1870-2020 150 JAHRE KRAFFT WALZEN

KRAFFT HAT DEN DREH RAUS!

**150 Jahre KRAFFT Walzen –
eine runde Sache**

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Die Anfänge
Düren – ein Industriestandort mit Tradition
Die Dürener Papierindustrie
Ein Werkstoff mit langer Geschichte

Gründerjahre
Krafft & Depiereux
Die ersten Produkte
Krafft & Söhne

Krisen und Entwicklungen
Generationenwechsel
Hyperinflation
Wirtschaftskrise und Nationalsozialismus
Der Zweite Weltkrieg
Die ersten Jahre nach dem Krieg
Familie Krafft / Hess in den frühen 1960er Jahren

Die Zeiten ändern sich
Eberhard Hess
Gelebte Unternehmensgeschichte
Lehrjahre in den 1960er Jahren

Wachstumsjahre
Die Nebel-Pappenmaschinen
Die Episode Mühlfahrt – Ein Rückschlag
Neuausrichtung: Walzen für alle Fälle
Mitarbeiter erinnern sich: Montageabenteuer
Vom Einkauf in den Verkauf
Ein schwarzer Tag im August

KRAFFT und das Motor-(Sport)-Sponsoring
KRAFFT und das Motor - Sponsoring
KRAFFT und das Sport - Sponsoring
Action Concept – Die Autobahnpolizei, Schimanski und andere Stunts

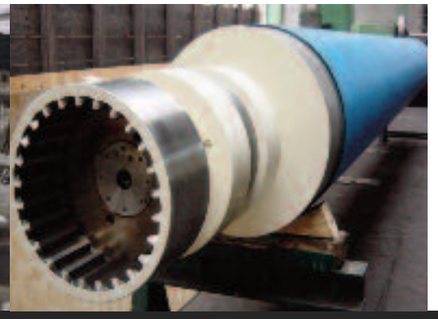
Auf dem Weg ins neue Jahrtausend
Der nächste Wechsel in der Unternehmensführung bahnt sich an
Eine Zwischenbilanz
Die 60er und 70er Jahre
65. Geburtstag von Eberhard Hess
Interview mit Michael Hess, Alice Speth und Peter Kayser
Messepräsenz
WUMAG TEXROLL – Übernahme aus der Insolvenz mit dem Plan zum Erfolg
Made with Krafft – eine andere Art der Darstellung
Ein erfolgreiches Familienunternehmen...
...auf dem Weg in die Zukunft

Impressum









Vorwort

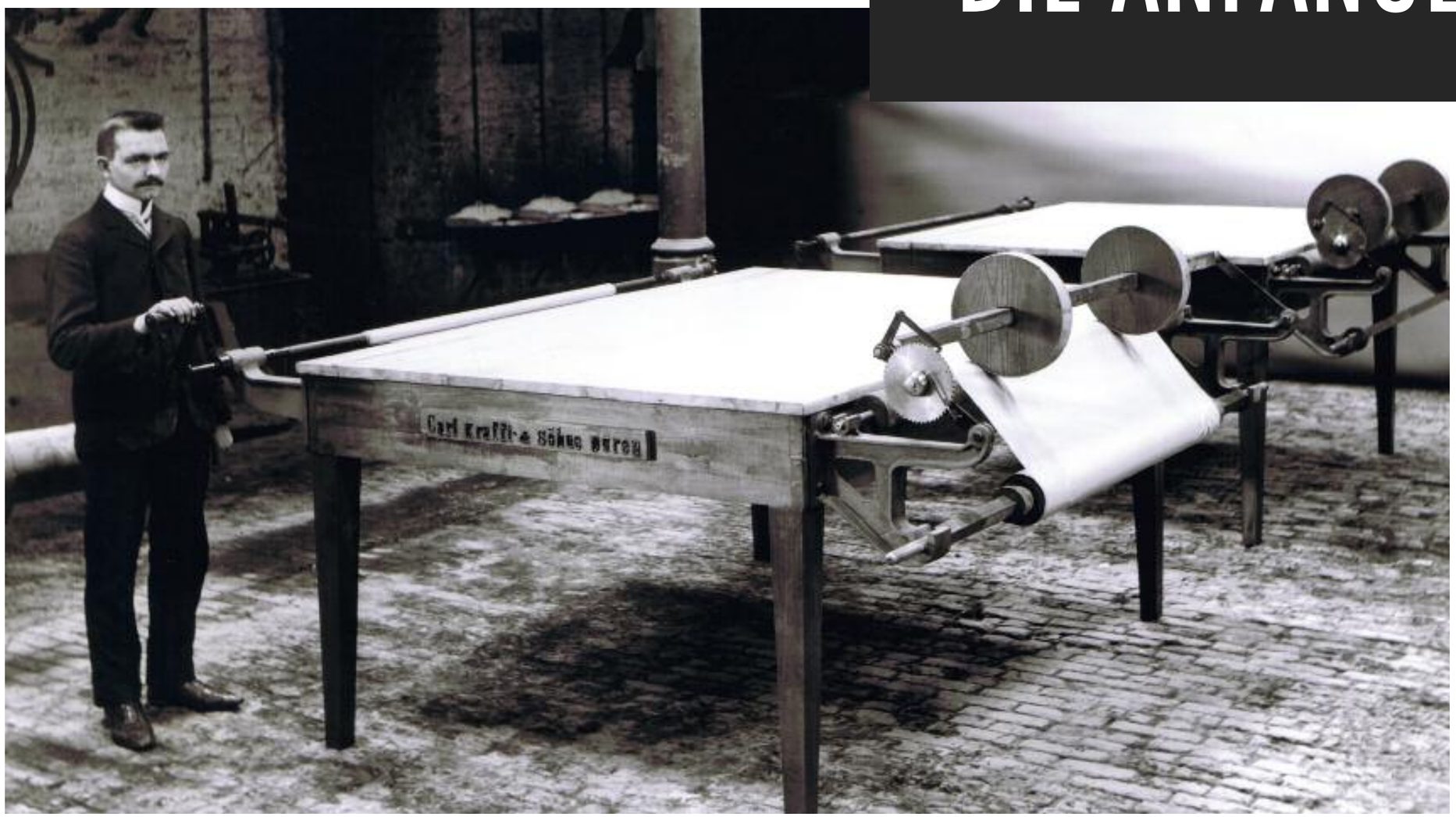
150 Jahre Krafft!
Wie viele Unternehmen können schon auf ein solch stolzes Alter zurückblicken? Im Jahre 1870 gründeten Carl Krafft und Heinrich Depiereux in Düren gemeinsam eine Eisengießerei und ein Maschinenbauunternehmen. Heute ist Krafft ein führender Spezialist für Walzen und Zylinder.

150 Jahre Unternehmensgeschichte!
Dazu gehört die Geschichte einer Region, die schon früh zu den aufstrebenden Industrieregionen Deutschlands gehörte. Dies schließt wirtschaftliche, gesellschaftliche und politische Veränderungen mit ein, die das Unternehmen immer wieder vor neue Herausforderungen gestellt haben.

Vor allem gehören dazu Menschen, die mit viel Engagement bei der Sache sind: Unsere Mitarbeiter, die sich oft ein Arbeitsleben lang mit Energie und Können für die Firma einsetzten. Ihre Leistungsbereitschaft und Motivation haben wesentlich zum Erfolg des Unternehmens beigetragen. Ihnen gilt unser ganz besonderer Dank!

Kontinuität, Kompetenz und Entschlossenheit bieten die Chance auf nachhaltigen Erfolg und Wachstum. Immer wieder eröffnen sich neue Möglichkeiten für Verbesserungen und Innovationen. Diese Chancen werden wir auch in Zukunft ergreifen und im Dienste unserer Kunden realisieren.

DIE ANFÄNGE



Düren – ein Industriestandort mit Tradition

Als Carl Krafft und Heinrich Depiereux 1870 ihr gemeinsames Unternehmen gründeten, hatte sich Düren bereits zu einem bedeutenden Industriestandort entwickelt. Neben dem metall- und textilerzeugenden sowie verarbeitenden Gewerbe bestimmte vor allem die Papierindustrie die industrielle Entwicklung der Stadt.

Bereits im Mittelalter arbeiteten in Düren Tuchhändler und Weber. Die Standortbedingungen waren günstig, denn das Wasser der Rur war besonders weich und mineralstoffarm und bot damit gute Bedingungen für die Wollwäsche. Die Beschaffenheit des Wassers war auch für die Güte eines anderen Produktes entscheidend: für die Papierherstellung, und so sind seit mehr als 400 Jahren Papiermühlen entlang der von der Rur abgeleiteten Mühlenteiche nachweisbar.



Düren um 1634

Die Dürener Papierindustrie



Alte Postkarte vom Dürener Rathaus mit Marktplatz, etwa 1900.

Zu Beginn des 18. Jahrhunderts setzte eine neue Epoche des Aufschwungs für die Düren-Jülicher Papiermacherei ein, als der aus Langenberg nach Düren zugewanderte Rütger von Scheven 1710 an seinen Landesherrn ein Konzessionsersuch stellte, um „zur Hebung der Papierindustrie im Herzogtum Jülich eine Mühle nach der modernsten Art aufzurichten und darin feine Sorten Papier herzustellen, wie sie in Holland verfertigt werden." Die „Schevensmühle" beschäftigte bald die für damalige Verhältnisse stattliche Zahl von 50 Mitarbeitern und war damit kein handwerklicher Kleinbetrieb mehr.

Als Kaufmann mit unternehmerischem Weitblick hatte von Scheven die erste Papierfabrik gegründet, deren Facharbeiter größere Quantitäten und bessere „Feinpapier"-qualitäten herstellen konnten als die kleinen traditionellen Papiermühlen. Damit war der Grundstock für den rasanten Aufschwung der Papierindustrie in der Region gelegt.

Während der französischen Besatzungszeit von 1794-1814 wurde der Zunftzwang aufgehoben. Damit konnte jeder nach Belieben Unternehmen gründen und es bestand endlich die Möglichkeit zur industriellen Entwicklung.

1812 gab es im Dürener Raum bereits über 17 Papierfabriken, elf Tuch- und Deckenfabriken, einen Eisenhammer, zwei Walzwerke und zwei Eisengießereien. Im Rahmen der Industriellen Revolution hatte sich seit den 1830er Jahren ein enormer Umbruch vollzogen. An die Stelle der handwerklichen Fertigung trat die fabrikmäßige Herstellung der Güter. Zahlreiche Erfindungen und technische Innovationen begünstigten den Übergang von der Agrar- in die Industriegesellschaft.

1817 wurde die erste Dampfmaschine in Düren aufgestellt. Auch wenn sich in den 1830er Jahren der deutsche Maschinenbau im Vergleich zu französischen und englischen Herstellern noch in den Anfängen befand und mit dem Vorurteil zu kämpfen hatte, dass ausländische Fabrikate besser seien, wurde 1837 im Dürener Raum die erste Papiermaschine aus Heilbronn in Betrieb genommen. 1854 waren bereits acht Papiermaschinen vorhanden. In Verbindung mit der Dampfmaschine ermöglichte die neue Technologie eine quantitativ und qualitativ schnellere und bessere Produktion und eine vielseitigere Verarbeitung des Papiers.



Alte Papiermühle in Zerkall

Der enorme Aufschwung der Papierindustrie führte zur Gründung vieler Zulieferer-industrien. Filztuchfabriken wie Thomas Joseph Heimbach in Mariaweiler und die Firma Pohl lieferten Filze für die Papierindustrie, die Draht – und Metalltuchfabrik Andreas Kufferath fertigte Metallsiebe und die chemische Industrie erzeugte Grundstoffe für die Papierherstellung. So ist auch nicht verwunderlich, dass sich in dieser Aufschwungphase aus kleineren Reparaturwerkstätten auch in Düren Fabriken entwickelten, die Papiermaschinen fertigten.

Der Ausbau des Verkehrswesens, insbesondere der Eisenbahnbau, verschaffte der wachsenden Industrie leichteren Zugang zu Rohstoffen, Lieferanten und Absatzmärkten. 1841 war von Köln bis ins belgische Ostende die erste internationale Eisenbahnstrecke der Welt gebaut worden. Durch die unternehmerische Initiative der örtlichen Fabrikanten erhielt auch Düren im gleichen Jahr Anschluss ans Eisenbahnnetz. 1864 erfolgte die Eisenbahnverbindung Richtung Euskirchen und 1873 über Jülich nach Mönchengladbach.

Der enorme industrielle Aufschwung zog viele Menschen aus der Umgebung an und führte zu einem starken Bevölkerungsanstieg. Das um 1800 mit 4.000 Einwohnern noch recht beschauliche Landstädtchen wuchs rasant: 1855 lebten 8.500 Menschen in der Stadt, 1875 waren es 14.516 Einwohner und 1900 bereits 27.000 Menschen.



Stadtansicht mit Annakirche zur Kaiserzeit



Ansicht von Düren, etwa Anfang des 19. Jhds.

Ein Werkstoff mit langer Geschichte

Auch wenn die Papierherstellung bereits seit 105 nach Chr. in China bekannt war, wurde das Wissen über die Weiße Kunst lange als Geheimnis gehütet und gelangte erst über die Mauren nach Europa. Die ersten Papiermacher sind 1238 in Valencia nachweisbar und die erste Papiermühle in Deutschland wurde 1389 in Nürnberg errichtet. Doch nur allmählich setzte sich das Papier gegenüber dem haltbaren Pergament durch.

Erst als im Jahre 1448 Gutenbergs Erfindung der Buchdruckerkunst durch bewegliche, gegossene Lettern die mühevolle Schreibarbeit ablöste, stieg der Bedarf an Papier erheblich.

Die erste Papiermaschine wurde 1799 von dem Franzosen Nicholas-Louis Robert erfunden. Der englische Maschinenbauer Bryan Donkin entwickelte seine Idee weiter und brachte die erste betriebsfähige Papiermaschine in den Handel. 1819 wurde in Preußen die erste Donkin-Maschine bei der Berliner Patent-Papierfabrik aufgestellt. 1847 liefen bereits 117 dieser Maschinen. Die ständige Verbesserung der Maschinenbautechnik führte zu einem gewaltigen Anstieg der Produktion.



Firmengründer Carl Krafft

GRÜNDERJAHRE



Es waren also denkbar günstige Bedingungen, als sich Carl Krafft und Heinrich Depiereux 1870 entschlossen, in Düren auf einem Richtung Arnoldsweiler gelegenen Grundstück eine Eisengießerei zu erbauen. Beide Gründer brachten auch gute fachliche Voraussetzungen mit. Der Vater von Carl Krafft war Fabrikaufseher auf dem Eisenwerk von Eberhard Hoesch Söhne zu Schneidhausen gewesen, wo vermutlich auch der Sohn seine Lehre absolvierte und erste berufliche Erfahrungen sammelte. Seine Tante Maria Katharina Krafft hatte den Papierfabrikanten Johann Heinrich Kayser zu Winden geheiratet, so dass auch familiäre Bindungen zur Papierindustrie bestanden. Carl Krafft war seit dem Juni 1865 mit Laura Sophie Deutgen verheiratet, deren Familie schon seit dem 14. Jahrhundert in Düren namentlich verzeichnet ist. Auch sein Sohn sollte im Jahre 1902 eine Deutgen heiraten.

Die Familie seines Kompagnons Depiereux stammte ursprünglich aus Belgien, das damals schon technisch und industriell weiterentwickelt war als sein östlicher Nachbar. So existierte im Gebiet um Lüttich bereits eine voll ausgebildete Schwerindustrie und viele wallonische Fachkräfte siedelten sich in der aufstrebenden Industrieregion im Rheinland an. Nicolaus Joseph Depiereux hatte zunächst in Kohlscheid und Aachen, dann in der Eifel Gießereien betrieben und seinem damals 21-jährigen ältesten Sohn Heinrich 1861 in Euskirchen eine Gießerei eingerichtet. Da sich in Düren die Papierindustrie zum Motor der Wirtschaft entwickelte und damit auch der Bedarf an Maschinen und Maschinenteilen aus Gusseisen stieg, erkannte Heinrich, dass sich dort weitaus bessere Möglichkeiten für das Gießereigewerbe boten. Er verkaufte seine Gießerei in Euskirchen und gründete gemeinsam mit Carl Krafft 1870 in Düren eine größere Eisengießerei, wobei Carl Krafft die kaufmännische und Heinrich Depiereux die technische Leitung des Betriebes übernahm.

Am 26. April 1871 stellten die beiden Inhaber einen Antrag „um gefällige Concessions-Ertheilung zur Anlage eines Dampfkeßels in ihrer neu zu erbauenden Eisengießerei aufgrund beiliegender Pläne“ auf ihrem sechs Morgen großen Grundstück. Die Konzession wurde am 30. April 1871 erteilt. Der Kessel, der von der Firma Petry-Dereux in Düren gefertigt wurde, wurde zu 5 Atmosphären über den äußeren Luftdruck gestattet, der Schornstein sollte eine Höhe von 19 Fuß erhalten. Die am 28. April 1871 eingereichte Bitte um Konzessions-Erteilung zum Betrieb einer Eisengießerei wurde am 16. Mai 1871 im Amtsblatt mit nachfolgendem Wortlaut veröffentlicht:

Krafft & Depiereux

„Die Firma Krafft & Depiereux dahier beabsichtigt, auf dem im Flur V Nr. 169/118 des Katasters der Gemeinde Düren, an dem nach Arnoldsweiler und Merzenich führenden Wege, vor der Eisenbahnbrücke gelegenen ca. sechs Morgen großen Grundstücke, eine Eisengießerei anzulegen. Indem ich dieses Vorhaben hierdurch zur öffentlichen Kenntnis bringe, bemerke ich zugleich, dass etwaige Einwendungen dagegen, insofern sie nicht privatrechtlicher Natur sind, binnen einer vom Tage des Erscheinens dieser Bekanntmachung im Amtsblatt beginnenden Präkursivfrist von 14 Tagen bei dem Unterzeichneten vorzubringen sind. Die Beschreibungen und Pläne des Projektes liegen während dieser Zeit bei dem Unterzeichneten zur Einsicht offen.“



Junge um 1890

Anscheinend hatte niemand etwas einzuwenden, denn am 5. Juni 1871 beantragte die Firma die Konzession für die Eisengießerei, die aus zwei Kupolöfen aus Schmiedeeisen mit Ausmauerung von feuerfesten Steinen bestehen sollte.



Laura Sophie Deutgen mit Bruder



Von der Belegschaft zur Vermählung von Carl Krafft und Frieda Deutgen Juli 1902



Kurz vor dem Ersten Weltkrieg galt Düren mit 52 Millionären - gemessen an der Einwohnerzahl - als eine der reichsten deutschen Städte. Daher präsentierte man sich stolz mit einem Gruß aus der „Millionenstadt“.

Die ersten Produkte





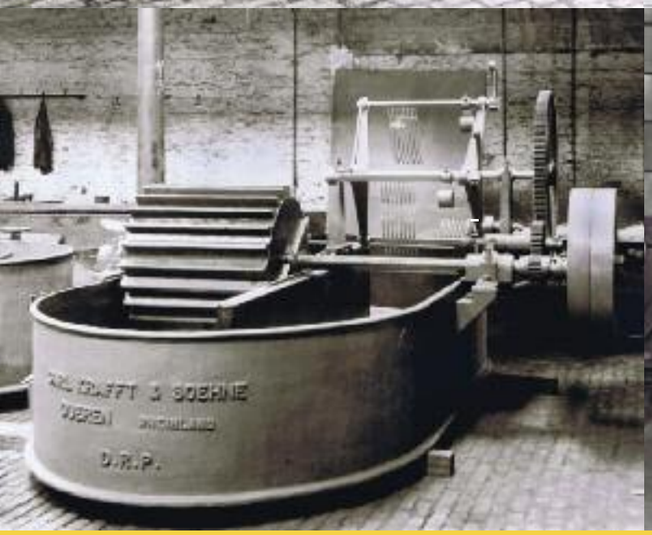




Bild oben: Holländer mit Gusswanne 1899
Bild unten: Knetholländer mit Schöpfapparat 1907

Bild oben: Knetholländer mit Holzwanne 1905
Bild unten: Versuchskugelkocher 1914

Die konjunkturelle Entwicklung war für das junge Unternehmen hervorragend. Nach der Reichsgründung 1871 erfuhr die deutsche Wirtschaft aufgrund der Reparationszahlungen Frankreichs aus dem Deutsch-Französischen Krieg 1870/71 in Höhe von fünf Milliarden Franc einen enormen Aufschwung.

Auch in Düren waren die Jahre bis 1914 durch eine rasante Wirtschaftsentwicklung gekennzeichnet und sind als „Dürens goldene Jahre“ in die Geschichte eingegangen. Motor war die Papierindustrie, die durch immer bessere Qualität und vielseitigere Weiterverarbeitung der erzeugten Papiere für einen Aufschwung in der gesamten Dürener Industrie sorgte. Zur qualitativen Verbesserung trugen im wesentlichen Maße verbesserte und leistungsfähigere Maschinen bei.

Das war der Ansatzpunkt für das junge Unternehmen, das die kräftig expandierende Papierindustrie mit Reparaturen, Ersatzteilen und in zunehmendem Maße auch mit ganzen Maschinen bediente. Stolz präsentierte sich Krafft & Depiereux ab 1879 als „Maschinenfabrik und Eisengießerei“. Der damalige Briefkopf listet das Fabrikationsprogramm des Unternehmens auf:

„Spezialität: Maschinen für Papierfabrikation, Langsieb- und Cylinder-, Papier- und Pappenmaschinen, Querschneidmaschinen, Satinierwerke, Holländer, Kollergänge, Hadern- und Strohkocher, Einrichtungen für Papier- und Pappenfabrikation, prompte Erledigung aller Reparaturen an Dampfmaschinen etc., Transmissionen, Räder- und Riemenscheiben in allen Größen, unbearbeitete und bearbeitete Gußstücke aller Art, reichhaltiges Modellager.“



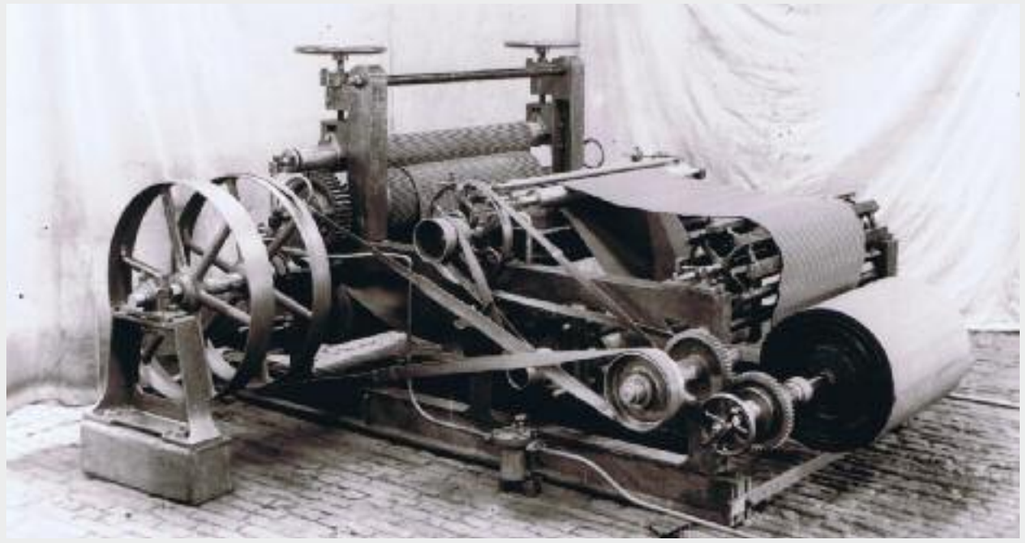
1901 Packpresse

Eine besondere Spezialität von Krafft & Depiereux waren große Holländer, die auf dem Markt als „Düren-Holländer“ gut renommiert und sehr bekannt waren sowie Maschinen für die Papierfabrikation

1899 Pappentrockenapparat



1902 Knetholländer



1900 Wellpappenmaschine



1904 Knetholländer



1905 Holländerrolle



1905 Ganzzeugholländer



1906 Holländer Werkstatt



Werbung für Versuchsapparate1915



Werbung mit Schüttelseparator 1913



Werbung für Spezialitäten 1915

Krafft & Söhne

1898 trennten sich die beiden Teilhaber. Heinrich Depiereux gründete am 15. Februar 1899 die „Dürener Maschinenfabrik und Eisengießerei H. Depiereux“, die auch Maschinen für viele andere Industriezweige herstellte. Carl Krafft behielt die bisherige Fabrik und führte das Spezialprogramm für die Papierindustrie fort. Am 15. Februar 1899 wurde das Unternehmen unter dem Namen „Carl Krafft & Söhne“ in das Gesellschaftsregister eingetragen, die beiden Söhne Carl Eberhard und Arthur wurden Teilhaber. Nach wie vor gehörten die beliebten „Düren-Holländer“, die meist mit einer Gusswanne ausgestattet waren, zum Fertigungsprogramm: Es wurden u.a. Knet- und Mahlholländer, Maschinen zur Herstellung von Schießwolle, Kugelkocher, Knotenfänger hergestellt. Manche dieser Maschinen, wie z. B. Kocher und Holländer wurden sogar als Versuchsapparate in Miniaturausgabe geliefert.

Die gute Auftragslage ermöglichte den Ausbau und die Modernisierung des Betriebs. 1900/1902 wurden eine neue Gießerei und ein Modellschuppen errichtet. Um die schweren Gussteile verladen zu können, wurde in der eigenen Maschinenbauwerkstatt ein Transportkran gebaut. 1902/03 wurde die alte Dampfmaschine durch einen Sauggasmotor der Gasmotorenfabrik Köln-Deutz ersetzt, mit der man als Gegengeschäft eine Gusslieferung vereinbart hatte. Hatten bisher alle Arbeiten im trüben Schein der Gas- und Petroleumlampen erledigt werden müssen, ermöglichte seit 1904 eine Dynamomaschine elektrisches Licht. Nun erhellten elektrische Bogenlampen das Fabrikgebäude und elektrische Glühbirnen die Kontore. 1907 erhielt das Bürogebäude eine Zentralheizung.

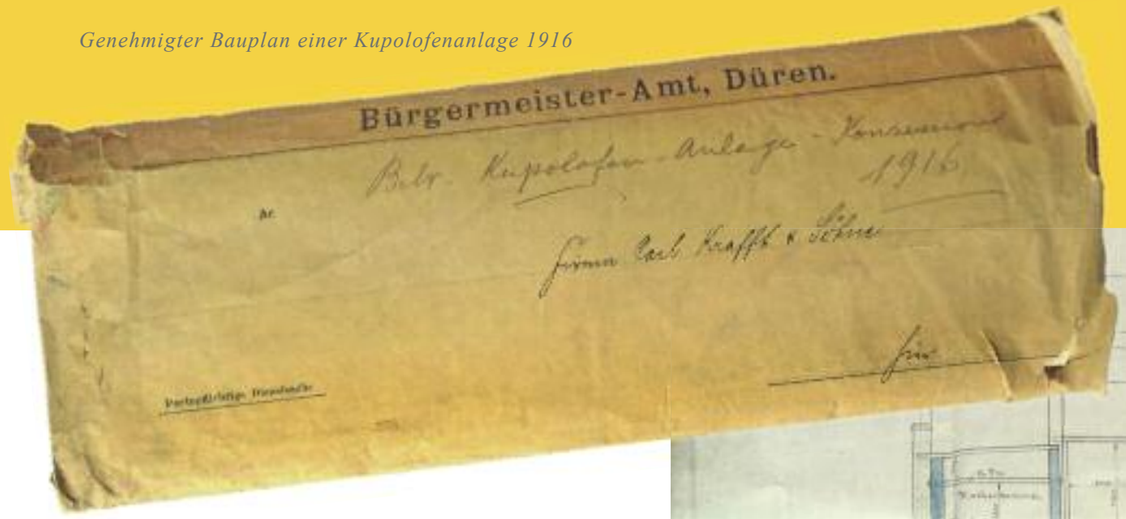


Fabrikhalle um die Jahrhundertwende

1912 wurden umfangreiche Baumaßnahmen in Angriff genommen. Die Kupolofenanlage wurde nach Hof II verlegt und 1916 ein neues Ofengebäude errichtet. Die später als Schweißerei benutzte kleine Montagehalle wurde gebaut und erhielt einen 2-Tonnen-Laufkran mit elektrischem Antrieb.

Bis 1913 waren alle Rohmaterialien und Fertigprodukte mit eigenen Pferden und Wagen transportiert worden. Anscheinend war es rentabler, den Fuhrpark auszugliedern und so wurden Pferde, Wagen, Karren und Geschirre an die Firma Klinkenberg verkauft, die fortan sämtliche Transporte für Krafft ausführte.

Genehmigter Bauplan einer Kupolofenanlage 1916





Carl Eberhard Krafft war fasziniert von einem neuen Fortbewegungsmittel, das zu Beginn des 20. Jahrhunderts gerade erst seinen Siegeszug antrat: das Automobil. 1914 kaufte er als Pionier des Automobilismus in Düren seinen ersten PKW, einen grünlackierten Adler, der noch mit Petroleumlaternen ausgestattet war. Autofahren war damals noch ein Abenteuer, und obwohl er ihn äußerst gut behandelte und nie über 40 Stundenkilometer fuhr, waren die Gummireifen bereits nach 463 Kilometern total abgefahren und die Räder hielten keine Spur. Als 1914 der Erste Weltkrieg ausbrach, durfte das Auto nicht mehr benutzt werden, sogar der Führerschein wurde eingezogen.

Doch die Leidenschaft für das Automobil blieb. Noch im hohen Alter fuhr Carl Eberhard Krafft später mit seinem Enkel im Opel Kapitän durch die Eifel. Vielleicht wurde damals der Grundstein gelegt für die Motorsportbegeisterung, die sich durch alle Generationen der Unternehmerfamilie zieht.



Carl Eberhard Krafft

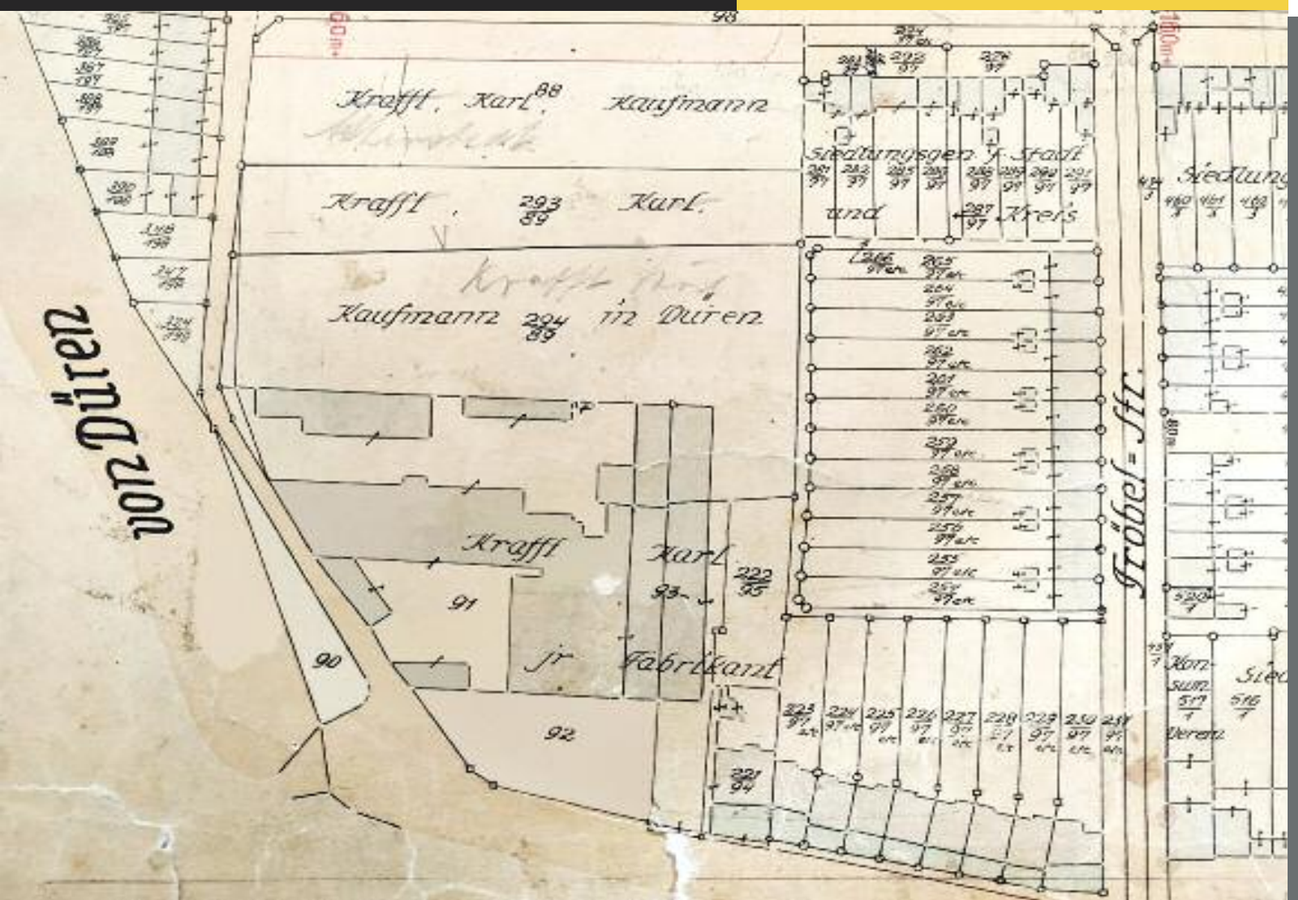
Krisen und Entwicklungen

Der wirtschaftliche Aufschwung des Unternehmens wurde durch den Ersten Weltkrieg abrupt beendet. Da viele Arbeiter zum Kriegsdienst eingezogen wurden, bestand die Belegschaft nun überwiegend aus Frauen, die mit dem Drehen von Granaten beschäftigt wurden. Nach dem Ende des Krieges im November 1918 erlebte Düren wie ganz Deutschland revolutionäre Wirren und Unsicherheit.

Im Dezember 1919 rückten zunächst englische Truppen in Düren ein und bereits im November 1919 besetzten französische Truppen bis 1929 das Rheinland. Soziales Elend und wirtschaftliche Not bestimmten den Alltag der meisten Einwohner in den ersten Nachkriegsjahren. Viele Menschen hungerten, Familien hatten ihre Väter und Söhne an der Front verloren, die Wirtschaft lag am Boden. In dieser schwierigen Zeit wurde Carl Eberhard Krafft 1920 Alleininhaber der Firma. 1922 starb der Firmengründer

Generationenwechsel

Lageplan aus den 1920er Jahren



Genehmigungsurkunde des Dürener Bürgermeisters 16.06.1916



Carl Krafft. Die Region litt unter den Sanktionen der französischen Besatzung. Doch vor allem litt die Wirtschaft unter den Folgen der 1920/21 einsetzenden Inflation, denn zwischen Auftragserteilung, Verkauf der Ware und Zahlungseingang verlor das Geld unaufhaltsam an Wert. Nach der Währungsreform 1923 setzte Mitte der 1920er Jahre ein kurzer wirtschaftlicher Aufschwung ein, den Carl Eberhard Krafft nutzte, um die Maschinenfabrik 1925-27 umzubauen: Die Maschinen wurden versetzt, der Fußboden betoniert, die Modellbühne abgebaut und die Kranbahn durch das ganze Gebäude verlegt und auf Strom umgestellt.

Am 2.8.1928 wurde das Unternehmen in eine Kommanditgesellschaft unter dem Namen „Carl Krafft & Söhne“ umgewandelt. Carl Eberhard Krafft blieb persönlich haftender Gesellschafter, seine Frau Frieda Krafft, geb. Deutgen, erhielt Einzelprokura und seine beiden Töchter Gisela Hess-Krafft und Esther Külgen, geb. Krafft traten nun als Kommanditistinnen der Gesellschaft bei.

Hyperinflation

Die Weimarer Republik stand wirtschaftlich mit dem Rücken zur Wand, der Staat war pleite und musste enorme Reparationszahlungen an die Westmächte leisten. Als Deutschland 1922 mit Kohlelieferungen in Rückstand geriet, marschierten französische und belgische Truppen ins Ruhrgebiet ein. Die deutsche Regierung rief zu passivem Widerstand und Generalstreik auf. Im Gegenzug zahlte sie die Löhne an die Streikenden weiter. Das war der Tropfen, der das Fass zum Überlaufen brachte. Um den enormen Zahlungsverpflichtungen nachzukommen, warf die Regierung die Notenpresse an und brachte mehr und mehr Geld in Umlauf. Die Deutsche Mark verlor bis Ende 1923 immer stärker an Wert, während gleichzeitig die Preise explodierten. Am 1. November 1923 kostete ein Pfund Brot 3 Milliarden Mark, ein Pfund Fleisch 36 Milliarden. Am 1. Dezember 1923 war der Preis für ein Pfund Brot bereits auf 280 Milliarden Mark und für ein Pfund Fleisch auf 3,2 Billionen gestiegen. Erst eine Währungsreform Ende des Jahres beendete die Hyperinflation. Doch die galoppierende Inflation hatte vor allem die Grundlagen des Mittelstands und die Spareinlagen der kleinen Leute vernichtet, deren Geldvermögen sich über Nacht in nichts aufgelöst hatten.

Wirtschaftskrise und Nationalsozialismus

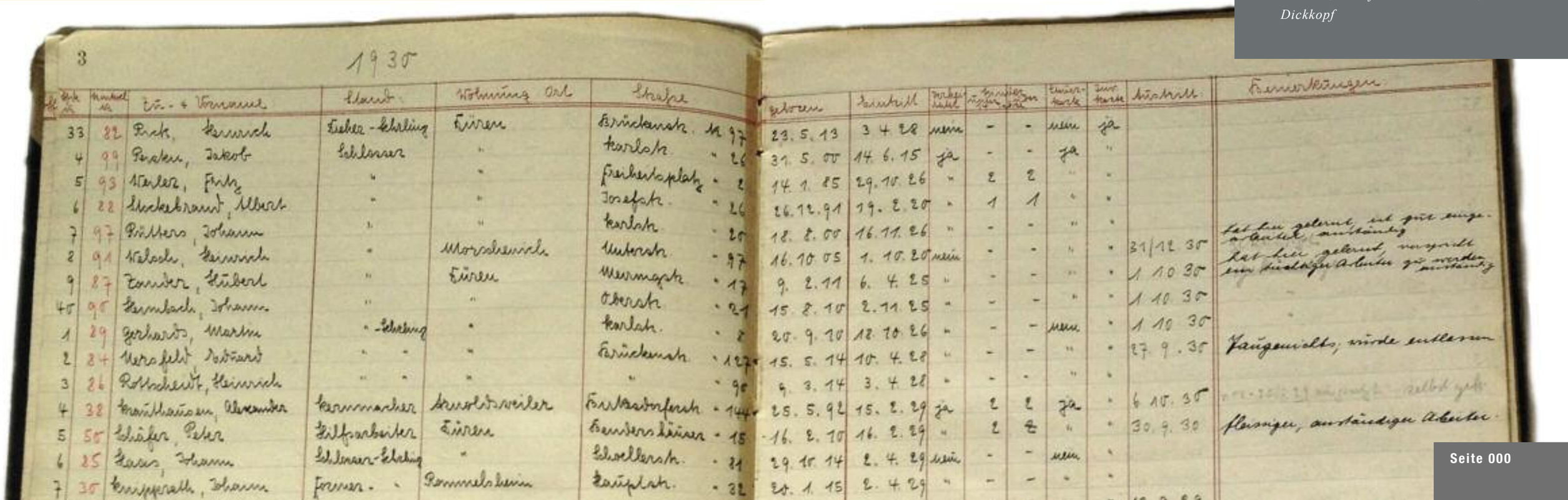
Die Erholung der deutschen Wirtschaft nach der Währungsreform endete abrupt mit dem großen Börsenkrach des 24. Oktober 1929, der als „Schwarzer Freitag“ in die Geschichtsbücher eingehen sollte und eine weltweite Wirtschaftskrise auslöste. In New York stürzten die Aktienkurse ins Bodenlose. Über Nacht wurden gewaltige Summen an Kapital vernichtet. Um liquide zu bleiben, forderten die US-Banken die enormen Kredite zurück, die sie kurzfristig an Deutschland ausgeliehen hatten. Die Folgen waren verheerend. Von 1929 bis 1932 stürzte die Industrieproduktion in Deutschland um ca. 40 Prozent ab, der deutsche Warenexport brach um über die Hälfte ein und das Realeinkommen sank um ein Drittel. 1932 waren mehr als sechs Millionen Menschen und damit jeder dritte Erwerbsfähige arbeitslos. Düren war vor dem Ersten Weltkrieg zu einem bedeutenden Industriestandort aufgestiegen und litt nun stark unter der Rezession. 1932 waren von 40.000 Einwohnern bereits mehr als 9.500 arbeitslos. Auch wenn in der vom Katholizismus geprägten Region die NSDAP bei den Reichstagswahlen im Juli 1932 in Düren nur 11,8 Prozent der Stimmen erhielt, (reichsweit erzielten die Nationalsozialisten ein Ergebnis von 37,4 Prozent) brachte die akute wirtschaftliche Not den Nationalsozialisten mehr und mehr Zulauf.

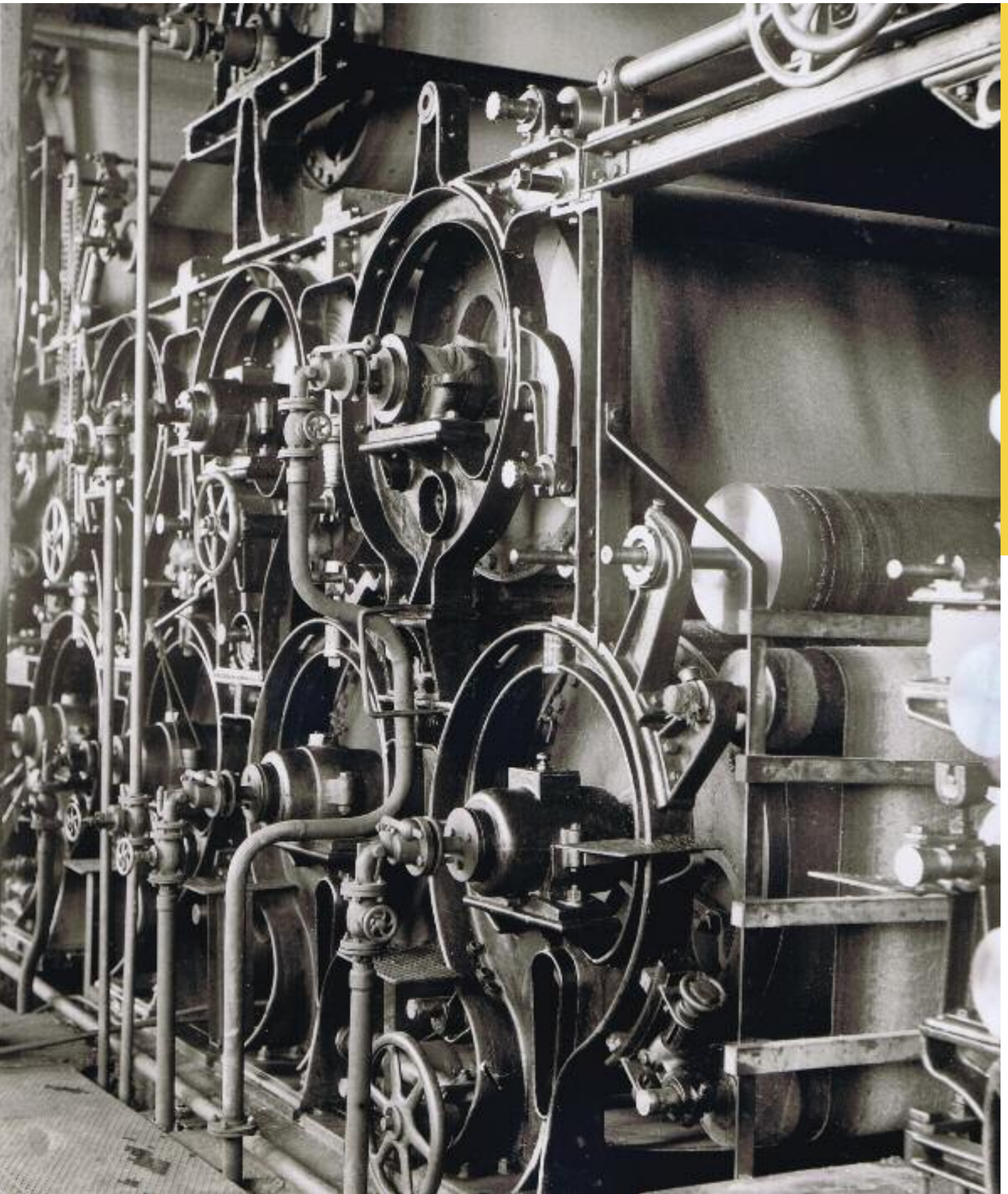
Ein nationalsozialistisches „Wirtschaftswunder“?

Als Adolf Hitler am 30. Januar 1933 zum Reichskanzler ernannt wurde, zeichnete sich eine leichte Entspannung der wirtschaftlichen Krise ab, denn der Höhepunkt der Massenarbeitslosigkeit war schon 1932 überschritten und Hitler konnte auf erste Arbeitsbeschaffungsprogramme zurückgreifen, die bereits in der Weimarer Republik geplant, aber tragischerweise nicht umgesetzt worden waren. Bis Ende 1934 investierte das NS-Regime etwa fünf Milliarden Reichsmark in die Bekämpfung der Arbeitslosigkeit durch Infrastrukturprojekte wie den Autobahnbau und Wohnungsbauprogramme. Gleichzeitig verschwanden durch die Einführung der Wehrpflicht und des Reichsarbeitsdienstes Hunderttausende vom Arbeitsmarkt, so dass 1935 die Zahl der Erwerbslosen bereits unter zwei Millionen gesunken war.



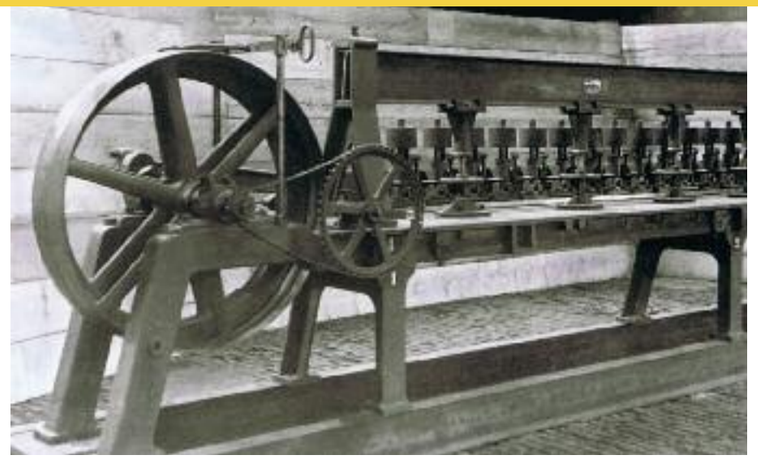
Arbeitsbuch von 1930 mit Kommentaren über Mitarbeiter.
16.2.29-30.9.30 fleißiger Arbeiter
13.5.29-4.9.30 mittlerer Dreher, anständig, wegen Arbeitsmangel entlassen
11.11.29-2.12.30 guter Schlosser, wegen Arbeitsmangel entlassen
1.10.20-1.10.30 hat hier gelernt, verspricht ein tüchtiger Arbeiter zu werden
Aber es finden sich auch kritische Kommentare wie: Taugenichts, wurde entlassen, oder:
23.4.29-1.4.30 lügenhafter Bengel, nicht zuverlässig
7.29-14.2.30 als Schlosser nicht schlecht, aber freches Benehmen, Dickkopf





Die raschen Erfolge der Nationalsozialisten bewirkten bei vielen Menschen eine Aufbruchsstimmung. Endlich konnte man nach Jahren der wirtschaftlichen Not wieder optimistisch in die Zukunft schauen. Die meisten erkannten nicht, wie schnell das Regime die zentrale Kontrolle über Wirtschaft und Industrie übernahm. Das eigentliche Ziel aller öffentlichen Arbeitsbeschaffungsmaßnahmen war die „Wehrhaftmachung“. 1938 wurde schließlich die Hälfte aller Staatsausgaben für Rüstung und Kriegsvorbereitung aufgewandt. Die trügerische Inszenierung dieses Wirtschaftsaufschwungs war mit einer hemmungslosen Staatsverschuldung erkauft worden und sollte geradewegs auf einen Angriffs- und Eroberungskrieg hinauslaufen.

Doch zunächst sorgten die sinkende Arbeitslosigkeit und die dadurch zunehmende Kaufkraft für vielversprechende Zukunftsaussichten. Auch die Firma Krafft profitierte vom allgemeinen Aufschwung. Da die Papier- und Pappenindustrie massiv investierte, war die Beschäftigungslage bei Krafft hervorragend. Die hergestellten Maschinen wurden immer größer und leistungsfähiger. Alte Werkfotos zeigen große Kaschiermaschinen, Pappenmaschinen, Umroller und Langsiebpapiermaschinen, die damals gebaut wurden. Gleichzeitig wurde der Betrieb weiter ausgebaut und modernisiert.



Glaschleifmaschine 1914 bis 1922

Eine weitere erfreuliche Entwicklung war die Geburt des ersten Enkels von Carl Eberhard Krafft am 2. Januar 1939. Damit war die Firmennachfolge gesichert.

Bild links: Langsiebpapiermaschine 1930



Düren nach dem Bombenangriff am 16.11.1944

Der Zweite Weltkrieg

Mit dem Beginn des Zweiten Weltkriegs am 1. September 1939 wurde die gesamte Wirtschaft auf Kriegsproduktion umgestellt. Während des Krieges wurden alle wichtigen Bedarfsgüter wie Lebensmittel, Rohstoffe oder Strom zwangsrationiert. Auch die Firma Krafft produzierte überwiegend „kriegswichtige“ Güter. Doch bald herrschte ein gravierender Mangel an Arbeitskräften, denn nach und nach wurden alle Männer im wehrfähigen Alter einberufen. Um die Heeresaufträge erledigen zu können, stellte das Unternehmen immer wieder Anträge an die Heeresleitung, um für Facharbeiter oder technische Angestellte, die bereits eingezogen worden waren, eine U.K. (Unabkömmlich) Stellung zu erreichen.

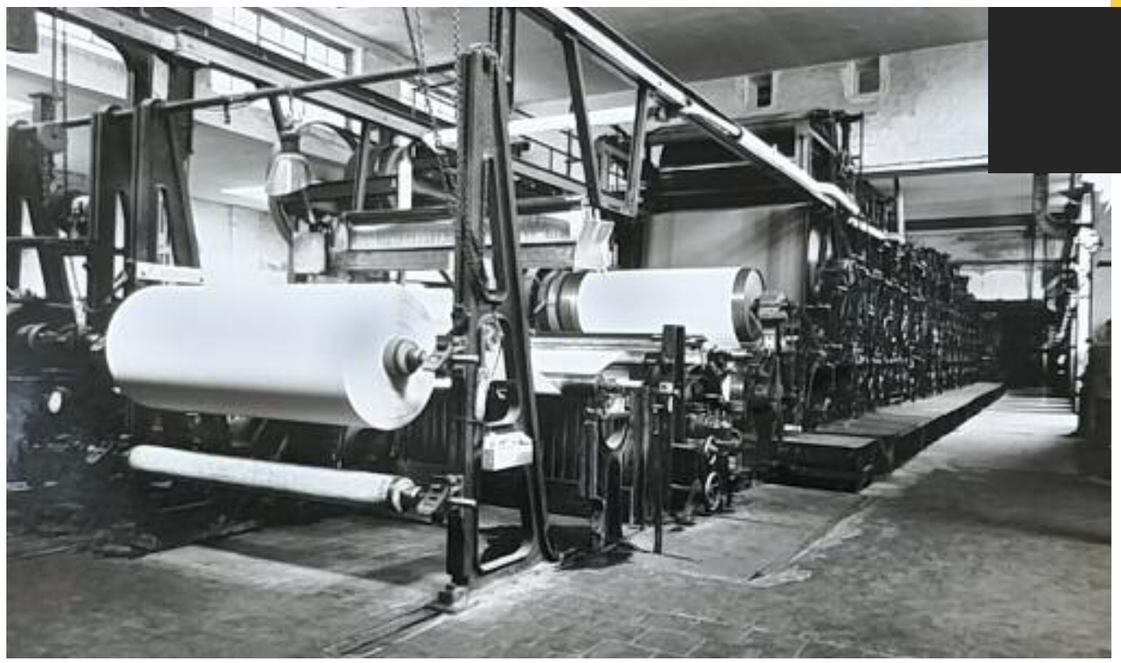
Es durften allerdings nur dann für vordringliche Aufgaben des Rüstungssektors Arbeitskräfte angefordert werden, wenn kein Ersatz durch das Arbeitsamt möglich war. Dazu musste das Unternehmen die Anzahl der Mitarbeiter und den Anteil an Heeresaufträgen angeben. So waren im März 1940 fünf männliche und zwei weibliche kaufmännische Angestellte im Unternehmen beschäftigt, elf technische Angestellte einschließlich Meister, 53 Facharbeiter, elf angelernte und ein ungelernter Arbeiter. Die wöchentliche Arbeitszeit betrug 56,5 Stunden.

Der Betrieb war zu diesem Zeitpunkt für die nächsten sechs Monate mit 55 Prozent an mittelbaren Heeresaufträgen, 25 Prozent Exportaufträgen und 20 Prozent Zivilaufträgen belegt. Ebenso musste die Summe des Gesamtauftragsbestandes angegeben werden, die sich im Dezember 1940 auf 387.000 Reichsmark belief, wovon der größte Teil auf den Rüstungsbereich fiel.

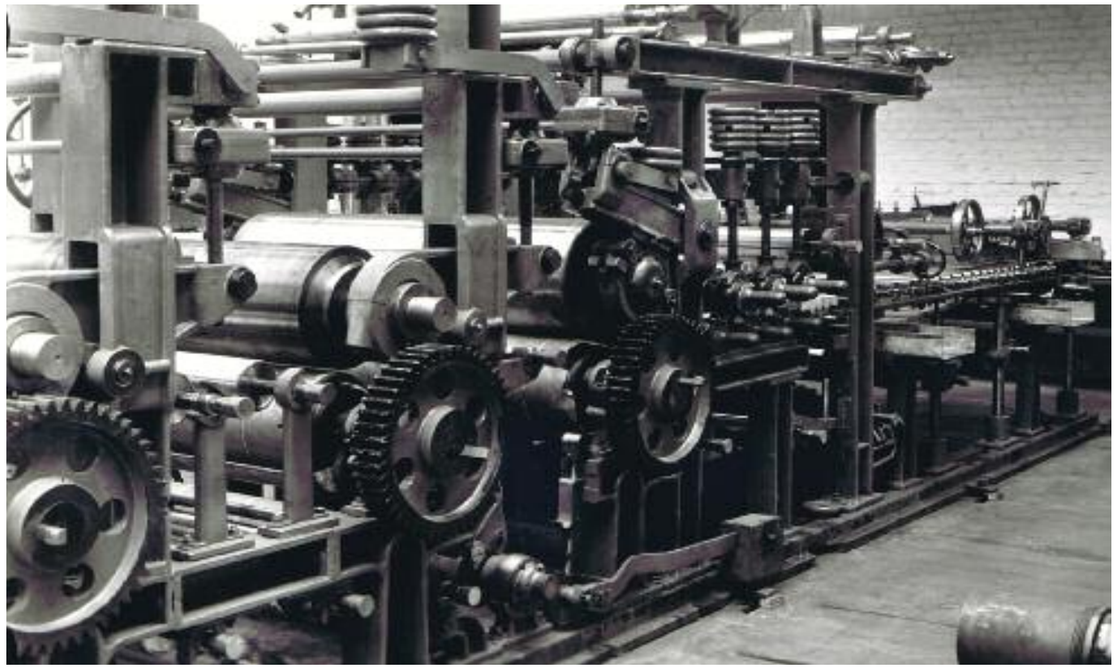
Da immer mehr Mitarbeiter einberufen wurden und die U.K.-Anträge immer häufiger abgelehnt wurden, wurden zeitweise auch französische Kriegsgefangene aus dem Kriegsgefangenenlager in Arnoldsweiler beschäftigt. Immer häufiger unterbrach Fliegeralarm die Arbeit und die Luftangriffe auf die Stadt häuften sich. Mit einem LKW der Firma ließ Carl Eberhard Krafft seine Familie nach Mühlhausen in Thüringen evakuieren, wo er in einer Lederfabrik eine Werkswohnung gemietet hatte.

Am 16. November 1944 kam es zu einem verheerenden Bombenangriff auf Düren durch die britische Royal Air-Force. 474 Flugzeuge warfen über 5.000 Sprengbomben und mehr als 140.000 Brandbomben ab und zerstörten die Stadt fast völlig. Wie viele Menschen an diesem Tag in Düren ihr Leben verloren, konnte nie sicher geklärt werden.

Nach Schätzungen der Stadtverwaltung waren es mehr als 3.000. Durch den verheerenden Feuersturm wurden 98 Prozent aller Häuser in Düren ganz oder teilweise zerstört. Drei Tage später, am 19. November, wurde der offizielle Evakuierungsbefehl erteilt und die Stadt vollständig geräumt. Als die Amerikaner am 25. Februar 1945 Düren besetzten, fanden sie in den Ruinen nur noch vier Menschen vor.



Auf- und Umrollung einer Feinpapiermaschine, Anfang der 1950er Jahre



Pappenmaschine für Dachpappen 1955

Die ersten Jahre nach dem Krieg

Nach dem Kriegsende kehrten die Menschen in die schwer zerstörte Stadt zurück und begannen unter widrigsten Verhältnissen mit dem Wiederaufbau. Auch Carl Eberhard Krafft kam mit seiner Familie aus der Evakuierung zurück. Wie durch ein Wunder war die Firma bei dem verheerenden Bombenangriff weitgehend verschont geblieben. Zwar waren Teile der Dächer zerstört und einige Gebäudeteile beschädigt, doch der Maschinenpark war noch intakt. Als nach und nach die ersten überlebenden Mitarbeiter in ihre Heimat zurückkehrten, begann man mit vereinten Kräften aufzuräumen und die Produktion wieder in Gang zu bringen. Zunächst konzentrierte man sich darauf, die noch vorhandenen und nicht völlig zerstörten Maschinen der Papier- und Pappenindustrie im Dürener Raum zu reparieren.

Nach der Währungsreform im Juli 1948 ging es wieder aufwärts. Die Einführung der Sozialen Marktwirtschaft bewirkte in den 1950er Jahren einen enormen wirtschaftlichen Aufschwung. Die Wohnungsnot wurde spürbar gelindert, die Infrastruktur modernisiert und bald wurde das Auto zum Symbol für das Wirtschaftswunder im Nachkriegsdeutschland.

Auch für die Firma Krafft boten diese Entwicklungen Wachstumschancen. Um die umfangreichen Aufträge bewältigen zu können, musste neuer Montageplatz geschaffen werden. Tatkräftig begann der über 80-jährige Carl Eberhard Krafft den Betrieb zu modernisieren. 1952 wurde eine neue Montagehalle mit elektrischem Kran errichtet, 1953 die Schmiede umgebaut und der Hof mit einem Gießerei-Gebäude überbaut. 1954 wurde die elektrische Anlage vergrößert und in neue Maschinen investiert.



Carl Eberhard Krafft mit seinem Enkel Eberhard Hess 1950

Familie Krafft / Hess
in den frühen 1960er Jahren.



















Gisela Hess geborene Krafft mit ihren Eltern.

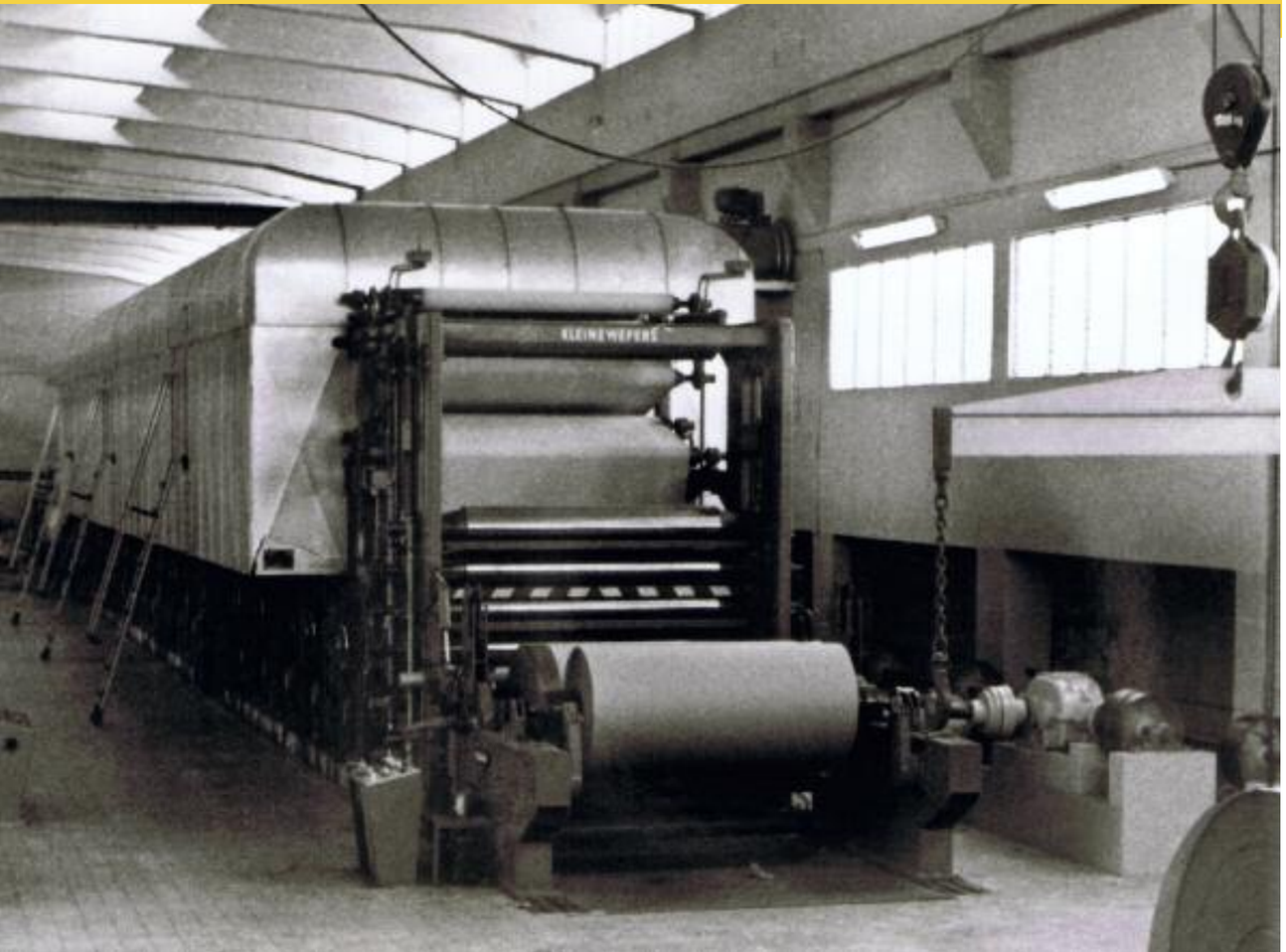
DIE ZEITEN ÄNDERN SICH ...



1955 starb der Firmenpatriarch mit fast 90 Jahren, ohne dass seine Nachfolge geregelt war. Um das Unternehmen für ihre beiden noch minderjährigen Söhne zu erhalten, stieg Gisela Hess-Krafft in die Firma ein. Ohne jegliche Erfahrung war sie auf das Know-how ihrer technischen Betriebsleiter angewiesen. Die Ingenieure setzten auf den Bau großer Papiermaschinen, für deren Montage 1957 eine weitere große Halle mit einem 20-Tonnen-Kran gebaut wurde. Für die wachsende Mitarbeiterzahl im technischen Büro wurde ein neues Bürogebäude errichtet. Die Investitionen verschlangen größere Summen.

Gleichzeitig baute Krafft für Schoellershammer die damals größte Papiermaschine in der Bundesrepublik mit 4,5 Metern Breite. Leider war dieses Projekt falsch kalkuliert und die Maschine unter Preis verkauft worden, was das Unternehmen in eine finanzielle Schieflage brachte.

Papiermaschine für die Dominikanische Republik 1962



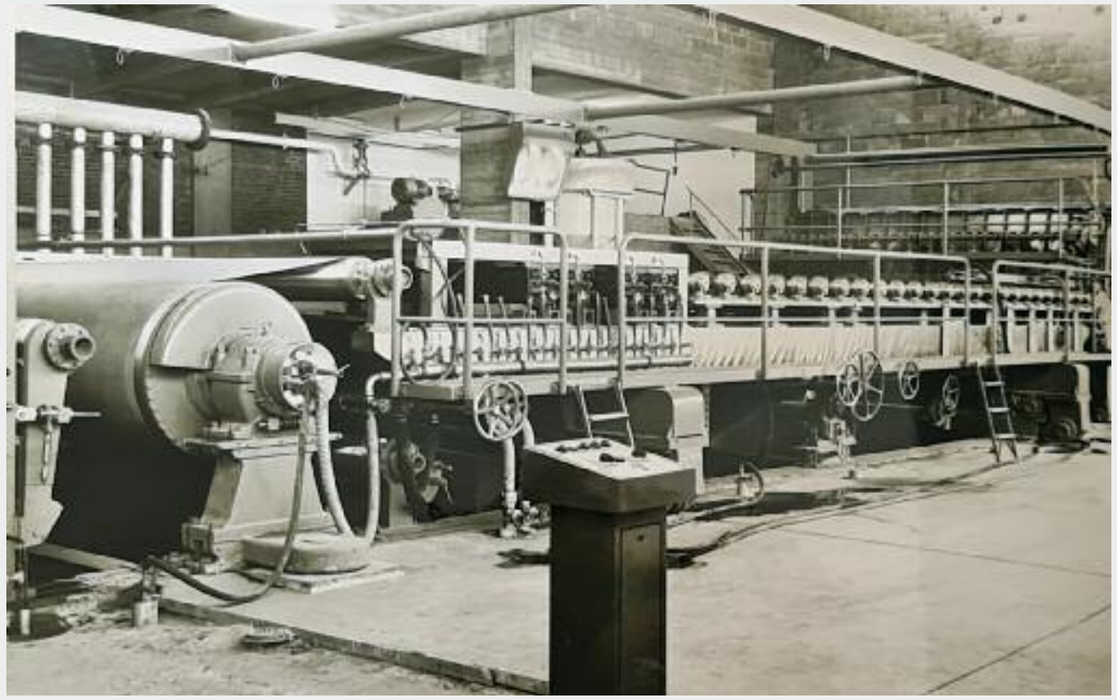
Eberhard Hess



Anfang der 1960er Jahre trat Eberhard Hess in das Unternehmen ein. Nach dem Tod seines Großvaters hatte er das Gymnasium verlassen und bei der Firma Anker-Teppich in Düren-Birkesdorf eine kaufmännische Ausbildung absolviert. Als Kaufmann erkannte er rasch, dass sich das Unternehmen Carl Krafft & Söhne in einem desolaten Zustand befand und die Zeit drängte. 1961 übernahm er die Geschäftsführung und überzeugte seine Mutter, das Unternehmen nicht, wie von ihr schon angedacht, zu verkaufen. Der frischgebackene Jungunternehmer stand vor einer großen Herausforderung.

Die Strategie der damaligen technischen Führungskräfte bestand in der Konzentration auf die Herstellung großer Papiermaschinen, die alle Kapazitäten des Unternehmens von der Gießerei bis zum Maschinenbau banden. Hinzu kam eine enorme Fertigungstiefe, denn traditionell wurde jedes Teil, wie zum Beispiel Handräder, in der eigenen Gießerei gegossen und bearbeitet, auch wenn inzwischen andere Firmen solche Teile weitaus günstiger herstellten. Als schließlich aufgrund eines Staatsstreichs in der Dominikanischen Republik die Hermesbürgschaft für eine dorthin zu liefernde Papiermaschine zurückgezogen wurde, spitzte sich die Lage zu. Was tun? Das Projekt stoppen oder weiterbauen ohne Hermesdeckung? Eberhard Hess entschloss sich zum Weiterbau, denn außer diesem Großauftrag gab es kaum Arbeit für die Belegschaft. Diese Entscheidung stellte sich als Glücksfall für das Unternehmen heraus, denn trotz der unsicheren politischen Lage kam es schließlich doch noch zur erfolgreichen Auslieferung der Papiermaschine. Es war nur dem Mut von Eberhard Hess zu verdanken, dass die Firma Krafft damals nicht die Lichter löschen musste.

Doch es musste etwas geschehen. Ein neuer Auftrag für eine Papiermaschine war nicht in Sicht und die Nachfrage nach größeren Papiermaschinen ließ nach. In dieser finanziellen Notlage nutzte Eberhard Hess jede Chance. Um seine Facharbeiter beschäftigen zu können, nahm er alles an, was im Maschinenbau machbar war: Reparaturarbeiten, Erweiterungen vorhandener Maschinen und Lohnarbeit. Es wurden Weinpressen für Rheinmetall gebaut, Montageböcke für BMW in Südafrika, Schwimmkörper für Saugbagger, Walzen zur Herstellung von Fahrradgabeln, Saugwalzen für Flies, Prägemaschinen, eine Lichtpausmaschine und Walzen aller Art. Häufig lieferte der Chef höchstpersönlich mit dem LKW die Produkte aus, lud die Walzen auf dem Firmengelände des Kunden ab, zog dann sein Jackett über, um dem Kunden gleich die Rechnung zu präsentieren und das Geld sofort in Empfang zu nehmen. „Zuhause im Betrieb





Papiermaschine für Schoellershammer















Errichtung des neuen Bürogebäudes Mitte 1950 und Neubau Halle 4

wurde ich dann fröhlich begrüßt, weil ich das Lohngeld für die nächste Woche hatte“, erinnert sich Eberhard Hess. „Diese Zeiten waren sehr lehrreich, weil man in solchen Situationen auch den Charakter manches Kunden kennenlernte. Viele Kunden hatten Achtung, wie wir arbeiteten. Wir sind ja ein reiner Einzelfertigungsbetrieb, wir können nichts auf Vorrat produzieren, denn die Produkte sind immer kundenspezifisch. Ging mal etwas schief, weil sich der Konstrukteur oder der Verkäufer verrechnet hatten, bin ich zu dem Kunden hingefahren und habe ihm sachlich vorgetragen, warum das Produkt aus welchen Gründen teurer geworden ist. Meistens ist es mir gelungen, mich mit dem Kunden so zu einigen, dass wir uns zumindest die Differenz teilten. Eine Geschäftsbeziehung zwischen Lieferanten und Kunden verläuft ja immer in beide Richtungen. Es kommt immer der Moment, wo auch der Kunde vom Lieferanten abhängig ist, zum Beispiel wenn ausgerechnet am Wochenende ein Defekt auftritt und ein Zapfen abbricht. Dann sind wir eingesprungen. Durch solche flexiblen Hilfeleistungen wurden wir bei manchen Kunden zu Haus- und Hoflieferanten.“

Luftaufnahme um 1960





Karl Schurwanz

Gelebte Unternehmensgeschichte

Die meisten Mitarbeiter haben Jahrzehnte der Firmengeschichte miterlebt. So entstand ein sehr familiäres Verhältnis und eine enge Verbundenheit zum Unternehmen. Karl Schurwanz begann 1959 in der Firma. Er hatte in der Gutehoffnungshütte in Oberhausen seine Ausbildung als Dreher gemacht und dort gearbeitet. Da seine Frau aus Birkesdorf kam, suchte er Arbeit in der Dürener Region. Für ihn war es eine große Umstellung, von einem Konzern in ein mittelständisches Unternehmen zu wechseln. In Oberhausen hatte er Turbinen gebaut, von Walzen hatte er keine Ahnung. Nach einigen Anlaufschwierigkeiten kam er später an die zweitgrößte Maschine im Unternehmen und fertigte Walzen, die über einen Meter groß waren. Er war 36 Jahre im Unternehmen, davon 15 Jahre als Betriebsrat. Er erinnert sich noch lebhaft an das gute kollegiale Verhältnis, an gemeinsame Unternehmungen wie Besuche zum Millowitsch-Theater nach Köln oder auf Weinfeste, aber auch an Tiefpunkte, als das Unternehmen in den 1960er Jahren in der Krise steckte und die Löhne nicht pünktlich bezahlt werden konnten. Damals ging er mit seinem Betriebsratskollegen durch die Firma und überzeugte seine Kollegen auszuharren und nicht zu kündigen. Oft gab es erst montags statt freitags Geld, weil Eberhard Hess am Freitag bei den Kunden noch das Geld einsammelte. „Es ist kaum jemand gegangen, auch wenn wir zeitweise nur die Hälfte vom Lohn gekriegt haben. Die Leute waren loyal und haben Vertrauen in die Geschäftsführung gehabt“, erinnert er sich.

Auch Wilhelm Schwalbach denkt gerne an seine Zeit bei Krafft zurück. Er arbeitete von 1960 bis 1978 als technischer Zeichner im Konstruktionsbüro des Unternehmens, in dem damals 15 Leute beschäftigt waren. Es wurden Doubliermaschinen gebaut, die nach Russland verkauft wurden. Eine Schmirgelpapiermaschine ging nach Kenia, eine Papiermaschine nach Südkorea. Er erinnert sich auch an die schwierige Lage Mitte der 1960er Jahre, als Krafft die damals größte Papiermaschine der Bundesrepublik baute, ein Projekt, dass die Kapazitäten des Unternehmens sprengte und an den Rand der finanziellen Belastbarkeit brachte. Aber er hat auch miterlebt, wie es durch die Entwicklung und den Verkauf der Nebel-Pappenmaschinen wieder aufwärts ging. Er hat jahrelang die Kalkulationen für diese Maschinen erstellt, die damals zwischen 150.000 und 200.000 DM kosteten. Von der Konstruktion bis zur Auslieferung wurde etwa ein Dreivierteljahr benötigt.

Betriebsausflug 1976

100 Jahre KRAFFT

























Günther Adamec

Lehrjahre in den 1960er Jahren

Viele Mitarbeiter kamen direkt nach ihrem Schulabschluss zu Krafft und sind Jahrzehnte dort geblieben, so auch Günther Adamec, der am 1.4.1961 eine kaufmännische Ausbildung im Unternehmen begann und fast sein gesamtes Berufsleben dort verbrachte.

Erinnern Sie sich noch an Ihre ersten Arbeitstage?
„Ich erinnere mich sogar noch sehr gut an das Vorstellungsgespräch mit Herrn Hess. Ich hatte damals schon Zusagen für einen Ausbildungsplatz in größeren Unternehmen. Doch mein Vater war nach der Betriebsbesichtigung bei Krafft so fasziniert, dass ich hier einen Einblick in die gesamte Herstellungskette vom Guss über die Bearbeitung bis zum Endprodukt erhalten würde, dass es ihm gelang, mich zu überzeugen, meine Ausbildung hier zu absolvieren. Als ich am ersten Tag mein Handelsschulzeugnis, das nicht gerade das Beste war, in der Buchhaltung abgab, warf die zuständige Dame nur einen kurzen Blick darauf mit der Bemerkung: „Ich weiß nicht, wer dich eingestellt hat. Die Prüfung wirst du mit diesem Zeugnis nie bestehen!“ Da regte sich gleich mein Widerspruchsgeist und ich erwiderte: „Ich mache ein halbes Jahr Lehrzeitverkürzung und werde mit einer Zwei bestehen.“

Das habe ich dann später auch geschafft, aber zunächst musste ich mich im Betrieb zurechtfinden, wo es oft recht rau zuging. Ich musste sogar schon mal Prügel einstecken, weil ich mich zunächst geweigert hatte, in die Gewerkschaft einzutreten.

Was waren besondere Herausforderungen während der Lehre?
Meine Ausbildung begann nicht in der Verwaltung, denn Herr Hess hatte festgestellt, dass es für einen Kaufmann sinnvoll sei, zunächst im Betrieb alle Abläufe und Materialien kennenzulernen, und so landete ich zuerst im Magazin. Dort gab es einen Magazinverwalter aus Oberschlesien. Er wurde „die eiserne Hand“ genannt, denn er war im Krieg am Unterarm amputiert worden und hatte anstelle der rechten Hand einen Metallhaken, mit dem er alles anpackte. Ab dem ersten Tag musste ich die Karteikarten führen. Über jede Schraube, jede Unterlegscheibe wurde Buch geführt.

Von diesem Oberschlesier bekam ich immer wieder neue Lektionen: Einmal waren die Sechskantschrauben dran, dann die Hammerkopfschrauben, die verschiedenen Werkstoffe, DIN-Arten. Ich musste ihm vormessen, wie man eine Schraube vermisst. Es war eine derart intensive Ausbildung, dass ich noch heute die DIN-Nummern vieler Normteile kenne.

Wie waren Ihre weiteren Stationen im Unternehmen?
Es begann meine Ausbildung in der Verwaltung. Manchmal gab es Engpässe in der Versorgung mit Bargeld, wenn am 10. des Monats die Lohnabrechnung gezahlt wurde. Um 16.45 Uhr war Feierabend, oft kam unser Geldbote zu spät mit dem Geld und wir hatten nur wenig Zeit zum Eintüten. Wenn wir dann für hundert Mitarbeiter die Scheine und Münzen auf den Pfennig genau auszählen mussten, hatten wir keine Chance, das Geld noch vorher nachzuzählen. Die Leute kamen dann nach Feierabend an unserem Fenster vorbei und bekamen ihre Lohntüten mit auf den Heimweg. Manchmal mussten sie warten, weil wir noch nicht fertig waren. Da ich ja alle kannte und wusste, wer nach Feierabend noch in die Kneipe ging, sagte ich: „Jungs, geht schon mal rüber. Ich bring euch gleich die Tüten.“ „Alles klar!“ Das war eine Riesenverantwortung, die wir als Lehrling bei Krafft hatten. Doch es war die Logik des Unternehmens, dem Lehrling viel Verantwortung zu geben, und das hat auch wahnsinnig viel Spaß gemacht.

Vor allem die Zeit im Einkauf war eine Ausbildung erster Güte. Denn ich konnte meinem Chef offen meine Meinung sagen, die oft konträr zu seiner war, aber es wurde diskutiert und es wurden Erkenntnisse geschaffen. Ich habe viel und gerne dort gelernt. Oft verlangte Herr Hess einen Status über die noch zu erwartenden Verbindlichkeiten. Da haben wir manchen Abend gemeinsam hier bis 23 Uhr gesessen und den Status erstellt. Ich bin auch oft Samstag ohne Vergütung in die Firma gekommen. Dabei war klar, wenn ein Vorgesetzter sagte: „Wir müssen...“, dann wurde das gemacht.



Gießerei im Januar 1967



Herr Löwenich 1967



Entleeren des Kupolofens



Herr Schall sticht Luft ab



Der letzte Guss 1967

Rückblickend kann ich sagen, dass mir Dr. Butting, der Einkaufsleiter, sehr viel abverlangt hat, was mir aber gutgetan hat, weil mich das sehr gefordert hat. Nach meiner erfolgreichen Abschlussprüfung wechselte ich zu Eberhard Hoesch & Söhne, weil ich unbedingt zu einem Weltmarktführer wollte. Dort habe ich leidvoll erfahren, warum mein Vater mir von Großbetrieben abgeraten hatte. Es war ein vollkommen anderes Betriebsklima, sehr hierarchisch strukturiert und der oberste Chef war ein absoluter Patriarch.

Hoesch verfügte über ein eigenes Labor, in dem auch die Firma Krafft die Probestäbe zur Erlangung der TÜV-Zertifizierung analysieren ließ. Während meiner Zeit bei Hoesch kam jemand aus dem Labor auf mich zu und sprach mich an: „Du warst doch bei Krafft. Jetzt kannst du mir doch verraten, wie schafft ihr es, eine solch gute Qualität in der Gießerei zu produzieren? Ihr habt kein eigenes Labor, aber eine exzellente Qualität und null Ausschuss. Das schaffen wir nicht mit unseren modernen Mitteln.“

Ich hatte mich als Lehrling schon immer sehr für die Gießtechnik interessiert und wollte unbedingt zuschauen, wenn freitags gegossen wurde. Unser Gießereimeister Winand Jansen kam morgens an, nahm sein Glasauge heraus und legte es in die Schreibtischschublade. Mit seinem anderen Auge schaute er durch das Schauglas des Kupolofens und beobachtete, wie im Inneren der Schmelzprozess ablief. „Können Sie mir erklären, was Sie in dem Schauglas sehen?“ „Dat kann man net erkläre, Jong!“ Er hatte einfach eine enorme Erfahrung und erkannte an den Farben der aufstrebenden Gase, wie der Prozess ablief. Wie bei einem „Hexenmeister“ folgten dann die Hinweise an seine Mitarbeiter: vom Hämatit noch soundso viel Kilo und von den verschiedenen Legierungszusätzen bestimmte Mengen dem Schmelzprozess zuzufügen. Das war das Geheimnis der exzellenten Graugussqualität.

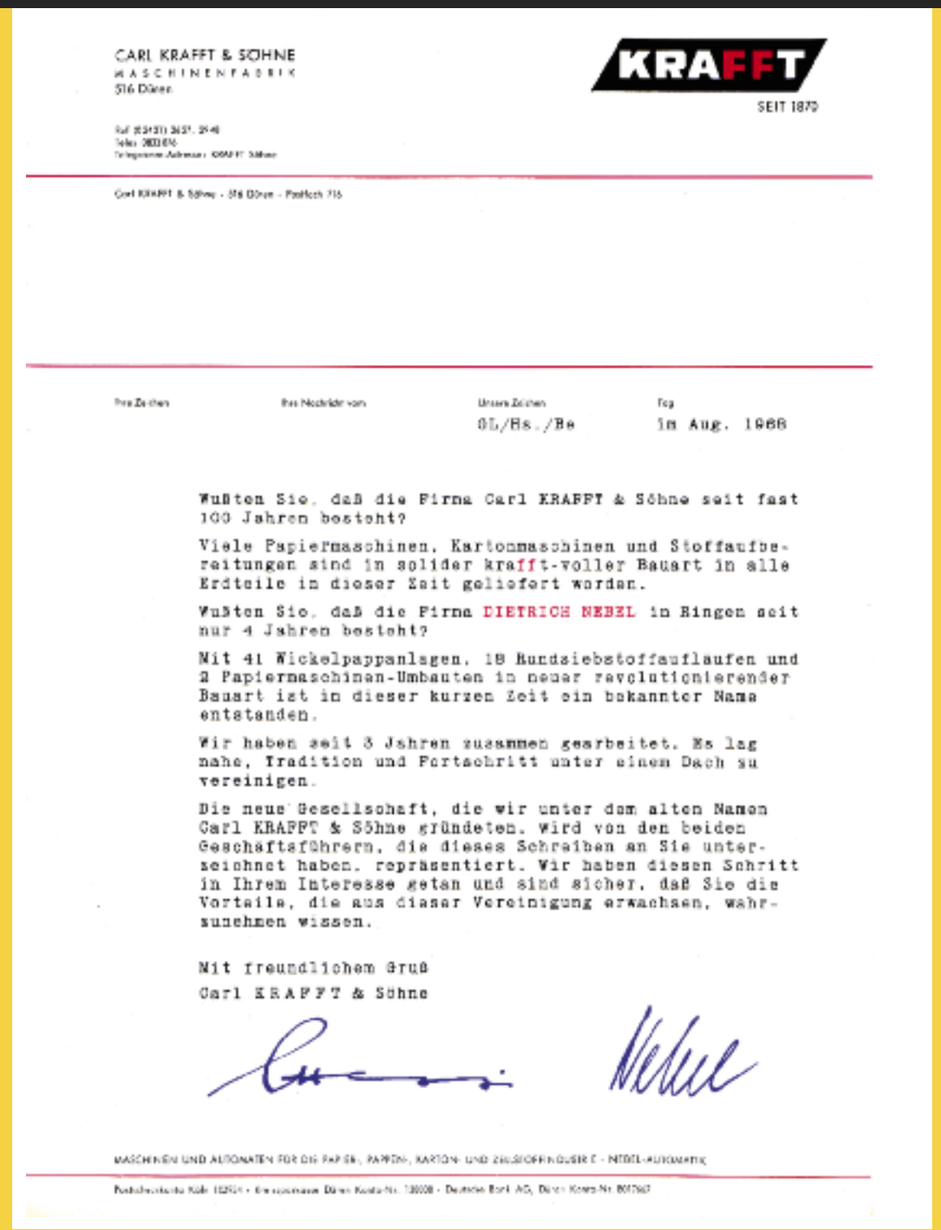
1966 mußte die Gießerei geschlossen werden, weil Rieseninvestitionen für Entstaubung und Luftreinhaltung erforderlich waren, die wir nicht stemmen konnten. Damals haben in Deutschland 265 Gießereien die Türen geschlossen. Als man bei Krafft hörte, dass ich mich auf meiner neuen Arbeitsstelle unwohl fühlte, bekam ich das Angebot zurückzukommen. Ich wünschte zunächst eine Halbtagsstelle im Einkauf und wollte die andere Tageshälfte nutzen, um in der Konstruktion eine Ausbildung zum technischen Zeichner zu machen. Als kurzfristig der damalige Einkaufsleiter kündigte, fragte mich Herr Hess, ob ich mir zutrauen würde, den Einkauf zuleiten. „Ja, wenn Sie mir das zutrauen!“ Vieles, was ich nicht wusste, musste ich erst erlernen, bevor ich eine Bestellung verfasste. Es war ein dornenvoller, harter Weg, wo ich oft einsam am Wochenende gearbeitet habe. Doch hier hatte ich den Riesenvorteil, dass wir ein sehr gutes Betriebsklima hatten. Es war für mich als Kaufmann überhaupt kein Problem, in der Fertigung nachzufragen: Wie geht das? Warum ist das so? Da man mich seit meiner Lehrzeit kannte, fühlte ich mich bei allen herzlich willkommen und ich bekam jederzeit Unterstützung, wenn ich Hilfe brauchte.

So ging es immer weiter und schließlich war ich mit der Firma so verwurzelt, dass ich insgesamt 53 Jahre meines Lebens dort verbracht und in dieser Zeit alle Höhen und Tiefen der Firmengeschichte miterlebt habe.“



WACHSTUMSJAHRE

Die Nebel-Pappenmaschinen



CARL KRAFFT & SÖHNE
MASCHINENFABRIK
516 Düren

KRAFFT
SEIT 1870

Ihre Zeichen | Ihre Nachricht vom | Unsere Zeichen | Tag
Bl/Hs./Be | 18 Aug. 1966

Wußten Sie, daß die Firma Carl KRAFFT & Söhne seit fast 100 Jahren besteht?

Viele Papiermaschinen, Kartonmaschinen und Stoffaufbereitungen sind in solider krafft-voller Bauart in alle Erdteile in dieser Zeit geliefert worden.

Wußten Sie, daß die Firma DIETRICH NEBEL in Ringen seit nur 4 Jahren besteht?

Mit 41 Wickelpappanlagen, 18 Rundsiebstoffauflaufen und 2 Papiermaschinen-Umbauten in neuer revolutionierender Bauart ist in dieser kurzen Zeit ein bekannter Name entstanden.

Wir haben seit 3 Jahren zusammen gearbeitet. Es lag nahe, Tradition und Fortschritt unter einem Dach zu vereinigen.

Die neue Gesellschaft, die wir unter dem alten Namen Carl KRAFFT & Söhne gründeten, wird von den beiden Geschäftsführern, die dieses Schreiben an Sie unterzeichnet haben, repräsentiert. Wir haben diesen Schritt in Ihrem Interesse getan und sind sicher, daß Sie die Vorteile, die aus dieser Vereinigung erwachsen, wahrzunehmen wissen.

Mit freundlichem Gruß
Carl KRAFFT & Söhne

MASCHINEN UND AUTOMATEN FÜR DIE PAPIER-, PAPPEN-, KARTON- UND ZELLSTOFFINDUSTRIE - NEBEL-AUTOMATIC

Seit 1965 arbeitete die Firma Krafft & Söhne eng mit der Firma Dietrich Nebel zusammen. Dietrich Nebel war ein junger Maschinenbau-Ingenieur und hatte in einer kleinen Werkstatt in Ringen bei Bad Neuenahr begonnen, Wickelpappenmaschinen weiterzuentwickeln. Bisher wurde der Papierbrei auf einer Formatwalze aufgewickelt. Nach einer gewissen Anzahl an Umdrehungen musste der Umfang mit einem Falzbein manuell aufgeschnitten werden, was meistens von Frauen gemacht wurde. Beim nächsten Umlauf wurde dann der feuchte Bogen abgenommen und gepresst. Dietrich Nebel entwickelte eine neue Bauart von Wickelpappenanlagen, die den Schneidevorgang automatisierte. War auf der Formatwalze eine gewisse Dicke der Papierbahn erreicht, schnellte aus dem Walzenkörper ein Messer heraus und schnitt die Bahn auf, der Bogen fiel ab und wurde über ein Förderband weitergeführt, bis er im hinteren Teil der Maschine in einen Trockenkanal lief. Da Dietrich Nebel in seiner kleinen Werkstatt die Formatwalzen nicht selbst herstellen konnte, übernahm Krafft diesen Part. Die Nachfrage nach diesen neuen Maschinen war enorm und so lag es nahe, Tradition und Fortschritt unter einem Dach zu vereinigen.

Die neue, 1968 gegründete Kommandit-Gesellschaft „Carl Krafft & Söhne“ wurde nun von den beiden Geschäftsführern Eberhard Hess und Dietrich Nebel vertreten. Als Kommanditist war neben Gisela Hess-Kraft auch der jüngere Bruder Florian Hess beteiligt, der gerade sein Studium als Maschinenbau-Ingenieur beendet hatte. Leider war er bereits während des Studiums an Multipler Sklerose erkrankt, so dass er nicht wie ursprünglich vorgesehen die technische Leitung des Unternehmens übernehmen konnte.

Es begann eine äußerst fruchtbare Zusammenarbeit mit Dietrich Nebel. Während Eberhard Hess erfolgreich Wickelpappenmaschinen verkaufte, tüftelte der Ingenieur an immer neuen Automatisierungsmöglichkeiten in der Pappenherstellung. Ein besonderer Knüller war die Entwicklung einer Papiermaschine mit einem 80 Meter langen Trockenkanal. Viele meinten damals: „Das kann nicht funktionieren!“ Nur wenige Kunden besaßen den Mut, dem Ingenieur zu glauben, und gaben die Wellpappenrohpapiermaschine mit Kanaltrocknung in Auftrag. Das war damals die erste Anlage dieser Art. Zur Inbetriebnahme der Maschine wurden sogar Gäste eingeladen, die live miterlebten, wie die Maschine in Gang gesetzt wurde und nach einer halben Stunde konnte schon das erste Papier präsentiert werden. Später wurden noch mehrere solcher Anlagen erfolgreich verkauft. Die Pappenmaschinen brachten einen Wachstumsschub für das Unternehmen. Bis nach Mexiko wurden Maschinen geliefert. Die Firma Carl Krafft & Söhne entwickelte eine elektronische Steuerung und Regelung für Pappenstraßen, die Lagenzahl, Nassdicke und Restfeuchte regulierte. Gab es Anlaufschwierigkeiten oder funktionierte etwas nicht, legte sich Dietrich Nebel auch im Anzug unter die Maschine und schaute selbst nach. Das hat vielen Kunden imponiert und führte zu Folgeaufträgen.

Die Episode Mühlfahrt – Ein Rückschlag

Im Herbst 1979 wurde die Möglichkeit der Beteiligung an einem Unternehmen der Papierzulieferindustrie an KRAFFT herangetragen. Eberhard Hess und Dieter Nebel, die damaligen Geschäftsführer, interessierten sich für die Gelegenheit, denn mit der „Werner Mühlfahrt GmbH & Co. KG“ ging es um einen Anbieter von Rollenschneidmaschinen, die eine gute Ergänzung zum eigenen Portfolio darstellten, zumal Kontakte zu internationalen Kunden bestanden.

Die Prüfung der Möglichkeiten bzw. Umstände verlief zügig und die Gespräche waren zielorientiert, so dass schon nach wenigen Wochen eine Einigung getroffen wurde. KRAFFT übernahm 51% der Anteile am Unternehmen. Dabei war bekannt, dass sich die Firma in finanziellen Schwierigkeiten befand, was einerseits überschaubar erschien, andererseits auch zu einem günstigen Einstieg führte.

Die Produktion wurde sehr bald von Gustorf bei Grevenbroich nach Düren verlagert und auch die Verwaltung zog noch im Dezember um. Parallel zu den operativen Veränderungen wurde die neue Zusammenarbeit im Markt bekannt gemacht und Eberhard Hess bemühte sich bei den Gläubigern der Firma Mühlfahrt um Vergleichsvereinbarungen zur Reduzierung der Verbindlichkeiten.

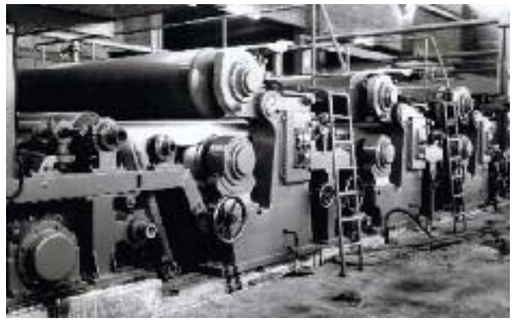
Erste Wolken zogen aber bereits zu diesem Zeitpunkt auf, weil eine Maschine, die zur Auslieferung anstand, Probleme machte und es über die technischen Lösungen zwischen Herrn Mühlfahrt und Herrn Nebel unterschiedliche Ansichten gab.

Dass es offenbar auch in der Vergangenheit schon diverse Probleme bei Kunden gegeben hatte, wurde dann in den folgenden Monaten klar. Nach und nach kamen neue Verbindlichkeiten zu Tage, u.a. von Kunden, die Forderungen geltend machten. Diese Forderungen waren aber nicht neu und zum Teil sogar durch Abtretungen besichert worden. Allerdings war das in den Verhandlungen mit KRAFFT verschwiegen worden und auch aus den vorgelegten Unterlagen nicht ersichtlich gewesen.

Bereits nach etwas mehr als einem halben Jahr hatte sich offenbart, dass es sich bei der Transaktion um einen Betrugsfall handelte und seitens KRAFFT wurden die geschlossenen Verträge angefochten. Letztlich zogen sich die gerichtlichen Auseinandersetzungen mehrere Jahre hin, ehe die Mühlfahrt-Gesellschafter zum Schadenersatz verurteilt wurden. Leider konnte nur ein kleiner Teil der Forderung tatsächlich vereinnahmt werden, so dass KRAFFT mit einem großen Schaden aus dieser kurzen Episode hervorging.



Automatikwalzen in der Fertigung

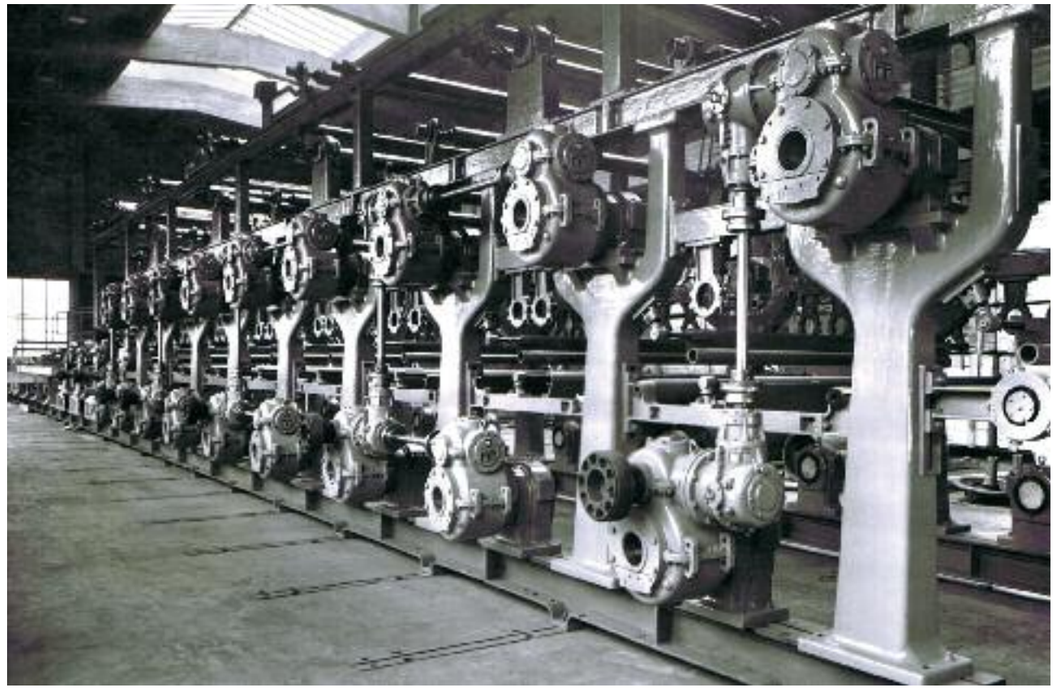


Pressenpartie (3 Liegepressen)





Bild links und rechts: Automatische Pappenmaschine während der Montage



Antriebsseite einer Trockenpartie mit Kegel-Stirnrad-Zapfengetriebe









Neuausrichtung: Walzen für alle Fälle

Im Laufe der 1980er Jahre ebbte der Boom der Pappenmaschinen langsam ab. Ein wesentlicher Grund dafür war die technologische Entwicklung in den Druckereien, die Maternpappen überflüssig machten. Krafft firmierte bisher als Maschinenfabrik, die Maschinen für die Papier-, Pappen-, Karton- und Zellstoffindustrie baute, doch dieses Anlagengeschäft erwies sich nun als sehr volatil. Gleichzeitig war das Unternehmen seit über 100 Jahren ein Spezialist für Walzen. Was lag also näher, als sich auf Walzen zu konzentrieren, die in vielen Bereichen eingesetzt wurden, nicht nur in der Papier- und Pappenindustrie? Doch wie und wo ließen sich potenzielle Kunden für Walzen aller Art finden?

Schon mit dem Kauf des ersten LKW, einem Opel Blitz, hatte das Unternehmen mit Werbung „auf der Straße“ begonnen. Als die Ladekapazität des Opel Blitz nicht mehr ausreichte, wurde ein erster Mercedes Benz LKW mit Anhänger angeschafft, auf dem natürlich auch das Firmen-Logo deutlich sichtbar war. Doch nur der eigene Fuhrpark würde als Werbeträger nicht genügen, um den Bekanntheitsgrad zu steigern. Eine größere Werbung im Fernverkehr war erforderlich, um das Unternehmen bundesweit bekannter zu machen. Zudem sollten die Walzen als Kernkompetenz des Unternehmens auf den ersten Blick deutlich sichtbar sein.

Als erste Werbemaßnahme ließ Eberhard Hess zwei Tanklastwagen beschriften, denn der runde Tankkessel hatte ja bereits die Form eines Walzenkörpers. Dann entwickelte er eigenhändig die ersten Entwürfe für ein Walzen-Logo. Mit Stift und Lineal entstand am Schreibtisch eine schematische Darstellung einer Walze und der Begriff „KRAFFT Walzen Düren“. Fortan fand sich das kleine Logo hier und da auf den Anzeigenseiten zum Beispiel der Frankfurter Allgemeine zwischen den Kleinanzeigen und an anderen Stellen, wo man es günstig platzieren konnte.

Tunnel-Bohrspindel 1967, LKW mit sw Logo, Saugwalze 1969, LKW mit farbigem Logo

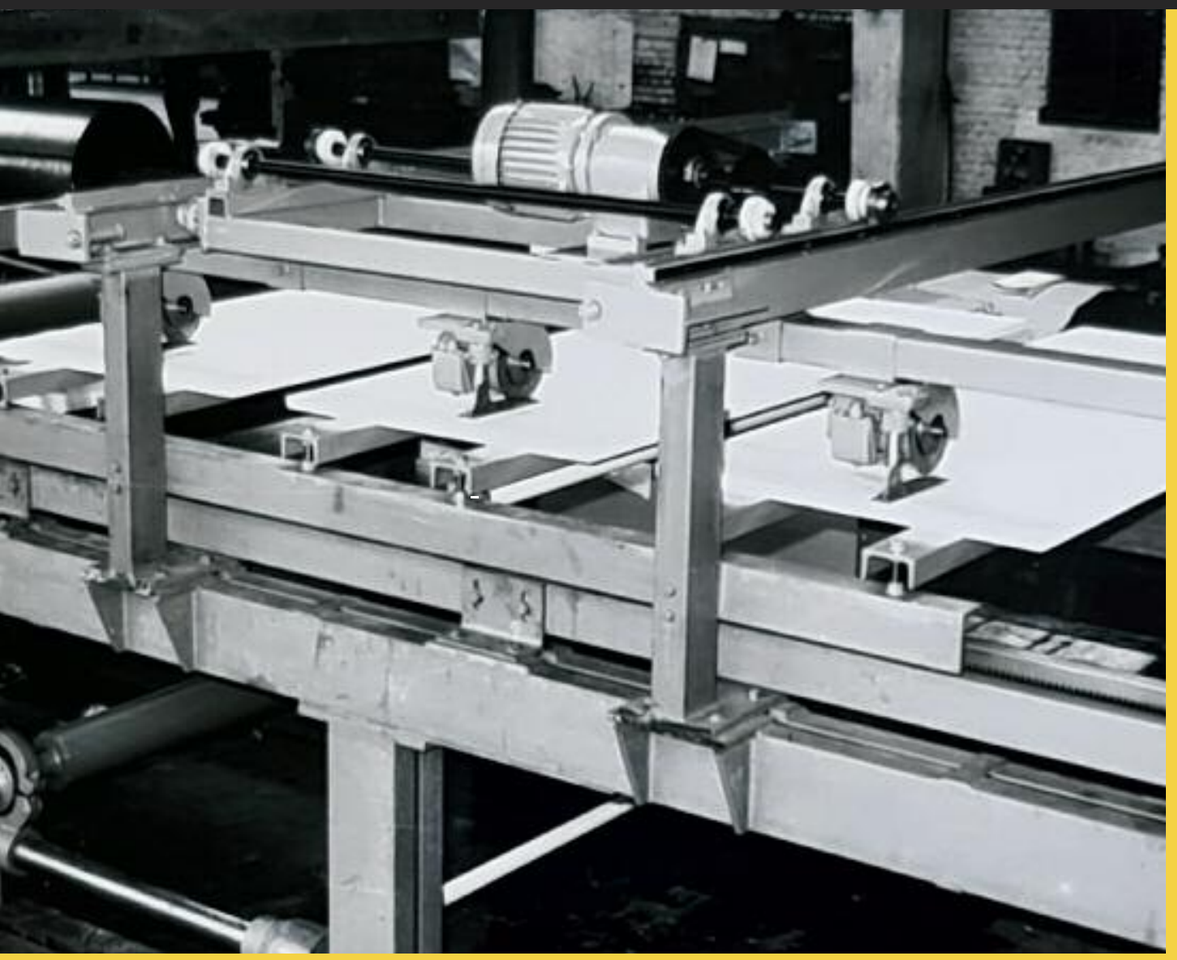
Bald fuhren nicht nur die firmeneigenen LKW mit dem neuen Logo als Werbeträger, sondern auch bis zu 30 Lastzüge verschiedener Speditionen. Die Pritschen-LKW mit ihren leuchtend gelben Planen mit schwarzer Schrift fielen auf und waren bald bundesweit bekannt.

Auch weißlackierte Segelflugzeug-Transportanhänger wurden als Werbeträger genutzt, da sie sich wegen ihrer Länge bestens für die Darstellung der schlanken Walzen eigneten. Die Werbung schlug ein und bald meldeten sich Interessenten aus verschiedenen Branchen. Auch wenn jemand dringend eine Reparatur einer defekten Walze benötigte, war das Unternehmen sofort zur Stelle. In solchen Fällen wurde der Fahrer des firmeneigenen LKWs über Funk angepiepst. Er rief dann von der nächsten Raststätte in der Firma an und erhielt den Auftrag, auf dem Rückweg seiner Tour die defekte Walze abzuholen. Solche flexiblen Hilfeleistungen führten bald zu Folgeaufträgen in den verschiedensten Bereichen.



Entwurf für das Walzenlogo von Eberhard Hess

Mitarbeiter erinnern sich: Montageabenteuer



Dreifach-Nassquerschneider für die DDR - 1970

Herbert Klein war vom 1.4.1960 bis 2010 und Georg Reufsteck von 1965 bis 2015 im Unternehmen beschäftigt. Sie gehören beide zu den Mitarbeitern, die von der Schlosserlehre bis zum Renteneintritt im Unternehmen tätig waren. Als Monteure waren sie viel unterwegs und haben manches Abenteuer erlebt.

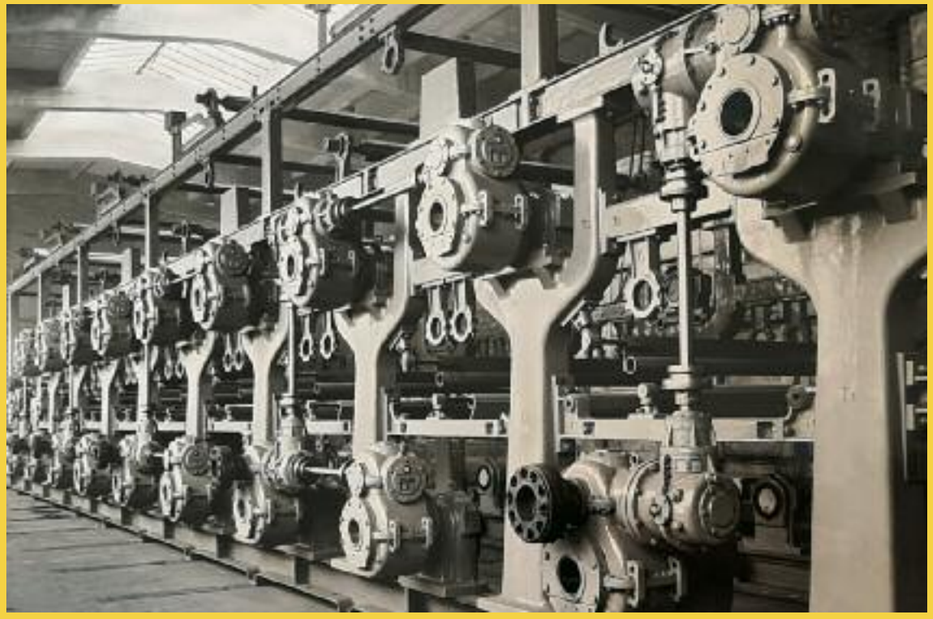
Herbert Klein hat in Tschechien, Österreich, der Schweiz und in Mexiko Pappenmaschinen montiert. Ganz besonders erinnert er sich an seine Zeit in der ehemaligen DDR. Er montierte damals für eine Firma bei Leipzig eine Microfurnieranlage für die in den 1980er Jahren modischen Holztapeten. Da er unbedingt einmal ein Fußballspiel in Leipzig erleben wollte, fuhr er zum fünf Kilometer entfernten Stadion, obwohl er sich nur im Umkreis von drei Kilometern bewegen durfte. Am nächsten Tag wurde er vor das örtliche Politbüro zitiert. Zum Glück sah man noch von einer Strafe ab. Die Karnevalszeit nahte und als waschechte Rheinländer wollten die Monteure über die Karnevalstage nach Hause und Aschermittwoch weiterarbeiten. Doch der Projektleiter lehnte ab. „Das kommt gar nicht in Frage! Ihr bleibt hier!“ Da inzwischen acht Monteure aus dem Westen dort waren, versammelte sich am nächsten Abend eine fröhliche Runde in Auerbachs Keller in Leipzig und stimmte Karnevalslieder an. Nach einer halben Stunde kamen Volkspolizisten, ergriffen die Sänger am Kragen und setzten sie einige Stunden fest. Trotz der Drohung, dass die Firmen nun eine saftige Strafe zahlen müssten, hatte der Vorfall kein weiteres Nachspiel.



Aufrollung Papiermaschine für die Dominikanische Republik - 1963



Auch für die Volksrepublik China wurde eine Microfurnieranlage gebaut. Eine Delegation von 20 Chinesen kam eigens zur Abnahme der Anlage nach Düren. Herbert Klein erinnert sich noch gerne an die Inbetriebnahme der Anlage in Schanghai 1985



Vormontage und Montage für PM Daihan Paper - 1958

und die vielfältigen Eindrücke im Reich der Mitte. Damals waren noch viele mit dem Fahrrad unterwegs. Für die Heimreise von Schanghai nach Düren brauchten die Monteure eine ganze Woche, sie fuhren mit der Bahn über Kanton nach Hongkong. Von dort ging es mit dem Flieger zurück nach Europa. Als ein Unternehmen über die deutsche Entwicklungshilfegesellschaft eine Produktionsstätte für Pappen in Paraguay aufbaute, waren Herbert Klein elf Monate und Georg Reufsteck neun Monate vor Ort, um die Maschinen in einem kleinen Dorf in der Nähe von Asuncion aufzubauen.

Georg Reufsteck erinnert sich: „Natürlich hatte man auch mal Heimweh. Man war ja nicht nur acht Stunden mit dem Kollegen zusammen, sondern 12-14 Stunden. Da musste man sich schon hundertprozentig aufeinander verlassen können. Da wir länger als vier Wochen dort waren, hatten wir auch eine ganz andere Verbindung zu den Menschen vor Ort.“

Doch nicht nur in Südamerika gab es immer wieder neue Herausforderungen für die Monteure. Oft klingelte nach einem normalen Arbeitstag bei KRAFFT am Abend das Telefon und es hieß: „In Holland ist eine Papiermaschine defekt.“ „Wir wurden nicht gefragt, kannst du oder willst du? Es war einfach selbstverständlich, dass wir dann sofort losfuhren, da gab es keine Ausreden,“ erklärt Georg Reufsteck. „Es war einfach ein gutes Team.“



Mitarbeiter im Winter 1969-70 Kurth, Kniprath, Thelen, Haas, Krug, Lück, Schmitz



Wachskaschiermaschinen, Wickelpappenanlage, Trockenzylinder in den 1980ern

Vom Einkauf in den Verkauf

Günther Adamec hatte sich intensiv in den Einkauf eingearbeitet. Als Bindeglied zwischen Anforderung und Beschaffung war er verantwortlich für die entsprechende Qualität des Materials. Inzwischen war der Einkauf gut organisiert, doch für Günther Adamec war vieles zur Routine geworden und er suchte nach neuen Herausforderungen. Als er an einem Freitagnachmittag im Herbst 1982 den beiden Geschäftsführern Eberhard Hess und Dietrich Nebel ohne Vorankündigung eröffnete, dass er sich in naher Zukunft nach einer neuen Stelle umsehen wolle, reagierten beide Herren äußerst überrascht. Es entwickelte sich eine längere Diskussion, bei der er offenlegte, warum er für sich keine Zukunftsaussichten mehr bei KRAFFT sah. Er war verblüfft, als Eberhard Hess ihm schließlich vorschlug: „Warum machen Sie nicht den Verkauf? Ab Montag können Sie dort anfangen!“

Bei KRAFFT fielen die Entscheidungen oft schnell. Ein Mitarbeiter war bereits im Einkauf so gut eingearbeitet, dass eine reibungslose Übernahme möglich war und so begann Günther Adamec mit viel Freude seine Tätigkeit im Verkauf. Auch wenn der Schwerpunkt zunächst die Papierindustrie war, wurde versucht, überall dort Fuß zu fassen, wo Walzen im Fokus standen. In damals aufstrebenden Industriezweigen wie dem Maschinenbau für die Kunststoffindustrie, in Schneid- und Wickelmaschinen für Folien und diverse bahnförmige Produkte kamen Walzen zum Einsatz.

Verkaufserlebnisse

„Wir haben eine Weile gebraucht, bis wir das Vertrauen der Kunden für bestimmte Objekte gewonnen hatten, unsere Referenzliste war nicht aussagefähig genug“ erklärt Günther Adamec. „In der Papierindustrie erregten wir Aufsehen, als wir in Konkurrenz zu einem großen Wettbewerber im Papiermaschinenbau einen Auftrag von der Papierfabrik Roermond erhielten zur Erweiterung einer Trockenpartie mit vierzehn Trockenzylindern. Die komplette Trockenpartieerweiterung beinhaltete das Engineering der PM-Erweiterung, die Konstruktion und die Lieferung aller Komponenten und die von der Firma Eberhard Hoesch gekauften Graugusstrockenzylinder. Dieser Auftrag hatte eine Größenordnung von mehreren Millionen. Herr Hess war sehr verblüfft, dass wir ihn so schnell bekommen hatten. Aber es war schon eine gewisse Vorarbeit gewesen, mit der wir die Mannschaft in Roermond überzeugt hatten: Unsere Überlegungen über die Anordnung der Bauteile, das Integrieren in die Maschine, aber vor allem unsere offene Art trugen mit dazu bei. Damals lieferten Firmen aus Polen und aus Indien die Graugusszylinder wesentlich preisgünstiger, aber wir erklärten, dass wir die Zylinder aus Qualitätsgründen nur bei Eberhard Hoesch & Söhne kaufen würden. Diese Qualitätsphilosophie überzeugte die Niederländer. Mit der Montage wurde eine französische Firma beauftrag, die sich terminlich zu weit aus dem Fenster gelehnt hatte und die Montage nicht rechtzeitig schaffte. Der Direktor der Papierfabrik rief bei KRAFFT an: „Hier brennt es. Die packen das nicht. Ihr müsst mir helfen und Leute herschicken, über Preise sprechen wir später. Wenn die Maschine zu dem vereinbarten Zeitpunkt nicht anläuft, wackelt mein Kopf.“ „Wir haben hier dann Termine geschoben, unsere Crew ist dorthin und hat alles rausgerissen. Seitdem hatten wir einen treuen Kunden“, beschreibt Günther Adamec den erfolgreichen Abschluss des Projektes.

Eine andere Begebenheit dreht sich um eine Firma in Tornesch bei Hamburg, wo an einem Sonntag ein Trockenzylinder explodierte, der die Explosion weiterer Trockenzylinder verursachte und nicht nur die Fensterscheiben der Fabrikhalle zum Bersten brachte. Die Maschine war nicht von KRAFFT, aber in seiner Verzweiflung hatte der Inhaber überall in der Branche herumtelefoniert, um kurzfristig Monteure zu bekommen. Die Trockenzylinder, die explodiert waren, waren uralte Gusszylinder. Von den beteiligten Gutachtern und dem TÜV wurde die Maschine zum Totalausfall erklärt, aber die Versicherung deckte nur einen Stillstand von 60 Tagen mit ihrer Prämie ab. Was konnte KRAFFT in dieser kurzen Zeit schaffen? So wurde überlegt, in der außerordentlich kurzen Frist eine komplett neue Trockenpartie mit 34 Stahltrockenzylindern zu liefern und zu montierten. Natürlich hieß es in der Branche, das schafft niemand.

Das Glück für Krafft war, was aber niemand wusste, dass zu dieser Zeit für eine Papiermaschine in Kairo sehr viele passende Bauteile in Arbeit waren. Wälzlager mit Gehäuse hätte man in dieser kurzen Zeit nicht im Markt erhalten. So kamen die bevorrateten Rohre für die Trockenzylindermäntel zum Einsatz, nachdem diese auf die passende Länge eingekürzt worden waren. „Mit Hochtouren wurde kalkuliert und wir begannen mit diesen Rohren die ersten Zylinder zu bauen. Und tatsächlich haben wir es geschafft, in 60 Tagen eine komplette Trockenpartie mit 34 Zylindern zu konstruieren, zu fertigen, zu liefern, zu montieren und in Betrieb zu nehmen! Das war die Rettung für diesen Betrieb, denn wäre der Stillstand über die von der Versicherung abgedeckte Zeit hinausgegangen, hätte das für das Unternehmen große Probleme gebracht“, freut sich Eberhard Hess heute noch über den Coup. „Es war der Erfolg der gesamten Mannschaft, die sehr engagiert bei der Sache war und auch in anderen Notfällen oft zur Stelle war. Das hat sich im Markt schnell herumgesprochen, dass wir immer, auch am Wochenende, schnell eingesprungen sind, wenn ein Kunde in Not war. Es waren immer wieder neue Herausforderungen für uns, aber gerade das machte meine Arbeit so abwechslungsreich und spannend“, so Günther Adamec.

„Ein herzliches Dankeschön für mein erfülltes Berufsleben richte ich an die Familie Hess, die mir ein übergroßes Vertrauen schenkte – an meine engsten Mitarbeiter, die mir durch dick und dünn tatkräftig folgten, – an die tolle Belegschaft, die mich immer unterstützte, - an die vielen treuen Geschäftspartner und –freunde, denen ich auch heute noch in die Augen schauen kann. Ein dankendes Gedenken an den viel zu früh verstorbenen Mitgesellschafter, herrn Ing. Dieter Nebel, der mit seiner Menschlichkeit und Sachlichkeit meinen beruflichen Werdegang sehr prägte, möchte ich unbedingt erwähnen.“



Aufbau einer PM in Kairo



Leonhard Jachtmann, als Azubi, vorne in der Mitte

Ein schwarzer Tag im August

Leonhard Jachtmann hatte bereits als junger Mann bei KRAFFT seine Ausbildung absolviert. Später, im Alter von 44 Jahren, als er sich als Schweißfachmann und Lehrschweißer weiterqualifiziert hatte, kam er zu KRAFFT zurück, um als Meister die Schweißerei zu leiten. Der Bereich machte unter seiner Führung gute Fortschritte und Herr Jachtmann war als exzellenter Fachmann und Handwerker anerkannt. So legte er auch, wie bei KRAFFT üblich, als Meister im Geschehen der Produktion selbst mit Hand an.

Im August 1983 kam es dann zu einem Arbeitsunfall, der „Leo“ Jachtmann das Leben kosten sollte. Er hatte an einer Aluminium-Trommel eine Schweißnaht nachgearbeitet und wollte noch die notwendige Druckprüfung vornehmen, was damals zum Teil noch mit Druckluft gemacht wurde. Beim Anschließen der Druckluft-Leitung unterlief ihm offenbar ein Flüchtigkeitsfehler, denn er setzte den vorgeschriebenen Druckminderer nicht ein. So wurde die Trommel mit dem vollen Druck der Druckluftversorgung beaufschlagt und platze. Der stirnseitige Deckel wurde aus dem Zylinder katapultiert und traf Herrn Jachtmann, der an den Folgen und inneren Verletzungen verstarb.

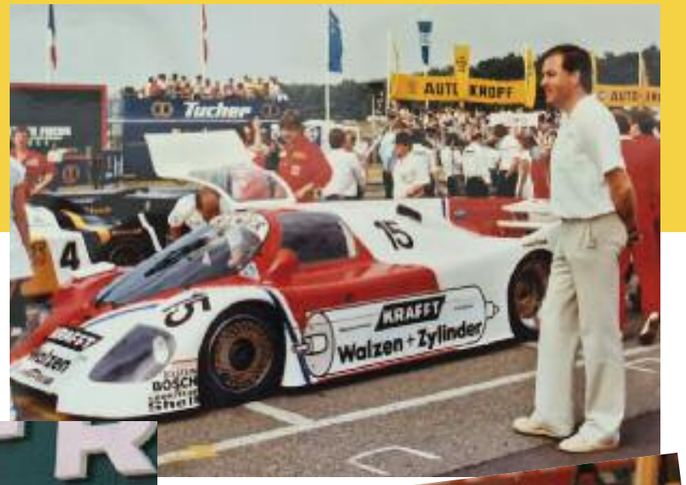
In unmittelbarer Nähe war auch Heinz Körner, ein Mitarbeiter Jachtmanns tätig, der sich aber just in dem Moment nach einer Kabeltrommel gebückt hatte und großes Glück hatte, unverletzt zu bleiben. Die Druckwelle hatte einige Gegenstände in der Umgebung verschoben und mehrere Glasscheiben der Halle zum Bersten gebracht.

Es handelt sich um den einzig bekannten tödlichen Arbeitsunfall im Betrieb. Allen damals tätigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ist er bis heute im Gedächtnis geblieben und nicht selten wird an diesen Vorfall mahnend erinnert, auf dass sich ein solcher Unfall niemals wiederholen wird!

KRAFFT UND
DAS MOTOR - (SPORT) - SPONSORING























KRAFFT und das Motor-Sponsoring

Zeit seines Lebens war Eberhard Hess ein Autofan und begeisterte sich sehr für den Motorsport. So kam er auf den Gedanken, den Motorsport auch als Werbeträger für KRAFFT Walzen zu nutzen. Aus dem Umfeld des Dürener Motorsport Clubs und des ADAC Nordrhein, wo Eberhard Hess einige Jahre auch Vorstandsmitglied war, entstanden die ersten Kooperationen in Sachen Sponsoring. So kam es, dass die spätere deutsche Formel-1-Hoffnung, Stefan Bellof, zusammen mit Frank Jelinski und Dieter Quester am Nürburgring in einem BMW 323i unter KRAFFT-Werbung an den Start ging. Ab 1982 war das KRAFFT WALZEN Logo in der Deutschen Rennsport Meisterschaft auf dem Kremer Porsche CK5 von Rolf Stommelen zu sehen und von dieser Zeit an blieb das Motorsport Sponsoring ein fester Bestandteil der KRAFFT-Werbestrategie.

Die Fahrzeuge mit dem gut sichtbaren Schriftzug auf gelbem Grund und zahlreiche Erfolge im Motorsport steigerten den Bekanntheitsgrad des Unternehmens enorm. Eberhard Hess erinnert sich: „Einmal saß ein junger Ingenieur in Monaco auf der Tribüne und sah unsere Autos fahren. Als in der folgenden Woche ein Prüfstand im Windkanal

























defekt war, erinnerte er sich an uns und rief mich an: „Sie machen doch Walzen. Können Sie auch unsere defekte Walze reparieren?“ „Wo ist die Walze?“ „In Stuttgart“. Zufälligerweise war gerade einer unserer LKWs in Stuttgart, der die Walze sofort abholte und wir haben sie dann in kurzer Zeit reparieren können. Das hat der junge Mann als großen Erfolg an den Hersteller dieser Prüfstände in den USA gemeldet. Daraufhin bekamen wir gleich eine Anfrage aus den USA, neue Walzen für Prüfstände zu produzieren. Seitdem arbeiten wir bis heute für diesen Kunden.“

Die intensivste Zeit war die Teilnahme am Europacup Renault mit eigenen Fahrzeugen Mitte der 1980er Jahre. Die Rennserie fand europaweit im Rahmen der europäischen Formel 1 Läufe statt und zog hochkarätige Fahrer und ehrgeizige Nachwuchstalente an. Für KRAFFT starteten z.B. Jürgen von Gartzen, der zuvor unter KRAFFT-Sponsoring den nationalen Renault R5 Cup gewonnen hatte, und Altfrid Heger, der parallel in der Formel 3 und Formel 3000 unterwegs war und später als Werksfahrer für BMW in der DTM startete. Eine Freundschaft begründete sich zu Kris Nissen. Der war 1988 im Porsche 962 des befreundeten Kremer-Teams aus Köln bei einem Sportwagen Rennen in Fuji/Japan schwer verunglückt und hatte starke Brandverletzungen davongetragen. Da seine Versicherung nicht ausreichte, um die Behandlungskosten zu decken rief Eberhard Hess eine Spendenaktion ins



















KRAFFT und das Sport-Sponsoring

Leben, um den jungen Dänen wieder nach Europa zurückzuholen und das Krankenhaus in Japan zu bezahlen. Ende der 1980er Jahre gab es ein intensives Engagement in der Deutschen Formel 3 Meisterschaft. Michael Bartels und Karl Wendlinger wurden unterstützt, die u.a. gegen Heinz-Harald Frentzen und Michael Schumacher antraten. Karl Wendlinger gewann die Meisterschaft 1989 und markierte damit den Höhepunkt der KRAFFT WALZEN Präsenz im deutschen Motorsport.

Es folgten Sponsorings in der Deutschen Tourenwagen Meisterschaft (DTM) und der Deutschen Tourenwagen Trophäe, ehe das Budget für diese Maßnahmen deutlich zurückgefahren wurde. Geblieben ist bis heute eine kontinuierliche Zusammenarbeit mit dem Team von Herbert Lingmann, der jedoch im April 2013 verstarb und die von Christian Leutheuser fortgeführt wird, mit Einsätzen in der Langstreckenmeisterschaft am Nürburgring und dem 24 - Stunden - Rennen.

Im Laufe der knapp 40 Jahre im Motorsport haben viele Fahrer unter dem KRAFFT-Logo ihre Erfolge eingefahren, deren Aufzählung hier den Rahmen sprengen würde. Stellvertretend seien erwähnt Hans-Joachim Stuck, Klaus Ludwig, Kurt und Nicky Thiim, Bernd Schneider, Frank Biela, Manuel Reuter, Edgar Doeren, Michael Bleekemolen, Joey Kelly und Ralf Kelleners. In den allermeisten Fällen wurden die Werbeverträge direkt mit den Fahrern oder Teams getroffen, ohne den Umweg über Agenturen oder Manager, wodurch man auch mit bescheidenen Mitteln eine gute Präsenz erzielte. Manchmal wurden die Logos spontan, erst kurz vor dem Rennen auf den Autos angebracht. Eberhard Hess hatte immer ein paar Aufkleber „in der Tasche“.

Neben dem Motorsport gab es weitere regionale, nationale und internationale Sponsoring-Maßnahmen. Die Sportfreunde Düren und Schwarz-Weiss Düren kickten mit dem Logo. Die Volleyball-Bundesliga Mannschaft der heutigen „Powervolleys“ trugen zu Beginn der Bundesliga-Zeit das KRAFFT WALZEN-Logo und die international erfolgreichen Tischtennis-Profis des TTC Jülich gehörten zeitweise ebenso zum Portfolio der Engagements. Weiterhin zu erwähnen sind Werbemaßnahmen beim Internationalen Reitturnier in Wiesbaden, mit der entsprechenden TV Präsenz, Reitveranstaltungen in der Region und zuletzt die WSA Schlittenhunde WM im schwedischen Särna.



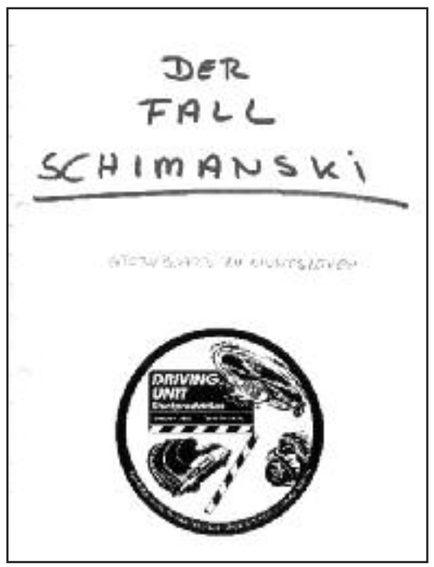
Action Concept – Die Autobahnpolizei, Schimanski und andere Stunts

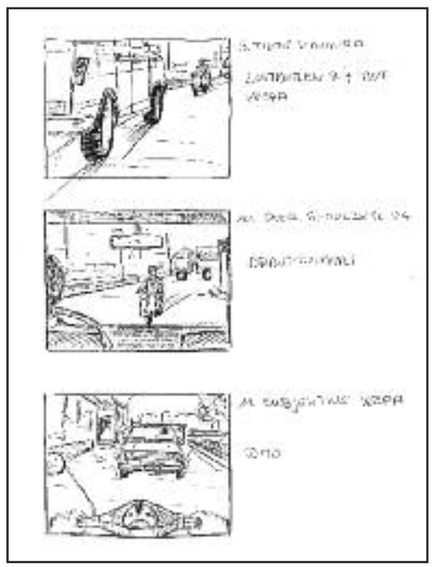
Aus dem Motorsport stammte auch der Kontakt zu Hermann Joha, der damals am Anfang seiner Karriere als Produzent von Stuntszenen stand. Heute agiert er unter „Action Concept“, einer der bekanntesten Film-Produktionsgesellschaften in Deutschland, immer noch mit dem Schwerpunkt von spektakulären Stuntaufnahmen.



Eberhard Hess war dem jungen Hermann Joha bei der Startphase behilflich und als für Stuntszenen innerhalb der „Alarm für Cobra 11“-Produktionen hier und da mal ein LKW benötigt wurde, kam öfter auch mal ein Fahrzeug aus dem KRAFFT-Fuhrpark zum Einsatz. Dies war umso einfacher, als die Produktionen oft in der Region stattfanden, auf einem Stück der gesperrten Autobahn rund um den Tagebau und später auf der eigens errichteten „Film-Autobahn“ in Aldenhoven, wo inzwischen auch ein Test-Zentrum entstanden ist. Auffällig waren die KRAFFT LKW in der beliebten TV-Serie auf jeden Fall, denn der eine oder andere Geschäftsbesuch fragte nach, wieso er denn immer KRAFFT bei „Cobra 11“ sehen würde.

Ein Höhepunkt der Zusammenarbeit war ein Dreh in München, zum letzten Schimanski-Tatort, als Kommissar Schimanski mit einem alten Renault R4 unter den KRAFFT-LKW krachte, um dem Wrack dann aus der Heckklappe des Renault zu entsteigen. Auffällig waren die KRAFFT LKW in der beliebten TV-Serie auf jeden Fall, denn der eine oder andere Geschäftsbesuch fragte nach, wieso er denn immer KRAFFT bei „Cobra 11“ sehen würde.

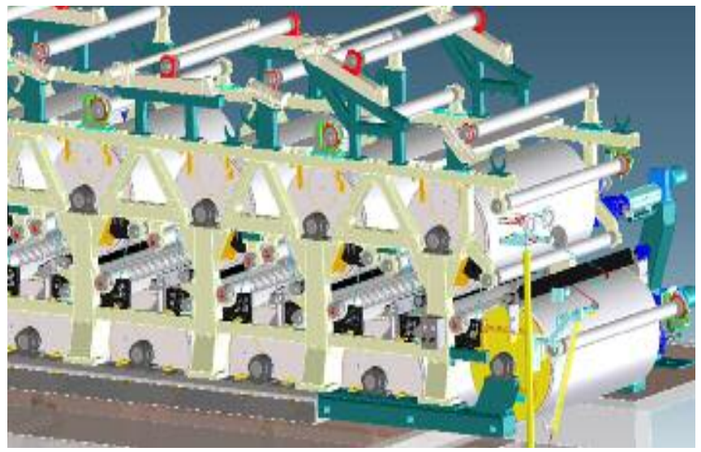




AUF DEM WEG INS NEUE JAHRTAUSEND



AUF DEM WEG INS NEUE JAHRTAUSEND







Werk 1 - 1966



Werk 1 - 1972



Werk 1 - 2020

Der nächste Wechsel in der Unternehmensführung bahnt sich an

1989 schied Dieter Nebel aus dem Unternehmen aus und Eberhard Hess wurde alleiniger Inhaber. 1996 begann er, seine beiden Kinder Alice und Michael mit zunächst zehn Prozent am Unternehmen zu beteiligen. Damit war der Weg für die Übernahme durch die fünfte Unternehmergeneration vorbereitet. Im gleichen Jahr trat auch die Sparkassen-Unternehmensbeteiligungsgesellschaft (SUBG), im Zuge einer Umstrukturierung der Unternehmensfinanzierung, die auch den Ausbau von Werk 1 und die Gründung von Werk 2 ermöglichte, als stille Gesellschafterin ins Unternehmen ein. Als KRAFFT 1999 den Dürener Mitbewerber Kelzenberg + CO. übernahm, erweitere die die SUBG ihr Engagement und trat mit 10 Prozent als Kommanditistin in die Gesellschaft ein.

2008 wurde die SUBG wieder ausbezahlt, Eberhard Hess trat vom operativen Geschäft zurück und regelte die Nachfolge, indem er das Unternehmen an seine beiden Kinder zu je 50 Prozent übergab. Seit 2014 gehört Diplom-Ingenieur Peter Kayser als geschäftsführender Gesellschafter zur Führungsetage des traditionsreichen Dürener Unternehmens. Der gelernte Maschinenbau-Ingenieur, dessen Familie früher in Winden eine Papierfabrik betrieb, stieg zunächst mit dem Erwerb von zehn Prozent der Unternehmensanteile ein. Neben dem kaufmänischen Geschäftsführer Michael Hess und der Prokuristin Alice Speth ist Peter Kayser vor allem für den technischen Bereich zuständig und kümmert sich um die Erweiterung des Portfolios und den Vertrieb der KRAFFT Walzen Produkte.



Michael und Eberhard Hess 2007

Eine Zwischenbilanz



Familie Hess 1951

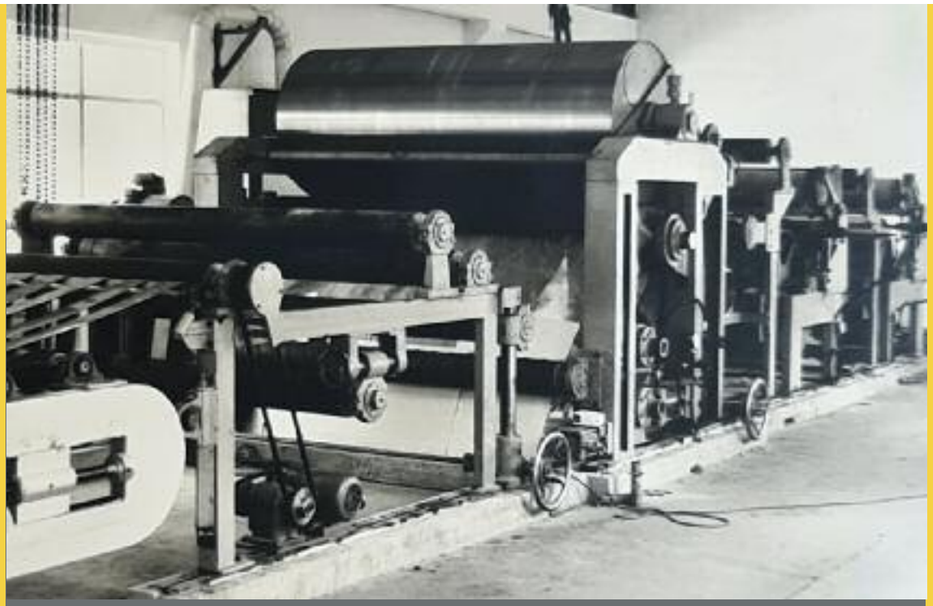
Zieht man zum Datum des einhundertfünfzigjährigen Bestehens eine Zwischenbilanz, so hat Eberhard Hess das Unternehmen maßgeblich in der Zeit nach dem Zweiten Weltkrieg bestimmt. Er selbst hat den Krieg noch als Kind erlebt und übernahm 1964 die Geschäftsleitung von seiner Mutter, Gisela Hess-Krafft, die für ein paar Jahre die Geschicke des Unternehmens bestimmt hatte, nachdem ihr Vater verstorben war. Es war kein leichter Start, als er seine Mutter ablöste, denn sie hatte ohne entsprechende Ausbildung und Vorkenntnisse die Unternehmensleitung übernommen und entsprechend gewirtschaftet. Nachdem unter ihrem Vater sowohl Betrieb als auch Belegschaft in die Jahre gekommen waren, hatte sie offenbar schlechte Berater und diese Phase führte das Unternehmen in eine Krise. Für den Betrieb hätte es damals auch das Aus bedeuten können, denn die finanziellen Rücklagen waren größtenteils für teilweise fragwürdige Investitionen aufgebraucht worden.

Eberhard Hess war es dann, der sich die Sanierung auf die Fahne schrieb und die Stabilisierung der Firma vorantrieb – über viele Jahre mit sehr hohem persönlichem Einsatz. Ein Rückschlag war die Erkrankung seines Bruders Florian, der als Ingenieur seinen Beitrag leisten sollte, aber dazu nicht mehr kam. Im Gegenzug schenkte ihm sein Schwiegervater, Karl Mohr, der in Düren die Volkswagen-Vertretung betrieb, sein Vertrauen und half mit einer Bürgschaft aus, um die Liquidität der Firma zu stützen.

Mut, Optimismus, Fleiß, aber auch persönliche Entbehrungen bestimmten die ersten Jahre der Tätigkeit von Eberhard Hess, der hemdsärmelig und mit sicherem kaufmännischen Instinkt das Unternehmen nach und nach in eine stabilere Lage führte. Manchmal impulsiv, aber immer verbindlich und nie nachtragend, erarbeitete er sich das Vertrauen der Belegschaft und der Geschäftspartner.



Florian und Eberhard Hess mit Grock 1956



Erste Nebel Wickelpappenanlage von KRAFFT, Prevalje, Jugoslawien 1968



Mitarbeiter Gunczi, Adels, Cramer, Kurm, Klein, Leisten - Sommer 1968

Nicht einfach war offenbar die Arbeit im GL-Sekretariat, denn auf dieser Stelle gab es viele Wechsel. Die langjährige Telefonistin des Hauses führte seinerzeit eine Liste der wechselnden Mitarbeiterinnen, gab aber schließlich auf. Der Jahresanfang war ein gängiger Starttermin und so wurde gescherzt, dass „Herr Hess immer zum Geburtstag eine neue Sekretärin bekommt“, denn der ist am 2. Januar. In der Festschrift zum 100-jährigen Bestehen des Unternehmens findet sich bereits ein Gedicht zu diesem Thema.

Unterstützung fand Eberhard Hess auch in seinem langjährigen Wegbegleiter, Dieter Nebel, der im Jahre 1968 gleichberechtigter Teilhaber wurde und der als Ingenieur die technische Leitung des Unternehmens innehatte. Seine Wickelpappen-Maschinen trugen erheblich zur Stabilisierung des Unternehmens bei. Die Partnerschaft zwischen den ungleichen Gesellschaftern war von Vertrauen und Toleranz geprägt. Als Dieter Nebel 1989 in den Ruhestand ging, trennten sich die Wege wieder und Eberhard Hess wurde zunächst Alleingesellschafter.

Zum Ende der Ära Nebel bei KRAFFT war bereits der Grundstein gelegt, das Unternehmen zunehmend auf das Walzengeschäft auszurichten und die Bearbeitung von rotationssymmetrischen Körpern zur Kernkompetenz auszubauen. Auch hier fand sich für Eberhard Hess wieder ein Wegbegleiter, der entscheidend zum Erfolg beitrug: Mit Heribert Denter hatte ein ausgewiesener Zerspanungsfachmann den Weg zu KRAFFT gefunden. Der zog dann auch noch Peter Brock als Schweißfachmann und Meister für die Schweißerei nach Düren und die beiden befruchteten mit ihrem Fachwissen die Herstellung der Walzen, für die sich immer neue Anwendungen und Kundenkreise fanden, wodurch das gemeinsame Know-How weiterwuchs.

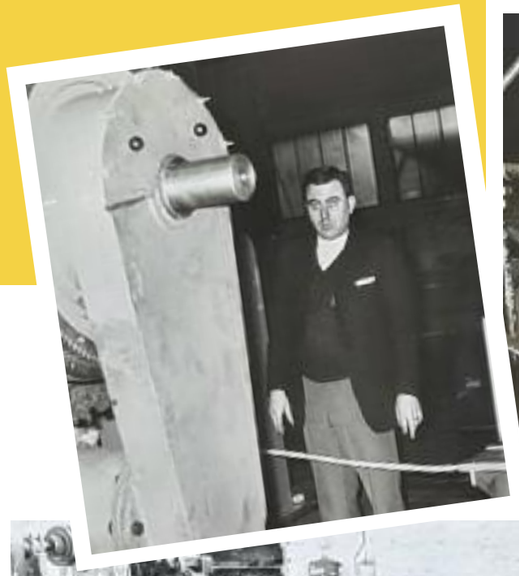


Chefbüro Anfang der 1970er Jahre



Frau Stehr - Sommer 1968

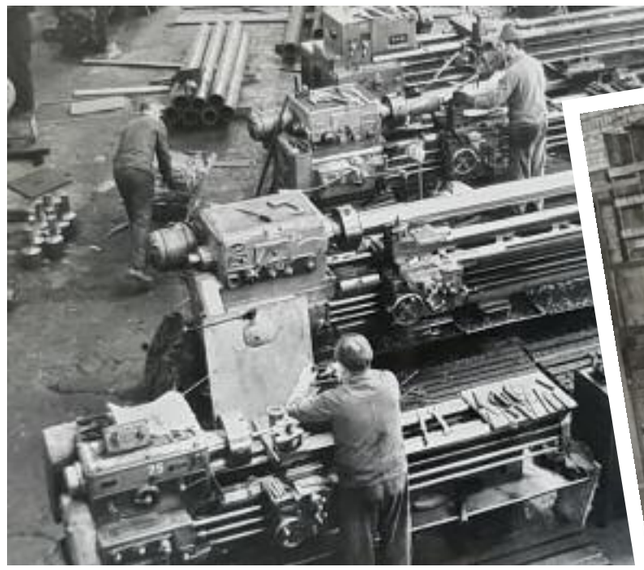
Die 60er und 70er Jahre























65. Geburtstag von Eberhard Hess













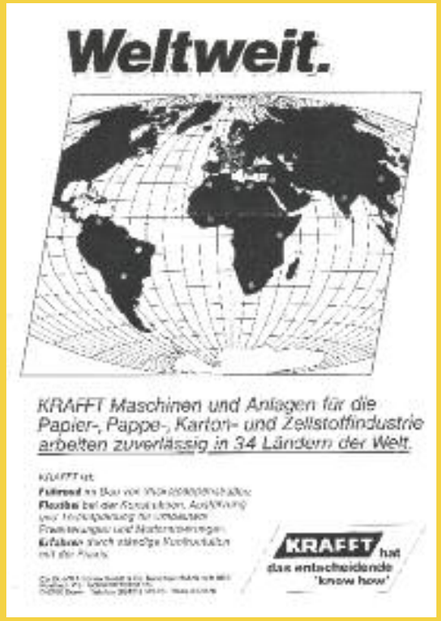














Dass die Kunden zu KRAFFT fanden, dafür wiederum sorgte Eberhard Hess mit den entsprechenden Werbemaßnahmen.

Der Produktname „KRAFFT WALZEN DÜREN“ wurde kreiert und entsprechende Logos fanden sich auf LKW-Planen, bei Sportereignissen und natürlich auf Rennautos.



Den Vertrieb übernahm Günther Adamec. Im Einkauf übernahm Horst Chodil die Leitung und in dieser Konstellation bestimmte das Team Hess, Adamec, Denter, Chodil und Brock für einige Jahre das Geschehen.

Eberhard Hess hatte seinen Mut und seinen Optimismus trotz manchen Rückschlags nicht verloren. Er investierte das verdiente Geld in Werbung, Maschinen und Gebäude. Unter seiner Leitung wurde die Halle 1 in das Werk an der Schoellerstraße/Brückenstraße eingepflanzt – im laufenden Produktionsbetrieb – und das Werk 2 in der Distelrather Straße begründet. Im Jahre 1999 übernahm er mutig die KELZENBERG + CO GmbH & Co. KG, einen lokalen Wettbewerber, der vor dem Aus stand.

Auch als seine aktive Zeit zu Ende ging, gelang Eberhard Hess nochmal ein richtungsweisender Schachzug: Mit dem altersbedingten Ausscheiden von Heribert Denter als Betriebsleiter sowie Günther Adamec im Vertrieb war ein gewisses Vakuum entstanden, das die Nachfolger nicht hatten ausfüllen können.

Sohn Michael und Tochter Alice waren kaufmännisch geprägt und es fehlte eine technisch-versierte Unterstützung. Die fand Eberhard Hess in Peter Kayser, dem Sohn von Rolf Kayser, einem alten Freund der Familie, der früher in Kreuzau-Winden selbst eine Papierfabrik betrieben hatte. Peter Kayser war als Student mit Michael Hess zu Go-Kart-Rennen gefahren und hatte später im professionellen Motorsport gearbeitet, ehe er in den Sonderfahrzeugbau wechselte und in Bonn ansässig wurde. Peter Kayser war schon länger ein Wunschkandidat für eine Mitarbeit bei KRAFFT gewesen und als er nochmal eine neue Herausforderung suchte, kamen die Gespräche zwischen ihm und Eberhard Hess sowie den Kindern, die inzwischen die Gesellschaftsanteile übernommen hatten, in Gang. Seit 2014 ist Peter Kayser Gesellschafter, Geschäftsführer und die treibende Kraft im Vertrieb des Unternehmens. Mit seinen Erfolgen soll aus „einem der führenden Walzenhersteller in Europa“, „der führende Walzenhersteller Europas“ werden. So der eigene Anspruch.

Für Eberhard Hess folgten noch einige Jahre im Beirat des Unternehmens, dem er heute noch als Gast beiwohnt. Seinen Vorsatz, „nicht wie der Großvater mit 80 Jahren noch am Schreibtisch zu sitzen“, hat er eingehalten und blickt heute zufrieden auf sein Lebenswerk zurück. Dass ihm all das gelang und er nebenbei noch ehrenamtliche Aufgaben in Verbänden, Vereinen und der Politik wahrnehmen konnte, verdankt er zu einem großen Teil seiner Ehefrau Lotte, die während aller Höhen und Tiefen an seiner Seite stand. Unvergessen ist dabei, dass sie ihm in den schwierigen Anfangsjahren einmal ihr Sparbuch anvertraute, damit er die Löhne für die Belegschaft bezahlen konnte.





Eberhard und Lotte Hess bei der 100 und 140 Jahr Feier

Interview mit Michael Hess, Alice Speth und Peter Kayser

Stand für Sie von Beginn an fest, dass Sie die Familientradition fortführen und in das Unternehmen einsteigen?

Michael Hess: Ich hatte durchaus eine Phase, in der ich überlegt habe, auch in eine andere Richtung zu gehen und eventuell etwas anderes zu studieren. Als dann die Zeit reif war, war es aber klar, dass ich hier einsteige. Wir wohnten nebenan und waren als Kinder oft in der Firma, das gehörte zu unserem Leben. Man bekommt dadurch schon eine gewisse unternehmerische Prägung. Natürlich war auch eine Erwartungshaltung in der Familie da, aber die kommt nur zum Tragen, wenn man auch den Eindruck hat, das hat Sinn, das wird funktionieren.

Alice Speth: Ich habe nicht studiert, sondern eine Ausbildung zur Industriekauffrau gemacht. Da ich gerne Sprachen lernte, war ich über ein berufsbegleitendes Stipendium eine Weile in Italien. Mein Vater hat dann eingefädelt, dass ich ein Praktikum in der Auslandsabteilung einer Bank machen konnte. Als ich in Italien das Angebot erhielt, dort zu bleiben, habe ich ernsthaft darüber nachgedacht, mich aber dann doch entschieden, nach dem Ende des Praktikums wieder zurückzukommen und bin 1987 in die Firma eingestiegen. Wegen meiner Sprachkenntnisse habe ich dann schwerpunktmäßig den Versand und das Auslandsgeschäft übernommen.



Alice Speth

Michael Hess: Ich weiß gar nicht genau, wann mein offizielles Eintrittsdatum in die Firma war, es war ein schleichender Eintritt. Ich habe in Karlsruhe ein duales Studium als Betriebswirt absolviert. Da wir ab 1993 auch ein Autohaus betrieben haben, habe ich studienbegleitend auch dort viel Zeit verbracht und an den Wochenenden Autos verkauft. Ab etwa 1999 war ich dann Vollzeit im Unternehmen, als wir Kelzenberg übernahmen.

Wie waren Ihre Startbedingungen? Wie verlief die Zusammenarbeit mit Ihrem Vater? Gab es Schwerpunkte?

Der Einstieg ging sehr fließend, ich machte alles, was mir in die Hände fiel. Es gab keine strenge Trennung der Arbeitsbereiche. Aufgrund meiner Ausbildung habe ich mich eher mit kaufmännischen Themen beschäftigt. Und ich kümmerte mich im Wesentlichen um Kunden im Ausland, da es im Hause ansonsten etwas an den englischen



Peter Kayser und Michael Hess

Sprachkenntnissen haperte. Mein Vater war immer relativ tief im Tagesgeschäft. Sein Schwerpunkt war die Disposition der eigenen LKW, wodurch er immer einen recht tiefen Einblick erhielt in alles, was gerade im Haus ablief. Natürlich hatte nach einiger Zeit jeder seine Schwerpunkte. Aber alles lief Hand in Hand. Trotzdem gab es unterschiedliche Auffassungen zu manchen Themen.

Mit welchen Herausforderungen wurden Sie konfrontiert?

Michael Hess: Als ich im Unternehmen anfing, begann der Trend, dass viele Firmen ihre Produktion nach Asien verlagerten. Viele Unternehmen waren nach dem Mauerfall mit ihrer Fertigung auch nach Osteuropa gegangen, weil man dort vermeintlich günstiger produzieren könnte. Wir haben dazu nie konkrete Pläne gehabt. Damals wie heute haben wir auf die Vorteile unseres Standortes gesetzt: gut ausgebildete Mitarbeiter mit großer Berufserfahrung und leistungsfähige Zulieferer, mit denen wir auch vielfach jahrzehntelange Geschäftsbeziehungen haben. Es gab zwar auch immer wieder Gespräche darüber, Wettbewerber zu übernehmen. Doch waren wir da sehr vorsichtig geworden, nachdem mein Vater bei der Investition in ein Düsseldorfer Unternehmen viel Geld verloren hatte. Die Inhaber hatten damals verschwiegen, dass noch Altverbindlichkeiten existierten, und uns damit in große Schwierigkeiten gebracht.

Eine große Herausforderung war 2009 die Finanzkrise, zumal wir zeitgleich einen Hauptkunden verloren hatten. Der Umsatz stagnierte und eine Neuausrichtung des Vertriebs war dringend erforderlich. Deswegen haben wir 2014 Peter Kayser als neuen Kollegen und Mitgesellschafter an Bord geholt.



Stahltrockenzylinder für die Papierindustrie

Peter Kayser: Unsere Familien waren seit langem befreundet und es gibt ja sogar eine verwandtschaftliche Verbindung, weit zurückliegend. Es gab viele Berührungspunkte über Schule und Motorsport, ich hatte hier schon mal ein Praktikum gemacht, kannte die Papierindustrie. Ich war als Ingenieur im Sonderfahrzeugbau tätig, mit sehr viel internationaler Reisetätigkeit, aber dann suchte ich nach einer Veränderung. Mich reizte die Aufgabe bei KRAFFT und die Möglichkeit, als geschäftsführender Gesellschafter einzusteigen.

Zwar ist die Papierindustrie nach wie vor unsere Hauptkundenbranche, doch haben wir unser Know-how aus dem Anlagenbau für die Papiererzeugung konsequent auf neue Produkte und Produktbereiche ausgeweitet. Inzwischen sind wir auch wieder im Sondermaschinenbau außerhalb der Papierindustrie tätig. Natürlich spielen dabei immer Walzen und Zylinder eine Rolle. Oft handelt es sich um Sondermaschineneinheiten, die als Teil einer Anlage gebaut werden. Jedes Projekt ist ganz spezifisch auf den Bedarf des Kunden ausgerichtet. Da die Anlagenbauer, denen wir zuliefern, überwiegend in Deutschland und Europa sitzen, ist unser Schwerpunkt der europäische Markt. Trotzdem gibt es auch immer wieder Aufträge aus anderen Regionen der Welt. Rotationssymmetrische Bauteile kommen zum Beispiel auch bei Windrädern und bei Rollenprüfständen der Autoindustrie zum Einsatz, aber auch als Wellen in der Antriebstechnik von Schiffen. Es ist unglaublich, bei wie vielen Endprodukten KRAFFT-Walzen zum Einsatz kommen! Unsere Wachstumsstrategie ist, dass wir zunächst unsere klassischen Produkte weiterentwickeln, die Prozesse optimieren, immer innovativ sind und in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden neue Produkte entwickeln. Die hohe Kompetenz unserer rund 130 Mitarbeiter ist dabei sehr entscheidend.

Den 1999 übernommenen Mitbewerber Kelzenberg haben wir inzwischen komplett integriert. Die Gesamtbelegschaft produziert nur noch unter der KRAFFT-Flagge. *Wir haben auch kräftig investiert. Es wurden neue Maschinen angeschafft und sukzessive die Einrichtung des Hauptwerkes an der Schoellerstraße modernisiert. Das Kelzenberg-Werksge-lände in Gürzenich wurde verkauft und im Gegenzug wurde 2014 der Standort im Gewerbegebiet Distelrather Straße ausgebaut und die Produktionsfläche im Werk 2 damit erheblich erweitert.*
*Vor zwei Jahren konnten wir ein Nach*bargrundstück von der Kirche zurückkaufen und haben dort einen Mitarbeiter-Parkplatz eingerichtet. Außerdem hat uns dieses Grundstück in die Lage versetzt, die ehemalige Montagehalle zu verlängern. Insgesamt führt diese Ausbaumaßnahme, die wir im Jubiläumsjahr abschließen, zu einer wichtigen Umstrukturierung von Werk 1, die sich



Jörg Herfort und Heribert Strauch

sehr positiv auf die Effizienz des Werkes niederschlagen wird. Ein Dank geht hier an unseren langjährigen Mitarbeiter und heutigen Technischen Leiter, Herr Heribert Strauch. Er hat sich in den letzten Jahren maßgeblich um die Entwicklung unserer Betriebsstätten gekümmert!

Welche Herausforderungen sehen Sie für die Zukunft?

Alice Speth: Ein extrem wichtiges Thema für die Zukunft unseres Unternehmens ist die demografische Entwicklung. Viele unserer Mitarbeiter sind seit Jahrzehnten im Unternehmen. Wir brauchen auch in Zukunft qualifizierte Arbeitskräfte. Daher hat die Ausbildung junger Menschen bei uns einen besonderen Stellenwert. Jedes Jahr stellen wir fünf bis sechs neue Azubis ein. Wir besuchen regelmäßig Ausbildungsmessen, unterhalten seit 2018 eine Lernpartnerschaft mit der Anne-Frank-Gesamtschule, denn dass Azubis der heimischen Industrie die Tür einrennen, ist nicht mehr selbstverständlich und so nutzen wir jede Chance, um junge Leute anzuwerben und für gewerblich-technische Berufe zu begeistern.

Michael Hess: Die Anforderungen der Kunden und der Märkte verändern sich immer rasanter, und so müssen auch wir uns permanent weiterentwickeln. Der Fokus wird zukünftig nicht nur auf bestimmten Produkten, sondern mehr und mehr auf Problemlösungen liegen. Entscheidend ist der enge Kontakt zu unseren Kunden, die sich auf unsere Kompetenz und Zuverlässigkeit verlassen. Vier Produktbereiche stellen die Säulen unseres Unternehmens dar: Kernmarke sind nach wie vor die Walzen, Zylinder und Trommeln für alle möglichen Zwecke. Als zweites produzieren wir Drehteile und Großdrehteile für Anwendungen im Maschinenbau. Darüber hinaus hat die Firma eine „Engineering-Abteilung“ für Maschinenumbauten und Modernisierungen sowie eine Service-Abteilung mit Dienstleistungen rund um Reparatur, Montage und Transport.

Peter Kayser: Wir verfolgen mit großen Anstrengungen Digitalisierungsprojekte, die sich auf die Produkte, auf die Fertigung, vor allem aber auf Wissensmanagement und die Kommunikation mit dem Kunden beziehen. Dazu betreiben wir eine Zusammenarbeit mit der FH-Aachen. Wir haben praktisch immer Studenten im Haus, die an Diplomarbeiten schreiben oder die für unsere Projekte arbeiten. Es gibt viele Ideen in diesen Themen, aber das muss alles neben dem Tagesgeschäft umgesetzt werden und braucht etwas Zeit.

Messepräsenz

Auf vielen wichtigen Messen im Inn- und Ausland war die Firma KRAFFT Walzen vertreten.



Eberhard Hess und Günther Adamec

Pulpa-
per



Graz 1990



Expo Baden-Baden 1996



Expo Baden - Baden 2002



ICE München 2005



Pulpaper Helsinki 2014



Expo Wiesbaden 2012



Düsseldorf 2016



WUMAG TEXROLL –
Übernahme aus der Insolvenz mit dem Plan zum Erfolg

Bereits im Jahre 2008 gab es Kontakte auf Gesellschafter-Ebene zwischen KRAFFT und der WUMAG GmbH, um über eine mögliche Kooperation bis hin zu einem Zusammenschluss der Unternehmen zu sprechen. Die Gesellschafter des Krefelder Unternehmens waren an einem Ausstieg aus dem operativen Geschäft der WUMAG TEXROLL GmbH & Co. KG interessiert. Das damals, kurz vor Beginn der Wirtschafts- und Finanzkrise florierende Unternehmen war aber zu wertvoll, als dass eine Übernahme durch KRAFFT in Frage gekommen wäre und die kommende Krise sorgte zunächst für andere Schwerpunkte.

Die WUMAG TEXROLL GmbH & Co. KG wurde ein paar Jahre später dann mehrheitlich an einen chinesischen Käufer übergeben, der zunächst auch mehrere leitende Mitarbeiter in den Gesellschafterkreis aufnahm. Die Zusammenarbeit gestaltete sich jedoch schwierig und die Führungsebene distanzierte sich zunehmend vom neuen Eigentümer, bis schließlich die Anteile an ihn zurückgegeben wurden und einzelne Mitarbeiter auch das Haus verließen.

Mit Karl-Heinz Vaaßen und Wolfgang Römer wechselten 2014 die vermutlich wichtigsten Köpfe zu KRAFFT, was neben dem Abgang des Know-Hows und den Kundenkontakten auch spürbare Umsatzrückgänge bei WUMAG TEXROLL verursachte. Zusammen mit den übrigen, wachsenden Problemen, vor allem durch interne Querelen und Personalwechsel, rutschte der Umsatz immer weiter ab und das Unternehmen schrieb tief rote Zahlen, die nur durch Einlagen immer wieder neuer, chinesischer Gesellschafter ausgeglichen werden konnten. Als sich eine Gruppe von Mitarbeitern, zusammen mit dem damaligen Geschäftsführer, abspaltete, um ein Wettbewerbsunternehmen zu gründen, welches auf die zu erwartende Insolvenz der WUMAG TEXROLL baute, war die Endphase eingeleitet. Zwar überlebte das neue Unternehmen diese waghalsige Strategie selbst auch nicht, aber für das Krefelder Traditionsunternehmen war im Mai 2019 die Zeit gekommen, Insolvenzantrag zu stellen.

In Düren hatte man die Entwicklung bereits länger beobachtet und nahm Kontakt zum Insolvenzverwalter auf. Mit Dr. Peter Minuth konnte schließlich ein Kaufvertrag über die Assets aus der Insolvenzmasse geschlossen werden. So wurde ein Teil des Betriebsgeländes über die Hess Immobilien GmbH & Co. erworben, sowie die Bestände und die Betriebseinrichtung durch die KELZENBERG + CO GmbH & Co. KG, deren Verschmelzung auf KRAFFT eigentlich schon beschlossene Sache war. So wurde ein Teil des Betriebsgeländes über die Hess Immobilien GmbH & Co. erworben, sowie die Bestände und die Betriebseinrichtung durch die KELZENBERG + CO GmbH & Co. KG, deren Verschmelzung auf KRAFFT eigentlich schon beschlossene Sache war. Die Tochtergesellschaft wurde jedoch aufgrund der neuen Situation in WUMAG TEXROLL GmbH & Co. KG umbenannt und betreibt seit Oktober 2019 den Standort in Krefeld, mit ca. 20 Mitarbeitern, als reinen Produktionsbetrieb, dessen Administration von Düren aus erfolgt.

Die Einrichtung in Krefeld und das erfahrene Personal fertigt insbesondere Doppelmantel-Walzen mit dünnen Außenmänteln, dünnwandige Trockenzylinder für die Textilindustrie, dazugehörige Trockner als eigenständige Maschineneinheiten sowie Großwalzen für die Folienindustrie. Als ideale Ergänzung werden Mantelschüsse als längsnahtgeschweißte Rohre aus entsprechenden Blechen selbst hergestellt und seither auch an KRAFFT zugeliefert. So ergibt sich eine verzahnte Zusammenarbeit, die z.T. auch gegenseitige Kapazitätsverlagerungen zulässt, wobei es nur wenige Überschneidungen im Markt bestehen, so dass es sich um eine echte Ergänzung handelt. Das Jubiläumsjahr von KRAFFT ist das erste volle Geschäftsjahr für die neue Konstellation in Krefeld, die damit ihre Bewährungsprobe zu bestehen hat.










Made with KRAFFT – eine andere Art der Darstellung

Peter Kayser: Wir möchten Sie auf eine Reise mitnehmen. Ein Wochenende mit dem Auffinden von Endprodukten, die mit KRAFFT hergestellt sein könnten. Los geht's. Wir sitzen beim Frühstück, lesen die Zeitung und meine Frau und ich planen das Wochenende.

Die Zeitung: Papier ist der Klassiker von KRAFFT. Seit der Gründung im Jahr 1870 sind wir eng mit der Papierindustrie verbunden. KRAFFT ist einer der wenigen Vollsortimenter für Walzen für die Papierindustrie - **KRAFFT Walzen**. Aber es ist eine starke Verschiebung im Gang. Während grafische Papiere oder Zeitungsdruck rückläufige Mengen aufgrund der sich verändernden Lebenssituation haben, entwickeln sich Tissue oder Hygienepapiere (Toilettenpapier, Küchenrollen etc.) und auch die Verpackungspapiere in den Verkaufszahlen nach oben. Das Internet und das Smartphone sind damit Treiber bei zwei Produkten: sich änderndes Leseverhalten und der Online-Handel.

Noch ein Kaffee und ab ins Auto. Aha, das Kaffeepad (ist das Papier oder Vliesstoff?) ist eines der Produkte. Der Teppich in meinem Auto wird über **Kalanderwalzen** hergestellt. Für Batterien stellen wir **Kompaktorwalzen** her und die Gummimischungen der Reifen werden auch auf KRAFFT Walzen kalandriert. Mein Auto wurde mit Sicherheit auch einem Prüfstandslauf unterzogen, da sind unsere **Lauftrommeln** von KRAFFT Turning Technologies mit bis zu 5 m Durchmesser montiert. Bei der letzten Inspektion wurden die Filter getauscht, auch die enthalten spezielle Papiere.

Der Weg zum Baumarkt führt uns an einem Tagebau vorbei. Mit **Bandtrommeln von KRAFFT Pulleys** werden Förderbandanlagen ausgestattet, die Rohstoffe, Erze, auch Kohle und Schüttgüter aller Art zur Verarbeitung transportieren. Gleich nebenan wird eine Straße neu gebaut. Im Aufbau der Trasse sind Geotextilen verbaut, die drainieren und auch bewehren.

Der Baumarkt ist ein Eldorado für Endprodukte „Made with KRAFFT". Bei den Zuschnitten für die Küchenarbeitsplatten wird der Lagenaufbau dargestellt: Spanträger oder –platte, mehrere Lagen Kraftpapiere, Dekorpapier und Overlay. Mein spontaner Kommentar: „Alle Lagen könnten irgendwann einmal mit einer KRAFFT Walze in Berührung gekommen sein.". Wir gehen weiter und kommen bei den Tapeten vorbei. Papier! Etwas weiter stehen die Gipskartonplatten. Sowohl die Hersteller des Papiers bzw. Kartons als auch der Platten gehören zu unseren Kunden.

Gartenabteilung: Die dicken Teichfolien laufen auch über „unsere" Walzen im Doppelmanteldesign. Vorbei an den Bodenbelägen: Temperierte Walzen, natürlich auch Doppelmantel, für die Herstellung und Beschichtung von Laminatfußböden. Die Holzabteilung: Ich brauche MDF-Platten für eines der vielen praktischen Regale. Diese Platten oder auch Spanplatten, werden über **periphergebohrte Walzen** mit über vier Meter Durchmesser hergestellt. In der Elektronikabteilung läuft Motorsport im TV und der Sender erklärt gerade einen Windkanal. Die Walzen auf denen die „Moving-Floors" laufen, sind von uns. Übrigens könnten die optisch hochpräzisen Folien des Fernsehers bzw. des Smartphones auf Gießwalzen von KRAFFT WALZEN hergestellt worden sein.

Viele der Produkte sind in schönen Kartons verpackt. Wir stellen Walzen für die Produktion des Kartons her und für Druckmaschinen produzieren wir Druckzylinder, die das Klischee zum Druck tragen. Folien sind der zweite große Bereich der Verpackungsmaterialien und überaus vielfältig. U.a. werden in der Folienextrusion Folien gereckt und gestreckt, die Sie einerseits als superdünne Folien in der Verpackung wiederfinden, aber auch als hochentwickelte Folien für höchste Produktanforderungen (hygienisch, chemisch etc.) und zunehmend in Batterien für die Elektromobilität als sogenannte BSF (Batterieseperationsfolien).






Weiter geht's: Der Nachbar renoviert gerade sein Haus mit einem Wärmedämmverbundsystem. Die Armierungsschicht besteht u.a. aus einem Gewebe (Glasfasergewebe). Der Schmirgelleinen des Schleifers, mit dem er das Garagentor bearbeitet, wird über eine **Thermofixieranlage von KRAFFT Engineering** stabilisiert. An der Kasse wird bar mit Papier bezahlt. Für die Produktion von Geldscheinpapier stellen wir auch Walzen her.

Ich bekomme Durst, jetzt einen Apfelsaft. Auch für Saftpressen machen wir Walzen. Hunger? Na klar, ein Cheeseburger. In der Nahrungsmittelindustrie läuft der Schmelzkäse über Edelstahlwalzen von uns. Ein Schokoriegel geht immer: Sowohl in der Herstellung der Schokolade, als auch in der Herstellung des Schokoriegels, aber auch bei der lebensmittelechten Verpackung mit einer bedruckten Folie sind wir vertreten. Auf dem Parkplatz stehen Motorräder. Teile des Motorrades und seiner Verkleidung sind aus Kohlefaser gefertigt. Die großtechnischen Anlagen für den Pyrolyseprozess zur Herstellung der Kohlefaserrovings sind mit Walzen von uns bestückt.

Auf dem Heimweg fahre ich am Containerterminal vorbei: **Seiltrommeln für große Krananlagen oder auch Hebewerke**, sind eines unserer Produkte. Der nahegelegene Windkraftanlagenpark produziert heute kräftig: In der Gondel dreht sich ein riesiger Rotor, für den wir bei KRAFFT Turning Technologies einen kleinen, aber wichtigen Bearbeitungsschritt durchführen. Unten in der Umspannstation werden die Isolatoren aus hochfestem, glasfaserverstärktem Kunststoff eingesetzt. Dafür stellen wir **Wickeldorne** her. Endlich zu Hause. Der Paketdienst war da. Bestens verpackt in Wellpappe erblicke ich den Geschenkkarton - **Formierwalzen** sind eines unserer Produkte. Wenn jetzt noch das Wellpappenrohpapier von unseren hocheffizienten KSDs getrocknet wurde, ein Traum.

Die Autopflege steht noch an: Ich nehme gerne diese vorimprägnierten Vliestücher. Die Walzen für die Herstellung vertreiben wir in den Produktgruppen der „Non-Woven“. Bei diesem Auto habe ich mir Alcantara-Sitzbezüge gegönnt. Es handelt sich hier um einen hochveredelten Mikrofaservliesstoff, der über einen Kardier- oder Krempelprozess hergestellt wird - **Krempelwalzen**. Als weniger veredelte oder verdichtetet Ware findet man sie u.a. als Wattierung von Jacken in der Textilindustrie. Unser Hund freut sich, wenn er nach einem Waldspazierung mit anschließender Dusche mit diesen Mikrofasertüchern von Frauchen oder Herrchen abgetrocknet wird. Wir bieten ganze Zylindertrockneranlagen mit Steuerung und Umhausung für die Trocknung von gewebten Textilien an – KRAFFT Engineering. Heute muss ich nicht mehr zur Mülldeponie. Eigentlich schade, denn da hätte ich auf großen Flächen Deponiefolien gesehen, eine beständige Kunststoffdichtungsbahn mit glatter oder strukturierter Oberfläche zum Dichten, die auf **Kalanderwalzen** von uns hergestellt werden. Ich höre die Enten am Teich. Da fällt mir direkt noch unsere QAC-Walze ein. Superpräzise für superschnelle Maschinen.

Der Abend kommt. Ich habe Rückenschmerzen. Eine Tablette? Auf einem unserer **Flaker von KRAFFT Engineering** in der pharmazeutischen Industrie werden Grundstoffe für Schmerzmittel hergestellt. Meine Frau versorgt mich heute mit einem kinesiologischen Tape oder Physio-Tape, das einer unserer Kunden herstellt. Das solche Flaker auch Corn Flakes herstellen, sagt dann schon der Name. Ein Bier tut jetzt gut. Hefetrockner für Brauereien aus der Produktgruppe der **KRAFFT Trockenzylinder**. Das Etikett auf der Flasche ist natürlich auch aus Papier.

An all diesen Dingen des täglichen Lebens ist KRAFFT mitbeteiligt. Walzen, rotationssymmetrische Körper und Maschinen für die unterschiedlichsten Anwendungen, Einsatzgebiete und Prozessschritte werden immer wieder verbessert, weil die Anforderungen unserer Kunden und die der Endkunden ständig wachsen. Unsere langjährige Erfahrung, das zur Verfügung stehende Produktionsequipment und das Know-how einer hoch motivierten und gut ausgebildeten Belegschaft ermöglichen anspruchsvolle Produkte für anspruchsvolle Endkunden – **Made with KRAFFT.**









Ein erfolgreiches Familienunternehmen...

150 Jahre kontinuierlicher und maßvoller Unternehmensentwicklung sind schon etwas Besonderes. Eine Leistung für sich, auf die wir alle ein wenig stolz sind – als Familie, als Unternehmer und als Belegschaft. In 150 Jahren ist vieles passiert und hat sich vieles verändert.

Eines jedoch ist bei aller Veränderung gleichgeblieben, und das ist die Bedeutung des Menschen. Jede Veränderung und jede Weiterentwicklung wurde und wird von unseren Mitarbeitern getragen und umgesetzt. Unsere Mitarbeiter sind der Mittelpunkt und die Quelle dessen, was unsere Firma über die Generationen zusammenhält und verbindet.

Wir sind stolz und dankbar, Mitarbeiter an Bord zu haben, die das Unternehmen mittragen, die über das Tagesgeschehen hinausschauen, Verantwortung übernehmen und Spaß daran haben, das Unternehmen und ihre Aufgaben langfristig weiterzuentwickeln.

Denn Kontinuität und Nachhaltigkeit spielen in der Strategie des Unternehmens eine genauso zentrale Rolle wie die konsequente Bereitschaft zur Veränderung. In Zeiten, in denen sich die Welt immer schneller dreht, müssen auch wir immer beweglicher werden, eine Herausforderung, auf die wir vorbereitet sind, der wir uns jeden Tag erneut stellen und die uns alle ganz fordert.

Trotz aller Schnelllebigkeit geht es nicht nur um das nächste Quartal und das kommende Jahr, es gilt, die mittel- und langfristigen Ziele niemals aus dem Fokus zu verlieren.

... auf dem Weg in die Zukunft

Langlebigkeit, Qualität, Sicherheit, das sind die Attribute, auf die sich Kunden in aller Welt bei Produkten von KRAFFT WALZEN verlassen. Daher wird auch in Zukunft Qualität auf höchstem Niveau und konsequente Kundenorientierung höchstes Ziel bei KRAFFT WALZEN sein.

Ist der Blick in die Zukunft immer auch ein Stück weit ein Blick ins Ungewisse, so zeigt der Rückblick auf die Firmengeschichte, wie sich Krisen in Chancen für neue Möglichkeiten verwandeln lassen. So blicken wir mit Zuversicht auf die nächsten Jahrzehnte und freuen uns auf neue Chancen und Herausforderungen, an denen wir bei KRAFFT zusammen mit unseren Geschäftspartnern gemeinsam wachsen können!



Quelle: Image courtesy of MTS Systems Corporation

Impressum:

Herausgeber:
Carl Krafft & Söhne GmbH & Co. KG
Schoellerstr. 164
52351 Düren
Tel.: +49 (0) 2421 9360-0
www.krafft-walzen.com

Recherche, Konzeption, Text:
Maria Schmitz
Das Biografie-Institut
www.biografie-institut.de

Visuelles Konzept, Layout:
Dipl. Designerin Brigitte Esser
www.hb-esser.de

Titel:
Helmut Müllejans, Grafik Designer, Düren

Quellen, Literatur und Bildnachweis:
Zeitzeugengespräche führten wir mit dem ehemaligen Geschäftsführer Eberhard Hess, mit den ehemaligen Mitarbeitern Karl Schurwanz, Wilhelm Schwalbach, Günther Adamec, Herbert Klein, Georg Reufsteck, der Prokuristin Alice Speth, den Geschäftsführern Peter Kayser und Michael Hess. Ohne die Unterstützung all dieser Personen hätte das Buch nicht geschrieben werden können.

Quellen:
Dokumente aus dem Firmenarchiv und dem Stadtarchiv Düren

Literatur:
Bauert-Keetman, Ingrid: Chronik der Firma Carl Krafft & Söhne Maschinenfabrik und Eisengießerei Düren
Dürens Goldene Jahre 1871-1914, Düren 2014
Geuenich, Josef: Geschichte der Papierindustrie im Düren-Jülicher Wirtschaftsraum, Düren 1959
Festschrift: 150 Jahre Papierfabrik Winden, J. H. Kayser o.H.G.,
Festschrift: Familie Depiereux – seit 140 Jahren Eisengiesser in Deutschland
70 Jahre Dürener Maschinenfabrik und Eisengießerei H. Depiereux (Stadtarchiv Düren)

Bildnachweis:
Firmenarchiv Carl Krafft & Söhne, Stadtarchiv Düren

Alle Rechte, einschließlich derjenigen des auszugweisen Abdrucks sowie der fotomechanischen und elektronischen Wiedergabe, vorbehalten.