körperlichen und psychischen Erkrankungen einem teils stark erhöhten Risiko unterliegen.⁵⁵

Die vorliegende Vorstudie baut auf diese Befunde auf, geht in seinem Ansatz jedoch darüber hinaus. So basieren die nachfolgenden Ausführungen auf der Annahme, dass die gesundheitlichen Folgeerkrankungen ehemaliger politische Häftlinge ihre Ursache nicht allein in dem durch die Haftsituation verursachten traumatischen Stress, sondern auch in

3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

den spezifischen Bedingungen hatten, unter denen die Betroffenen während ihrer Haftzeit Zwangsarbeit leisten mussten.

3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

Ein besonders anschauliches Beispiel für die gesundheitsgefährdenden Bedingungen der Zwangsarbeit in der DDR ist der Arbeitseinsatz von Strafgefangenen aus der StVE Bitterfeld in den Chlorbetrieben des Chemiekombinats Bitterfeld (CKB). Die chemische Industrie in der DDR, insbesondere im sogenannten Chemiedreieck Halle-Leipzig-Bitterfeld, beruhte bereits seit der Weimarer Republik auf den reichlich vorhandenen Bodenschätzen Mitteldeutschlands wie Kali, Kalkstein und Braunkohle. Die für deren Abbau verwendeten Verfahren zerstörten die Landschaft und belasteten das Grundwasser. Die chemischen Verarbeitungsstufen waren kostenintensiv und erforderten hohe Investitionen in den Bau und Unterhalt von Filteranlagen sowie ein umweltgerechtes Management der Abprodukte. Der internationale Trend bewegte sich infolgedessen weg von der kohlebasierten Verarbeitung hin zur Petro-Chemie, die Erdöl und Erdgas als Ausgangsprodukte nutzte. Ab 1958 entstand der VEB Petrolchemisches Kombinat Schwedt. Das Leunawerk wurde erweitert. In Anbetracht der mittelfristig geplanten Ablösung der Kohlechemie durch sowjetisches Erdöl wurden die Carbon-Anlagen „auf Verschleiß gefahren“. Das heißt, ihre Wartung wurde vernachlässigt, unumgängliche Neubauten wurden auf ein Minimum reduziert. Dies hatte zur Folge, dass in die eigentlich relativ hoch automatisierten Anlagen Unmengen an Hilfskräften „eingebaut“ werden mussten, die die hohe Störanfälligkeit kompensierten. Dies gilt so gut wie für alle Bereiche der Carbon-Chemie (Braunkohleabbau und -verstromung, Abbau von Kalkstein, die Verarbeitungsstufen Karbid und Chlor). Die in den 1970er Jahren auftretenden Erdölkrisen verteuerten auch das bisher im „Freundesland“ billig eingekaufte Erdgas und -öl. Innerhalb weniger Jahre verdreifachte sich der Erdölpreis. Sowohl im Energiesektor als auch in der chemischen Industrie griff die DDR nunmehr trotz eigentlich abgeschriebener Anlagen auf die Carbon-Chemie zurück. Aus der Braunkohle und den Kombinat BUNA und Bitterfeld wanderte das Personal trotz hoher Lohnzahlungen ab. Eingesetzt wurden an ihrer Stelle Angehörige der Nationalen

Volksarmee (NVA) (meist Bausoldaten), Strafgefangene und sogenannte Vertragsarbeiter (oftmals zusammengefasst unter dem Begriff Sonderarbeitskräfte (SAK)).⁵⁶

Strafgefangene waren im CKB bereits Ende der 1960er Jahre in geringem Umfang im Einsatz. Im Rahmen einer Kooperationsvereinbarung zwischen dem Kombinat und der StVE Bitterfeld wurde ihre Zahl im Jahr 1974 stark erhöht. Bis zu 111 Strafgefangene mussten in den Chlorbetrieben I und III arbeiten, wo die Bedingungen besonders miserabel und gesundheitsgefährdend waren (wie auch im VEB Kombinat Chemische Werke Buna in Schkopau). Im Werk I dauerte ihr Einsatz bis zum 4. Dezember 1989, im Werk III endete er bezeichnenderweise nach dessen Modernisierung im Jahr 1986. Ein Werk II taucht in den Akten nicht im Zusammenhang mit Strafgefangenen auf. Das Werk IV wurde Mitte der 1970er Jahre errichtet und gilt als modern und sicher. Bei den eingesetzten Gefangenen handelte es sich zu einem beträchtlichen Teil um aus politischen Gründen verurteilte Häftlinge.⁵⁷

3.3.1 Beschreibung des Produktionsverfahrens

Für ein besseres Verständnis soll im Folgenden der Produktionsprozess der Werke Chlor I und III skizziert werden. Chlor ist ein hochaggressives und reaktionsfreudiges Gas. Es wurde im ersten Weltkrieg episodisch als Giftgas eingesetzt, später jedoch durch verschiedene Kampfgase substituiert. Die bekannteste Anwendung von Chlor findet sich in dem über viele Jahrzehnte verwendeten Kunststoff Polyvinylchlorid (PVC). PVC hat sich wegen enthaltener Zusatzstoffe als untauglich für Anwendungsgebiete wie Haushalt, Lebensmittelverarbeitung etc. erwiesen und wurde seit den 1970er Jahren zunehmend durch andere Kunststoffe ersetzt. Allerdings gibt es eine fast unüberschaubar große Zahl von weiteren Prozessen, in denen Chlor als Ausgangsstoff fungiert. Insofern gehörten die Chlorfabriken Bitterfeld und Buna zu den Kernbereichen der chemischen Industrie.⁵⁸

Das Verfahren der Chlorproduktion ist denkbar einfach: Ein großes Behältnis wird mit einer Lösung aus (meist) Steinsalz (Natriumchlorid) befüllt. In die Lösung werden Elektroden eingetaucht, an denen eine geringe Spannung angelegt wird. Das Chlor löst sich vom Natrium und steigt an einer der Elektroden als Gas auf. Wenn es gelingt, das Chlor vollständig aufzufangen, ohne dass Anteile in die Raumluft entweichen, ist das Verfahren im ersten Teil geglückt. An der anderen Elektrode steigt Wasserstoff auf. Auch dieses muss

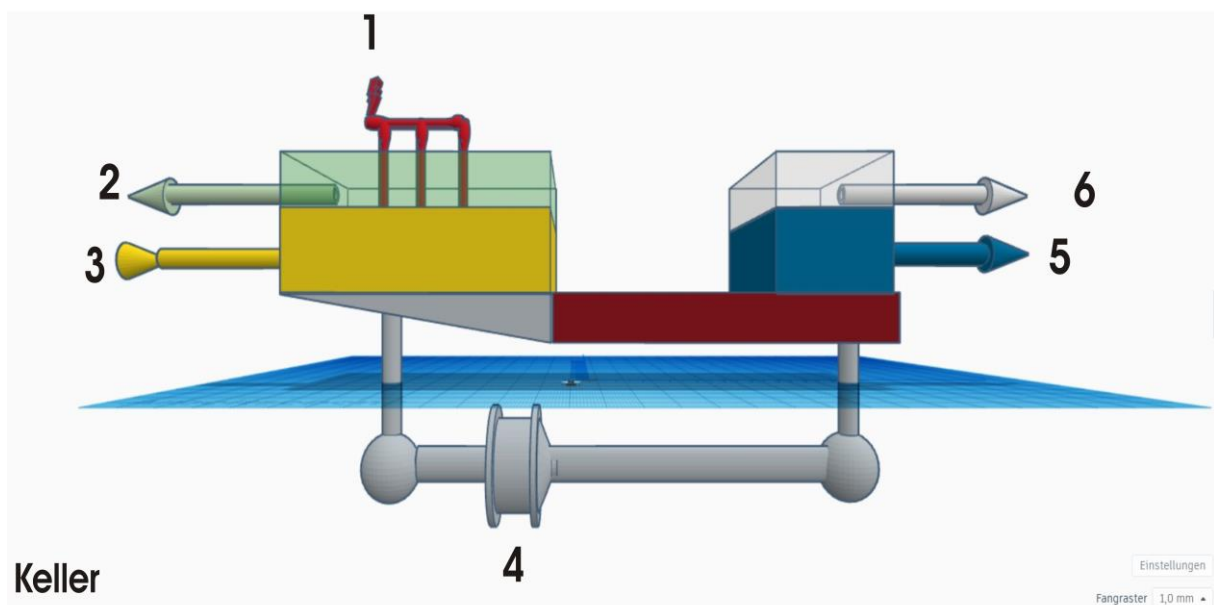
3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

vollständig aufgefangen werden. Käme es in die Raumluft, entstünde das hochexplosive Knallgas. In diesem Fall würde ein Funke für die Explosion ausreichen. Beide Gase dürfen sich aber auch nicht vermischen. Es entstünde sonst Chlorknallgas, das auch unter Sauerstoffabschluss explodieren kann. In der Wanne bleibt Natronlauge zurück, die gemeinsam mit dem Chlor zur Herstellung chemischer Produkte verwendet werden kann.

Für die praktische Konstruktion der Anlagen sind weitere Parameter zu optimieren wie Stromverbrauch, geforderte Qualität der Endprodukte, Bewertung von Umweltgefahren. Es gibt daher in der Chlorproduktion vier Grundtypen von Anlagen. Diese Grundtypen müssen hier nicht erläutert werden, da in den beiden Bitterfelder Chlorfabriken I und III, in denen Strafgefangene arbeiten mussten, das sogenannte Amalgamverfahren zur Anwendung kam (wie auch in Buna). Dabei entsteht an der aus Quecksilber bestehenden Kathode ein Amalgamgemisch aus Natrium bzw. Kalium und Quecksilber. Das Amalgam wird anschließend in einem sogenannten Zersetzer mit Wasser ausgewaschen, wodurch Alkalilauge (Natrium- bzw. Kaliumhydroxid) und Wasserstoff gewonnen wurden. Das verbleibende Quecksilber wird in den Prozess zurückgeführt.

Vereinfachtes Prozessschaubild der Chlorherstellung nach dem Amalgamverfahren

Produktionshalle



Legende:

1	Stromzufuhr durch Grafitanoden. Diese mussten regelmäßig manuell nachgestellt werden. Die Spannung war ungefährlich, aber die Nähe zu den ausdampfenden Anlagen war gefährlich.
2	Endprodukt Chlor. Solange alle Leitungen und der Reaktionsbehälter dicht waren, bestand keine Gefahr. Die Rohrleitungen verliefen allerdings über mehrere Kilometer durch das Werksgelände. Es kam offenbar immer wieder zu Zwischenfällen mit austretendem Chlor.
3	Das Ausgangsprodukt war eine Salzlösung (in der Hauptsache Natrium-Chlorid). Undichte Leitungen konnten Reizungen an den Augen und Schleimhäuten hervorrufen.
4	Im Keller verlief der Quecksilber-Amalgam-Kreislauf. Sowohl in offiziellen Berichten als auch Zeitzeugenberichten wird von extrem großen Mengen ausgetretenen Quecksilbers berichtet.
5	Das Endprodukt Natronlauge (es gibt verschiedene Bezeichnungen) war in der Konzentration von ca. 35% höchst gefährlich und erzeugte Verätzungen an Haut, Augen und Schleimhäuten mit einem langwierigen Heilungsprozess.
6	Endprodukt Wasserstoff. Ein hochexplosives Gas. Bisher sind keine Wasserstoff-Verpuffungen innerhalb der Anlagen bekannt.

3.3.2 Gesundheitsgefahr bei der Chlorherstellung

Die im vorigen Abschnitt benannten Gesundheitsgefahren werden im Folgenden zusammengefasst. Bei der Chlorproduktion geht vor allem von Chlor, Natronlauge und Quecksilber eine Gesundheitsgefahr aus. Während die ersten beiden Stoffe nur kurz besprochen werden, konzentrieren sich die Ausführungen auf die langfristigen gesundheitlichen Auswirkungen von Quecksilber. Wasserstoff und die verwendete hochkonzentrierte Sole (Salzlösung) werden von der Darstellung ausgenommen.

Chlor

Vorausgesetzt, die Anlagen sind ordnungsgemäß gewartet, ist die Chlorproduktion nicht ungefährlich, aber prinzipiell beherrschbar. Der Großteil von Chlor-Unfällen findet auch heute noch in den Bereichen Lagerung, Transport und Anwendungen (Schwimmballen, Zellstofffabriken) statt.⁵⁹ In der DDR kam es laut Zeitzeugenberichten sporadisch zu

3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

Chlorausbrüchen in der Produktion. So berichtet Christian Sachse, 1973 Buna-Arbeiter, zwei Ausbrüche im Abstand von mehreren Monaten erlebt zu haben. In Bezug auf Chlor sind Vorsorgemaßnahmen vor allem für Havariefälle (z. B. Rohrbrüche, defekte Ventile, Verpuffungen) zu treffen. Dazu gehören:

- eine Zwangsbelüftung der gesamten Halle,
- offene Fluchtwege,
- Gasmasken oder mindestens sichere Rückzugsräume,
- Schutzbrillen (Chlor greift die Augen an),
- regelmäßige Schulungen für den Havariefall,
- Arbeitsregime analog zu explosionsgefährdeten Produktionsstätten.

Nicht betrachtet werden hier unregelmäßig auftretende Havarien bei den Endverbrauchern des Chlors innerhalb des CKB und dem 25 Kilometer langen Rohrnetz.⁶⁰

Natronlauge

Natronlauge ist bereits in geringen Konzentrationen (5%) gefährlich für Augen und Haut. Beim Amalgamverfahren ist die Konzentration der Natronlauge bereits im Reaktionsgefäß sehr hoch. In heutigen Sicherheitsdatenblättern wird vor „schweren Verätzungen der Haut und schweren Augenschäden“ sowie dem Einatmen von Aerosolen gewarnt. Vorgeschieden sind Schutzanzüge, ungeschützte Personen seien fernzuhalten.⁶¹ Natronlauge trat vor allem durch defekte Rohrsysteme und bei Reparaturarbeiten in Erscheinung.

Quecksilber

Die größte Gefahr sowohl für akute als auch chronische Gesundheitsschäden gehen in der Chlorherstellung vom Quecksilber aus. Gesundheitliche Probleme mit einer hohen Zahl von Vergiftungen, vermuteten Berufskrankheiten und mehreren Todesfällen durch Quecksilbervergiftung waren bereits zu DDR-Zeiten bekannt und sind dokumentiert.⁶²

Dem Quecksilber waren die Arbeiter im CKB vor allem über die im Produktionsprozess entstehenden Dämpfe ausgesetzt. Darüber hinaus kamen sie auch mit den flüssigen Abprodukten (Natronlauge, Wasser), die immer Reste von Quecksilber enthielten, in Kontakt. Dies war (wie in Buna) jedoch nur in Ausnahmefällen der Fall (z. B. bei Wartung und Reparatur von Rohrbrücken), sodass dieser Bereich hier unberücksichtigt bleibt.

Die Reaktionsbehälter der Anlagen I und III mussten bis in die zweite Hälfte der 1980er Jahre regelmäßig manuell nachjustiert werden. Während dieser Arbeiten, die täglich mehrfach jede einzelne Zelle betrafen, entwichen Quecksilberdämpfe in die Raumluft, weswegen die Luft überwacht werden musste, um eine festgelegte maximale Arbeitsplatzkonzentration nicht zu überschreiten. Das Quecksilber befand sich in verschiedenen Zuständen (Amalgam, metallisches Quecksilber) auf dem Grund der Wanne. Dort wurden die Stoffe durch Pumpen in einem Kreislauf bewegt. Aus dem Kreislaufsystem (Pumpen sind mechanisch anfällig) oder undichten Wannen konnte metallisches Quecksilber in größeren Mengen austreten.

In metallischer Form ist Quecksilber auch in größeren Mengen relativ ungefährlich. Giftige Dämpfe hoher Toxizität entstehen jedoch durch Verdunstung bereits bei Raumtemperatur. Zu unterscheiden ist zwischen akuten und chronischen Vergiftungen. Oberhalb der Wannen herrschte eine Temperatur von bis zu 60 Grad, was die Verdunstung extrem forcierte. Da die Quecksilberdämpfe auch teilweise wieder kondensieren, kann das metallische Quecksilber sich in der Werkhalle und in der Arbeitskleidung niederschlagen und sehr weit verschleppt werden. Da Quecksilberdämpfe schwerer sind als Luft, müssen besonders bodennahe Bereiche und Keller überwacht werden. Folgende Vorichtsmaßnahmen sind zu treffen:

- Zwangsbelüftung, offene Fluchtwege,
- Überwachung aller Produktionsräume und Nebenräume (Toiletten) auf Konzentrationen von Quecksilberdämpfen,
- bei Arbeiten mit metallischem Quecksilber vor allem in Kellerräumen: Vollschutz, Gasmaske,
- bei allen anderen Arbeiten: Verbot der Nahrungsaufnahme und Rauchverbot in der Produktionshalle, strikte Trennung der Arbeits- und Anreisekleidung (schwarz-weiß-Trennung), strenge Hygienevorschriften (intensives Duschen, Händewaschen vor dem Essen),
- strikte Trennung der Arbeitskleidung in Wäschereien,
- regelmäßige Urin und Blutkontrollen.

3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

Eingeatmete Quecksilberdämpfe werden von der Lunge absorbiert und gehen zu fast 80 Prozent in den Blutkreislauf über, wodurch sie sich rasch im ganzen Körper verteilen. Die verbleibenden 20 Prozent werden nach kurzer Zeit ausgeschieden.⁶³ Die aufgenommenen Quecksilberdämpfe sammeln sich nicht nur in der Niere und der Leber an, sondern durchbrechen auch die Blut-Hirn-Schranke, die den sensiblen Gehirnstoffwechsel eigentlich vor schädlichen Beeinflussungen schützen soll, und wirkt daher direkt auf das zentrale Nervensystem ein. Ein Teil des im Körper verbleibenden Quecksilbers wird verstoffwechselt, oxidiert und verwandelt sich in verschiedene Formen von anorganischem Quecksilber.⁶⁴

Akute und Chronische Quecksilbervergiftung

Quecksilber wirkt in seinen verschiedenen Formen als starkes Zell- und Protoplasmagift, das den menschlichen Körper an vielen Stellen gleichzeitig schädigt. Eine durch das Einatmen größerer Mengen verursachte akute Quecksilbervergiftung zieht eine Vielzahl an Symptomen nach sich. Laut einem Merkblatt des Bundesamtes für Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin gehören dazu unter anderem Atemnot, Husten, Brustschmerzen, Schüttelfrost, Übelkeit und Erbrechen. Bei sehr hohen Mengen an eingeatmeten Quecksilbergas kann es darüber hinaus zu blutigem Durchfall, dem Absterben der Schleimhäute (Schleimhautnekrosen) in Dünn- und Dickdarm und Nierenfunktionsstörungen kommen.⁶⁵

Bei langanhaltender Quecksilberexposition kann sich eine subchronische bzw. chronische Form der Vergiftung entwickeln. Neben zunächst auftretenden Allgemeinsymptomen wie Mattigkeit, Kopf- und Gliederschmerzen geht diese mit schweren psychologischen, motorischen und kognitiven Auffälligkeiten einher. Zu den psychologischen Folgeschäden zählen unter anderem verschiedentlich ausgeprägte Angststörungen, Stimmungslabilität und Motivationsverlust bis hin zu einem schrittweisen allgemeinen Persönlichkeitsschwund. Der Bewegungsapparat ist häufig von einem Zittern betroffen, das oft mit den Fingern beginnt und allmählich in Schüttelbewegungen der Hände, der Arme, des Kopfes und der Beine übergeht. Die Betroffenen leiden darüber hinaus in vielen Fällen auch unter Sensibilitätsstörungen am Rumpf und den Extremitäten sowie Sprachproblemen wie einem Verwaschensein der Sprache. Begleitet werden diese Symptome in manchen Fällen von einem Nachlassen der Merkfähigkeit.⁶⁶

Aktueller Wissenstand

Eine Reihe von wissenschaftlichen Studien hat den kausalen Zusammenhang zwischen einer hohen Quecksilberbelastung am Arbeitsplatz und chronischen Gesundheitsschäden untersucht.⁶⁷ Rückschlüsse auf die gesundheitlichen Langzeitfolgen der Zwangsarbeit in den Chlorbetrieben erlauben vor allem zwei Untersuchungen. Hermann Bubke veröffentlichte im Jahr 2010 eine Studie, in der er die Auswirkungen der dauerhaften Quecksilberexposition bei Werkträgern in der Erdgasförderung im sachsen-anhaltischen Salzwedel zwischen den 1970er und den beginnenden 1990er Jahren erforschte. Dabei kommt er zu dem Ergebnis, dass die Mehrzahl der Arbeiter, bei denen während ihrer Tätigkeit hohe Quecksilberkonzentrationen im Blut oder im Urin festgestellt wurden, heute unter gesundheitlichen Beeinträchtigungen leiden. Zwar gibt es zu bedenken, dass die Betroffenen auch anderen hochgiftigen Stoffen wie Blei oder Lithium ausgesetzt waren. Letztlich macht er jedoch vor allem die langanhaltende Quecksilberexposition für die Gesundheitsschäden verantwortlich, weshalb letztere als Berufskrankheit anerkannt werden müsste.⁶⁸ Eine ähnliche Fragestellung verfolgten Howard Frumkin und eine Reihe weiterer Autoren in ihrer Untersuchung von 2001, in der sie sich den gesundheitlichen Folgen eines langjährigen Quecksilberkontakts bei Arbeitern einer amerikanischen Elektrolyse-Fabrik widmeten. Auch sie kommen zu dem Ergebnis, dass die betroffenen Arbeiter an weitaus mehr gesundheitlichen Problemen als eine Vergleichsgruppe litten, wobei der Schweregrad von der Dauer der Exposition und der Maximaldosis an aufgenommenem Quecksilber abhängig sei. Aus Sicht von Frumkin und seiner Co-Autoren gehen viele der quecksilberbedingten Symptome mit fortschreitender Zeit zurück, sind ungeachtet dessen aber auch noch Jahre nach dem Ende der Exposition messbar.⁶⁹

3.3.3 Beschreibung der realen Produktionsanlage bzw. der Schutzmaßnahmen, verbunden mit Schädigungsberichten und Beschreibung der Exposition der Strafgefangenen

In den Chlorbetrieben I und III stellten die Häftlinge mithilfe des Amalgamverfahrens Chlor, Natronlauge und Wasserstoff her. Die Aufgabe der Häftlinge bestand in erster Linie darin, die Wannern zu reinigen sowie die Graphitanoden zu kontrollieren und auszuwechseln, wenn sie abgenutzt waren. Dabei handelte es sich um eine mühsame und schwere Arbeit, da eine Vielzahl von Schrauben (in jedem der insgesamt 156 Bäder befanden sich

3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

16 Balken mit jeweils 30 Schrauben) unter hohem Krafteinsatz immer wieder gelöst werden mussten.⁷⁰ **(Anhang 37 und im Kontrast dazu Anhang 38)** Darüber hinaus wurden die Häftlinge auch zu Reparaturaufgaben herangezogen.⁷¹

Die Produktionsanlagen in den Chlorbetrieben I und III waren um 1936 erbaut worden. Einem MfS-Bericht zufolge wurde dort seit jener Zeit „ohne nennenswerte Neuinvestitionen produziert. Deshalb sind nach Auskunft der zuständigen Leiter aufgrund festgestellter Verschleißerscheinungen in den letzten Jahren mehrfach die Einstellung der Produktion diskutiert worden.“ Eine zentrale Entscheidung bestimmte jedoch, die Produktion „bis 1990 und darüber hinaus“ weiterzuführen.⁷² Aufgrund ihrer Überalterung waren die Produktionsanlagen überaus marode, sodass Havarien zur Tagesordnung gehörten. Immer wieder kam es zu kleineren Explosionen in den Elektrolysewannen, bei denen giftige Chlordämpfe freigesetzt und ätzende Natronlauge verspritzt wurden. Die Lauge löste zwar keine chronischen Erkrankungen aus, führte aber möglicherweise zu dauerhaften Schädigungen der Augen und Narben. Die von solchen Unfällen ausgehende Gefahr für die Gefangenen wurde noch dadurch verstärkt, dass es keine funktionierende Be- und Entlüftung gab.⁷³ Zwar wurde 1982 angeblich eine Zwangsbelüftung eingebaut, die die quecksilberhaltige Luft absaugen, reinigen und durch frische Luft ersetzen sollte⁷⁴, aber auf den wenigen Fotos, die es von der Produktionshalle gibt, ist von dieser aber nichts zu sehen. **(Anhang 39)** Bis 1981 waren zudem die Türen vermauert und die passive Luftzirkulation wurde durch Sichtblenden zusätzlich beeinträchtigt.⁷⁵

Die größte Gefahr für die Gefangenen ging von dem Kontakt mit dem Quecksilber aus. Dieser erfolgte vor allem an zwei Orten in der Produktionshalle. Oberhalb der Wannan entstand aufgrund der hohen Temperaturen Quecksilberdampf und konzentrierte sich in der Raumluft. Im Keller liefen alle Reaktionssubstanzen einschließlich Quecksilber in Rohren an der Decke zusammen. Das Quecksilber trat hier aus beschädigten Rohrleitungen und porösen Gummidichtungen aus, verdampfte und sammelte sich in Gasform am Boden, da der Quecksilberdampf schwerer als Luft ist. Die Quecksilberdämpfe kondensierten am Boden wieder zu flüssigem Quecksilber, sodass sich sogenannte Kügelchen in den Ritzen des maroden Fußbodens, teilweise aber auch regelrechte Pfützen bildeten. In allen Situationen wurden Körper und Bekleidung mit Quecksilber kontaminiert.

Anstatt die offenkundigen Schäden an der Produktionsanlage zu beseitigen und die Häftlinge auf diese Weise zu schützen, begegnete die Betriebsleitung diesem Problem mit der Bildung spezieller Gefangenen-Kolonnen, die das Quecksilber zunächst mit Wasser-schläuchen wegspülen und dann in Eimern oder Metallflaschen sammeln sollten.⁷⁶ Diese Flaschen konnten bis zu 30 kg schwer sein, was die große Menge an austretendem Queck-silber zeigt. Wie groß die von diesen Lecks ausgehende Umweltbelastung war, zeigt ein Zitat von Dr. Karl Ender, der 1990 als Umweltbeauftragter des CKB eingesetzt wurde:

„Es gab Zeiten, da waren große Quecksilberpfützen im Fußboden der Elektrolysen, so dass Leute abgestellt werden mussten, die mit Kehrblech und Handfeger Queck-silber zusammengekehrt haben. Das bildet ja immer so kleine Kügelchen. Die wur-den dann in Eimer gefüllt und wieder zurück in den Kreislauf gebracht. Ungefähr 200 bis 300 Gramm pro Tonne erzeugtem Chlor sind in die Umwelt gegangen. [...] Wir haben also ungefähr 4 bis 5 Tonnen Quecksilber pro Jahr über das Abwasser in die Flüsse abgegeben.“⁷⁷

Die vom freiwerdenden Quecksilber ausgehende Gefahr für die Zwangsarbeiter resul-tierte neben den maroden Produktionsanlagen vor allem aus der groben Missachtung der auch in der DDR geltenden Arbeitsschutzrichtlinien. So klärte man die Gefangenen weder ausreichend über die Gefährlichkeit des Quecksilbers auf, noch stellte man ihnen Schutz-kleidung und Atemschutzmasken zur Verfügung.⁷⁸ **(Anhang 40)** Darüber hinaus wurde auch die übliche strikte Trennung von Arbeits- und Wegkleidung (die sogenannte Schwarz-Weiß-Trennung) nicht eingehalten. Die Strafgefangenen wurden nach Schich-tende direkt zurück in die StVE transportiert und erst dort wechselten sie ihre Kleidung.⁷⁹ Das führte nicht nur zur Verseuchung der Gefangenenunterkünfte mit Quecksilber, son-dern auch der für den Häftlings-Transport genutzten Busse.⁸⁰ Für 1984 wird außerdem berichtet, dass der Tausch der Arbeitswäsche und der Handtücher über zwei Wochen hin-weg nicht erfolgt sei und es sich bei den Handtüchern um „bessere Putzlappen“ gehandelt habe.⁸¹

Der Betriebsleitung des CKB waren die vom austretenden Quecksilber ausgehenden Gefahren bekannt. Obwohl bei Messungen der Quecksilberbelastung der Raumluft er-höhte Werte festgestellt wurden – an den Wannan lagen diese noch Anfang der 1980er Jahre zuweilen 14- bis 16-mal über dem gesetzlich vorgegebenen Höchstwert⁸² – unter-nahmen die Verantwortlichen kaum Anstrengungen, um die Arbeitsbedingungen zu

3.3 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in den Chlorbetrieben I und III im VEB Chemiekombinat Bitterfeld (CKB)

verbessern. Bis 1982 wurden noch nicht einmal die eigentlich vorgeschriebenen und bereits zuvor vom MfS angeordneten⁸³ Reihenuntersuchungen im Blut und Urin der Gefangenen durchgeführt:

„Lt. Schreiben des Ministeriums für Gesundheitswesen vom 29.1.1982 müßten die Strafgefangenen monatlich einer Quecksilberbestimmung im Urin und im Blut unterzogen werden. Diese Weisung wurde von den Generaldirektoren des VEB Chemiekombinat Bitterfeld und des VEB Chemische Werke Buna am 18.2.1982 gleichlautend mit einem Einspruch dagegen beim Ministerium für Gesundheitswesen und beim Ministerium für Chemische Industrie außer Kraft gesetzt.“⁸⁴

Nachdem schließlich mit vierwöchigen Untersuchungen begonnen worden war, mussten zwischen Januar 1982 bis März 1983 109 Strafgefangene aus dem Produktionsprozess „herausgelöst“ werden, da die Quecksilberwerte die Grenzwerte überschritten hatten. „Herauslösen“ bedeutete hier die Zuweisung eines anderen Arbeitsplatzes, bis die Blut- und Urinwerte wieder unterhalb der Grenzwerte lagen. Bei einer Belegungsstärke von 116 Strafgefangenen dürfte die Zahl der „Herauslösungen“ verhältnismäßig hoch gewesen sein.⁸⁵ Ein weiterer Bericht resümiert für Januar bis April 1983: „Unter Berücksichtigung der normalen Abgänge von 32 Strafgefangenen wurden praktisch [...] 2/3 der SG [Strafgefangenen] in diesem Bereich innerhalb von 4 Monaten ausgetauscht.“ Es wurde vorgeschlagen keine Republikflüchtlinge mehr in den Chlorfabriken einzusetzen.⁸⁶

Die Quecksilber-Belastung der in den Chlorfabriken eingesetzten Strafgefangenen blieb trotz der zeitweiligen Versetzungen in andere Arbeitsbereiche hoch. So fasst Justus Vesting für 1986 zusammen:

„Die Auswertung von fast 50 Analysebescheinigungen vom Zeitraum Dezember 1985 bis Dezember 1986, auf denen die Messergebnisse der Urinuntersuchungen festgehalten wurden, ergab, dass die vorgeschriebenen Grenzwerte immer wieder überschritten wurden. Bei 25% der Strafgefangenen wurde der kritische Wert von 500 µg Quecksilber pro Liter Urin überschritten, bei zwei von ihnen sogar mehr als doppelt so hoch.“⁸⁷

Die drastischen Auswirkungen dieser Belastung zeigte sich 1980 und 1981, als zwei in den Chlorbetrieben arbeitende Häftlinge nachweislich an einer akuten Quecksilbervergiftung starben.⁸⁸ Einer der verstorbenen Gefangenen wies noch nach seiner Überweisung ins Krankenhaus 1.520 µg Quecksilber pro Liter Urin auf. Der in der DDR maximal zulässige Wert lag bei 200µg/l.⁸⁹ Zwar stellte das Ministerium für Staatssicherheit (MfS)

im Anschluss umfangreiche Mängel und Verstöße gegen Arbeitsschutzrichtlinien fest, jedoch wurde der wirtschaftliche Nutzen der Anlage als zu wichtig eingeschätzt, um die Produktion einzustellen.⁹⁰ So lief der Betrieb der Chlorfabriken im CKB auch nach den Todesfällen weitgehend unverändert weiter und die Quecksilberbelastung der Häftlinge blieb hoch.⁹¹ Dass es sich bei diesem Missstand um ein strukturelles Problem in der DDR-Industrie handelte, zeigt eine medizinische Dissertation aus dem Jahr 1984. Darin beschreibt der Autor Peter Wetzel von teils extremen Quecksilberbelastungen in Chlorbetrieben, berichtet im Hinblick auf Buna beispielsweise von einem „sogenannten Hg[Quecksilber]-Sammler, bei dem ein Wert von 5747 und eines Ofenfahrers, bei dem ein Wert von 3505 µg/l Urin ermittelt wurde.“⁹² Vor diesem Hintergrund überrascht es nicht, dass im CKB (genau wie in Buna) im Jahr 1986 erneut gravierende Verstöße aufgedeckt wurden. Im Keller der Produktionsanlage des CKB wurden unverschlossene Fässer mit „angereichertem Quecksilberschlamm“ aufgefunden. Die Strafgefangenen wurden veranlasst, die Produktion „unter besonderen Vorsichtsmaßnahmen“ fortzusetzen.⁹³

Die katastrophalen Arbeitsbedingungen in den Chlorbetrieben schädigten die Gesundheit der eingesetzten Häftlinge teils massiv. So berichtet Holger Rossmann, der als politischer Häftling zwölf Monate lang in den Chlorbetrieben arbeiten musste, beispielsweise davon, dass er seit seiner Haftzeit unter starken Konzentrationsstörungen leidet und deshalb nicht in der Lage war, ein Studium zu absolvieren.⁹⁴

3.3.4 Resümee

Der intensive Kontakt mit Chlor war bereits in der DDR als Berufskrankheit (BK 81) anerkannt. Nach 1990 wurde eine berufsbedingte Schädigung eines Arbeiters, der über längere Zeit in der Chlorproduktion eingesetzt war, durch Chlor und Quecksilber am Landessozialgericht (LSG) Berlin/Brandenburg verhandelt.⁹⁵ Der Fall ist naturgemäß sehr individuell gelagert und soll deshalb hier nicht besprochen werden. Die Klage eines ehemaligen Häftlings wurde 2010 laut Beschluss des LSG Sachsen-Anhalt, trotz Hinzuziehung eines Gutachters, zurückgewiesen. Diese Entscheidung beruht offenbar auf mangelnder Detailkenntnis des Gerichtes. Es nahm beispielsweise die um 1980 erhobenen Quecksilberkonzentrationen nicht zur Kenntnis. Eine Interpretation des Beschlusses ist zwar wegen des

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg

Bezuges auf die Rehabilitationsgesetze ausgesprochen interessant, kann aber hier nicht geleistet werden.⁹⁶

Wie ist die Gefahr für ehemalige Häftlinge, von der Tätigkeit in den Chlorbetrieben langfristige Gesundheitsschäden davonzutragen, aus wissenschaftlicher Sicht einzuschätzen? Einerseits ist festzuhalten, dass die in den beiden Studien zum Quecksilber untersuchten Probanden häufig über sehr lange Zeiträume in ihren Berufen tätig waren, die betroffenen Häftlinge hingegen in der Regel nur wenige Monate bzw. Jahre in den Chlorbetrieben des CKB arbeiten mussten.⁹⁷ Andererseits verdeutlichen die Studien, dass der Kontakt zu Quecksilberdämpfen in hoher Konzentration in der Regel zu gesundheitlichen Schäden führt. Wie oben beschrieben, lagen die Quecksilberwerte in den Chlorbetrieben an den Arbeitsplätzen der Gefangenen teils extrem weit über den in der DDR gültigen Maximalen Arbeitsplatzkonzentration (MAK) (die wiederum weitaus höher als die derzeit gültigen Werte waren). Nimmt man diese Befunde zusammen, ist ein kausaler Zusammenhang zwischen der Zwangsarbeit und den heute von den Betroffenen beschriebenen gesundheitlichen Beeinträchtigungen überaus wahrscheinlich. Es ist daher geboten, die damaligen Zwangsarbeiter systematisch auf Anzeichen einer chronischen Quecksilbervergiftung hin zu untersuchen und ihnen bei positiven Befunden unverzüglich angemessene Hilfestellung und Entschädigungen zukommen zu lassen.

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg

In dem Produktionsbereich Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg herrschten in den 1980er Jahren nachweisbar gesundheitsgefährdende Bedingungen. Gefangene aus der Strafvollzugsanstalt (StVA) Naumburg mussten für die MeWa Naumburg bereits ab 1963 Türbeschläge und Scharniere herstellen. Ende der 1970er Jahre wurde das dortige Sortiment erweitert und nun auch Rollen für die Füße von Möbeln, Drehstühlen und Ausziehschienen produziert. **(Anhang 41)** Ein wesentlicher Teil dieser Produkte war für den Export, vor allem für die schwedische Möbelkette IKEA, bestimmt. Bei den zur Zwangsarbeit eingesetzten Gefangenen handelte es sich in vielen Fällen um politische Häftlinge, die größtenteils wegen versuchter Republikflucht verurteilt worden waren (im Jahr 1974 traf

dies auf 286 von insgesamt 720 Häftlingen der StVA, im Jahr 1989 immerhin noch auf 30 von 468 Strafgefangenen zu). Die Gefangenen wurden ab Mitte der 1970er Jahre sowohl innerhalb der StVA in einer eigens dafür eingerichteten Baracke, als auch in mehreren Außenarbeitsbereichen eingesetzt und mussten eine Vielzahl verschiedener Tätigkeiten ausführen. Diese umfassten nicht nur das Stanzen, Bohren, Feilen, Entgraten und Montieren von Metallteilen, sondern auch deren Beschichtung mit verschiedenen Metallen durch den Einsatz von Galvanotechnik. Im September 1989 waren in diesem Bereich 57 Strafgefangene in drei Brigaden tätig.⁹⁸

Die in der Galvanik der MeWa Naumburg herrschenden Arbeitsbedingungen lassen sich nur vor dem Hintergrund der spezifischen Situation, in der sich die Industriebetriebe der DDR in den 1970er und 1980er Jahren befanden, nachvollziehen. Ein Beleg dafür bildet ein Beschluss des Ministerrates der DDR von 1981, dem eine umfassende Untersuchung aller größeren Galvanikanlagen vorausgegangen war.⁹⁹ Da es sich um eine klassifizierte Vertrauliche Verschlussache (VVS) handelt, ist davon auszugehen, dass die Lage einigermaßen realistisch beschrieben wurde. Die damit verbundenen Kontrollen hatten seit 1977 ergeben, dass die im Betrieb galvanischer Anlagen entstehenden Schad- und Giftstoffe von jährlich ca. 150 Betrieben in die regionalen Trinkwasserreservoirs gelangt waren. Allein im ersten Halbjahr 1981 kam es zu 22 Gefährdungen der Trinkwasserversorgung, von denen 37.200 Einwohner betroffen waren. Zu den Hauptgefahren zählt der Bericht die Schwermetalle „Kadmium, Quecksilber, Blei, Nickel, Chrom, Kobalt, Zink und Zinn“ auf. Im Bericht heißt es über ein Gutachten der Abteilung Geologie des Rates des Bezirkes Leipzig: „Im VEB Galvanotechnik Leipzig gelangen aus verschlissenen Anlagen Cyanide und Chromate in das Grundwasser, wodurch große Gefahren für eine Reihe von Betrieben und Einrichtungen wie dem Milchhof Leipzig, dem VEB Turmbräu, den Interhotels ‚Astoria‘ und ‚Merkur‘ u. a. auftreten. Im oberen Grundwasser im Bereich dieses Betriebes werden die zulässigen Grenzwerte mit 1 mg/l Chromate und 10-20 mg/l Cyanide wesentlich überschritten.“ Es erwies sich als notwendig, das verseuchte Grundwasser ständig abzupumpen und mit der Trinkwassergewinnung auf tieferliegende Schichten auszuweichen. Das Fazit lautete: „Die betreffenden Anlagen müßten gesperrt werden.“ Ein weiterer Bericht von 1988 lässt den Schluss zu, dass bis auf die Sicherung vor

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg

unmittelbaren Gefährdungen des Grundwassers keine weiteren Investitionen getätigt worden sind.¹⁰⁰

Der Produktionsbereich Galvanik der MeWa Naumburg befand sich gemeinsam mit der Lackiererei außerhalb der StVA Naumburg in einer gesonderten Fertigungshalle. Laut den Aussagen von Zeitzeugen verfügte er neben einem Tauchbecken, dass für die Vorbehandlung der Werkstücke benutzt wurde, über zwei sogenannte Beschickungsautomaten für die Beschichtung der Kleinteile mit Chrom und Nickel. **(Anhang 42)** Dabei handelte es sich um eine Krananlage, mit deren Hilfe mit Kleinteilen bestückte Gestelle in mehrere Elektrolyt- und Spülbecken eingetaucht wurden. Die Aufgabe der Häftlinge bestand darin, die Werkstücke in diese Gestelle einzuhängen und sie nach dem Durchlaufen der verschiedenen Tauchbecken wieder abzunehmen und in Paletten zu verpacken.¹⁰¹

Es ist davon auszugehen, dass die Galvanisierung durch Strafgefangene im MeWa – im Gegensatz etwa zum Motorradwerk Zschopau – den Charakter einer Kleinproduktion trug. Das bedeutet, dass z. B. Schutzvorrichtungen eher improvisiert als standardmäßig zum Einsatz kamen (an historischen Fotografien lässt sich dies ansatzweise nachvollziehen).¹⁰² Eine solche Kleinproduktion und die damit verbundenen Schutzvorkehrungen zeigt ein Foto aus dem Jahr 1974 (VEB Noremat Nossen).¹⁰³ **(Anhang 43)**

3.4.1 Beschreibung des Produktionsverfahrens

Um die Glaubhaftigkeit von Zeitzeugenberichten im Hinblick auf die in der MeWa Naumburg herrschenden Arbeitsbedingungen abschätzen zu können, wird im Folgenden der technologische Ablauf der Verchromung mit dem Fokus auf die möglichen Gefährdungen unmittelbar am Arbeitsplatz skizziert. Dieser lässt sich in drei Schritte unterteilen: 1. Vorbehandlung, 2. Galvanisierung, 3. Nachbehandlung.

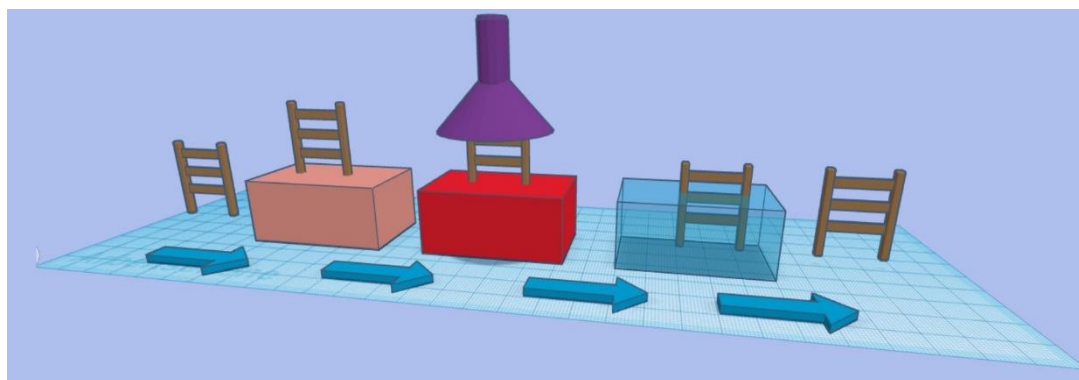
1. Die Vorbehandlung besteht darin, die Oberfläche der Werkstücke von Fett und anderen Anhaftungen zu befreien und sie aufnahmefähig für den Metallüberzug zu machen. Dazu dient ein Tauchbad (Wanne). In einem zweiten Schritt werden die Oberflächen noch einmal chemisch „aufgeraut“ (Beizen). Die in Frage kommenden Stoffe sind unterschiedlich (Säuren, Laugen, organische Stoffe), verursachen aber alle Haut- und Augenreizungen. Nötig sind Schutzhandschuhe, eventuell Schutzkleidung, Augen- und Gesichtsschutz. Ein Berühren der feuchten,

ungespülten Werkstücke zieht – je nach Chemikalie – mehr oder weniger intensive Reaktionen der Haut nach sich. Im Verletzungsfall sollte der Arzt konsultiert werden. Bei geschlossenen, gut gewarteten Anlagen kann auf einige Schutzvorkehrungen verzichtet werden. Auch die aggressiven Chemikalien werden heute nach und nach substituiert. Nach Entfettung und Beizen wird das Werkstück mit klarem Wasser gespült. Gelangen Spülrückstände in das Trinkwasser oder Gewässer, können schwere Bedrohungen für Mensch und Tierwelt entstehen. Ein in allen technologischen Stufen auftretendes Problem sind die Abwasserbehandlung und die Rückführung „unverbrauchter“ Chemikalien in den Prozess (Recycling).

2. Im Regelfall sind die Werkstücke in diesem Zustand bereits in spezielle Gestelle eingehängt, die in die Bäder mit dem Elektrolyten eingetaucht und elektrisch verbunden werden. Die dazu nötige elektrische Spannung beträgt nur wenige Volt und ist auch im Zusammenhang mit Flüssigkeiten völlig ungefährlich. Zur Galvanisierung wird ein spezielles Gemisch aus Chrom-(VI)-säure und Schwefelsäure verwendet. Die von diesen Stoffen ausgehenden Gefahren werden ausführlich im Abschnitt 3.4.2 beschrieben. Das im Elektrolyten befindliche Chrom wandert unter der Wirkung der elektrischen Spannung in Richtung der eingebrachten Werkstücke und setzt sich an deren Oberfläche fest. Die Gestelle werden aus dem Galvanik-Bad gezogen.
3. Nach Abschluss des Galvanisierungsprozesses werden die giftigen Reaktionsflüssigkeiten in einem dritten Behälter durch Spülen mit besonders reinem Wasser entfernt. Je nach Verfahren ist bei den feuchten Werkstücken, wie sie aus der letzten Spülung hervorgehen, mit hohen Belastungen durch Reste des Elektrolyten (in diesem Fall Chrom-(VI)-Säure) bzw. weitere giftige Chrom-Verbindungen zu rechnen, weswegen einerseits die Abwässer einer speziellen Behandlung zuzuführen sind, andererseits ein unmittelbarer Hautkontakt vermieden werden muss.

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg

Prozessschaubild



	Beschickung	Entfetten/ Beizen	Galvanisieren	Spülen	Entnahme
Vor- gang	Die Werkstücke werden in ein Gestell eingehängt.	Die eingehängten Werkstücke werden in mehrere Bäder eingetaucht und zwischenzeitlich gespült.	Die eingehängten Werkstücke werden in den Elektrolyten eingetaucht und mit Chrom beschichtet.	Die eingehängten Werkstücke werden mit (fließendem) Wasser abgespült.	Die Werkstücke werden von den Gestellen genommen, getrocknet und verpackt.
Stoffe	keine	Verwendet werden abwechselnd Säuren und Laugen mit hoher Aggressivität.	Verwendet wird hochgiftige Chrom-(VI)-Säure und Schwefelsäure, auch Netzmittel zur Unterdrückung der Bläschenbildung.	Reste des Elektrolyten, der Schwefelsäure und von giftigen Nebenprodukten durch zu hohe Verschleppungsraten	Die feuchten Werkstücke enthalten je nach Verschleppungsraten Reste des Elektrolyten, der Schwefelsäure und des Galvanikschlammes.
Gefahren	Einfache, ungefährliche Handarbeiten.	Zwischenzeitliche Berührung gefährlich. Gefahr beim Wechsel in das Galvanikbad.	Zwischenzeitliche Berührung gefährlich. Gefahr beim Wechsel in das Galvanikbad. Ausbildung von	Zwischenzeitliche Berührung gefährlich. Gefahr beim Wechsel in das Spülbad.	Zwischenzeitliche Berührung gefährlich wegen Belastung des Spülwassers.

			Aerosolen an der Oberfläche, Nebenprodukte wie Chromtrioxid, Chromsäureanhydrid.		
Schutzmittel	keine	Gummihandschuhe, Schürzen, Gummistiefel, Schutzbrille	Absaug- und Filteranlage, Zwangsbelüftung, Gummihandschuhe, Schürzen, Gummistiefel, Schutzbrille.	Gummihandschuhe, Schürzen, Gummistiefel, Schutzbrille.	Gummihandschuhe, Schürzen, Gummistiefel, Schutzbrille.

3.4.2 Gesundheitsgefahren bei der Galvanisierung

Die im vorigen Abschnitt benannten Gesundheitsgefahren werden im Folgenden zusammengefasst.

Entfettung und Beizen

Verwendet werden starke Säuren und Laugen. Ein Hautkontakt mit unverdünnten Stoffen ist nur bei der Wartung der Anlagen zu befürchten. Die verdünnten Stoffe sind gefährlich für die Augen und permanenten Hautkontakt (etwa bei der Beschickung und Entleerung mit Werkstücken).

Galvanisierungsbad

Verwendet werden mindestens zwei Stoffe: Chrom-(VI)-Säure und Schwefelsäure. Die Chrom-(VI)-Säure ist hochgiftig. Die letale Dosis beträgt beim erwachsenen Menschen 1 bis 2 Gramm. Als Vergiftungserscheinungen werden „Hämoptoe, Zyanose, Aspiration oder Herzstillstand“ beschrieben. Zu vermeiden sind Hautkontakt, Eindringen in die Augen und Schleimhäute, weswegen als Schutzmaßnahmen lange Gummi-Handschuhe (bis zum Ellenbogen), Schürzen oder Schutzanzüge, passendes wasserdichtes Schuhwerk und Schutzbrille verwendet werden. Eine weitere Gefahr geht von den Aerosolen aus.

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg

Ihre Entstehung wird wie folgt beschrieben: In einer Nebenreaktion bei technologiebedingt als Reaktionsverstärker zugesetzter Schwefelsäure entsteht im Galvanik-Bad gasförmiger Wasserstoff. Dieses Nebenprodukt hat sich als schwer beherrschbar erwiesen. Die aufsteigenden Wasserstoffbläschen sind harmlos, wenn man eine Knallgasreaktion ausschließen kann. Sie zerplatzen aber an der Oberfläche des Bades und reißen mikroskopisch kleine Tropfen der giftigen Chrom-(VI)-Säure mit sich, die sich als Aerosole in der Atemluft verbreiten. Aerosole der Chromsäure sind als karzinogene Stoffe bekannt, wobei der „Grad der Gefährlichkeit“ unterschiedlich bewertet wird.¹⁰⁴ Dass Chrom-(VI)-Verbindungen gefährlich sind, hat die Weltgesundheitsorganisation (WHO) bereits 1958 bestätigt und einen Grenzwert von 0,05 mg/l im Trinkwasser festgelegt. Aus diesem Grund sind die Reaktionsgefäße in modernen Anlagen weitgehend geschlossen und verfügen über eine Absaugvorrichtung mit einem angeschlossenen Filtersystem. Die Bläschenbildung wird durch zusätzliche Netzmittel reduziert. Wenn eine Zwangsbelüftung der Produktionshalle installiert ist, sind Schädigungen am Arbeitsplatz zumindest minimiert.¹⁰⁵ Weitere starke Reizwirkungen bei dieser Art der Verchromung werden auch den Aerosolen der Schwefelsäure zugeschrieben. Nicht zuletzt wegen dieser Aerosole sind Galvanikbetriebe heute genehmigungsbedürftig.

Spülung

Nach der Spülung besteht die Möglichkeit des Kontaktes mit stark verdünnten, aber immer noch nachweislich hochgiftigen Resten des Elektrolyten bzw. von Nebenprodukten. Derartige Abwässer müssen aufwändig gereinigt werden. Ein dauernder Hautkontakt bei Entladungsarbeiten dürfte zu Hautschädigungen unbekannter Art und Ausmaßes führen.

Aktueller Wissensstand

Schäden, die durch den Umgang mit Chrom-(VI)-Verbindungen, insbesondere auch bei der galvanischen Verchromung entstanden sind, werden in der Bundesrepublik spätestens seit 1981 als Berufskrankheit Nr. 1103 anerkannt. Es können sich Stäube, Rauche, Dämpfe, Nebel gesundheitsschädlich auswirken. Betroffen sein können die Augen, die Haut, der Magen-Darm-Trakt, die Atemwege, die Nieren, die Leber, das Knochenmark und das zentrale Nervensystem.¹⁰⁶

Die von einer hohen Belastung durch Chrom-VI-Verbindungen am Arbeitsplatz ausgehende Gesundheitsgefahr wird durch eine Reihe neuerer Studien bestätigt und im Hinblick auf verschiedene Symptomgruppen spezifiziert. Einen umfassenden und dem aktuellen Forschungsstand entsprechenden Überblick bietet eine in den USA veröffentlichte Doppelstudie aus dem Jahr 2021.¹⁰⁷ Für diese großangelegte Metaanalyse haben die Autoren die Veröffentlichungen verschiedener nationaler Gesundheitsbehörden sowie die Ergebnisse zahlreicher Studien mit menschlichen und tierischen Probanden ausgewertet. Die Studie kommt zu dem Ergebnis, dass die Exposition mit Chrom-VI-Verbindungen am Arbeitsplatz ein enormes Gesundheitsrisiko für die betroffenen Arbeiter darstellt. Sie bestätigen nicht nur die Gefahr von chronischen Erkrankungen der oberen Atemwege (Geschwüre und Nasenscheidewanddurchbrüche), der Lunge (Lungenfibrose, Asthma, chronische obstruktive Lungenerkrankung (COPD)) und der Haut („Chromatgeschwüre“, allergisch bedingte Ekzeme), sondern verweisen auch auf die Möglichkeit weiterer unheilbarer Krankheiten durch eine Chrom-VI-bedingte Störung des Immunsystems.¹⁰⁸ Darüber hinaus weisen die Studienautoren nach, dass Chrom-VI-Verbindungen Lungen-, Nasen- und Nasennebenhöhlen- und möglicherweise auch Magen- und Kehlkopfkrebs verursachen können.¹⁰⁹ Entscheidend für die von Chrom-VI-Verbindungen ausgehende Gefahr für die Arbeiter sei neben der Höhe der Dosis vor allem die Zeitdauer der Exposition. Dabei konstatieren die Autoren einerseits, dass die Probanden der von ihnen miteinbezogenen Studien in der Regel viele Jahre mit solchen Chromverbindungen gearbeitet haben und die Gesundheitsgefahr, vor allem im Hinblick auf Krebserkrankungen,¹¹⁰ mit zunehmender Beschäftigungsdauer zunimmt.¹¹¹ Andererseits stellen sie aber auch fest, dass beispielsweise bei Tierversuchen mit Chrom-verseuchtem Wasser schon nach wenigen Wochen Veränderungen im Blut der Tiere bzw. toxische Wirkungsweisen des Chroms nachgewiesen werden konnten.¹¹²

Neben den Chrom-VI-Verbindungen werden bei der Galvanisierung weitere gesundheitsgefährliche Stoffe verwendet. Neben den verschiedenen Säuren umfassen diese vor allem Nickelverbindungen. Laut verschiedener wissenschaftlicher Untersuchungen sind diese im Vergleich zu Chrom-VI-Verbindungen zwar weitaus weniger toxisch, stellen ungeachtet dessen aber eine erhebliche Gesundheitsgefahr für den jeweiligen Arbeiter dar.¹¹³ Die deshalb notwendigen Schutzmaßnahmen ähneln denen der Verwendung von

3.4 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der Abteilung Galvanik des VEB Metallwaren (MeWa) Naumburg

Chrom-VI-Verbindungen und umfassen neben der vorgeschriebenen Randabsaugung am Prozessbehälter ggf. auch dessen Abdeckung bzw. den Einsatz einer raumluftechnischen Anlage.¹¹⁴

3.4.3 Beschreibung der realen Produktionsanlage bzw. der Schutzmaßnahmen, verbunden mit Schädigungsberichten und Beschreibung der Exposition der Strafgefangenen

Die Arbeit in dem Produktionsbereich Galvanik der MeWa Naumburg war für Gefangene überaus gefährlich, da sie den dort verwendeten Chemikalien weitgehend schutzlos ausgeliefert waren. Mit diesen kamen die Häftlinge in zweifacher Hinsicht in Kontakt: über die Hautoberfläche der Hände beim Abhängen der noch tropfnassen galvanisierten Werkstücke, und über die Raumluf, in der sich die aus den Elektrolytbädern austretenden Aerosole anreicherten. Laut übereinstimmenden Zeitzeugenberichten wurden von der Werksleitung so gut wie keine Maßnahmen ergriffen, um einen irgendwie gearteten Arbeitsschutz zu gewährleisten. So sei weder eine Randabsaugung an den Beschickungsautomaten vorhanden gewesen noch seien Netzmittel zur Reduktion der austretenden Emissionen verwendet worden. Weiterhin habe es auch kein Fenster oder eine technische Anlage für die Frischluftzufuhr gegeben, sodass die Belüftung lediglich über ein einzelnes Rohr an der Decke der Produktionshalle erfolgt sei. Verschärft wurde die Problematik der hochgradig mit Chemikalien belasteten Raumluf noch dadurch, dass der Durchgang zur benachbarten Lackiererei offenstand und die dort freigesetzten Dämpfe ebenfalls in die Produktionshalle herüberzogen. Zwar konnten trotz intensiver Recherche keine offiziellen Angaben zur Belastung der Raumluf in der Produktionshalle mit den freigesetzten Chemikalien ermittelt werden, Zeitzeugen wähten sich jedoch in einer regelrechten „Giftküche“.¹¹⁵

Ein weiterer gravierender Missstand war laut Zeitzeugen das Fehlen geeigneter Schutzkleidung. So hätten die an den Beschickungsautomaten eingesetzten Zwangsarbeiter zwar Stoffhandschuhe bekommen, diese seien jedoch innerhalb kürzester Zeit durchnässt gewesen, sodass sie die Hände nicht hätten schützen konnten. Darüber hinaus habe die Werksleitung auch die dringend benötigten Atemschutzmasken sowie ein Gesicht- oder Körperschutz nicht zur Verfügung gestellt. Die Gefangenen, die vor Aufnahme ihrer Tätigkeit überdies keinerlei Gefahreneinweisung erhalten hätten, hatten nach Darstellung

der Zeitzeugen also schlichtweg keinerlei Möglichkeit, sich vor der Einwirkung der Chemikalien zu schützen.¹¹⁶

Die unmittelbare Folge des fehlenden Arbeitsschutzes waren zum einen schwere Unfälle wie Verätzungen der Augen, der Hände und anderer Körperpartien durch heraus-spritzende Säure. So berichtet der Zeitzeuge Frank Herrmann von einem Vorfall, bei dem er die für die Galvanisierung verwendeten Chemikalien ins Auge bekommen und infolgedessen unter starken Schmerzen gelitten habe. Nur mit viel Glück sei er dabei einer dauerhaften Schädigung entgangen.¹¹⁷ Zum anderen stellten sich durch den täglichen Kontakt mit den Chemikalien schon nach kurzer Zeit weitere gesundheitliche Probleme ein. Dirk Meinert musste während seiner Zeit in der MeWa Naumburg die galvanisierten Werkstücke in noch nassem Zustand von den Gestellen abnehmen und in Paletten verpacken. Er berichtet davon, dass sich an seinen Händen und Unterarmen schon nach kurzer Zeit Ekzeme und Hautausschläge gebildet haben und er überdies einen Reizhusten entwickelt habe.¹¹⁸ Dirk Jangel verlor nach einem halben Jahr während der Arbeit gar das Bewusstsein und bekam extrem starkes Nasenbluten.¹¹⁹

Im Fall von Dirk Meinert bestanden seine Beschwerden auch über seine Haftzeit hinaus fort. So schildert er in einem Telefoninterview, dass er auch heute, mehr als 40 Jahre nach dem Ende seiner Tätigkeit in der MeWa Naumburg, noch unter zahlreichen Symptomen leide. Diese würden nicht nur starke Hautprobleme wie Schuppenflechten und Ekzeme an den Händen und ein häufiges Aufplatzen der Haut umfassen, sondern auch ein verringertes Lungenvolumen und einen anhaltenden Reizhusten.¹²⁰

3.4.4 Resümee

Bezieht man den heutigen Wissensstand auf die in der Galvanik der MeWa Naumburg herrschenden Bedingungen und die von den Häftlingen berichteten langfristigen Gesundheitsprobleme, kommt man zu einem ähnlichen Ergebnis wie bei dem vorangegangenen Beispiel der Chlorfabrik im CBK. Einerseits waren die in der MeWa Naumburg eingesetzten Häftlingen den gefährlichen Chlor-VI-Verbindungen in der Regel nur wenige Monate bzw. Jahre ausgesetzt, was im Vergleich zu den Probanden der verschiedenen wissenschaftlichen Untersuchungen einen verhältnismäßig kurzen Zeitraum darstellt. Andererseits wirkten die Chrom-VI-Verbindungen aufgrund des Fehlens jedweder Schutzmaßnahmen

3.5 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der StVE Cottbus im Auftrag des VEB Sprelawerke Spremberg

ungehindert und daher wohl in hohen Dosen auf die Zwangsarbeiter ein. Das zeigt sich nicht zuletzt daran, dass die Häftlinge neben den durch Unfälle verursachten Verätzungen häufig schon während ihrer Haftzeit Krankheitssymptome der Atemwege und der Haut entwickelten. Verstärkend wirkte hierbei auch die Exposition mit weiteren bei der Galvanisierung eingesetzten Chemikalien, vor allem den verschiedenen Säuren und Nickelverbindungen. Diese waren zwar weniger gefährlich als die Chrom-VI-Verbindungen, verstärkten deren gesundheitsschädigende Wirkung aber noch. Unter Berücksichtigung dieser Faktoren ist mit hoher Wahrscheinlichkeit davon auszugehen, dass ein kausaler Zusammenhang zwischen der Tätigkeit der Häftlinge in der Galvanisierung und den von Betroffenen berichteten langfristigen Gesundheitsschäden besteht. Vor diesem Hintergrund ist es zwingend notwendig, die ehemaligen Häftlinge nicht nur systematisch im Hinblick auf Anzeichen chrombedingter Schädigungen zu untersuchen, sondern sie darüber hinaus auch für die Gefahr von Krebserkrankungen zu sensibilisieren und ihnen die notwendigen medizinischen Vorsorgemaßnahmen zur Verfügung zu stellen.

3.5 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen in der StVE Cottbus im Auftrag des VEB Sprelawerke Spremberg

Strafgefangene der StVE Cottbus haben immer wieder von ihrer Arbeit im Bereich Sprelacart gesprochen, die gesundheitsgefährdend gewesen sei. In der Forschungsliteratur wird davon ausgegangen, dass Häftlinge zwischen 1973 und mindestens 1987 in einer Werkhalle auf dem Gelände der StVE Cottbus Arbeitsaufträge für den VEB Sprelawerke Spremberg (Sprela) verrichteten. Möglicherweise waren zeitweise auch Strafgefangene direkt im VEB Sprela an der Produktion von Sprelacart-Platten beteiligt.¹²¹ Im Folgenden werden die Arbeitsbedingungen in der Werkhalle „Sprelacart“ beschrieben.

3.5.1 Die Produktion

Die Produktion fand in einer kleinen Halle (Deckenhöhe vermutlich ca. 3 Meter, kleine vergitterte Fenster) statt. Spuren einer Entlüftungsanlage sind auf den historischen Fotos nicht zu erkennen. **(Anhang 44)** Eine kreisrunde Öffnung von maximal 60 cm Durchmesser deutet auf einen einzelnen Ventilator hin. Im Raum standen verschiedene Maschinen (Drehbänke, Bohrmaschinen, Sägen), mit denen Rohlinge (Buchsen und

Gleitlager) auf ein vorgeschriebenes Maß gebracht wurden. Dabei kamen spanabhebende Verfahren zum Einsatz (Schleifen, Bohren, Fräsen). Die Rohlinge bestanden aus einem gehärteten Gemisch aus Harzen und Papier bzw. Gewebe.

3.5.2 Das verwendete Material

Da der VEB Sprelawerke den Kunststoff Sprelacart produzierte, ist man lange Zeit davon ausgegangen, dass die Strafgefangenen in der StVE Cottbus Sprelacart verarbeiten mussten. Die in der Ausstellung des Menschenrechtszentrums Cottbus (MRZ) aufbewahrten Vormaterialien sogenannte Halbzeuge, (Anhang 45) die auch von den Häftlingen als solche wiedererkannt wurden, bestehen jedoch nicht aus Sprelacart. Dies ergab eine vom MRZ in Auftrag gegebene chemische Analyse.¹²²

3.5.3 Laboregebnisse

Das Labor kam zu dem Ergebnis, dass es sich bei den Proben um einen Hartpapierwerkstoff, bestehend aus einem Gewebe und einem Harz als Verbundstoff, handelt. In der DDR wurden diese Stoffe nach TGL 15372 (1.7.1976) als Schichtpressstoffe bezeichnet.¹²³ Das dazu verwendete Papier oder Gewebe dürfte weitgehend unschädlich gewesen sein, sofern es sich nicht um Asbestpapier handelte. Der VEB Sprelawerke stellte in den 1980er Jahren Buchsen (Gleitlager) aus den Hgw (Hartgewebe) 2088 und 2028 her (siehe Datenblatt zur TGL 6558/03 vom 1.1.1983).¹²⁴ Als verwendetes Harz wird Phenol-Kresol angegeben. In der in Auftrag gegebenen Laboranalyse wurden entsprechend „erhöhte Konzentrationen an p-Kresol“ nachgewiesen. Insgesamt wurden vom Labor ca. 20 Stoffe mit ähnlicher Wirkung „in nennenswerten Konzentrationen“ gefunden. Herausragende Konzentrationen waren bei p-Kresol, 2,4-Xylenol und Phenol zu verzeichnen.

3.5.4 Akute und chronische Gefährdungen

Die Gesis-Stoffdatenbank schreibt Phenol, p-Kresol und 2,4-Xylenol (leicht differierend) folgende akute Hauptwirkungsweisen zu: „starke Reiz- und Ätzwirkung auf Schleimhäute und Haut, Gefahr schwerer Augenschädigung, Störung des Zentralnerven- und Herz-Kreislauf-Systems, Schädigung von Nieren und Blut.“ Phenol wird darüber hinaus folgende chronisch pathogene Wirkung attestiert: „gastrointestinale und nervale Störungen, Schädigung von Nieren, Leber, Blut, Gewebeveränderungen.“¹²⁵ Wohl um die schlimmsten

akuten Folgen zu lindern, wurde den Strafgefangenen täglich Milch verabreicht (diese Praxis ist auch aus anderen Einrichtungen mit gesundheitsschädigenden Produktionsbedingungen bekannt).¹²⁶

3.5.5 Desiderata der Analyse

Weder die Exposition der Arbeiter über die Raumluft noch über die während der Produktion entstehenden Stäube konnten durch die Laboranalyse ausreichend berücksichtigt werden. Diese bildeten allerdings einen wesentlichen Wirkfaktor, der bei einer Haftdauer von 18 Monaten und nahezu täglich 8-stündiger Disposition möglicherweise erhebliche Ausmaße annehmen konnte. Aus diesem Grund werden hier Aussagen von betroffenen Strafgefangenen angefügt: „Der Raum war in einem dichten Nebel von feinem Plastikstaub gehüllt. Und je näher man den Maschinen kam, umso dichter wurde diese Staubwolke um den Arbeitsplatz herum. Wir mussten jeden Abend kehren. Es lagen dann so 1/2 cm feiner Staub, der sich aus der Luft abgesetzt hatte. In diesem dichten Staubnebel standen wir in der Sprela-Halle und mussten Kunststoffrohre ausdrehen.“¹²⁷ Über das Fehlen einer Absaugvorrichtung wird mehrfach berichtet. Deutlich ist, dass die Hartgewebe bei spanabhebenden Verfahren (Sägen, Drehen) eine große Menge Staub verursachten. Ein Cottbuser Häftling berichtete über „routinemäßiges Röntgen der Lunge“.¹²⁸ Man habe offensichtlich von den Gefahren einer Staub-Exposition gewusst. Berücksichtigt werden muss, dass Strafgefangene dieser Situation meist über Monate bis Jahre ausgesetzt waren.

Einen weiteren möglicherweise pathogenen Faktor könnte der Umstand bilden, dass die abgehobenen Späne bzw. entstehenden Stäube die Kunststoffe kurzzeitig auf mehrere hundert Grad erhitzen. Die dadurch bewirkten chemischen Veränderungen sind nicht überschaubar. Dass es zu chemischen Veränderungen während des spanabhebenden Verfahrens kam, lassen verschiedene Zeitzeugenberichte vermuten: „Die Geruchsbelastung wurde als Mischung aus Kühl-/Schmierölen und verbranntem Kunststoff angegeben.“¹²⁹

Im Brandfall, der zum Vergleich möglicherweise herangezogen werden kann, entstehen nach heutiger Kenntnis irritativer oder toxischer Rauch, respektive Gase mit ähnlichen Eigenschaften, wie oben beschrieben.

3.6 Liste gefährlicher Stoffe

Im Laufe der Recherchen sind eine Reihe weiterer gefährlicher Substanzen bekannt geworden, mit denen Strafgefangene im Rahmen der Zwangsarbeit ohne ausreichenden Schutz in Kontakt gekommen sind. Die folgende Übersicht führt diese sowie die bereits bekannten Stoffe, die damit verbundenen Tätigkeiten der Häftlinge und die daraus möglicherweise resultierenden Gesundheitsschäden auf. Es handelt sich dabei um eine vorläufige Auflistung, die in einer Hauptstudie verifiziert, erweitert und ausdifferenziert werden müsste.

Einwirkende Stoffe	Tätigkeit/Quelle	mögliche Gesundheitsschäden
Chlor	Chloreelektrolyse/Amalgamverfahren	u. a. Schädigungen der Lunge und der Atmungsorgane ¹³⁰
Quecksilber	Chloreelektrolyse/Amalgamverfahren	Atemnot, Husten, Brustschmerzen, Schüttelfrost, Übelkeit, Erbrechen, blutiger Durchfall, Schleimhautnekrosen in Dünn- und Dickdarm, Nierenfunktionsstörungen ¹³¹
Schwefelverbindungen	Koksschwelereien, Eisenhüttenwerke	<i>Recherchen stehen noch aus</i>
Acetaldehyd Acrylaldehyd Glutaral (Glutardialdehyd) Kolophonium Propan-2-ol Propionaldehyd (Propional)	Lötarbeiten	u. a. Reizungen der Augen und der Haut, Verätzungen ¹³²
Fluor	Aluminiumproduktion	<i>Recherchen stehen noch aus</i>

3.6 Liste gefährlicher Stoffe

<p>Natronlauge Cadmium Chrom</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chromsäure <p>Cyanide</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cyanwasserstoff (Blausäure) • Arsen <p>Nickel Blei Vanadium Trichlorethen Zink</p>	<p>Galvanisierungsprozesse</p>	<p>u. a. Verätzungen¹³³ u. a. Dermatitis Krebs (insb. Lungenkrebs) (gentoxische und karzino- gene Auswirkungen) Ulzeration im Nasenbereich Asthma¹³⁴</p>
<p>Schwefelsäure Salpetersäure Salzsäure Flusssäure Phosphorsäure</p>	<p>Beizprozess Galvanisierung</p>	<p>Reizungen der Atemwege durch Dämpfe, Sensibilisierung der Haut¹³⁵</p>
<p>Perchlorethylen</p>	<p>Reinigungsarbeiten</p>	<p><i>Recherchen stehen noch aus</i></p>
<p>Alkylphenole</p>	<p>Arbeit mit Hartpapiermate- rial</p>	<p>u. a. akut: Angreifen der Schleimhäute und Haut, Aus- wirkungen auf Herz-Kreis- lauf-System; chronisch: aller- gische Hauterkrankungen; langfristig: Erbgutverände- rung¹³⁶</p>
<p>Formaldehyd</p>	<p>Arbeit mit Hartpapiermate- rial</p>	<p>u. a. akut: Reizwirkung Atemtrakt, Reiz- bis Ätzwir- kung auf Augen und Haut; chronisch: nervale Störun- gen, Schädigung von Nieren, Leber, Blut, Gewebsverände- rung; langfristig: krebserzeu- gend, Erbgutveränderung¹³⁷</p>

3.7 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen für Esda in der StVE Hoheneck

Ein weiteres, gänzlich anders gelagertes Beispiel für die gesundheitsgefährdenden Bedingungen der Zwangsarbeit im DDR-Strafvollzug ist die Textilproduktion in der StVE Hoheneck. In der ab 1950 als Frauenzuchthaus genutzten Burg Hoheneck mussten die Gefangenen anfangs allgemeine Arbeiten wie das Anheizen der Öfen verrichten. Nach und nach wurden in der StVE jedoch Werkstätten eingerichtet und damit eine Infrastruktur für die systematische Ausbeutung der inhaftierten Frauen geschaffen. Zu den von der Zwangsarbeit profitierenden Betrieben gehörten unter anderem das Kombinat VEB Elmo und der VEB Waschgerätekombinat Schwarzenberg. Der Schwerpunkt der Zwangsarbeit in Hoheneck lag jedoch auf der Herstellung verschiedener Textilprodukte. So ließen dort neben dem VEB Strumpfkombinat Esda auch der VEB Kombinat Oberbekleidung Lößnitz und der VEB Planet Wäschekonfektion Eppendorf produzieren. Wie für den Komplex Esda dargelegt, wurde in der StVE Hoheneck und den dazugehörigen Außenarbeitskommandos ab den 1960er Jahren vor allem für den Export in die BRD produziert. Bei den Häftlingen handelte es sich zu einem beträchtlichen Teil um aus politischen Gründen verurteilte Gefangene.¹³⁸ In den Werkstätten im Nordflügel der StVE mussten sie vor allem Näharbeiten ausführen. Diese umfassten sowohl das Umarbeiten alter Polizei- und Armeeuniformen zu Häftlingskleidung bzw. zu Uniformen für die bewaffneten Organe der DDR als auch das Anbringen von Nähten an Strumpfhosen und Bettwäsche.¹³⁹

3.7.1 Die Gesundheitsgefahren bei Näharbeiten

Der folgende Abschnitt widmet sich den Gesundheitsrisiken, denen Näharbeiterinnen und Näharbeiter im Allgemeinen ausgesetzt sind. Dafür werden im Anschluss an die kurze Beschreibung eines typischen Näharbeitsplatzes die Spezifika der Näharbeit als eine Form der manuellen Tätigkeit erläutert. Daran anschließend werden die heute gültigen Arbeitsschutzstandards für Näharbeitsplätze erläutert und die aktuellen Forschungsergebnisse zu Gesundheitsrisiken zusammengefasst, die bei deren Missachtung drohen.

Aufbau eines Näharbeitsplatzes

Ein Näharbeitsplatz besteht im Wesentlichen aus einem Tisch mit einer darauf stehenden Nähmaschine sowie einem Stuhl, auf dem der Näher bzw. die Näherin während der Arbeit sitzt. An modernen Nähmaschinenarbeitsplätzen ist der Tisch höhenverstellbar, sodass

auch im Stehen gearbeitet werden kann. Auf der einen (meist der linken) Seite des Nähmaschinentisches befindet sich auf einem weiteren Tisch, in einem Behälter oder auf dem Boden liegend das Ausgangsmaterial. Auf der anderen Seite befindet sich in der Regel ein Behältnis bzw. Tisch für das fertige Nähprodukt. Die Arbeiterin (meist handelt es sich um Frauen) kann in der Regel sowohl das Ausgangsmaterial sowie den Behälter bzw. Tisch für das fertige Produkt erreichen ohne ihre Sitz- oder Stehposition vor dem Nähmaschinentisch verlassen zu müssen.

Näharbeit als gesundheitsgefährdende manuelle Tätigkeit

Näharbeit fällt unter die Kategorie der manuellen Tätigkeiten, die laut der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin hohe Anforderungen an den Bewegungsapparat stellt: „Manuelle Arbeitsprozesse sind eine Belastungsart mit gleichförmigen, sich wiederholenden Bewegungen und Kraftaufwendungen. Die Tätigkeiten werden meist stationär im Sitzen oder Stehen ausgeführt. Sie können zu Beschwerden führen und etwa die Sehnen reizen, die Muskeln verspannen sowie die Gelenke verschleifen.“¹⁴⁰ Von dieser Belastung besonders betroffen sind zwei Körperregionen: die oberen Extremitäten bzw. das Hand-Arm-Schulter-System und der Komplex der Wirbelsäule und der Beine. Die oberen Extremitäten sind eine Funktionseinheit aus Knochen, Muskeln, Sehnen und Nerven, die schnelle und präzise Handlungen in einem weiten Bewegungs- und Kraftbereich ermöglicht, aber auch überaus störanfällig ist. Bei manueller Arbeit werden überwiegend die kleineren Muskelgruppen des Hand-Arm-Schulter-Systems belastet, sodass es leicht zu Über- sowie Fehlbelastungen kommen kann. Wenn keine wirksamen Erholungspausen eingehalten werden, kann dies neben allgemeinen Beschwerden wie unspezifischen Nacken-, Schulter- oder Armschmerzen auch zu Krankheitsbildern wie dem Karpaltunnelsyndrom, degenerativen Gelenkveränderungen oder Erkrankungen der Sehnen und Sehnen-scheiden führen. Die Wirbelsäule und die Beine sind bei manuellen Tätigkeiten wie Nähmaschinenarbeit einer erhöhten Belastung ausgesetzt, da für das präzise Arbeiten ein Stillhalten des Kopfes, des Rumpfes und der Beine nötig ist. Diese Haltungskonstanz führt zu einer schmerzhaften Muskelermüdung, die mit „Hängenlassen“ und anderen Fehlhaltung umgangen wird. Dadurch kann es zu Verspannungen im Lendenwirbelsäulenbereich sowie verschiedenen Erkrankungen kommen. Als Berufskrankheit anerkannt sind in diesem Zusammenhang u. a. chronische Erkrankungen der Schleimbeutel durch ständigen

Druck (BK-Nr. 2105), Druckschädigung der Nerven (BK-Nr. 2106) oder das Hypothenar-Thenar-Hammer-Syndrom (BK-Nr. 2114).¹⁴¹



Abbildung X: Nicht-ergonomischer Näharbeitsplatz mit Kennzeichnung der Bereiche erhöhter gesundheitlicher Gefährdung. **Quelle:** DGUV: Ergonomie an Näharbeitsplätzen.¹⁴²

Arbeitsschutzmaßnahmen für Näharbeitsplätze

Um die durch die Näharbeit drohenden Gesundheitsgefahren zu minimieren, müssen einseitige und monotone Belastungen soweit wie möglich reduziert und Haltungswechsel in möglichst günstige Körperpositionen gefördert werden. Laut einem Ratgeber der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) ist dazu eine ergonomische Optimierung des Näharbeitsplatzes unerlässlich. Folgende Arbeitsbedingungen müssen dafür gegeben sein:

- auf das Nähgut abgestimmte Tischflächengröße und -form,
- ausreichende Verstellmöglichkeit des Nähtisches (in Höhe und Neigung) zur Anpassung an Körpermaße und Art der Nähaufgabe,

3.7 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen für Esda in der StVE Hoheneck

- Einsatz einer Armauflage,
- gute Sichtverhältnisse im Wirkungsbereich der Nähnaedel,
- gute Bedienbarkeit des Fußschalters und sonstiger Bedienelemente im Sitzen und im Stehen,
- geeigneter und verstellbarer Arbeitsdrehstuhl, der dynamisches Sitzen ermöglicht und der leicht an den Arbeitsplatz heranzuführen ist,
- Sicherstellung von Bewegungsfreiraum für sitzende und stehende Körperhaltung,
- Berücksichtigung unterschiedlicher Arbeitshöhen im Sitzen und im Stehen bei der Materialbereitstellung,
- Sicherstellung einer optimalen Beleuchtung am Näharbeitsplatz abhängig von Farbe und Helligkeit des Nähgutes und des Fadens, den Tätigkeiten am Arbeitsplatz und dessen Umgebung.¹⁴³

Über die ergonomische Gestaltung des Arbeitsplatzes hinaus sind folgende Maßnahmen notwendig:

- Sicherstellung einer gesundheitlich zuträglichen Lufttemperatur,
- Abtrennung/Abschirmung von benachbarten Arbeitsplätzen mit Lärmemissionen,
- Förderung des gesundheitsorientierten Verhaltens der Beschäftigten durch Unterweisung über den richtigen Einsatz von ergonomischen Arbeitsmitteln und die Übung von deren Anwendung sowie das Anbieten körperlichen Trainings und Ausgleichssport oder Gymnastik am Arbeitsplatz.¹⁴⁴

Aktueller Wissenstand

Werden diese und weitere Maßnahmen bei der Gestaltung von Näharbeitsplätzen nicht berücksichtigt, sind negative Gesundheitsfolgen überaus wahrscheinlich. So konnte in zahlreichen wissenschaftlichen Studien nachgewiesen werden, dass Näharbeiterinnen vor allem in Entwicklungs- und Schwellenländern mit sehr niedrigen Arbeitsschutzstandards von zahlreichen Erkrankungen bedroht sind. Besonders negativ wirkt sich die Näharbeit auf das Muskel-Skelett-System der Arbeiterinnen aus. In verschiedenen Untersuchungen wurde festgestellt, dass mehr als die Hälfte von ihnen unter anhaltenden Schmerzen im Rücken (bis zu 60 Prozent), im Nacken (bis zu 60,7 Prozent) und den Schultern (bis zu 50,2 Prozent) leiden. Häufig erfasst wurden darüber hinaus auch Muskelschwäche in den durch

die Arbeit beanspruchten Bereichen (21,5 Prozent), allgemeines muskuläres Unwohlsein (68,1 Prozent), Taubheit (43 Prozent) und Steifheit (25,9 Prozent).¹⁴⁵

Die Ursachen für die Beschwerden im Muskel-Skelett-System sind vielfältig. Der größte Einfluss wird dabei ergonomischen Risikofaktoren zugeschrieben. Aufgrund ungeeigneter Arbeitsmittel (nicht-verstellbare Tische, Stühle ohne Lehne, Materialausgabe in ungeeigneter Höhe) werden Näharbeiten in der Regel in ungesunden Körperhaltungen (gekrümmt und verdreht) ausgeführt. Dadurch sind vor allem der Rücken und der Nacken einer übermäßig starken Belastung ausgesetzt. Weiterhin werden auch die Handgelenke und Ellenbogen in Mitleidenschaft gezogen, da bei der Bedienung der Nähmaschine dieselben Handgriffe immer wieder ausgeführt werden.¹⁴⁶ Verstärkt wird diese Überbeanspruchung, wenn die Näherinnen viele Stunden am Stück arbeiten und keine adäquaten Pausen (3-5 Minuten je gearbeiteter Stunde) einlegen. Leiden die Arbeiterinnen unter systemischen Vorerkrankungen, steigt darüber hinaus insbesondere das Risiko von Nackenschmerzen.¹⁴⁷

Neben diesen physischen Einflussfaktoren resultieren die Beschwerden des Bewegungsapparates auch aus der hohen psychischen Belastung bei der Näharbeit. So wirkt sich Stress, der durch eine hohe Arbeitsbelastung (beispielsweise bei Bezahlung pro Werkstück und nicht pro Stunde) oder durch geringe soziale Unterstützung durch Kollegen entsteht, nachweisbar negativ auf das Muskel-Skelett-System aus.¹⁴⁸ Die Ursache dafür liegt darin, dass arbeitsbedingter Stress die Muskelanspannung erhöht sowie die Durchblutung der Muskeln verringert und auf diese Weise sowohl deren Leistungsfähigkeit als auch deren Regenerationsfähigkeit senkt. Mikroverletzungen und Überlastungen werden wahrscheinlicher. Außerdem wirkt sich die psychologische Überlastung auch negativ auf die Körperhaltung aus, verstärkt also die physischen Risikofaktoren noch zusätzlich.¹⁴⁹

Neben ergonomischen Risikofaktoren und Stress können sich auch die Umgebungsbedingungen in den Nähbetrieben, vor allem die Lufttemperatur, negativ auf die Gesundheit der Arbeiterinnen auswirken. So lösen zu kalte Temperaturen während der Arbeit Schutzreflexe des Körpers wie ein Zusammenkrümmen aus, wodurch die Muskelbelastung insbesondere im Rücken und Nacken steigt. Zu warme Temperaturen führen ebenfalls zu einer verstärkten Belastung und schnelleren Ermüdung, da der Körper zusätzliche Reserven für die Regulierung der Körpertemperatur aufbringen muss.¹⁵⁰

Die aufgeführten physischen, psychischen und Umgebungsfaktoren schädigen die Gesundheit der Näherinnen nicht allein im Hinblick auf das Muskel-Skelett-System. So listet eine Meta-Studie aus dem Jahre 2021 zahlreiche weitere, durch die Näharbeit verursachten Beschwerden auf. Dazu zählen neben gynäkologischen Problemen (u. a. Gebärmutterhalskrebs, Unfruchtbarkeit), neurologischen Beschwerden (u. a. Kopfschmerzen, Zittern), Atemproblemen (u. a. Asthma), Verdauungsbeschwerden (u. a. Übersäuerung, Sodbrennen) vor allem Herz-Kreislaufbeschwerden und Augenprobleme auf.¹⁵¹

Wie hoch ist nun die Gefahr, dass Näherinnen dauerhaft unter einer oder mehrerer dieser gesundheitlichen Beschwerden zu leiden haben? Eine Studie aus dem Jahr 1989 kommt zu dem Ergebnis, dass es sich bei den für Näherinnen typischen Erkrankungen nicht allein um akute bzw. kurzzeitig auftretende Beschwerden handelt. Vielmehr seien Nähmaschinen-Arbeiterinnen auch langfristig von mehr körperlichen Einschränkungen als eine vergleichbare Gruppe an Arbeiterinnen betroffen.¹⁵² Abhängig ist das Auftreten von langfristigen Gesundheitsschäden, vor allem am Muskel-Skelett-System, dabei vor allem von der Dauer der Nähtätigkeit. So steigt die Wahrscheinlichkeit für Näherinnen, an chronischen Nacken- und Schulterprobleme zu erkranken, gegenüber der Normalbevölkerung von 1,8 bzw. 1,5 (bei einer Beschäftigungsdauer von bis zu 7 Jahren) auf 2,5 bzw. 4 (bei einer Beschäftigungsdauer von 7-15 Jahren) auf 3,4 bzw. 6,8 (bei einer Beschäftigungsdauer von mehr als 15 Jahren).¹⁵³

3.7.2 Beschreibung der realen Produktionsbedingungen, verbunden mit Schädigungsberichten der Strafgefangenen

Die Arbeitsbedingungen der in der Textilproduktion eingesetzten weiblichen Gefangenen in der StVE Hoheneck waren in mehrfacher Hinsicht gesundheitsschädlich. Das betraf zum einen die Umgebungsbedingungen. So berichten ehemalige Insassinnen nicht nur von einer permanent hohen Staubbelastung durch eine unzureichende Belüftung der Arbeitsräume, sondern von extrem kalten Temperaturen im Winter und unerträglicher Hitze im Sommer. Eine erhebliche Wärmebelastung von bis zu 60 Grad Raumtemperatur ging von den sogenannten Heißformern aus, die in derselben Halle untergebracht waren, mit denen Nylonstrümpfe in Form gebracht wurden. Diese als gesundheitsbelastend geschilderte Arbeit kann hier nicht thematisiert werden.¹⁵⁴ Zum anderen waren die Näharbeitsplätze vollkommen unzureichend ausgestattet. Wären für die Näharbeiten

höhenverstellbare und damit an die Körpergröße des einzelnen Häftlings anpassbare Stühle notwendig gewesen, mussten die Näherinnen ihre Tätigkeit auf einfachen, geraden, harten und ungefederten Holz-Stühlen bzw. nicht verstellbaren Drehstühlen ausführen.¹⁵⁵ Da die Benutzung von Polstern nicht erlaubt war,¹⁵⁶ versuchten die Häftlinge durch Ausprobieren verschiedener Arbeitsplätze den am besten zu ihrer Körpergröße passenden Stuhl zu finden und sich diesen jeweils bei Schichtbeginn gegenüber den Mithäftlingen zu sichern. Da diese Versuche jedoch nicht zwangsläufig von Erfolg gekrönt waren, mussten Häftlinge ihre Nähmaschinen über viele Stunden hinweg in gekrümmter Haltung bedienen.¹⁵⁷

Diesen Bedingungen und dem schlechten Zustand der überalterten Nähmaschinen zum Trotz wurden den Frauen sehr hohe und in vielen Fällen unerfüllbare Arbeitsnormen auferlegt. Beispielsweise sollten die Häftlinge im Jahr 1988 in einer einzigen Schicht 287 Bettbezüge oder 674 Kopfkissen an den Seitennähten zusammenfügen. Erreichten die Frauen diese Quote nicht, wurden sie mit Einkaufsverbot, Paket- oder Besuchssperren belegt oder mussten die noch fehlenden Stückzahlen in ihrer Freizeit nacharbeiten. Darüber hinaus durften die Zwangsarbeiterinnen kaum Pausen einlegen. So wurden selbst Toilettengänge während der Arbeitszeit vom Wachpersonal reglementiert bzw. zeitweise komplett verboten.¹⁵⁸

Die negativen Folgen der Arbeitsbedingungen in der StVE Hoheneck waren vielfältig. Aus den hohen Normanforderungen resultierte ein enormer psychischer Druck, der sich nicht nur negativ auf die seelische Gesundheit der Frauen, sondern auch auf ihr körperliches Wohlbefinden auswirkte. Zeitzeugen berichten in diesem Zusammenhang von Symptomen wie Herzrasen, Schlaflosigkeit, Appetitlosigkeit und Schwindel. Infolge der unergonomischen Ausstattung litten die Gefangenen häufig schon nach kurzer Zeit unter Schmerzen im Rumpf und Oberkörper. Dies betraf in der Regel den Rücken und die Wirbelsäule, in vielen Fällen darüber hinaus aber auch den Nacken, die Schultern und die Arme. Diese Schmerzen wurden je stärker, desto länger die jeweilige Schicht dauerte. Begleitet wurden diese Symptome in manchen Fällen auch von Schwindel und Migräne.¹⁵⁹ Während sich ein Teil der ehemaligen Zwangsarbeiterinnen nach dem Ende der Haft wieder vollständig erholte und insbesondere die Beschwerden des Muskel-Skelett-System verschwanden, leiden andere fortwährend unter Schmerzen.¹⁶⁰

3.7.3 Resümee

Betrachtet man die Arbeitsbedingungen in der Näherei in der StVE Hoheneck unter dem Blickwinkel wissenschaftlicher Studien zu den gesundheitlichen Auswirkungen der Näharbeit in Entwicklungs- und Schwellenländern, ist ein kausaler Zusammenhang zwischen den berichteten körperlichen Beschwerden ehemaliger Hoheneckerinnen und der damaligen Haftarbeit wahrscheinlich. So ist zwar einerseits festzuhalten, dass die Gefahr für eine chronische Schädigung des Muskel-Skelett-Systems durch Näharbeit erst mit zunehmender Beschäftigungsdauer zunimmt. Andererseits war die physische und psychische Belastung der Häftlinge in Hoheneck trotz ihrer vergleichsweise kurzen Beschäftigungsdauer von nur wenigen Monaten oder Jahren enorm hoch. So waren die Arbeiterinnen nicht nur äußerst widrigen äußeren Bedingungen ausgesetzt (Kälte, Hitze, Staubbelastung) und mussten ihre Tätigkeit mit vollkommen unergonomischen Arbeitsmitteln ausführen (Stühle, Tische), sondern waren vor allem durch die extrem hohen Normanforderungen und die bei Nichterfüllung drohenden Sanktionen extremem Stress ausgesetzt. Abhängig von der körperlichen und mentalen Konstitution der einzelnen Gefangenen, könnte diese Konstellation zu bleibenden Schäden geführt haben. Es ist daher dringend geboten, die ehemaligen Betroffenen systematisch auf die große Bandbreite der möglichen durch die Näharbeit verursachten gesundheitlichen Beschwerden hin zu untersuchen.

4. Fazit und Ausblick

Mit dieser Vorstudie wird die Grundlage für eine längerfristig angelegte Hauptstudie gelegt. Aufbauend auf den gesammelten Erkenntnissen sollen dabei beide Themenbereiche, Lieferketten und Gesundheitsfolgen, systematisch und möglichst umfassend aufgearbeitet werden. Die dazu notwendigen Ressourcen umfassen einerseits die Personalkosten für zwei wissenschaftliche Mitarbeiter (TV-L E 13) sowie zwei studentische Hilfskräfte und darüber hinaus Reisekosten für Archivrecherchen. Um das Projektziel zu erreichen, ist eine Bearbeitungsdauer von etwa 30 Monaten zu veranschlagen.

Im Hinblick auf das Themenfeld I sollen zum einen die in der Vorstudie nachgewiesenen Lieferketten um gegebenenfalls noch fehlende Teile ergänzt bzw. im Hinblick auf

weitere Produzenten und Endabnehmer ausgeweitet werden. Hierzu müssten über staatliche Archive hinaus auch verstärkt Firmenarchive ausfindig gemacht und ausgewertet werden.

In einem besonderen Maße ist belegt, dass sich die Zwangsarbeit in Gefängnissen der DDR bzw. in Arbeitsaußenkommandos über weite Teile der DDR-Planwirtschaft erstreckte.¹⁶¹ Es ist daher davon auszugehen, dass mehr Produkte und Produktarbeiten in DDR-Exportgüter flossen, als bislang angenommen wird und belegt ist. Allein innerhalb der Komplexe von Esda und ELMO ließen sich weitere Lieferketten für bestimmte Marken bzw. Produkte aus der DDR rekonstruieren. So ist nach heutigem Erkenntnisstand davon auszugehen, dass etwa der VEB Elektromotorenwerk Hartha Kleinstmotoren für die westdeutsche Heim-Unterhaltungselektronik lieferte. Die Spielwaren-, Möbel- und Chemieindustrie der DDR sind bis heute noch unzureichend untersuchte Felder der Zwangsarbeit und stellen ein tiefgreifendes Desiderat der Forschung dar. Eine allgemeine Schwierigkeit liegt dabei im fehlenden Zugang zu den für Lieferketten in die Bundesrepublik wichtigen Export- und Außenwirtschaftsunterlagen beider deutscher Staaten. Hier wäre zu überlegen, neben den Berichten ehemaliger Zwangsarbeiter auch die (zweifelsohne problematische) Zeitzeugenschaft der Industrie-, Kombinars- und Betriebsnomenklatura sowie bundesrepublikanischer Entscheider in die Untersuchung einzubinden.

Im Hinblick auf die Gesundheitsfolgen ist geplant, alle bis zum Abschluss der Vorstudie identifizierten Gefahrenstoffe hinsichtlich ihrer Auswirkungen auf die Gesundheit der Betroffenen zu untersuchen. Dazu wäre eine breitangelegte Recherche zu den Arbeitsbedingungen durchzuführen, unter denen die jeweiligen Stoffe freigesetzt wurden. Ähnlich dem Vorgehen bei der chronischen Vergiftung mit Quecksilber und den Chrom-VI-Verbindungen müssten sowohl die Forschungsliteratur und Zeitzeugenberichte ausgewertet als auch in den einschlägigen Archiven auf Bundes-, Landes- und gegebenenfalls Kreisebene nach relevanten Überlieferungen der DDR-Organen recherchiert werden. Für den Fall, dass zu einzelnen Substanzen keine toxikologischen Studien vorliegen, ist geplant, Arbeitsmediziner aus einschlägigen staatlichen Arbeitsschutzinstitutionen bzw. aus Forschungseinrichtungen zu befragen. Neben der Problematik der Giftstoffe ist eine Untersuchung von gesundheitlichen Folgeschäden vorgesehen, die aus unverhältnismäßig schwerer und ohne übliche Hilfsmittel durchgeführte körperliche Arbeit resultieren. Über die

3.7 Arbeitseinsatz von Strafgefangenen für Esda in der StVE Hoheneck

Bekleidungsindustrie hinaus müssten hierbei auch andere Bereiche wie die Deutsche Reichsbahn und die Braunkohleförderung in den Blick genommen werden. Dabei wären wiederum zunächst die Arbeitsbedingungen zu eruieren und anschließend mit den heutigen Erkenntnissen des Arbeitsschutzes und der Medizin auf ihre gesundheitlichen Folgen abzugleichen.

Als Ergebnis würde die Hauptstudie anhand der Lieferketten für eine Vielzahl an Produkten einen umfassenden Überblick über die Ausbeutung der politischen Häftlinge in der DDR zugunsten des innerdeutschen Handels erarbeiten. Gleichzeitig könnte sie Auskunft darüber geben, inwieweit kausale Zusammenhänge zwischen der Zwangsarbeit und den langfristigen gesundheitlichen Beeinträchtigungen der Betroffenen bestehen. Damit könnte das Projekt eine wissenschaftliche Grundlage schaffen, um das staatliche Unterstützungs- und Entschädigungssystem für Betroffene neu auszurichten und auf diesem Wege die von der Bundesregierung im Koalitionsvertrag gemachten Ankündigungen¹⁶² Realität werden zu lassen.

Anhänge

Export-Auftrag

Die mit unrandeten Nummern bluts in allen Dokumenten und Schriftverkehr anzugeben

Verkäufer: **EXTILCOMMERZ**
 Ausseiger Außenhandelsbetrieb der DDR
 DR - 9040 Karl-Marx-Stadt, Bahnhofstraße 4-6, Postfach 61
 Ruf: 66 59 - Telex: 370 - Drahtwort: IECOA
 Abwicklung: Staatsbank der DDR - Konto-Nr.: 6211-18-068
 SBA u. Konto-Nr.:

Exp.-Vertr.-Nr. 43611 / 91209
 Imp.-Vertr.-Nr.
 Kauf.-Auftr.-Nr.
 Abk.-Nr./Abr.-Jahr 1989
 Imp.-Liz.-Nr.
 Käufer: **Fa. Albrecht Einkauf oHG**
 Eokenbergstr. 16
 D-4300 Essen 13 BRD

Pos.-Nr./Unterkr. 1/2
 Datum 64

Frachtempf. **Fa. R. Steiniger GmbH**
 Boschstr.
 D-5024 Pulheim

Notifiz.-Adresse/
 Vertreter **Fa. R. Steiniger GmbH**
 Boschstr.
 D-5024 Pulheim

Transportart **Thalheim**
 kein Bankkassas

Transportmittel **LKW durch**
 VEB Deutrans
 auf EUR-Austausch-Paletten

Bestimmungshafen/-ort/station **Thalheim**

Liefertermin **s. unten**
 Terminänderung lt. Abruf vorbehalten

Zahlungsbeding. **station einschl. Verpackung, Versicherung von Haus zu Haus deckt Käufer**

Verandinstruktionen von Käufer an Verkäufer, bis

7. Lieferbeding. **Frachtfrei Bestimmungsstation einschl. Verpackung, Versicherung von Haus zu Haus deckt Käufer**

Avisierung an Käufer/Frachtempfänger durch Lieferer

A. Markierung und Nummer	Anzahl und Art der Verpackung - Warenbezeichnung - Code	Gewicht brutto	Kubatur m ³
	2000 Paletten	280.000 kg	104.480 kg

Spezifikation (Beschreibung) der Ware	Code	Menge u. Einb. Stück	Preis in per Einheit	VE gesamt
(264) Damenstrumpfhosen nahtlos 20 den ohne Ferse, ohne Zwickel Artikel 638 127		6.400.000	-,68	4.352.000,-
(Nettopreis für Kunde -,65 VE)				

Aufmachung: "Sayonara" - Briefverpackung
 Größen und Farben bekannt

Liefertermine:

31.1.	28.2.	31.3.	30.4.	31.5.	30.6.	31.7.	31.8.	30.9.
320	560	560	560	560	560	560	560	560
31.10.	30.11.	31.12.89						
480	560	560	TStück ab Werk					

Zahlungsbedingungen: Zahlung durch Überweisung des Rechnungsbetrages zugunsten Textilcommerz, Konto Nr. 6835-11-8025, bei der Deutschen AußenhandelsbankAG, Berlin, innerhalb von 14 Tagen reinnetto nach Andienung der Ware durch den Spediteur.

Dokumente: WF 3fach, Paackliste 2fach

Blatt 2 der BZG ist beim GKP Herleshausen zu hinterlegen und auf der Rückseite des Bl.4 durch unterschriebenen Vermerk zu bestätigen.

5. Zahlung: auf Konto der Deutschen Außenhandelsbank AG, DDR - 1080 Berlin bei in wegen zu Gunsten

10. Lieferer/ **VEB Feinstrumpfwerke Esda -Stammtrieb- 9166 Thalheim**

12. Der Verkäufer verkauft dem Käufer o. a. Ware/Leistungen auf der Grundlage der in diesem Vertrag festgelegten Bedingungen und erteilt dem Lieferer den Auftrag zur Lieferung.

13. Der Export-Auftrag besteht aus 1 Blatt
 Karl-Marx-Stadt, den 15.9.88

11. genehmigt den AHB

den (Prägestegelsdruck und Unterschrift) **23.11.88**

Unterschriften **TEXTILCOMMERZ**
 BN 9009069 9

Halle AG 309-84 413359-01 250 000 IV-28-1-696

AW-041

PA 2094
 Refinanzierung
 Verpackungskosten ca. 14.000,- M

Industriepreis - IAP/BP
 Preis per Einheit Gesamt
 Artikel 638 127
 6.400.000 Paar
 BP: 2,58 = 16.512.000,-
 + Preisverf. -34825 2.228.800,-
 + 2 % GS 330.240,-
 BP ges.: 19.071.040,-
 IAP ges.: 77.632.000,-

6 % Provision für Fa. Steiniger

07

Anhang 1

Export-Auftrag an Steiniger für Albrecht Einkauf oHG, vom 15.09.1988. Quelle: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

Thalheim , den 11.05. 1989

Lieferschein
Empfangsschein Nr. 048669

von/für Versand Werk 1, Thalheim

für/von Versand Werk 3, Auerbach

Wir empfangen EA 91209 - Firma Albrecht, Essen
Sie empfangen

10 Paletten Damenstrumpfhosen
Art. 638127

brutto: 1500,- kg

worüber ich – wir – hiermit quittiere(n)

Unterschrift

Unterschrift

III/6/19 133/11 1 K1G 8/81

Anhang 2

Lieferschein/Empfangsschein, vom 11.05.1989. Quelle: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

363

Tschheim, am 28.4. 1989

Sendanschrift: Jayouara Albrecht

EA 91209

299

TL: _____

Brutto: _____
Netto: _____
Vertrag: _____

Artikel	Vahl	Farbe	Gesamtmenge	I	II	III
427	L/II	543-552	<u>246.400</u>			
Komplex 136						
12						

Abrechnung auf Konto der Deutschen Außenhandelsbank AG, DDR 1080 Berlin.

Anhang 3

Versandbereitung für EA 91209, vom 28.04.1989. Quelle: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

- Einsparung von Arbeitszeit
- Arbeitserleichterung
- Planvorhaben vertraglich binden
- Es gibt ein zu großes Niveaufälle unter den Strafgefangenen.
- Man muß die ganze Skala und Palette sehen.

VEB Elektromotorenwerke Wernigerode, Genosse Schädelbauer:

- Für 1,2 Mio M Elektromotoren
- Ausnutzung der Arbeitszeit ist der wunde Punkt - zu geringe Normerfüllung.
- 1/3 der Strafgefangenen erfüllt die Normen gut, 1/3 erfüllt sie so la - la, 1/3 erfüllt die Normen ungenügend.
- Es ist nicht gelungen, den Zustand zu verbessern.

Qualitätsarbeit:

- Aus dem Bereich der Strafvollzugseinrichtung kommt reine Schluderarbeit.
- Bei uns geht aber jeder 3. Motor ins Ausland!

Ausbildung:

- Eine Ausbildungsklasse im Keller wird eingeführt. Mehr Arbeitskräfte bekommen wir nicht.
- Einführung der Wickeltechnik auch in der StVE für 205 Mio Valuta (NSW-Produktion). Der Zugang für diese Technik durch eine große Anzahl Strafgefangener ist nicht möglich.
- Dem Kombinat ist es im Bezirk nicht gelungen, eine Baufrei-gabe zu erhalten, um bauen zu können.
- Für 10 Mio M Motoren könnten angeboten werden, wir können sie aber nicht produzieren.
- Müssen mehr Technik einsetzen, um die Stückzahlen zu erhöhen.
- Dank an die Leitung der StVE, besonders an die Vollzugsab-teilung I für die gute Zusammenarbeit.

Generalleutnant Griebisch:

Iventuell gibt es eine Lösung ohne neue Bauhülle. Macht doch mal Vorschläge!

Genosse Schädelbauer:

58 % aller Wicklungen kommen von hier.
Ausfall draußen 300 000,
hier 750 000.

Generalleutnant Griebisch:

Wir müssen versuchen, eine Lösung zu finden.

Genosse Schädelbauer:

- Durch die neue Wickeltechnik ist eine Steigerung zwischen 50 und 300 % möglich.
- Diesen Bedingungen zwischen 100 TM und 2,5 Mio M müssen wir doch Rechnung tragen, evtl. mit veränderten technologischen Verfahren.
- Die Maschine von 100 TM ist durchaus vertretbar, hier einzu-setzen. Dafür muß aber ein Sperrbereich vorhanden sein.

Anhang 5

(Auszug) „Protokoll der Beratung des Chefs der BDVP Potsdam mit den Direktoren der Stammbetriebe der Arbeitseinsatzbetriebe in der Strafvollzugsanstalt Brandenburg, am 13. März 1986, vom 01.05.1986. Quelle: BLHA, 471/BDVP PdM 1723, o. P.

17.6.88 f. Wico 440

TITE, TV

Als Resultat der vom 6.6. bis 11.6.1988 durchgeführten Dienstreise nach der BRD wurden in Übereinstimmung mit der Wittenbecher folgende Ergebnisse erzielt und folgende Maßnahmen vereinbart:

Fa. Scheppach Ichenhausen

1. Häckslermotoren

- Juni-Quote kommt pünktlich von Grünhain techn. Ausführung gemäß Aktennotiz 26.5. Telex Elmo Grünhain v. 3.6. nicht möglich
- 500 Lüsterklammern für Juni-Quote werden von Scheppach beliefert
- neuer Auftrag für Sept/Nov. 88 - Wert ca. 300.000 Termin i. D.
- für Schaltermontage in Grünhain prüft H. Neubert Technik Material DM 2,50 (mit 3.-- anfragen, da noch Verhandlung, 10 % Bauer berücksichtigen)
- bei DOMA z.Teil Verwechslung der Bezeichnung der Anschlüssen
- einige Bremsen lösen nicht

2. Absaugmotoren EBM 63 G2

- aus techn. Gründen storno des laufenden Auftrags in gegenseitigem Einvernehmen
- EMG gibt am 13.6. Nachricht, was angearbeitet
- 100 Stück 240 V, 50 Hz müssen am 29.6. bei Scheppach angeliefert werden

3. Mallsiebmotoren EBM 63 K4 ~~4903~~ SJ33

- Abwicklung über Bauer		
Bauer an Scheppach	53,--	30.6. 100x
Wico an Bauer	47,--	4903-3
EMG an Wico	47,--	

- Liefertermin D-Serie 100 Stück; müssen am 29.6. angeliefert werden

4. Sägemotoren

- Angebot DOMA 80G2/EBMW 90L läuft noch (10.000 Stück)
- Angebot EBM 80K2/G2/DOMA 80K2 analog Koberausführung angeblich zu teuer, Forderung Scheppach = DM 80,-- nicht realisierbar
- zunächst zu Häcklerpreisen angeboten
- Bauer prüft kurzfristig vorliegende Wettbewerbsangebote bei Scheppach

Probleme:

- Koberpreise
- Häcklerpreise Scheppach
- 10 % Spanne Bauer

Anhang 6

(Auszug) Protokoll zur Dienstreise in die Bundesrepublik, o. D. [Juni 1988]. Quelle: SächsStAC, 31000/297 2, o. P.

*
 78087 vemgr dd
 8579153a wic d
 16/aug/88 11:12h
 dok.-nr., kennung: 7289x, matwi/6498
 datum, uhrzeit: 16.08.88, 10:52

an : elmo gruenhain, z. hd. herrn boerner
 von : wittenbecher + co gmbh, 4300 essen 18, ringstr. 48

betr : rueckladung an ihr werk

bei antwort bitte code angeben : yxx matwi

gestern hat lkw mit kennzeichen ty 65-91 folgende ware ueber-
 nommen:

- 213 reklamierte motoren von kober
 - s. unser fs 7009x vom 05.08.88
- 32 reklamierte motoren scheppach
 - s. unser fs 6944x vom 03.08.88
- 1 reklamierter motor ebm 63 g2, b3/b14
 - s. unser fs 6283x / rekl. bauer

} AK

- ✓ 1.700 dioden fuer auftraege pollmeier
- ✓ 1.000 temperaturfuehler s.01.135.05.300 gelb
 (im lsch sind 888 stueck aufgefuehrt)
 diese bitte fuer bestellungen kober ver-
 wenden, wenn in den zeichnungen ''gelb''
 vermerkt ist
- ✓ 1.314 temperaturfuehler s.01.135.05.300/200/300 doppel-fuehler
 fuer ds-motoren scheppach
- ✓ 2.130 temperaturfuehler s.01.140.05.300 (schwarz)
 - diese fuer bestellungen scheppach verwenden, da hier
 kennzeichnung erfolgt.

} AAC

erbitten ihre bestaetigung bei wareneingang.

mfg
 wico

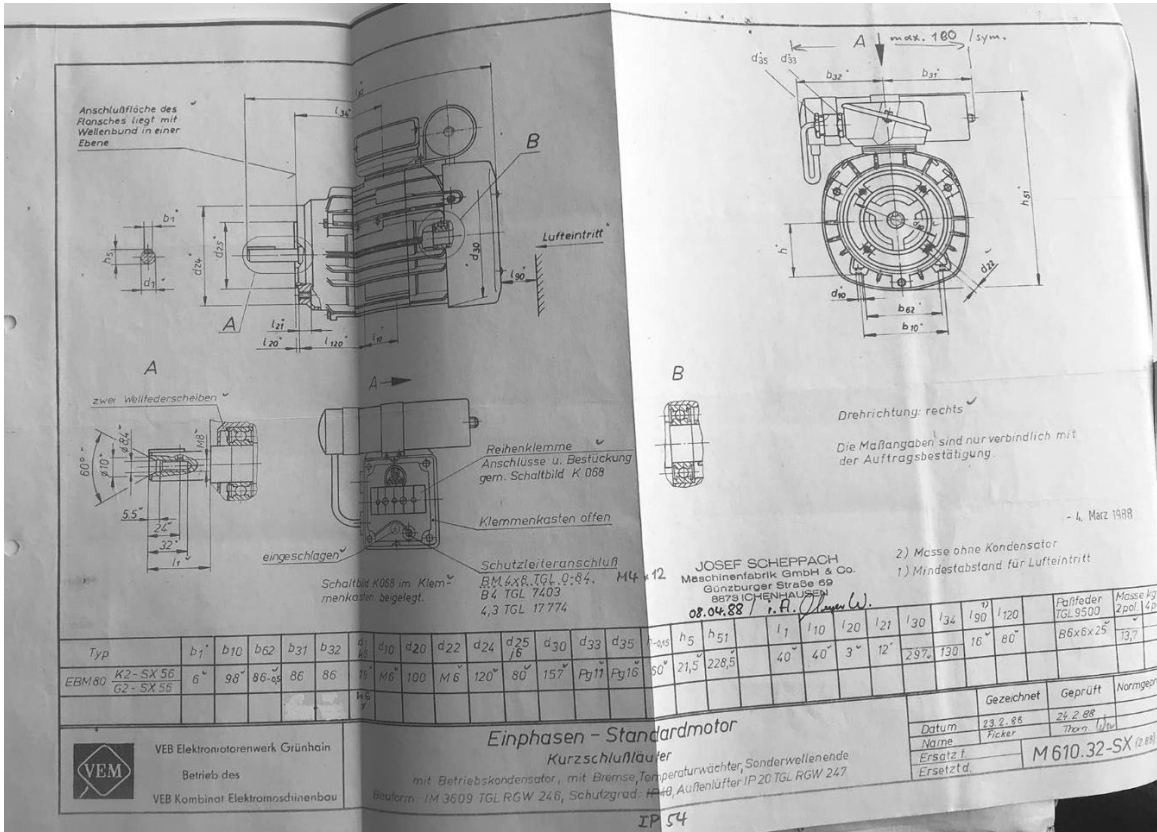
milling/dal

nnnn
 +++*
 78087 vemgr dd
 8579153a wic d

Anhang 7

Nachricht WiCo an ELMO Grünhain, vom 16.08.1988. Quelle: SächsStAC, 31000/297
 2, o. P.

Anhang 8



Anhang 8

Abgestempelten Plan eines „Einphasen-Standardmotors“ von Scheppach. Quelle: Sächs-StAC, 31000/ 297 2, o. P.

21.6.88

FS Wico
 2.H. Herrn Bartel - Bitte sofort auf den Tisch -

Betr.: Auftrag des Fa. Seleppach
 Um den gewünschten LT auch nur ~~etwa~~^{annähernd} halten zu können,
 müssen wir heute mit der Fertigung beginnen. Aus diesem Grunde
 wurde auch entschieden, DDR-Lüsterklemmen zu verwenden.
 Entscheidung wurde in Absprache und mit Zustimmung
 unseres Betriebsleiters, Herrn Hellwig, getroffen.

mfg
 ETC
 Krause

Krause

Anhang 9

Notiz Krause [ELMO] an Bartel [WiCo], vom 21.06.88. Quelle: SächsStAC, 31000/297 2,
 o. P.

ga 0115060 dx
*
115060 etz dd
78087 vemgr dd 1132 16.06.88 14.52 wa

etei
k 24 - kolln. krause

sandten folgendes fs an fa. wittenbecher/brd

auftrag fa. scheppach 5903

in auswertung des besuches unseres betriebsdirektors. herrn.
hellwig. bestaetigen wir wie folgt:

1.200 ebm 80 k 2-sw 56	liefertermin: 600x september 88 600x november 88
1.000 ebm 80 g2-sx 56	500x september 88 500x november 88
1.200 doma 80 k2-sa 56	600x september 88 600x november 88

m f g
veb elmo grue nhain
friedrich

*
115060 etz dd
78087 vemgr dd

Anhang 10

(Auszug) Absprachen nach Besuch BD Hellwig, vom 16.06.1988. Quelle: SächsStAC, 31000/297 2, o. P.

- 5 -

11. Schweiz/Rüetschi

- 11.1. Für Ende März ist eine Maximallieferung der Motoren EAM 80 G 4 für Fa. Sutter vorzunehmen.

V: AA T: 31. 03. 88

- 11.2. Bei der Montage vorgenannter Motoren ist besonders Augenmerk auf den Einbau der Fliehkraftschalter zu legen.

V: F/Q T: während der Montage

- 11.3. Von EMG ist zu prüfen, ob Unterlagen für die Herstellung eines Prüfgerätes zum Test von Fliehkraftschaltern an Rüetschi übergeben werden können.

V: T/A T: 15. 04. 88

- 11.4. Die Transporttechnologie für den innerbetrieblichen Transport ist dahingehend zu ändern, daß Erschütterungen weitestgehend ausgeschlossen werden.

V: T/F T: 15. 04. 88

- 11.5. Bei Motoren der Typen EAM 80 G4-Sj³³ und EAM 80 G 4-S4³³ ist in der Fertigung darauf zu achten, daß auf das Wellenende kein Schutzlack mehr angebracht wird.

V: AAO/FF T: 31. 03. 88

23/88 v. 15.4.88
TE, QF, FL, TR, AV, AAO

- 11.6. Überweisung von 2 622 80 Sfr an AHF/EM zur Weiterleitung an Rüetschi für "Umbauten und Modifizierungsarbeiten".

V: AA T: 15. 04. 88

- 11.7. Überweisung von 900.- Sfr an AHF/EM zur Weiterleitung an Rüetschi für das "Umkleben des Anlaßkondensators auf Wunsch des Kunden".

V: AA T: 15. 04. 88

- 11.8. Für die an Rüetschi gelieferten Schredderantriebe vom Typ EBM 80 K 2 sind nochmals folgende Überprüfungen vorzunehmen:

- wurden tatsächlich wie vom Kunden gefordert 2 RS-Lager eingesetzt? ja

- wurde am D-Lagerschild der Zentrierend abgedreht (wie gefordert) oder nicht? ja

Nach erfolgter Überprüfung ist im Werk eine Auswertung vorzunehmen und eine Stellungnahme an Rüetschi zu senden et

V: AK/AAO T: 15.04. 88

- 6 -

Anhang 11

(Auszug) „Maßnahmen zur Auswertung der LFM“, vom 11.04.1988. Quelle: SächsStAC, 31000/297 2, o. P.

Handwritten: 24.4.85

Fa. Wittenbecher
Essen / BRD
z. H. Frau John

Handwritten: 8579153

Betr.: Auftrag Pollmeier 2264-
Bestätigen o. g. Auftrag wie folgt:
4.000 EBMW 71 K 4-SE 52 (vollschutziisolierter Motor)
Liefertermin: 1.000 x 35. Woche
1.000 x 39. Woche
1.000 x 44. Woche
1.000 x 48. Woche

Beistellung 6 Wochen vor Liefertermin.

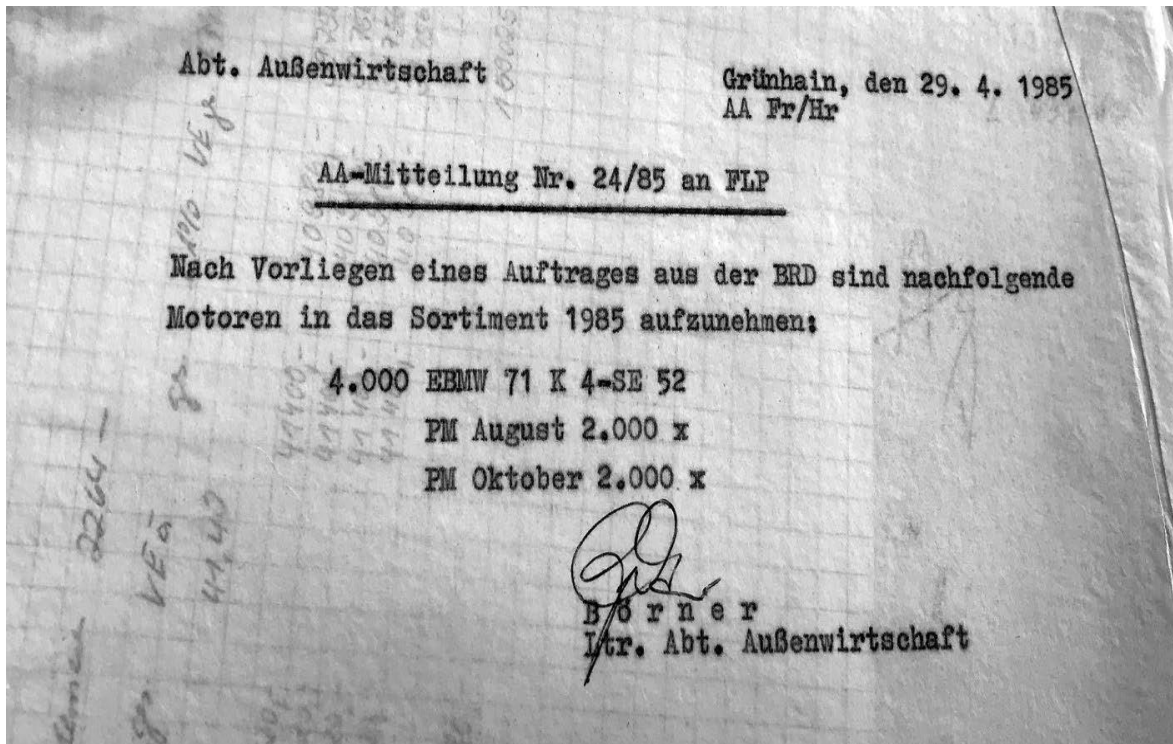
Handwritten: m f g
Handwritten: Elmo Grünhain
Handwritten: Thiem

Handwritten: Gleiches PS an ETEI, Kontor 24, Kolln. Krause

AA Fr/Hr
29.4.85

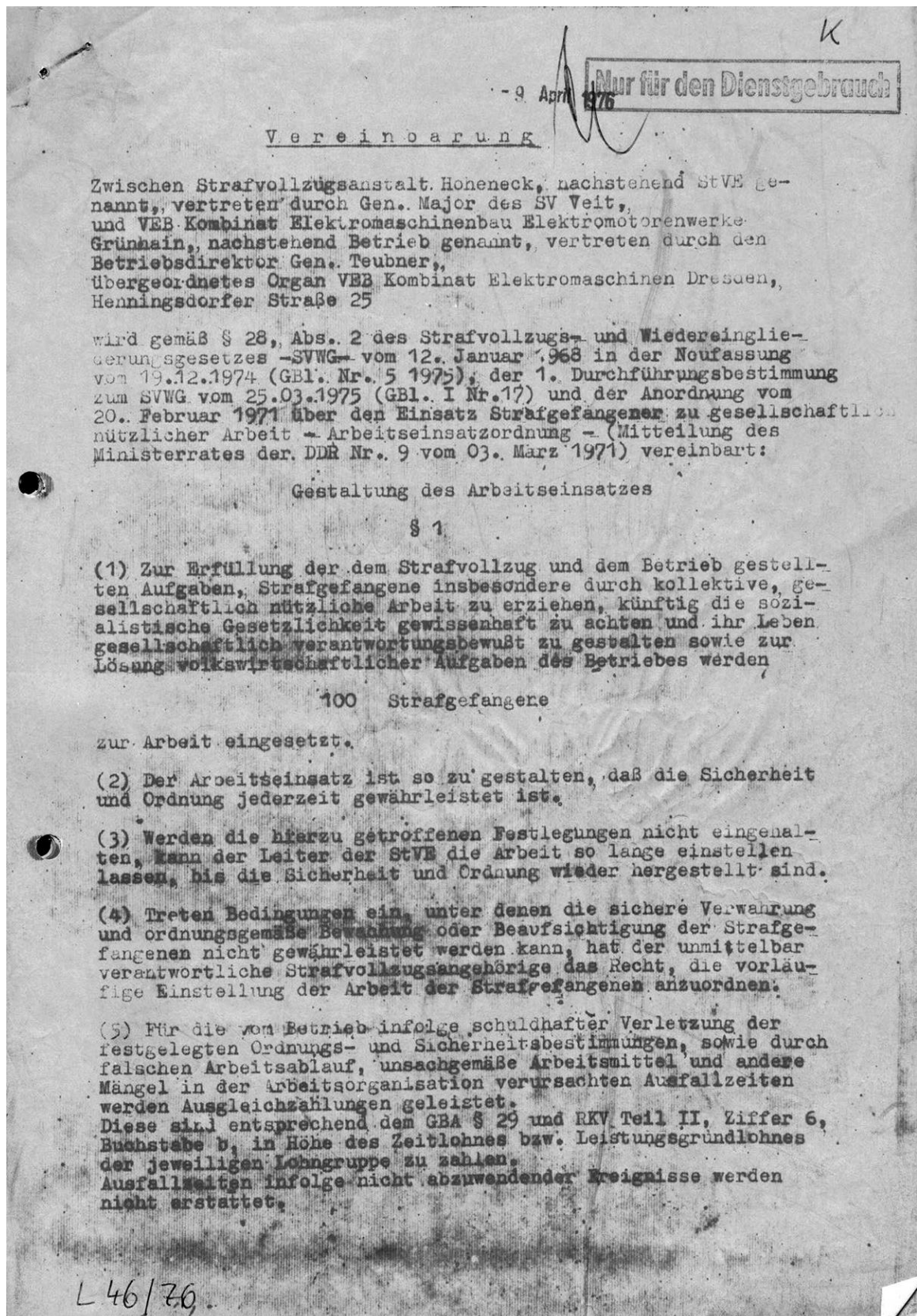
Handwritten: 4. SE 52

„Auftrag Pollmeier 2264“, vom 29.04.85. Quelle: SächsStAC, 31000/297 2, o. P.



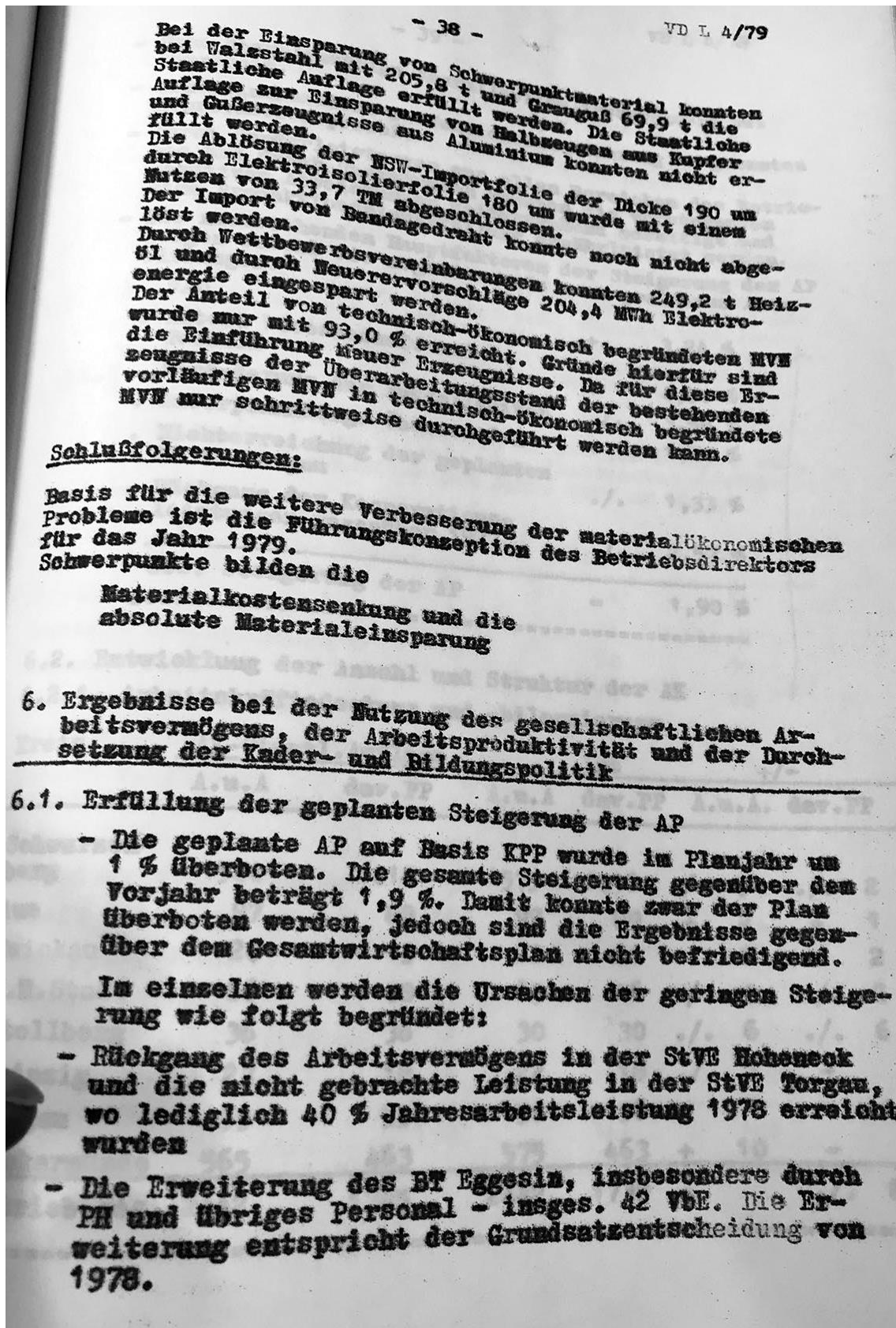
Anhang 13

„AA-Mitteilung Nr. 24/85 an FLP“, vom 29.04.85. Quelle: SächsStAC, 31000/297 2, o. P.

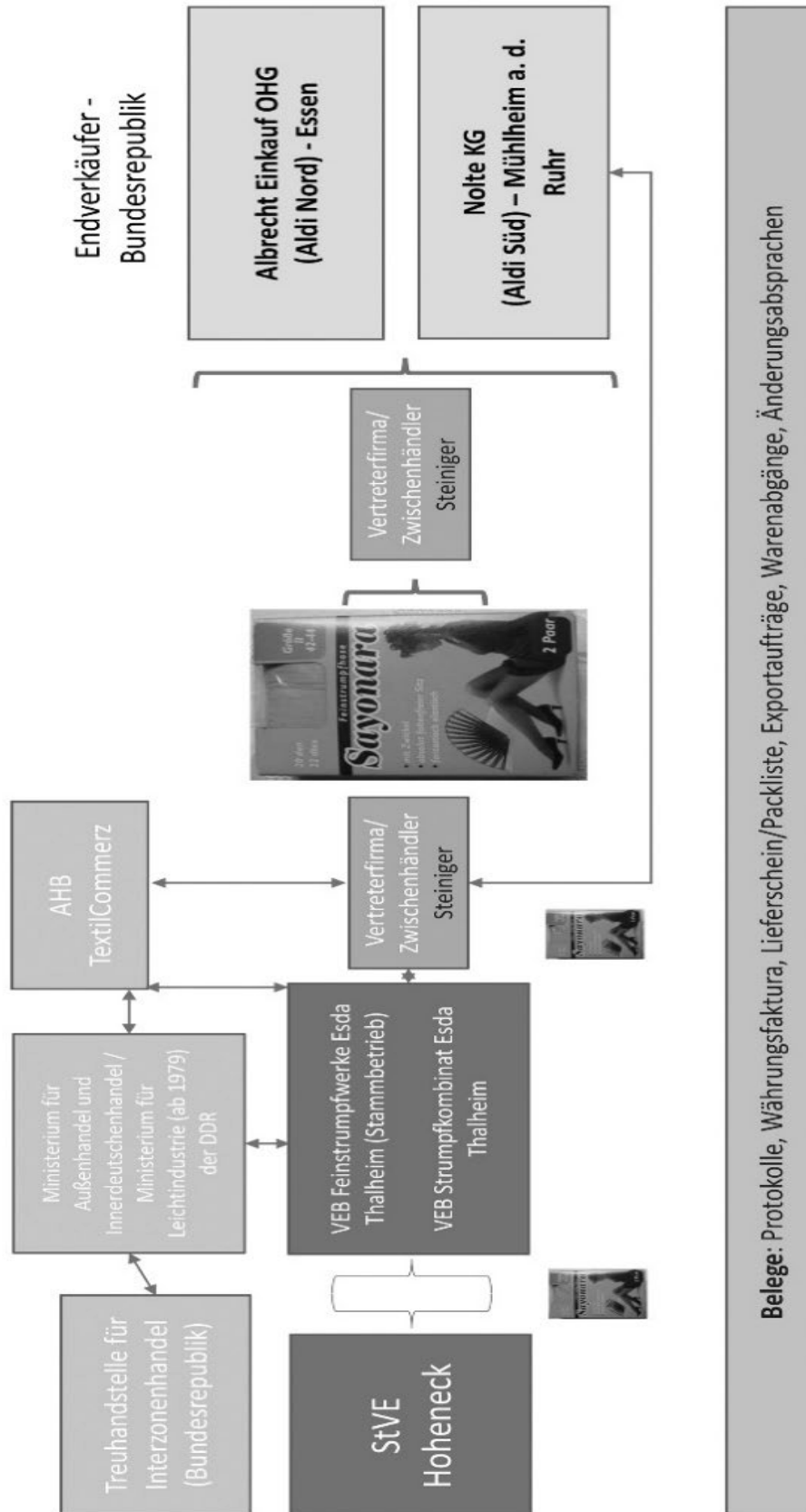


Anhang 15

(Auszug) Vereinbarung zwischen der StVA Hoheneck und VEB ELMO Grünhain, vom 09.04.1976. Quelle: SächsStAC, 31000/192 3, o. P.



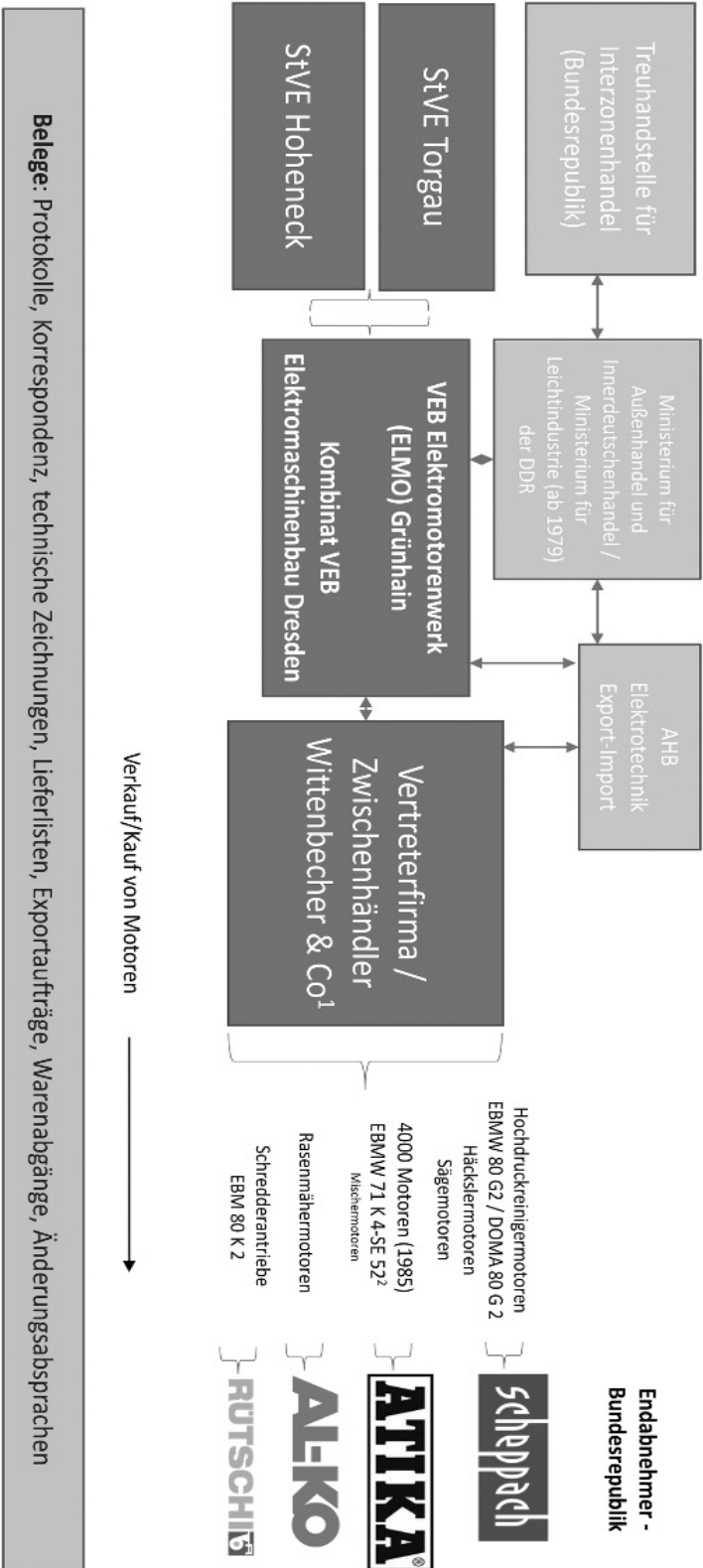
Auszug „Esda-Komplex“ – VEB Feinstrumpfwerke Esda Thalheim – 09.10.2023
 Lieferkette am Beispiel Damenfeinstrumpfhose **Sayonara**



Anhang 17

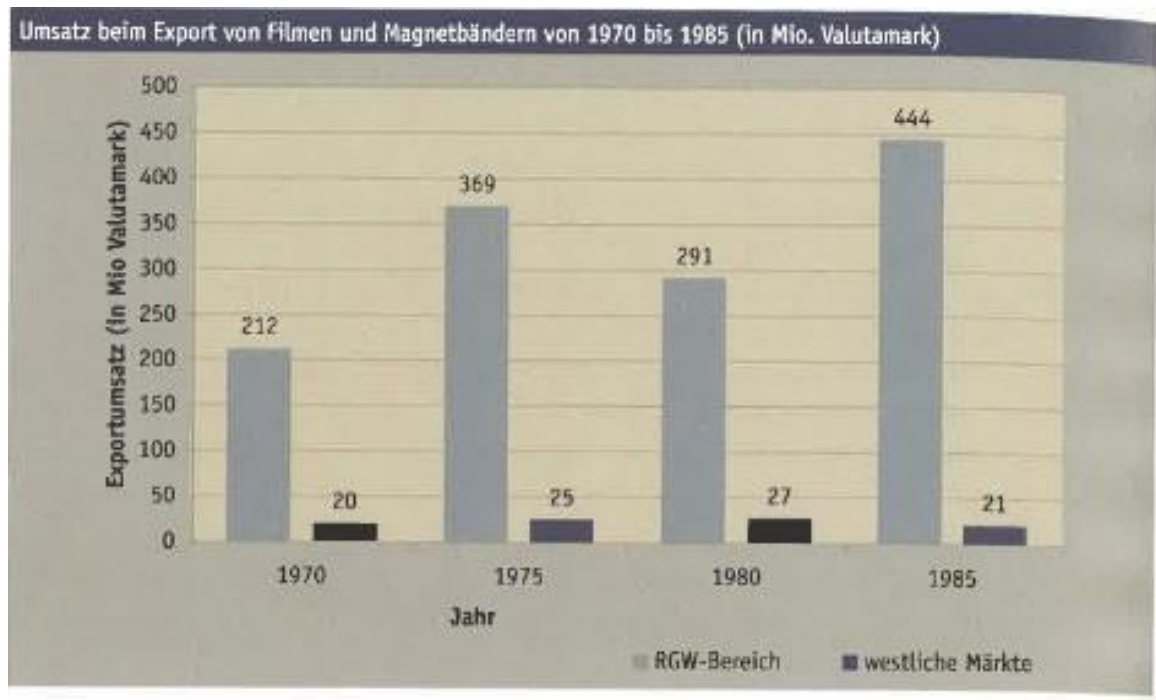
Auszug „Esda-Komplex“ - Lieferkette am Beispiel Damenstrumpfhose „Sayonara“

Auszug „Elmo-Komplex“ – Kombinat VEB Elektromaschinenbau Dresden (KEM) – 09.10.2023
 Lieferkette am Beispiel von Motoren aus dem VEB ELMO Grünhain



¹ Wittenbecher & Co = Generalvertretung – ELMO-Produkte in BRD – Koko-Komplex – Beleg: u.a. Batch, DL 226/2554
² EBMW 71 K 4-SE 52 = Einphasenmotor [E]; Betriebskondensator [B]; Motor als Widerstandsläufer [MW]; 71er Achsenhöhe; Schutzgrad [K7] – Sonderausführung [SE]

Anhang 18
 Auszug „ELMO-Komplex“ – Lieferkette am Beispiel von Motoren aus dem VEB ELMO Grünhain



Anhang 19

Exportumsatz des Fotochemischen Kombines, einschließlich der Magnetbandfabrik von 1970-1985. Quelle: Karlsch: Die AGFA-ORWO-Story, S. 174.

3. Sonstiges

2.1 Fallmeldung zu Exportreklamation MbK K 60 CrO₂ hifi (neutral)

- Am 18. 8. 1982 wurden von der Fa. Magna/Westberlin 39.260 Stck K 60 CrO₂ hifi (neutral) als Reklamation angeliefert. (Teilage 5)

Das entspricht einem wertmäßigen Umfang von 657,605 TM (IAP bzw. 19,63 TVM.

Als Reklamationsgrund werden angegeben:

- Einschnitte im Vorspannband
- Knicke im Vorspannband
- Beschädigungen der Bandkante
- fehlerhafte Klebestellen(schief)
- eingerissene Klebestellen
- Kassetten verölt

Reklamiert wurde damit die gesamte Freilieferung Nr. 5 gemäß Vertrag Nr. 22 842/21 099

- Wer ist beauftragt mit Bearbeitung der Reklamation?

- Welche Arbeitsaufträge wurden ausgelöst?

- Durch wen und wo soll die Aussortierung vorgenommen werden?

- Bis wann ist die Reklamationsbearbeitung abgeschlossen?

- Wie soll die Reklamation bei Berechtigung abgeschlossen werden?

F.: Der abgeschlossene Wirtschaftsvertrag ist auf Qualitätsfestlegungen zu überprüfen (statistische Qualitätskontrolle, p-Wert)

V.: BD MBF, in Abstimmung mit GR, SL TKO

T.: 17. 9. 1982

F.: Die Reklamationsbearbeitung ist bis 30. 9. 1982 abzuschließen.

V.: BD

T.: 30. 9. 1982

F.: Durch BD MBF sind die materielle Verantwortlichkeit zu überprüfen und disziplinarische Maßnahmen einzuleiten.

V.:BD

T.: 30. 9. 1982

F.: Durch BD sind Maßnahmen festzulegen, die eine Wiederholung derartiger Reklamationen vermeiden.

V.:BD

T.: 8. 10. 1982

Anhang 20

Meldung über Reklamation von Audiokassetten K 60 CrO₂ durch die westdeutsche Firma Magna vom 18.8.1982. Quelle: Vorbereitungsmaterial für Komplexbericht 1983, in: AIFW, GD 1796, o. P.

- 4 -

Insgesamt sind im Jahre 1982 im VEB MBF Dessau 677 Mn Kassettenband zu produzieren. Davon für den VEB CFW Premnitz 473 Mn
 VEB DS Berlin 204 Mn

Per 31.8. wurden ausgeliefert :

Davon für den VEB CFW	451 Mn
VEB DS	319,7"
	131,3"

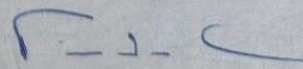
Die Produktion von Kassetten K 60 LN erfolgte im VEB MBF Dessau 1982 ausschließlich für den Export.

Insgesamt wurden 1982 per 31.8. 1.094 T Stück = 98,5 Mn produziert.

Zur Auslieferung kamen per 31.8.1982 843,3 T Stück = 75,9 Mn, die an folgende Abnehmer exportiert wurden:

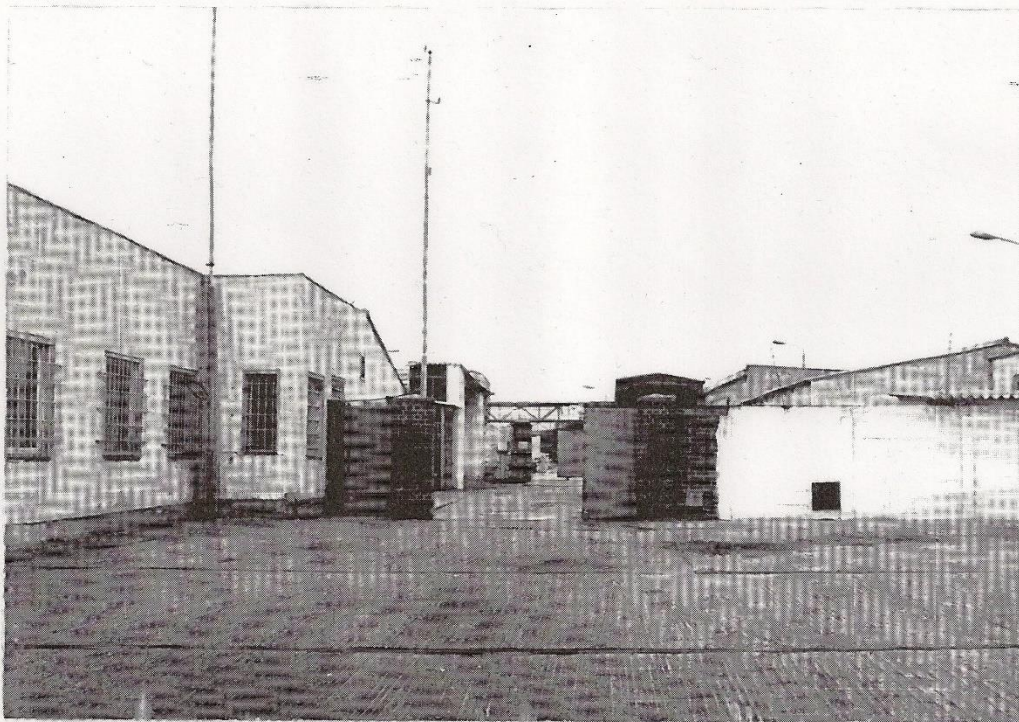
UdSSR	0,4 T Stück
Rumänien	496,5 "
Ungarn	40,0 "
MVR	80,0 "
Albanien	5,0 "
Vietnam	19,7 "
SFRJ	165,0 "
Korea	17,7 "
Frankreich	5,0 "
Schweden	2,0 "
Forum	10,0 "
Beroflex, WB	2,0 "

Exportreklamationen wegen Tonhöhenschwankungen liegen nicht vor.

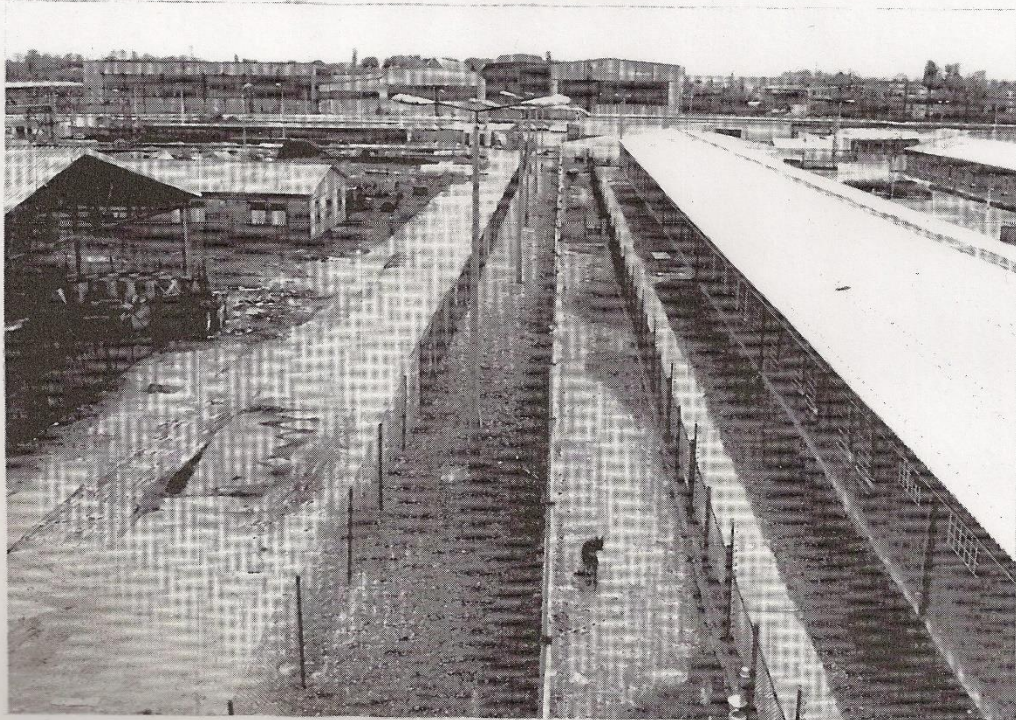

 Kaduk
 Betriebsdirektor

Anhang 21

Nachweis über (zahlenmäßig kleine) Exporte der Kassetten K 60 LN in den ersten 8 Monaten des Jahres 1981. Quelle: Brief der Magnetbandfabrik an Fotochemisches Kombinat, 12.09.1982, in: AIFW, GD 1792, o. P.



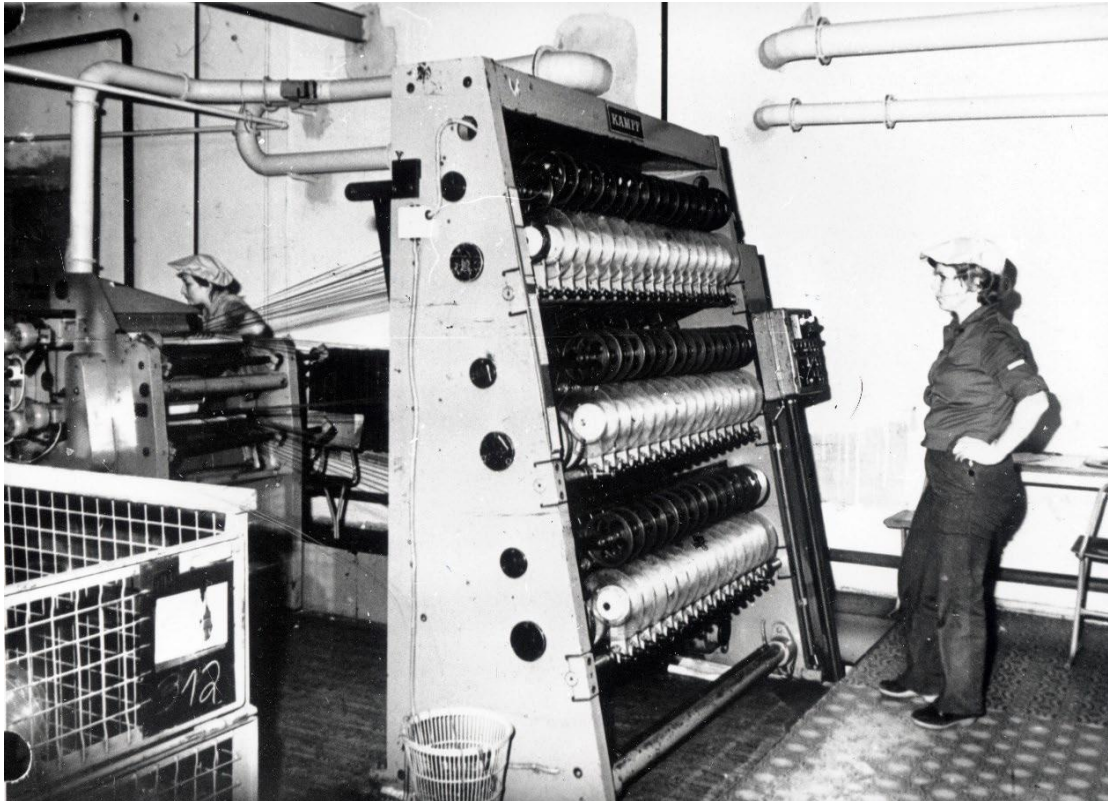
Blick auf Haupteingangstor 1 mit Wachgebäude



Blick Postenturm 1 Nordostseite Umwehrungssystem

Anhang 22

Blick auf das unmittelbar an die Magnetbandfabrik angrenzende Arbeitslager. Das obere Bild stammt von 2008, das untere wohl aus den 1980er Jahren. Quelle: Bestand Manfred Buchta.



Anhang 23

Strafgefangene Frauen bei der Konfektionierung und Verpackung in der Magnetbandfabrik Wolfen. Quelle: Bestand Manfred Buchta.

- zu hohe Rückweisquote bei Kassetten der Wicklerinnen (SAK)

	1. Hj. 1982	Juni 1982
K 60 LN	11,6 %	17,9 %
K 60 Chrom	6,3 %	6,3 %
KR	6,8 %	4,5 %

- System der Eilgußprüfung z. Zt. nicht wirksam, da etwa 8 Std. unter Bedingungen des Strafvollzuges benötigt werden von Beschichten - Schneiden - elektroakustische - Prüfung.
(planmäßig sind 3 Std. vorgesehen)

- ungenügende Stabilität der Schneidemaschinen (ca. 10 - 20 % außerplanmäßige Ausfallzeiten)

- Auslastung der eingesetzten 177,5 SAK (1. Hj.) nicht möglich. Notwendig sind nach WAO-Studie 1981 und technologischer Konzeption nur 129 SAK.

Die Schlußfolgerungen zu einer effektiveren Produktionsdurchführung sind bis auf die absolute Erhöhung der Produktion zu akzeptieren. Einer absoluten Erhöhung der Produktion stehen ein ungesicherter Absatz, nicht gesicherte Bereitstellung von CO-Kassetten gegenüber. Die Schlußfolgerungen und Maßnahmen zur Entwicklung des Produktionsabschnittes sind zu global. Konkrete Maßnahmen einzudarzustellen. (z. B. wie wird Digitalkassettenkonfektionierung erweitert; in welchem Umfang kann das Vorhaben AST Erweiterung Audiobandkonfektionierung entlastet werden) Aussagen zur Verbesserung der Technologie sind nicht getroffen worden.

Erarbeitung von
Schlußfolgerung
und Maßnahmenplan
zur Entwicklung
des Produktions-
abschnittes bis
1985 unter Be-
rücksichtigung
der Verbesserung
der Technologie.
V.: BD
T.: 30.10. 82

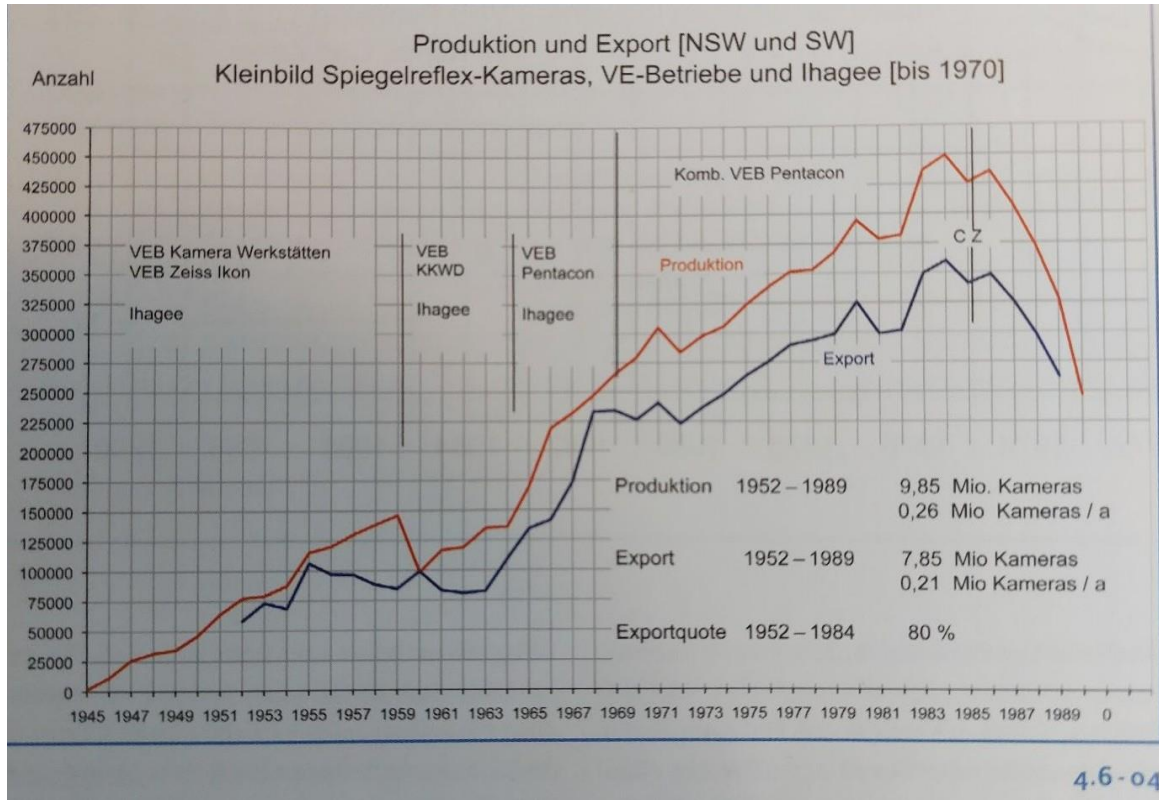
Anhang 24

Nachweis der Beteiligung der Häftlinge (hier als Sonderarbeitskräfte (SAK) bezeichnet) an der Produktion der für den Export bestimmten Kassetten K60 LN, K60 Chrom, KR). Quelle: Festlegungen aus Protokolle Rele [sic!] am 1.4.82 und Komplexrapport am 24.5.82, in: AIFW, GD 1796, o. P.

Problem	Arbeitsstand	Entscheidungsvorschlag
3.1 Kapazitätsauslastung unbefriedigend	Die Kapazitätsauslastung der technischen Einrichtung wird in Verbindung mit der Neuanlage verbessert. Als echte Kapazitätserweiterung sind nur anzusehen: - eine Schneidemaschine - zwei Wickeltische für Audiokassetten - sechs Wickeltische für Digital-kassetten - Prüfplätze	Kapazitätsentwicklung und Bedarf sind unter Berücksichtigung einer hohen Auslastung der vorhandenen Grundfonds in Übereinstimmung zu bringen. <i>li/Tag Ziel:</i> <i>effekt. Maschinenlaufzeit Ziel:</i>
3.2 Kapazität und Produktionsfläche	Bei 2,55 Mill. Stck. Kassetten und 500 Mm Meterware ist im Basisjahr eine Produktionsfläche von 2.100 m ² vorhanden. (Produktions- und Nebenflächen.) Für weitere 2,0 Mill. Stck. Kassetten und 200 Mm Meterware wird eine weitere Produktionsfläche von ca. 3.100 M ² konzipiert (Produktions- und Nebenflächen). Davon sind ca. 200 m ² Flächenbedarf für die zusätzlich aufgenommene CO-Kassettenmontage (900 TStck.)	Es sind zweckmäßige Relationen zwischen den Punkten 3.1 und 3.2 herzustellen.
4. Arbeitskräftebedarf und -deckung		
4.1 Fehlender Nachweis zur Übereinstimmung von Arbeitsplätzen und Arbeitskräftemehrbedarf	Vorhanden sind 1982 120 SAK und 99 zivile Arbeitskräfte. Im Basisjahr 1985 sind vorgesehen 160 SAK und 99 zivile Arbeitskräfte. Im Erfolgsjahr soll die Zahl ansteigen auf 300 SAK und 153 zivile Arbeitskräfte. Es werden im Verhältnis nur wenige neue Arbeitsplätze geschaffen. Ein verändertes Brigade- oder Schichtsystem ist nicht vorgesehen. (Die AK-Anzahl für die Kassettenmontage ist nicht ersichtlich.)	In Verbindung mit den zu schaffenden Arbeitsplätzen ist der arbeitsplatzbezogene Nachweis für die benötigten SAK und zivilen Kräfte zu führen.

Anhang 25

Geplante Ausweitung des Häftlingseinsatzes im Magnetbandfabrik bis zum Jahr 1985. Quelle: Erweiterung der Audiokonfektionierung des VEB Magnetbandfabrik Dessau und Erweiterung der Strafvollzugseinrichtung Dessau – AST Dokumentation VEB Magnetbandfabrik, 15.12.1982, in: AIFW, GD 1796, o. P.



Anhang 26

Übersicht Produktion und Export der Kleinbild-Spiegelreflexkameras. Quelle: Jehmlich: Der VEB Pentacon Dresden, S. 178, Grafik 4.6 – 04.

Produktion, Export und Inlandvertrieb von Spiegelreflexkameras des Kombinat VEB Pentacon Dresden						
	Kleinbild					Mittelformat 6 × 6
	Produktion ¹	Export Gesamt	Export NSW	Export SW	Inland	Produktion ²
1964	52 574	43 477	35 347	8 130	9 097	4 407
1965	65 598	52 745	42 442	10 303	12 853	3 530
1966	113 341	89 883	70 873	19 010	23 458	4 461
1967	132 830	104 020	82 390	21 630	28 810	3 500
1968	145 430	117 906	100 722	17 184	27 524	9 100
1969	167 100	135 175	118 680	16 495	31 925	10 000
1970	279 643	226 500	193 887	32 613	53 134	11 558
1971	304 970	240 800	185 816	54 984	64 170	12 547
1972	283 774	223 000	169 376	53 624	60 774	9 993
1973	297 437	236 600	169 726	66 874	60 837	8 500
1974	305 502	247 900	182 574	65 326	57 602	9 500
1975	323 813	263 700	192 092	71 608	60 113	11 198
1976	338 609	275 400	196 012	79 388	63 209	12 500
1977	351 430	289 500	209 465	80 035	61 930	12 500
1978	352 980	293 300	214 932	78 368	59 680	12 700
1979	368 104	298 700	215 791	82 909	69 404	12 774
1980	394 736	325 600	244 346	81 254	69 136	11 600
1981	378 899	299 000	237 280	61 720	79 899	6 705
1982	382 106	301 530	241 975	59 555	80 576	6 554
1983	436 854	349 483	288 281	61 202	87 371	7 018
1984	449 332	359 960	299 006	60 954	89 372	7 000
1985	426 032	340 830	285 686	55 144	85 202	6 000
1986	435 531	348 425	295 116	53 309	87 106	5 780
1987	406 971	325 570	266 642	58 928	81 401	4 590
1988	372 157	297 720	234 030	63 690	74 437	3 740
1989	327 879	262 311	187 667	74 644	65 568	4 479
64–89	7 893 623	6 349 035	4 960 154	1 388 881	1 544 588	212 234
%-Anteil	100,0	80,4	62,8	17,6	19,6	

Anhang 27

Übersicht Produktion und Export der Kleinbild-Spiegelreflexkameras aufgeschlüsselt nach Jahren. Quelle: Jehmlich: Der VEB Pentacon Dresden, S. 228, Grafik 8.0 – 03.

BSTU
0002

AHB Kamerafilm Ksp./Imp.
Kontrollbeauftragter

20.2.1974.

Vertrauliche Dienstsache				
Nachweis- Brecht's	Lfd. Nr.	Jahr	Ausf.-Nr.	Blatt

Information

über die Firma Beroflex Kamera-Film-AG, Berlin - West

1.0 Zur Firma Beroflex AG

Bis zum Jahre 1968 wurde der Vertrieb in der DDR und Berlin (West) der Erzeugnisse aus der Produktion der Fotoindustrie der DDR durch 5 verschiedene Vertreterfirmen durchgeführt. Die Vertreterorganisationen waren nach den Vorstellungen des AHB zu sehr zersplittert und wurden als nicht leistungsfähig eingeschätzt. Es wurden deshalb große Aktivitäten entwickelt, um durch Zusammenschluß der verschiedenen Vertreter eine einseitige Organisation zu bilden, welche kapitalkräftig, wirtschaftlich gesünder und damit schlagfähiger ist. Diese Vertreterorganisation sollte besser in der Lage sein, die steigenden Produktionszahlen der Kameraindustrie auf dem Markt DDR und Berlin (West) zu vertreiben.

Ursprüngliche Gedankengänge zur Gründung einer "Beroflex AG" mit Kapitalbeteiligung der DDR waren auf Grund bestehender gesetzlicher Bestimmungen nicht realisierbar. Die Aktivitäten führten schließlich am 12.2.1969 zur Gründung der

"Beroflex Kamera-Film-AG, Berlin (West)"

welche am 1.4.1969 die Tätigkeit aufnahm.

Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit Erzeugnissen der foto-technischen und fotochemischen Industrie. Die Gesellschaft ist in Berlin (West), Hamburg, Bad Nissingen, Minden, Köln, Frankfurt a./M., und München mit Verkaufsbüros vertreten.

Das Verkaufsprogramm umfaßt besonders Erzeugnisse des VEB Kombinat Pentacon (Spiegelreflexkameras) einschließlich der dazugehörigen Zusatzobjektive u.a. Zubehöre, Erzeugnisse des Fotochemischen Kombinates Wolfen (Amateurfilme) und einschlägige Produkte des VEB Carl Zeiss, Jena, u.a. Hierüber besitzt Beroflex langfristige Vertreterverträge mit dem AHB Kamerafilm. Außer den DDR-Erzeugnissen werden zur Komplettierung des Sortiments auch japanische u.a. Erzeugnisse des westlichen Auslandes geführt. Dieser Anteil wird als gering bezeichnet.

Anhang 28

Information über die Firma Beroflex Kamera-Film-AG, Berlin-West vom 20.02.1974.
Quelle: BArch, MfS, HA XVIII/Nr. 35928, S.2.

BSTU
0004

VB GMB 143/74 Bl. 3

negativ beeinflusst. Der Umsatz 1970 und früher betrug rund 2,0 Mio VB.

2.1 Die Firma Beroflex AG erzielte in den Jahren 1969 - 1972 ihren Bestehens folgende Umsätze zu Verkaufspreisen:

1969 (1.4. - 31.12.)	DM	14.114.193,84
1970	"	15.834.400,10
1971	"	19.731.879,30
1972	"	25.649.829,29

Nach eigener Einschätzung der Firma Beroflex konnte sich die Firma bei Gründung auf den eingearbeiteten und geschulten Mitarbeiterstamm der früheren Vertretorfirma stützen, sodaß 1969 und 1970 keine langwierigen Einführungen auf den Markt notwendig waren.

Das Jahr 1970 brachte eine rückläufige Bewegung (gegenüber 1969 umgerechnet auf ein volles Kalenderjahr), welche im Zusammenhang mit der damaligen allgemeinen Wirtschaftslage in der BRD stand und durch die Aufhebung der Preisbindung für fototechnische Erzeugnisse zusätzlich negativ beeinflusst wurde.

1971 und 1972 wurden recht befriedigende Umsatzsteigerungen erzielt. Nach eigener Einschätzung der Firma Beroflex am Ende des Jahres 1973 hat sich diese befriedigende Entwicklung auch 1973 fortgesetzt.

2.2 Die Firma Beroflex erzielte gem. den vorliegenden Bilanzen entsprechend der Geschäftsberichte folgende Reingewinne:

	DM	% von Umsatz	% von Kapital
1969	29.712,--	0,21	0,50
1970	34.321,25	0,21	0,60
1971	2.254.962,50	11,43	45,10
1972	3.141.396,67	12,25	62,82

aus der Gewinn- und Verlustrechnung geht hervor, daß folgende "Sonstige Erträge" zugezogen werden:

	Sonstige Erträge	davon außerordentliche Erträge
1970	929.091,18	5.039,60
1972	1.834.732,93	1.001.968,41 961.330,66

Anhang 29

Information über die Firma Beroflex Kamera-Film-AG, Berlin-West vom 20.02.1974.
Quelle: BArch, MfS, HA XVIII/Nr. 35928, S. 4.

VD GBKB 143/74 Bl. 4

BSTU
0005

Eine Erläuterung der "Sonstigen Erträge" wird nicht gegeben. Es ist demzufolge nur schwer möglich, diese in ihren Quellen einzuschätzen. Zur Gegenüberstellung werden die in Buchwerk des AHB Kamerafilm ausgewiesenen nachträglichen Gutschriften, wie z.B. Boni, Skonti, Vergütungen für Werbung und VEZ, Gutschriften für Beseitigung von Marktstörungen usw. angegeben, welche möglicherweise unter die "Sonstigen Erträge" der Firma Beroflex fallen könnten. Vom AHB Kamerafilm wurden vergütet:

1970	1,8 Mio VE
1971	1,5 " "
1972	1,9 " "

Es ist wahrscheinlich, daß diese Summen, oder zumindest Teilbeträge wesentlicher Art, in die "Sonstigen Erträge" der Firma Beroflex eingegangen sind. Insofern erscheinen die sehr hohen "Sonstigen Erlöse" als wahrscheinlich und erklärbar.

Es kann aus diesem Grunde angenommen werden, daß die ausgewiesenen Reingewinne der Beroflex auf Gewinne, welche ursächlich mit dem Vertrieb der DDR-Erzeugnisse in Zusammenhang stehen, basieren.

Eine solche Einschätzung wird durch Beroflex insofern bestätigt, als in den Geschäftsberichten angegeben wird, daß die Lagerbestände durch verstärkte Umsatzergebnisse "wesentlich gesenkt werden konnten". Das bedeutet, daß durch den gestiegenen Umsatz es nicht mehr möglich war, durch Unterbewertung der Lagerbestände Gewinne zu verschleiern. Beroflex sagt dazu wörtlich:

"Die Vorräte sind zu Anschaffungskosten bewertet; insoweit aus der Marktsituation Abschläge erforderlich waren, sind entsprechend niedrigere Werte angesetzt worden."

Im Jahre 1969 wurden dadurch beispielsweise DM 621.194,66 Abwertung auf den Warenwert eingesetzt, wovon allein DM 437.622,44 "auf die vom AHB Kamerafilm stammende Ware" entfallen. Das Beispiel zeigt, wie dadurch die Gewinne surechtifiziert werden.

2.3 Die Lagerbestände entwickelten sich nach den Bilanzen der Beroflex AG wie folgt:

31.12.1969	DM	11.763.355,12
31.12.1970	"	13.851.140,04
31.12.1971	"	8.952.044,66
31.12.1972	"	7.658.337,12

Anhang 30

Information über die Firma Beroflex Kamera-Film-AG, Berlin-West vom 20.02.1974.

Quelle: BArch, MfS, HA XVIII/Nr. 35928, S. 5.

4.1 Der BRD-Markt gliedert sich für SR-Kameras in drei Abnehmergruppen

1. der traditionelle Fachhandel
2. Einkaufsvereinigungen für den Fachhandel, z.B. Ring-Foto
3. das Kaufhaus- und Versandhausgeschäft mit einem Marktanteil von ca. 40 % bei leicht steigender Tendenz zu Lasten des traditionellen Fachhandels.

Zur Zeit liegt unser überwiegender Anteil beim SR-Kamera Export beim Fachhandel und seinen Einkaufsorganisationen. Wir beliefern nur in geringeren Umfange bisher Kauf- und Versandhäuser.

4.2 Die Problematik beim Geschäft mit Kauf- und Versandhäusern liegt nach gemeinsamer Auffassung zwischen Kamera-Film und Boreflex in folgenden:

- Verkauf über Kauf- und Versandhäusern bedeutet fast in jedem Falle die Aufgabe des Firmennamens Praktica und die Produktion unter einer Hausmarke,
- außerordentlicher Preisdruck, da Großnehmer,
- fast immer Ablehnung der Zwischenschaltung unserer Vertreterfirma, Abwicklung im Direktgeschäft AHB Kamera-Film Versand- bzw. Kaufhaus. Bis zum Jahre 1980 besteht jedoch ein Exklusivvertrag mit der Fa. Boreflex für die BRD,
- die westdeutschen Versandhäuser beliefern in zunehmenden Maße Filialen- und Ladenketten in anderen europäischen Ländern, in denen unsere Vertreter Exklusivrechte besitzen und die Lieferung über eine Hausmarke der Kauf- und Versandhäuser das Problem nicht lösen kann,
- Kauf- und Versandhäuser fordern in kürzesten Zeitabstand Veränderungen im Finish und in der Konstruktion der Kameras. Zu einer so schnellen Reaktion auf Marktforderungen ist nach unserer Kenntnis die Fotoindustrie der DDR nicht eingestellt.

4.3 In den Verhandlungen wurde Einigkeit darüber erzielt, daß der Hauptabsatz auch in der nächsten Zeit über den Fachhandel erfolgen sollte, daß den Kauf- und Versandhausgeschäft jedoch mehr Aufmerksamkeit als bisher geschenkt werden sollte, ohne sich in eine zwingende Abhängigkeit in dieser Gruppe zu begeben. Die Marktentwicklung muß diesbezüglich ständig unter Kontrolle gehalten werden.

Um einen max. Ersatz für das Jahr 1976 für das ausfallende Post-Geschäft in Höhe von ca. 3 Mio. DM zu erhalten, sind alle Anstrengungen zu unternehmen, um mit der Fa. Quelle für 1976 zu einem Vertragsabschluß zu kommen. Wenn Quelle die Mitwirkung der Fa. Boreflex ablehnt, muß in Abstimmung mit der Vertreterfirma durch den AHB direkt verhandelt und abgeschlossen werden und der Fa. Boreflex ist eine entsprechende Provision zu zahlen. Dieser Standpunkt ist der Fa. Boreflex vorgetragen worden, sie hat ihn jedoch nur zur Kenntnis genommen und noch nicht voll akzeptiert.

Anhang 31

Bericht über eine Dienstreise nach Westberlin am 3.10.1975 des Generaldirektors des AHB Kamera-Film, und des Kombinatdirektors des *Kombinates* Pentacon Dresden zum Besuch der Fa. Boreflex, Berlin-West, BArch MfS HA XVIII Nr. 35928, S. 26.

Die Günstigen für Einsteiger!

11 Praktica „Super TL 1000“
nur 199⁹⁵

13 Praktica „MTL 5“ mit lichtstarkem Objektiv 1:1,8/50. Filter-Ø 49 ES, Anschluß M 42. TTL-Lichtmessung durch das Objektiv. Metall-Lamellen-Schlitzverschluss 1 sec bis 1/1000 sec und B. Eingebauter Selbstausröser. **Getestet: Die baugleiche Praktica „MTL 3“ von Stiftung Warentest in Heft 4/82 mit „GUT“ bewertet.**

8704/172	Kamera	249.95
8976/733	Bereitschaftstasche	49.95
8975/400	BRILLANT HR 100 Farbfilm, 2er-Pack (24 Aufn.)	9.95
8986/658	Erf. Batterie "PX 625"	5.50

11 Praktica "Super TL 1000". Mit Objektiv Jena T 1:2,8/50 mm, Anschluß M 42. Filter-Ø 49 ES. TTL-Lichtmessung durch das Objektiv, Metall-Lamellen-Schlitzverschluss 1 sec bis 1/1000 sec und B. Mittemkontakt-Blitzschuh u. Kabelanschluß. Filmeinlegeautomatik, Fresnell-Linse fürs einfach Scharfstellen.

8704/024		199.95
8976/733	Bereitschaftstasche	49.95
8975/400	BRILLANT HR 100 Farbfilm, 2er-Pack (je 24 Aufn.)	9.95
8986/658	Erf. Batterie "PX 625"	5.50

m. Obj. Pentacon 1:1,8/50 mm

13 Praktica „MTL 5“
nur 249⁹⁵

test
»GUT«
4/82

Getestet:
die baugleiche
Praktica „MTL 3“

Anhang 32

Nachweis Praktica-Verkauf über Versandhauskatalog. Quelle: Neckermann-Katalog, FrühjahrSommer 1986, S. 1101.



Anhang 33

Nachweis Praktica-Verkauf über Versandhauskatalog. Quelle: Otto-Katalog Herbst Winter 1977/78, S. 662.

REVUE

... für den preiswerten Einstieg

FOTO-QUELLE

Ihr Spezialist rund ums Bild



Mit dem bewährten M 42 Schraubgewinde

1 | 199,-

1 **REVUE ML** Mit 6linsigem Objektiv **AUTOREVUENON** 1:1,8/50 mm. **Nachführbelichtungsmesser**. Verschlusszeiten 1-1/1000 Sek. u. B. **Selbstauslöser**. Filtergewinde M 49. Gew. 776 g. **Einschließlich Batterie**.
B.-Nr. 051.090 nur DM **199,-**
Bereitschaftstasche.
B.-Nr. 051.760 DM **37.90**
Ersatzbatterie.
B.-Nr. 698.026 DM **8,-**

3 **REVUE AC 4 P1 DX Gehäuse**. Mit Zeit- und Programm-Automatik. LED-Anzeige im Sucher, aut. Belichtung von 8 Sek. bis 1/1000 Sek. Belichtungszeit auch manuell einstellbar. Bei Filmen mit DX-Kodierung wird die Empfindlichkeit automatisch eingestellt (ASA 25-5000). **Blitzsynchronisation** bei 1/100 Sek. Ohne Batterien. Ohne Objektiv.
B.-Nr. 051.059 nur DM **449,-**

Gehäuse
3 | 449,-
(O. Objektiv)



Ohne Bild **Motor 4**, für REVUE AC 4-Serie. Bis zu 2 Bilder/Sek. in Vierer-Intervallen bis zu 24 Bildern vorwählbar. Ohne Batterien.
Best.-Nr. 051.400 DM **249,-**
Batterien für REVUE Motor 4.
Best.-Nr. 950.991 DM **8,-**

Ohne Bild **Augenmuschel** für AC 4 P1 DX/AC 5 Digital.
Best.-Nr. 051.493 DM **12.95**

2 **Komplett mit Objektiv 1,8/50 mm, Bereitschafts-Tasche und Batterien: REVUE SC 4**. SLR-Kamera mit K-Bajonett, Belichtungszeit-Automatik; B, 1-1/2000 Sek. (auch manuell) Blitzsynchronisation bei 1/125 Sek. LED-Anzeige im Sucher, Metallschlitzverschluss, Selbstauslöser.
Best.-Nr. 051.072 DM **399,-**



2 | 399,-

Anhang 34

Nachweis für Praktica-Verkauf unter geändertem Namen über Versandhauskatalog.
Quelle: KatalogFrühjahr Sommer 1987, S. 892.



Anhang 35

*Nachweis für Praktica-Verkauf unter geändertem Namen über Versandhauskatalog.
Quelle: Otto-KatalogHerbst Winter 77/78, S. 662.*

Alle »Praktica L«-Modelle enthielten

- als selbstständige Baugruppe den Stahllamellen-Filmebenenverschluss (Kamera-Kennzeichen L).¹ Dieser Verschluss wurde ab 1970 auch in die »Exakta RTL 1000« eingebaut (Bild 2.3-18),
- variabel einsetzbare Baugruppen wie Aufzugs- sowie Spiegelgetriebe und Prismenstuhl,
- verchromte Deck- und Frontkappen aus Plaste, spritztechnisch aus ABS-Material hergestellt, wodurch die komplizierten und arbeitsaufwendigen Ziehprozesse der Metallkappen entfielen,
- ein einheitliches Kameragehäuse (Ausnahme: »Praktica VLC« mit Wechselsucher).

Anhang 36

Übersicht über Bestandteile der »Praktica L«-Modelle. Quelle: Jehmlich: Der VEB PentaconDresden, S. 132.



Anhang 37

Produktionsanlage im Chlor-3-Betrieb vor der Modernisierung. Quelle: BArch, Bildarchiv, 183-1987-1109-303.



Anhang 38

Produktionsanlage im Chlor-3-Betrieb nach der Modernisierung. Quelle: BArch, Bildarchiv, 183-1987-1109-302.



Anhang 39

Außenaufnahme der Werkhalle von Chlor I oder III mit zugemauerten Öffnungen, Sichtblenden und Gitter. Quelle: Borgmann, Reinhard/ Meesmann/ Florian: „Den haben sie totgemacht“. Gift im Strafvollzug, Dokumentation für KONTRASTE, ab Minute 0:11, abrufbar unter: <https://www.bpb.de/mediathek/video/688/den-haben-sie-totgemacht/> [Stand: 15.02.2024].

Anhang 40

Bericht von Holger Rossmann (geb. 9.9.1951)

„Arbeitsbedingungen

[...]

Kurze Zeit später am 7.7.1975 kam ich in die Chlorproduktion von Chlor I. Das war eine gravierende Umstellung, da die Arbeitsbedingungen hier katastrophal und sehr gesundheitsschädlich waren. Die Chlorproduktion fand in einer großen Halle statt, die hermetisch abgeschlossen war. Die Fenster waren vergittert, und es waren nur wenige kleine Öffnungen vorhanden, wo ein Luftaustausch - wenn überhaupt - stattfinden konnte.

In der Halle befanden sich ca. 10 m x 5 m große Elektrolysebäder in relativ dichten Abständen zueinander. Diese Anlagen stammten aus der Zeit vor dem 2. Weltkrieg und waren seitdem nicht erneuert worden. Entsprechend war deren Zustand.

In dieser Abteilung war ich als Schlosser eingeteilt. Wir mussten Reparaturen an diesen Bädern vornehmen, die ständig nötig waren. Die Temperatur an den Bädern war durch den chemischen Prozess innerhalb des Bades und die hohen elektrischen Ströme, die durch große 30 cm starke Kupferplatten geleitet wurden, extrem hoch und erschwerten die Arbeit zusätzlich.

Am Boden des Bades floss Quecksilber als eine Elektrode. Darüber befand sich die Lauge. In dem Deckel waren viele Kohlekontakte angebracht, die immer wieder von Hand justiert werden mussten, damit sie dauerhaft mit der Lauge in Berührung kamen.

Die Bäder waren durch ein Rohrsystem miteinander verbunden, was unter den Bädern verlief, durch das die Lauge lief. Das Chlorgas, das in den Bädern entstand, wurde durch Rohrleitungen abgeleitet, um es weiter zu verarbeiten. Rings um die Bäder war eine Gummidichtung, wo es im oberen Bereich ebenfalls Undichtigkeiten gab, durch die Chlorgas des öfteren (sic!) austrat und es dadurch zu häufigen Explosionen kam.

Wenn solch eine Explosion stattfand, hatten wir die Anweisung, schnell auf die andere Seite der Halle zu laufen, an der sich kleine Fensteröffnungen befanden, durch die etwas Frischluft reinkam, um dem Chlorgas auszuweichen.

Dieses Chlorgas war sehr aggressiv und löste sofort Hustenreiz aus.

Bei einigen Strafgefangenen, die nicht rechtzeitig aus der Gefahrenzone kamen, kam es durch das Chlorgas zu Verätzungen in der Lunge.

Für solche Fälle waren zu meiner Zeit nicht ausreichend Gas- bzw. Schutzmasken vorhanden; nur für ein paar Leute, die unmittelbar bei einer Havarie ans Bad mussten.

Da diese Bäder sehr undicht waren, war ständig ein starker Chlorge-
ruch vorhanden. Dadurch litt ich dauernd unter Übelkeit und Appetit-
losigkeit

Am äußeren Rand der Bäder umliefen Gummidichtungen, worauf der
Rand der Bäder stand. Durch die aggressiven Laugen wurden diese
Gummidichtungen mit der Zeit porös und damit undicht. Hier lief dann
das Quecksilber hinaus auf den Hallenboden, wo sich dann größere
Pfützen aus Quecksilber bildeten, die bei diesen extrem hohen Tempe-
raturen an den Bädern unweigerlich verdampften.

Einige Strafgefangene hatten die Aufgabe, mit einem Wasserschlauch
dieses Quecksilber in den Kellerwegzuspülen, was dann in den Keller
laufen sollte, wo es in offenen Kanälen gesammelt wurde. Da dieses
Wegspülen nicht immer zeitnah passieren konnte, weil es immer an
mehreren Bädern passierte, war genug Zeit, dass Quecksilber verdamp-
fen konnte.

[...]

Der Hallenboden bestand aus Beton, war an vielen Stellen marode und
hatte kleine Risse gebildet. Dort liefen die kleinen Quecksilberkugel-
chen hinein und waren somit nicht mehr direkt zu beseitigen.

In bestimmten Abständen wurden Bäder komplett (Rahmen und De-
ckel) auseinander gebaut, um sämtliche Dichtungen zu erneuern. Da-
bei blieben nur die Bodenplatten stehen.

Auf diesen Bodenplatten hatte sich im Laufe des chemischen Prozesses
ein Schlamm (Quecksilberverbindungen) gebildet, der von Strafgefän-
gen entfernt werden musste. Auch in diesem Schlamm befanden
sich jede Menge Quecksilberkügelchen. Während dieser Reinigung war
natürlich das Bad offen, sodass jede Menge Quecksilberdämpfe ent-
weichen konnten. Zu dieser Zeit 1975/76 gab es bei all diesen Arbeiten
keine Schutzmaßnahmen wie Atemmasken.

Unter anderem mussten wir als Schlosser unter den Bädern, wo die
Rohrleitungssysteme waren, arbeiten, und defekte durch Säure ver-
ätzte Rohre austauschen. Bei diesen Arbeiten waren wir besonders
stark den Dämpfen ausgesetzt, weil es dort besonders heiß und alles
nach oben offen war.

[...]

Bei diversen Schlosserarbeiten wurden Teile wie z. B. Flansche von
verrosteten Schrauben befreit. Weil diese Tätigkeit unter dem Bad

nicht möglich war, wurden sie auf einer Werkbank, die mitten in der Halle stand, durchgeführt.

Bei diesen Arbeiten gelangte Quecksilber, was in und an den Rohren war, sogar auf diese Werkbank, deren Arbeitsplatte aus Holz bestand, auf der sich die Quecksilberkügelchen durch die Unebenheitengut halten konnten.

[...]

Hier im Chlor I arbeiteten zu meiner Zeit (6.7.1975 bis 28.6.1976) in dieser Halle nur Strafgefangene. Zivile Arbeiter waren nur ganz selten und kurz in der Halle um uns einzuweisen. Zivile Mitarbeiter waren nicht bereit sich diesen Gesundheitsgefahren auszusetzen, auch nicht für viel Geld.

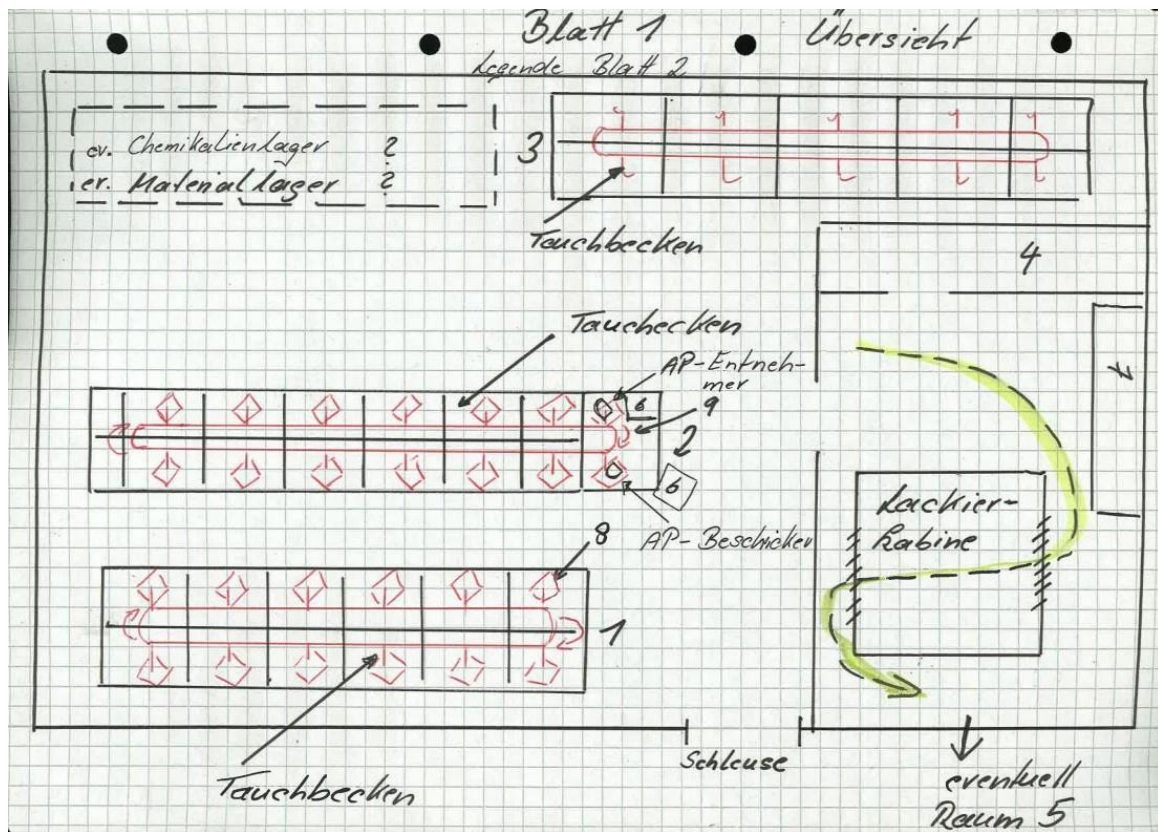
Deshalb kamen nur Strafgefangene in Frage, die dazu gezwungen waren, dort zu arbeiten und sich diesen Gefahren nicht entziehen konnten. Man nahm somit billigend in Kauf, dass wir, Strafgefangenen unweigerlich Gesundheitsschäden davontragen mussten.“

Anhang 40: Bericht von Holger Rossmann. Quelle: Archiv der UOKG.



Anhang 41

In den 1980er Jahren von der MeWa hergestellte Möbelbeschläge. Quelle: BArch, DG 5/4703, o. P.



- Legende Zahlen
- 1 = Tauchstrecke Vorbehandlung (unsicher)
 - 2 = Kleinteilbehandlung = mein AP (sicher in der Darstellung)
 - 3 = Verchromungsanlage (sicher)
 - 4 = Pausen - oder Umkleideraum (unsicher)
 - 5 = eventuell befand sich neben der Lackierkabine noch ein weiterer Raum
 - 6 = Gitterboxen für Kleinteile
 - 7 = Vorfertigung Lackiererei
 - 8 = Kleinteilaufhängung \dashrightarrow = ungefähre Arbeitsstrecke Lackiererei
 - 9 = = Laufrichtung
-

Anhang 42

Zeichnung zum Aufbau der Galvanik-Abteilung des MeWa entsprechend der Erinnerung von Dirk Meinert. Quelle: Dirk Meinert.



Anhang 43

Vorschriftsmäßige Anlage, Schutzbekleidung und Absaugeinrichtungen(1974, VEB Normat Nosse). Quelle: BArch, Bildarchiv, 183-N0718-417.



Anhang 44

Außenansicht auf Sprela-Produktionshalle. Quelle: Standbild aus einer Dokumentation von Matthias Katze. Katze, Matthias: Das ehemalige Zuchthaus Cottbus, 2000, abrufbar unter <https://youtu.be/TZaVunmUe3M?t=82> [Stand: 07.02.2024], Minute: 1:21.



Anhang 45

Halbzeuge aus der Produktion für VEB Sprela. Quelle: Fotos Christian Sachse, 2022.

Anmerkungen

¹ Siehe Bülck, Hartwig: Zwangsarbeit im Friedensvölkerrecht, Göttingen 1953.

² Vgl. Wölbern, Jan Philipp: Haftarbeit in der DDR. Eine Zwischenbilanz, in: *Zeithistorische Forschungen* 13, 1 (2016), Online-Ausgabe, URL: <https://zeithistorische-forschungen.de/1-2016/5331>, Druckausgabe S. 86–107, hier S. 88–92, 103f. Weiterführend siehe Sachse, Christian: Das System der Zwangsarbeit in der SED-Diktatur. Die wirtschaftliche und politische Dimension, Berlin 2014; Wunschik, Tobias: Knastware für den Klassenfeind. Häftlingsarbeit in der DDR, der Ost-West-Handel und die Staatssicherheit (1970–1989), Göttingen 2014.

³ Vgl. Wunschik: Knastware, S. 181–193.

⁴ Vgl. ebd., S. 184.

⁵ Für die Firma Klawitter & Co. GmbH siehe Protokoll, vom 11.12.1969, Signatur: Bundesarchiv (BArch), B 102/105956, o. P.; zur Firma Steiniger GmbH in Puhlheim vgl. Export-Auftrag, J. Vorg.-Nr. 61201, vom 20.11.1987, Signatur: (Sächsisches Staatsarchiv Chemnitz (SächStAC), 31363/EA 5849, o. P. und zur Firma Salzmann vgl. Ausfuhrmeldung, vom 31.05.1989, Signatur: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

⁶ Vgl. Vermerk zum Besuch von Produktionsbetrieben in der DDR, vom 17.11.1977, Signatur: BArch, B 102/331415, o. P. sowie die DDR-Gegenüberlieferung „Bericht über die Besuche des Leiters der TSI, Dr. Rösch in Industriebetrieben der DDR in der Zeit vom 8.–10.11.1977“, Signatur: BArch DL 2/6395a, Bd. 1, o. P.

⁷ Für die 1970er Jahre siehe die Protokolle der Treffen zwischen der TSI und dem MAW/H., Signatur: BArch, B 102/443075, o. P. Für die Jahre 1980 und 1983 vgl. Wunschik: Knastware, S. 187.

⁸ Vgl. etwa „Abrufe per 4.4.1988“, vom 29.03.1988, Signatur: SächStAC, 31363/EA 5849, o. P.

⁹ Vgl. Export-Auftrag an Steiniger für Albrecht Einkauf oHG, vom 15.09.1988, Signatur: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

¹⁰ Vgl. Lieferschein/Empfangsschein, vom 11.05.1989, Signatur: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

¹¹ Vgl. Versandbereitung für Einzelauftrag 91209, vom 28.04.1989, Signatur: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

¹² Vgl. Schreiben von TextilCommerz an VEB Feinstrumpfwerke Esda, vom 17.01.1989, Signatur: SächStAC, 31362/EA 5833, o. P.

¹³ Vgl. Wunschik: Knastware, S. 184, 186 und 191 sowie für das Jahr 1977 „Veränderung des gesellschaftlichen Arbeitsvermögens und Maßnahmen zur Veränderung der Exportstruktur im VEB Strumpfkombinat 'ESDA' Thalheim“, o. D. [1977], Signatur: BArch, DG 4/2062, Bd. 2, o. P.

¹⁴ Vgl. „Protokoll der Beratung des Chefs der BDVP Potsdam mit den Direktoren der Stammbetriebe der Arbeitseinsatzbetriebe in der Strafvollzugsanstalt Brandenburg, am 13. März 1986, vom 01.05.1986, Signatur: Brandenburgisches Landeshauptarchiv (BLHA), 471/BDVP PdM 1723, o. P.

¹⁵ Vgl. Vermerk zum Besuch von Produktionsbetrieben in der DDR, vom 17.11.1977, Signatur: BArch, B 102/331415, o. P.; DDR-Gegenüberlieferung „Bericht über die Besuche des Leiters der TSI, Dr. Rösch in Industriebetrieben der DDR in der Zeit vom 8.–10.11.1977“, Signatur: BArch, DL 2/6395a, Bd. 1, o. P.

¹⁶ Vgl. Beck, Wolfgang: Alles hat ein Ende – auch die Marktwirtschaft, Berlin 2023, S. 29.

¹⁷ Vgl. Protokoll zur Dienstreise in die Bundesrepublik, o. D. [Juni 1988], Signatur: SächsStAC, 31000/297 2, o. P.

¹⁸ Vgl. Nachricht WiCo an ELMO Grünhain, vom 16.08.1988, Signatur: ebd.

¹⁹ Vgl. Abgestempelten Plan eines „Einphasen-Standardmotors“, Signatur: ebd.

²⁰ Vgl. Notiz Krause (ELMO) an Bartel (WiCo), vom 21.06.88, Signatur: ebd.

²¹ Vgl. Absprachen nach Besuch BD Hellwig, vom 16.06.1988; Angebot mit Preisvorschlägen für Gartenhäcksler an die Fa. Scheppach, o. D. [1988], Signatur: ebd.

²² Vgl. „Maßnahmen zur Auswertung der LFM“, vom 11.04.1988, Signatur: ebd.

²³ Vgl. „Auftrag Pollmeier 2264“, vom 29.04.85, Signatur: ebd.

²⁴ Vgl. Gesprächszusammenfassung ELMO Grünhain mit Kunden und Vertretern bei WiCo am 14.10.1987, vom 16.10.1987, Signatur: ebd.

²⁵ Vgl. etwa: „Informationsblatt über Gespräche und Verhandlungen mit ausländischen Partnern“, vom 07.09.1977, Signatur: Sächsisches Staatsarchiv Dresden (SächsStAD), 11648/ Nr. 2.0031, o. P.

²⁶ Für Torgau siehe Protokoll Nr. 8/77, Protokoll der GD-Sitzung, vom 06.10.1977, Signatur: SächsStAC, 31000/ 12 2, o. P.; für Hoheneck siehe „Überlassungsvertrag“ für Arbeitsräume, vom 12.10.1967, Signatur: SächsStAC, 31000/ 192 3, o. P.

- ²⁷ Für Brandenburg siehe etwa „Protokoll der Beratung des Chefs der BDVP Potsdam mit den Direktoren der Stammbetriebe der Arbeitseinsatzbetriebe in der Strafvollzugsanstalt Brandenburg, am 13. März 1986, vom 01.05.1986, Signatur: BLHA, 471/BDVP PdM 1723, o. P.
- ²⁸ Vgl. „Überlassungsvertrag“ für Arbeitsräume, vom 12.10.1967, Signatur: SächsStAC, 31000/ 192 3, o. P.
- ²⁹ Vgl. „Arbeitsordnung“ mit Nutzungsvertrag, 08.03.1977, Signatur: SächsStAC, 31000/192 3, o. P.
- ³⁰ Vgl. Vereinbarung zwischen der Strafvollzugsanstalt Hoheneck und VEB ELMO Grünhain, vom 09.04.1976, Signatur: SächsStAC, 31000/ 192 3, o. P. Die Bezeichnungen Strafvollzugsanstalt (StVA) und Strafvollzugseinrichtung (StVE) variieren in den Quellen.
- ³¹ Vgl. ebd.
- ³² Vgl. Vereinbarung über den Arbeitseinsatz StVA Brandenburg und ELMO Wernigerode, vom 10.02.1986, Signatur: BLHA, 472/StVE Brbg 209, o. P.
- ³³ Vgl. „Jahresgeschäftsbericht 1979“, Signatur: SächsStAC, 31000/307 5, o. P.
- ³⁴ Vgl. etwa „Protokoll Nr. 12/83 über die Leitungssitzung“, vom 26.04.1983, Signatur: Landesarchiv Sachsen-Anhalt, Standort Magdeburg (LASAMdb), I 118/ Nr. 1-772 1, Bl. 110.
- ³⁵ Zur Geschichte der Magnetbandentwicklung siehe Finger, Erhard: Die Entwicklung des Magnettonbandes und die Filmfabrik Wolfen, in: *Dessauer Kalender: Heimatliches Jahrbuch für Dessau-Roßlau und Umgebung* 63 (2018), S. 96–119.
- ³⁶ Vgl. Bode, Herbert: Die Magnetbandfabrik, in: *Dessauer Kalender. Heimatliches Jahrbuch für Dessau-Roßlau und Umgebung* 52 (2008), S. 82–91, hier S. 84–87. Weiterführend siehe auch Karlsch, Rainer/ Wagner, Paul Werner: Die AGFA-ORWO-Story. Geschichte der Filmfabrik Wolfen und ihrer Nachfolger, Berlin 2010, S. 174.
- ³⁷ Vgl. Kennzifferübersicht, Stand 30.6.79, Signatur: Archiv des Industrie- und Filmmuseums Wolfen (AIFW), Bestand Generaldirektor (GD) 1640, o. P.
- ³⁸ Vgl. „Erweiterung der Audiokonfektionierung des VEB Magnetbandfabrik Dessau und Erweiterung der Strafvollzugseinrichtung Dessau – AST Dokumentation VEB Magnetbandfabrik, 15.12.1982“, Signatur: AIFW, GD 1796, o. P.
- ³⁹ Vgl. Erfüllung des NSW-Exportplanes im 1. Quartal 1981, 6.2.1981, Signatur: AIFW, GD 1794, o. P.
- ⁴⁰ Vgl. Bericht über den Arbeitsstand, 30.6.1979, Signatur: AIFW, GD 1791, o. P.
- ⁴¹ Vgl. Vorbereitungsmaterial für Komplexbericht 1983, Signatur: AIFW, GD 1796, o. P.
- ⁴² Siehe Vereinbarung zwischen der Strafvollzugseinrichtung Bitterfeld und dem VEB Filmfabrik Wolfen, Signatur: Landesarchiv Sachsen-Anhalt, Standort Merseburg (LASAM), M555/Nr. 595, Bl. 141–149.
- ⁴³ Buchta bezeichnet die StVA als „Haftarbeitslager Dessau-Kochstedt“. Siehe Buchta, Manfred: Das Haftarbeitslager Dessau-Kochstedt 1974 bis 1989, in: *Gerbergasse 18. Thüringer Vierteljahresschrift für Zeitgeschichte und Politik* 51, 4 (2008), S. 23–24.
- ⁴⁴ Zum Ausbau des Lagers siehe exemplarisch: Brief an den Rat der Stadt Dessau vom 15.10.1981, Betreff: Investitionsvorhaben „Erweiterung der Audiokonfektionierung des VEB Magnetbandfabrik Dessau und der StVA“, Signatur: Bestand Manfred Buchta.
- ⁴⁵ Vgl. Buchta: Das Haftarbeitslager Dessau-Kochstedt, S. 23f.
- ⁴⁶ Vgl. Protokoll über die Beratung am 27.11.1979 zwischen dem VEB Magnetbandfabrik Dessau und dem SCK, Signatur: AIFM, GD 1640, o. P.
- ⁴⁷ Vgl. Jehmlich, Gerhard: Der VEB Pentacon Dresden. Geschichte der Dresdner Kamera- und Kinoindustrie nach 1945, Sandstein 2009, S. 175–179.
- ⁴⁸ Vgl. ebd., S. 177.
- ⁴⁹ Vgl. Information über die Firma Beroflex Kamera-Film-AG, Berlin-West, vom 20.02.1974, Signatur: BArch, MfS, HA XVIII/Nr. 35928, Bl. 2–8.
- ⁵⁰ Bericht über eine Dienstreise nach Westberlin am 3.10.1975 des Generaldirektors des AHB Kamera-Film, und des Kombinatdirektors des Kombinats Pentacon Dresden zum Besuch der Fa. Beroflex, Berlin-West, Signatur: BArch, MfS, HA XVIII/Nr. 35928, Bl. 25–29.
- ⁵¹ Vgl. Jehmlich: Der VEB Pentacon Dresden, S. 112–114.
- ⁵² Vgl. ebd., S. 132.
- ⁵³ Vgl. ebd., S. 132.
- ⁵⁴ Siehe dazu Steiner, Andre: Zwischen Konsumversprechen und Innovationszwang. Zum wirtschaftlichen Niedergang der DDR, in: Jarausch, Konrad H./Sabrow, Martin(Hg.): Weg in den Untergang. Der innere Zerfall der DDR, Göttingen 1999, S. 153–192; Steiner, Andre: Von Plan zu Plan. Eine Wirtschaftsgeschichte der DDR, Bonn 2007.

- ⁵⁵ Vgl. Vortrag von Tolou Maslahati auf der Konferenz "Verronnene Zeit" – Zweiter Bundeskongress politisch verfolgter Frauen in der SBZ und der DDR, 06.–08.10.2023, Titel: „Traumafolgestörungen. Körperliche und psychische Folgen politischer Haft“, abrufbar unter: <https://www.youtube.com/watch?v=W-zzDBriS8E> [Stand: 20.02.2024]. Siehe dazu weiterführend auch Maslahati, Tolou u. a.: Gesundheitliche Folgen politischer Haft in der Sowjetischen Besatzungszone und der Deutschen Demokratischen Republik, in: *Psychother Psychosom Med Psychol* 72, 7 (2022), S. 283–291.
- ⁵⁶ Vgl. Wunschik: Knastware, S. 43–48.
- ⁵⁷ Justus Vesting schätzt den Anteil der politischen Häftlinge in der StVE Bitterfeld für 1972 auf ca. 40 Prozent. Vgl. Vesting, Justus: Zwangsarbeit im Industriedreieck. Strafgefangene und Bausoldaten in der Industrie der DDR, Berlin 2012, S. 60f.
- ⁵⁸ Siehe Henseling, Karl-Otto: Chlorchemie. Struktur und Entwicklung, Berlin 1990.
- ⁵⁹ Siehe Schwarz, Winfried: Chlor-Unfälle. Entwicklung der Chlorunfälle in der Bundesrepublik Deutschland von 1952 bis 1991, hrsg. im Auftrag von Greenpeace e.V., Hamburg 1992.
- ⁶⁰ Vgl. die Aussagen von Dr. Karl Ender, ehemaliger Umweltbeauftragter des CKB in: Blum, Roland: Mitgift. Von schmutzigen Flüssen und blühenden Landschaften. Dokumentarfilm SWR, hr/rbb, 2014, Minute: 08:30.
- ⁶¹ Siehe Sicherheitsdatenblatt gemäß Art. 53 der ChemV von 18.05.2005 (letzte Überarbeitung 6.11.2013).
- ⁶² Siehe Vesting: Zwangsarbeit.
- ⁶³ Vgl. Bubke, Herrmann: Studie zur Kontamination von Arbeitnehmern mit Quecksilber bei der Erdgasförderung in der Altmark, o. O. 2010, abrufbar unter: <https://docplayer.org/28546328-Studie-zur-kontamination-von-arbeitnehmern-mit-quecksilber-bei-der-erdgasfoerderung-in-der-altmark.html> [Stand: 25.09.2023], S. 7.
- ⁶⁴ Vgl. Clarkson, Thomas W./ Magos, Laszlo: The Toxicology of Mercury and Its Chemical Compounds, in: *Critical Reviews in Toxicology* 36 (2006), abrufbar unter: <https://www.tandfonline.com/doi/full/10.1080/10408440600845619> [Stand: 25.09.2023], S. 609–662, hier S. 611–617.
- ⁶⁵ Vgl. Bundesamt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA): Merkblatt zur BK Nr. 1102. Erkrankungen durch Quecksilber oder seine Verbindungen. Merkblatt zu BK Nr. 15 der Anl. 1 zur 7. BKVO, S. 2; Clarkson/Magos: The Toxiology, S. 19.
- ⁶⁶ Vgl. BAuA: Merkblatt, 2f; Bubke: Studie, S. 8.
- ⁶⁷ Einen detaillierten Überblick über die Forschungslage erlaubt die im Jahr 2006 veröffentlichte Übersichtsstudie von Clarkson und Magos. Siehe Clarkson/Magos: The Toxiology.
- ⁶⁸ Vgl. Bubke: Studie, S. 31f.
- ⁶⁹ Vgl. Frumkin, Howard/Letz, Richard u. a.: Health Effects of Long-Term Mercury Exposure Among Chloralkali Plant Workers, in: *American Journal of Industrial Medicine* 39 (2001), S. 1–18, hier S. 12–15.
- ⁷⁰ Vgl. Bildunterschrift zu Bild 183-1987-1109-303, Signatur: BArch, Bildarchiv, 183-1987-1109-303.
- ⁷¹ Vgl. Vesting: Zwangsarbeit, S. 46–97.
- ⁷² „Information über Umstände der unnatürlichen Todesfälle von zwei im VEB CKB, Betriebsteil Chlor I zur Arbeit eingesetzten Strafgefangenen und daraus notwendig werdende Maßnahmen zur Durchsetzung der sozialistischen Gerechtigkeit“, vom 26. Juni 1981, Signatur: BArch, MfS, HA VII/Nr. 2349, Bl. 1.
- ⁷³ Vgl. Vesting: Zwangsarbeit, S. 97–99. Eine ausführliche Beschreibung der Arbeitsbedingungen ist in dem Erfahrungsbericht von Holger Rossmann enthalten, der als politischer Gefangener insgesamt 1 Jahr lang in Bitterfeld Zwangsarbeit leisten musste. Vgl. Bericht von Holger Rossmann, Archiv der UOKG, S. 2f.
- ⁷⁴ Vgl. Information zur gegenwärtigen Lage zum Arbeitseinsatz der Strafgefangenen in den Arbeitseinsatzbetrieben Chlor I und Chlor III des VEB Chemiekombinat Bitterfeld vom 12. Oktober 1982“, Signatur: BArch, MfSm HA VII/Nr. 2348, Bl. 156–158, hier Bl. 157.
- ⁷⁵ Vgl. „Abschlußbericht zu den Untersuchungen und Maßnahmen zur vorbeugenden Verhinderung weiterer schwerwiegender Vorkommnisse in den Arbeitseinsatzbetrieben Chlor I und Chlor III des Chemischen Kombinats Bitterfeld vom 22. Dezember 1981“, Signatur: BArch, MfS, HA IX/Nr. 16798, Bl. 59–60.
- ⁷⁶ Vgl. ebd.
- ⁷⁷ Ender in: Blum: Mitgift.
- ⁷⁸ Vgl. Rossmann, S. 2–5; Sauer, Stefan: Der missglückte Versuch, aus mir einen brauchbaren Menschen zu formen, Magdeburg 2022, S. 16f.
- ⁷⁹ Vgl. „Information zur gegenwärtigen Lage“, Bl. 157.
- ⁸⁰ Vgl. „Information des FDGB zu einer tödlichen Berufskrankheit“, vom 24.04.1981, Signatur: BArch, MfS, Ast. Halle, MfS OD CKB/SA 1, Bl. 85f, abgedruckt in: Sauer: Der missglückte Versuch, S. 57f.
- ⁸⁰ Vgl. Vesting: Zwangsarbeit, S. 99–104, 111–113.
- ⁸¹ Vgl. „Betrifft: Arbeitsschutzbekleidung, Information über Chemisches Kombinat Bitterfeld“, Chlor III vom 24. Januar 1984, Signatur: BArch, MfS, HA VII/Nr. 2348, Bl. 24.

- ⁸² Vgl. „Sachstandsbericht über die Ausnahmegenehmigungen infolge MAK-Wertüberschreitungen in den Elektrolysen P1/E1 und P1/E3“, vom 03.04.1981, Signatur: BArch, MfS, Ast. Halle, MfS BV Halle, Abt. XVIII/SA 7, Bl. 62, zitiert nach Vesting, Zwangsarbeit, S. 99.
- ⁸³ Vgl. „Abschlußbericht zu den Untersuchungen“, Bl. 60.
- ⁸⁴ „Information zur gegenwärtigen Lage“, Bl. 156.
- ⁸⁵ Vgl. Kurzeinschätzung [des Leiters der StVE Bitterfeld] zur Situation in den Chlorbetrieben vom 06. April 1983, Signatur: BArch, MfS, HA IX/ Nr. 16798, Bl. 30-32.
- ⁸⁶ Einschätzung zum Stand Chlorproblematik in Bitterfeld vom 10. Mai 1983. Signatur: BArch, MfS, HA VII/ Nr. 2348, Bl. 66f.
- ⁸⁷ Vesting: Zwangsarbeit, S. 112.
- ⁸⁸ Vgl. „Information über Umstände der unnatürlichen Todesfälle“, Bl. 1.
- ⁸⁹ Ausführliche Diskussion und Belege finden sich bereits in der Magisterarbeit von Justus Vesting. Siehe Vesting, Justus: Zwangsarbeit im Chemiesiedereck. Strafgefangene und Bausoldaten in der chemischen Industrie der DDR, 2002 (Manuskript).
- ⁹⁰ Vgl. Information der Hauptabteilung VII, vom 26.06.1981, Signatur: BArch, MfS, Ast. Halle, MfS OD CKB/ SA 1, Bl. 52–55, hier 52f, abgedruckt in Sauer: Der missglückte Versuch, S. 59f.
- ⁹¹ Vgl. Vesting: Zwangsarbeit, S. 99–104, 111–113; siehe auch Bericht über die „Ergebnisse einer Nachkontrolle in der StVE Bitterfeld zur Gewährleistung des Arbeits- und Gesundheitsschutzes beim Arbeitseinsatz Strafgefangener in den Chlorbetrieben des CKB vom 16. November 1981“. Signatur: BArch, MfS, HA IX/Nr. 16798. Bl. 62–64.
- ⁹² Wetzel, Peter: Untersuchungen des Expositionsrisikos Werkträger eines chemischen Großbetriebes. Diss. Martin-Luther-Universität 1984. Zitiert nach: Stief, Martin: „Stellt die Bürger ruhig“. Staatssicherheit und Umweltzerstörung im Chemiesiedereck Halle–Bitterfeld, Göttingen 2019, S. 208.
- ⁹³ „Information zur Durchsetzung der Sicherheits-, Arbeits- und Gesundheitsschutzbestimmungen in den Chlorbetrieben der Chemiekombinate Bitterfeld und Buna vom 15. Juli 1986“, Signatur: BArch, MfS, HA VII/Nr. 6074, Bl. 61f.
- ⁹⁴ Von diesem Symptom berichtete Holger Rossmann in einem persönlichen Gespräch, das am 01./02.10.2023 mit ihm geführt wurde.
- ⁹⁵ Siehe Landessozialgericht (LSG) der Länder Berlin und Brandenburg, Urteil vom 21.01.2010 - L 2 U 294/08 = openJur 2012, 12233.
- ⁹⁶ Siehe LSG Sachsen-Anhalt, Urteil vom 12.10.2010 - L 7 VU 15/05 = openJur 2020, 26325.
- ⁹⁷ Laut eigener Aussage dauerte der Arbeitseinsatz von Holger Rossmann in den Chlorbetrieben 12 Monate. Vgl. Bericht von Holger Rossmann, S. 4.
- ⁹⁸ Vgl. Wunschik: Knastware, S. 150–153, 297; Neubert, Hildigurd/Bastian, Uwe: Schamlos ausgebeutet. Das System der Haftzwangsarbeit politischer Gefangener des SED-Staates, S. 123. Zu den Zahlen für 1989 vgl. Statistische Angaben über Verhaftete/Strafgefangene aus der Untersuchungshaftanstalt/Strafvollzugseinrichtung Naumburg, vom 06.09.89, Signatur: BArch, MfS, BV Halle, Abteilung VII/ Nr. 1049, Bl. 4, 8.
- ⁹⁹ Vgl. „Beschuß zum Bericht über die Ergebnisse der Überprüfung der Betriebe mit Galvanikanlagen und weiterer Betriebe, die mit Wasserschadstoffen umgehen (einschließlich Materialien) vom 21. Juli 1981, in: 3. Sitzung des Ministerrates vom 16. Juli 1981, Signatur: BArch, DC 20-I/3/1742 [alte Signatur], Bl. 92–132.
- ¹⁰⁰ Vgl. Präsidium des Ministerrates am 17. März 1988, Signatur: BArch, DC 20-I/4/6210 [alte Signatur], o. P.
- ¹⁰¹ Diese Angaben gehen auf die Aussagen von Dirk Meinert zurück, der als politischer Häftling in Naumburg inhaftiert war und in den Jahren 1980/81 für ca. acht Monate in der Galvanik-Abteilung der MeWa Naumburg arbeiten musste. Das Gespräch mit Dirk Meinert wurde telefonisch am 12.12.2023 geführt.
- ¹⁰² Vgl. BArch, Bild 183-A1207-0006-001.
- ¹⁰³ Vgl. BArch, Bild 183-N0718-417.
- ¹⁰⁴ Vgl. Wikipedia: Artikel Chromsäure, Abrufbar unter <https://de.wikipedia.org/wiki/Chromsäure> [Stand: 13. Januar 2024].
- ¹⁰⁵ Zu den aktuell vorgeschriebenen Schutzmaßnahmen siehe Bundesministerium für Arbeit und Soziales (BMAS): Technische Regeln für Gefahrenstoffe [TRGS] 561. Tätigkeiten mit krebserzeugenden Metallen und ihren Verbindungen, Fassung 14.6.2021, GMBI 2017 [Nr. 43], S. 786–812, online abrufbar unter: https://www.baua.de/DE/Angebote/Regelwerk/TRGS/pdf/TRGS-561.pdf?__blob=publicationFile&v=1 [Stand: 12.01.2024].
- ¹⁰⁶ Vgl. BAuA: Merkblatt zur BK Nr. 1103, S. 2–4.
- ¹⁰⁷ Siehe Hessel, Ellen V.S. u. a.: Occupational exposure to hexavalent chromium. Part I. Hazard assessment of non-cancer health effects, in: *Regulatory Toxicology and Pharmacology* 126 (2021), online abrufbar unter <https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/34563613/> [16.11.2023]; Den Braver-Sewradj, Shelenie P. u. a.:

Occupational exposure to hexavalent chromium. Part II. Hazard assessment of carcinogenic effects, in: *Regulatory Toxicology and Pharmacology* 126 (2021), online abrufbar unter <https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/34506880/> [Stand: 16.11.2023].

¹⁰⁸ Vgl. Hessel: Occupational exposure to hexavalent chromium, Part I, S. 16.

¹⁰⁹ Vgl. Den Braver-Sewradj: Occupational exposure to hexavalent chromium, Part II, S. 17.

¹¹⁰ Krebserregende Effekte von Chrom-VI-Verbindungen sind beim Menschen für eine Beschäftigungsdauer ab 4 Jahren dokumentiert. Vgl. ebd., S. 11.

¹¹¹ Vgl. Hessel: Occupational exposure to hexavalent chromium, Part I, S. 16

¹¹² Vgl. ebd., S. 11f, 14f.

¹¹³ Siehe Qayyum, Saba u. a.: Effect of Nickel and Chromium exposure on buccal cells of electroplaters, in: *Toxicology and Industrial Health* 28,1 (2012), S. 74–82; Hsien-Wen u. a.: Nasal Septum lesion and lung function in workers exposed to chromic acid in electroplating factories, in: *International Archives of Occupation and Environmental Health* 70 (1997), S. 272–276.

¹¹⁴ Vgl. BMAS: TRGS 561, S. 32.

¹¹⁵ Hoffmann, Constantin: Ich musste raus. 13 Wege aus der DDR, Halle 2016, S. 156

¹¹⁶ Diese Beschreibungen gehen im Wesentlichen auf die Angaben von Dirk Meinert zurück. Gestützt werden sie von Dirk Jangel und Frank Herrmann, die ebenfalls in der Abteilung Galvanik der MeWa arbeiten mussten. Vgl. ebd.; Telefonat mit Dirk Meinert vom 12.12.2023; Sachse: Das System, S. 468f.

¹¹⁷ Vgl. Sachse: Das System, S. 468f.

¹¹⁸ Vgl. Telefonat mit Dirk Meinert.

¹¹⁹ Vgl. Hoffmann: Ich musste raus, S. 156.

¹²⁰ Vgl. Telefonat mit Dirk Meinert.

¹²¹ Vgl. Kittan, Thomas: „Große Schikanen gegen kleinen Eggersdorfer und seine Familie. Erinnerung an Dieter Graeser“, in: *Das Doppeldorf. Informationsblatt für Petershagen/Eggersdorf* 33,406 (2022), S. 4–5, hier S. 4.

¹²² Siehe Kurzbericht Nr. 2016.0525U über die Analytik und Auswertung von Materialproben durch NovaBiotec Dr. Fechter GmbH vom 26. Januar 2017.

¹²³ Siehe Technischen Normen, Gütevorschriften und Lieferbedingungen (TGL) 15372/01, 1.7.1976. Abrufbar unter: [tgl-15372-1-jul-1976.pdf \(bbr-server.de\)](http://tgl-15372-1-jul-1976.pdf(bbr-server.de)) [Stand: 07.02.2024].

¹²⁴ Siehe Technischen Normen, Gütevorschriften und Lieferbedingungen (TGL), 6558/03, 1.1.1983.

¹²⁵ Zitiert nach Kurzbericht, S. 7.

¹²⁶ Vgl. Fromm, Ludwig/Lippmann, Bernd: Das Konstruktionsbüro im Zuchthaus Cottbus, in: *Stacheldraht* Nr. 8 in 2020, S. 8–10, hier S. 8f.

¹²⁷ Zitiert nach Grußwort von Sylvia Wähling, in: Union der Opferverbände der Kommunistischen Gewaltherrschaft (UOKG)/Menschenrechtszentrum Cottbus (Hg.): Zwangsarbeit in politischer DDR-Haft. Internationales Tribunal, 11.–13. September 2020, Berlin 2021, S. 14–17, hier S. 15f.

¹²⁸ Papierfragebogen von [ID3455] der Datenbank der UOKG zur Zwangsarbeit politischer Häftlinge, aufgenommen am 6. Juni 2013.

¹²⁹ Vgl. Koch, Christian J. Th.: „Ohne Lüge leben“, München/Grünwald 2014 und Georgis Zech: „Das Sonntagskind: Ein deutsch-deutsches Familienschicksal“, Aachen 2012. Zitiert nach Kurzbericht, S. 3.

¹³⁰ Vgl. Bericht von Holger Rossmann, S. 2f

¹³¹ Vgl. BAuA: Merkblatt zur BK Nr. 1102, S. 2; Clarkson/Magos: The Toxicology, S. 19.

¹³² Vgl. Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung e.V. (DGUV): DGUV-Information 213–725, Manuelles Kolbenlöten mit bleifreien Lotlegierungen in der Elektro- und Elektronikindustrie. Empfehlungen Gefährdungsermittlung der Unfallversicherungsträger (EGU) nach der Gefahrstoffverordnung, 2018.

¹³³ Vgl. DGUV: Branche Galvanik, DGUV Regel 109–602, 2017, S. 31.

¹³⁴ Vgl. BMAS: Erkrankungen durch Chrom oder seine Verbindungen, BArbBl Heft 4/1981, Merkblatt zur BK Nr. 1103; Erkrankungen durch Cadmium oder seine Verbindungen, BArbBl Fachteil Arbeitsschutz 1963, 281, Merkblatt zur BK Nr. 1104.

¹³⁵ Vgl. DGUV: Branche Galvanik, S. 31

¹³⁶ Vgl. NovaBiotec, Dr. Fechter GmbH: Kurzberichtnr. 2016.0525U/2017-01-1 über die Analytik und Auswertung von Materialproben, 2016, S. 7; Umweltbundesamt GmbH, Hausstaub – Ein Indikator für Innenraumbelastung, Berichte BE-258, 2004, S. 36.

¹³⁷ Vgl. ebd.

¹³⁸ Karin Schmidt geht für die 1970er und 1980er Jahre davon aus, dass ein Viertel bis ein Drittel der Gefangenen in Hoheneck aus politischen Gründen war. Tobias Wunschik setzt deren Zahl mit 145 von insgesamt

900 Gefangenen etwas niedriger an. Vgl. Schmidt, Karin: Zur Frage der Zwangsarbeit im Strafvollzug der DDR. Die „Pflicht zur Arbeit“ im Arbeiter- und Bauernstaat. Hildesheim 2011, S. 253; Wunschik: Knastware, S. 183.

¹³⁹ Vgl. Schmidt: Zur Frage, S. 249–252; Neubert: Schamlos, S. 84f.

¹⁴⁰ BAuA: Manuelle Arbeitsprozesse. Gefährdungsbeurteilung mit der Leitmerkmalmethode, Dortmund 2022, S. 2.

¹⁴¹ Vgl. ebd., S. 9–12.

¹⁴² Vgl. DGUV: Information 203-023. Ergonomie an Nährbeitsplätzen. Ratgeber für die Praxis, Berlin 2019, abrufbar unter: <https://publikationen.dguv.de/widgets/pdf/download/article/592> [Stand: 26.01.2024], S. 7.

¹⁴³ Vgl. ebd., S. 8–23.

¹⁴⁴ Vgl. ebd., S. 7, 23.

¹⁴⁵ Vgl. Lillypet, Santham u. a.: Health problems among garment factory workers. A narrative literature review, in: *Journal of Occupational Health and Epidemiology* 6,2 (2017), S. 114–121, hier S. 117.

¹⁴⁶ Vgl. Habi, Monjurul: Ergonomic risk factor identification for sewing machine operators through supervised occupational therapy fieldwork in Bangladesh. A case study, in: *Work* 50 (2015) 357–362, hier S. 359; Ahmad, Aftab u. a.: Investigation of ergonomic working conditions of sewing and cutting machine operators of clothing industry, in: *Industria textile* 72,3 (2021), S. 309–314, hier S. 311f; Sealetsa, Oanthata J./Thatcher, Andrew T.: Ergonomics issues among sewing machine operators in the textile manufacturing industry in Botswana, in: *Work* 38,3 (2011), S. 279–289, hier S. 284–286; Chan, Jacqueline u. a.: Preventing Musculoskeletal Disorders in Garment Workers. Preliminary Results Regarding Ergonomics Risk Factors and Proposed Interventions Among Sewing Machine Operators in the San Francisco Bay Area, in: *Applied Occupational and Environmental Hygiene* 17,4 (2002), S. 247–253, hier S. 249f.

¹⁴⁷ Vgl. Habi: Ergonomic risk factor, S. 359; Tafese, Ararso u. a.: Predictors of occupational exposure to neck and shoulder musculoskeletal disorders among sewing machine operators of garment industries in Ethiopia, in: *Science Journal of Public Health* (2014), S. 577–583, hier S. 581.

¹⁴⁸ Vgl. Kaergaard, Anette/Andersen, Johan: Musculoskeletal disorders of the neck and shoulders in female sewing machine operators. Prevalence, incidence, and prognosis, in: *Occup Environ Med* 57 (2000), S. 528–534, hier S. 533; Tafese: Predictors, S. 582.

¹⁴⁹ Vgl. Widanarko, Baiduri u. a.: The combined effect of physical, psychosocial/organisational and/or environmental risk factors on the presence of work-related musculoskeletal symptoms and its consequences, in: *Applied Ergonomics* 45 (2014), S. 1610–1621, hier S. 1614–1619.

¹⁵⁰ Vgl. ebd., S. 1618.

¹⁵¹ Vgl. Lillypet: Health problems, S. 117–119.

¹⁵² Vgl. Brisson, Chantai: Disability among female garment workers. A comparison with a national sample, in: *Scandinavian Journal of Work, Environment & Health* 15,5 (1989), S. 323–328, hier S. 326.

¹⁵³ Siehe Andersen, Johan H./Gaardboe, Ove: Prevalence of Persistent Neck and Upper Limb Pain in a Historical Cohort of Sewing Machine Operators, in: *American Journal of Industrial Medicine* 24 (1993), S. 677–687; dies.: Musculoskeletal Disorders of the Neck and Upper Limb Among Sewing Machine Operators. A Clinical Investigation, in: *American Journal of Industrial Medicine* 24 (1993), S. 689–700. Zu ähnlichen Ergebnissen kommt auch Chantai Brisson und ihre Co-Autoren. Siehe Brisson, Chantai u. a.: Effect of duration of employment in piecework on severe disability among female garment workers, in: *Scandinavian Journal of Work, Environment & Health* 15,5 (1989), S. 329–334.

¹⁵⁴ Siehe Originalaufnahmen in Anne Worst: „Westware aus dem Ostknast“, Dokumentation, MDR, 2012.

¹⁵⁵ Diese Angaben gehen auf die Aussagen der in den 1980er Jahren in Hoheneck einsitzenden Hannelore Rutz und der Ende der 1970er Jahre einsitzenden Gabriele Stötzer zurück. Vgl. Telefonat mit Hannelore Rutz am 28.11.2023; Stötzer, Gabriele: Zwangsarbeitsalltag. Nähkommando Esda im Frauengefängnis Hoheneck, in: *Horch und Guck* 60 (2008), S. 36–39, hier S. 39.

¹⁵⁶ Vgl. Neubert: Schamlos ausgebeutet, S. 85.

¹⁵⁷ Vgl. Stötzer: Zwangsarbeiteralltag, S. 39.

¹⁵⁸ Vgl. Schmidt: Zur Frage, 250f.

¹⁵⁹ Vgl. Neubert: Schamlos ausgebeutet, S. 85; Stötzer: Zwangsarbeitsalltag, S. 38f; Telefonat mit Rutz.

¹⁶⁰ Vgl. Hannelore Rutz gab bei ihrer Befragung an, dass sie selbst keine chronischen Gesundheitsschäden von der Haftarbeit in Hoheneck davongetragen habe. Gleichzeitig seien ihr jedoch Mitgefangene bekannt, die noch immer unter Rücken- und Nackenbeschwerden leiden würden. Bestätigt wird dies durch die großangelegte Befragung von Neubert, bei der vier Frauen angaben, infolge der Nährarbeit in Hoheneck unter dauerhaften Schäden zu leiden. Vgl. Telefonat mit Rutz; Neubert: Schamlos ausgebeutet, S. 85.

¹⁶¹ Zur Liste der Arbeitseinsatzbetriebe und Kommandos sowie der darin involvierten Häftlinge siehe Wunschik: Knastware, S. 289–305.

¹⁶² Im Koalitionsvertrag heißt es dazu: „Im Einvernehmen mit den Ländern erleichtern wir die Beantragung und Bewilligung von Hilfen und Leistungen für Opfer der SED-Diktatur, insbesondere für gesundheitliche Folgeschäden, passen die Definition der Opfergruppen an die Forschung an und dynamisieren die SED-Opferrente.“ Mehr Fortschritt wagen – Bündnis für Freiheit, Gerechtigkeit und Nachhaltigkeit. Koalitionsvertrag 2021–2025 zwischen SPD, BÜNDNIS 90/DIE GRÜNEN und FDP, S. 88.