

200 Jahre Geschichte einer Firma

Firmenchronik der WORTHINGTON CYLINDERS GmbH

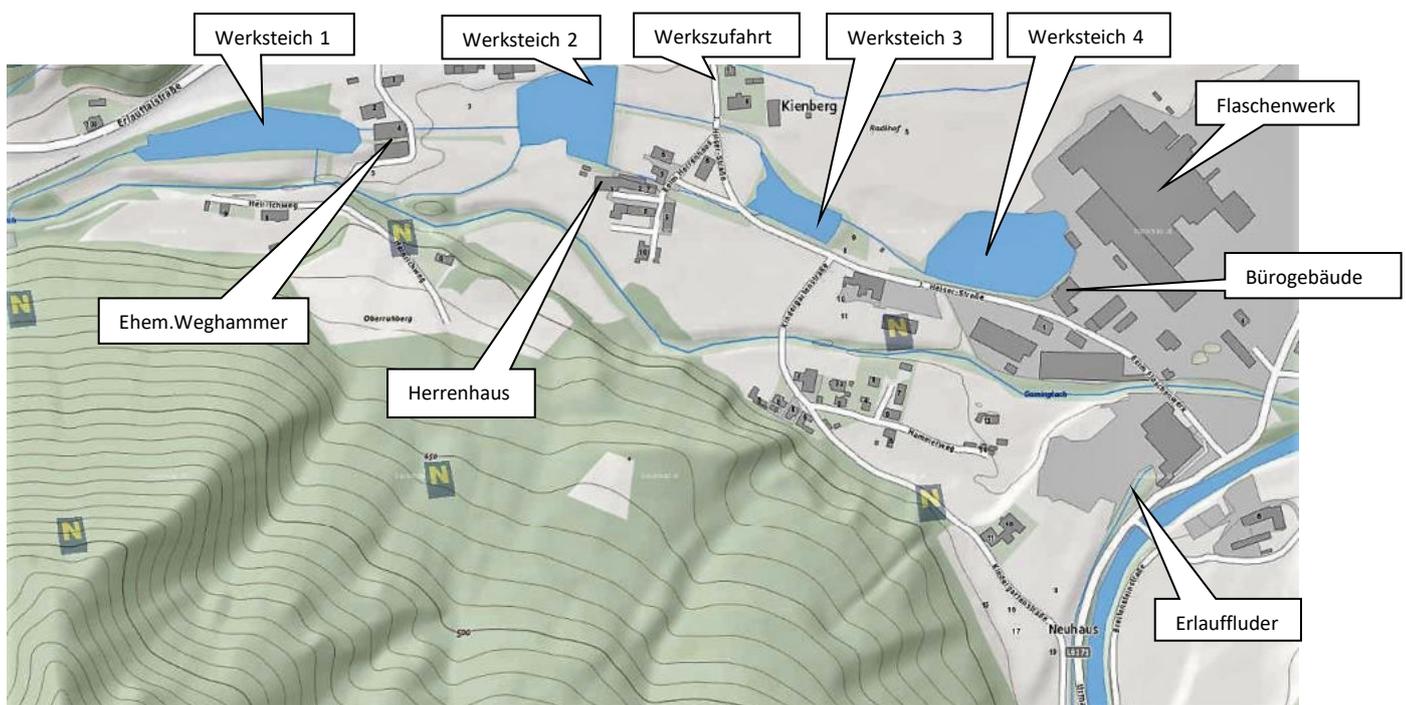
Vom regionalen Schmiedebetrieb zum Weltmarktführer für Stahl-Gasflaschen – von J. Winter über Jos. Heiser und Familie Reitlinger zu WORTHINGTON

Verfasser: Ing. Gerhard König, bis 2005 technischer Leiter bei Worthington Cylinders

Historische Hintergründe der Firma

Die ehemalige Firma **Jos. HEISER vormals J. Winters Sohn** – heute **WORTHINGTON CYLINDERS GmbH** - ein alteingesessenes Familienunternehmen ist heute einer der bedeutendsten metallverarbeitenden Betriebe und Arbeitgeber in der Region.

Der Betrieb liegt in der Region der „Eisenwurzten“, deren Name durch die Nähe des in ca. 75 km Entfernung liegenden Erzberges herrührt. Seit dem 14. Jahrhundert wird das Roheisen die Täler und die Flüsse entlang transportiert, wo der Reichtum an Wald und die Wasserkraft der Gebirgsflüsse die idealen Voraussetzungen für die Verarbeitung des Roheisens schafft. Diesen Umständen zufolge haben sich hier in Kienberg, das an der alten „Eisenstraße“ liegt, eine Reihe von Schmiedebetrieben eingerichtet, die bis ins 16. Jahrhundert zurückreichen. Diese liegen vorwiegend im Mündungsgebiet des Gamingbaches in die große Erlauf. Entlang des Gamingbaches hat man durch die Topographie der Talerweiterung vier aufeinander folgende Werksteiche 1 - 4 und an der Erlauf ein ca. 600m langes Fluder errichtet, welche eine besonders vorteilhafte Nutzung der Wasserkraft bieten. Damit werden in frühen Zeiten zahlreiche Hämmer sowie Wasserkraftwerke und später auch Elektrizitätswerke gespeist. Das Holz aus den umliegenden Wäldern wird zur Erzeugung von Holzkohle genutzt, die sich besonders gut zum Zerrennen und Schmieden von Roheisen eignet.



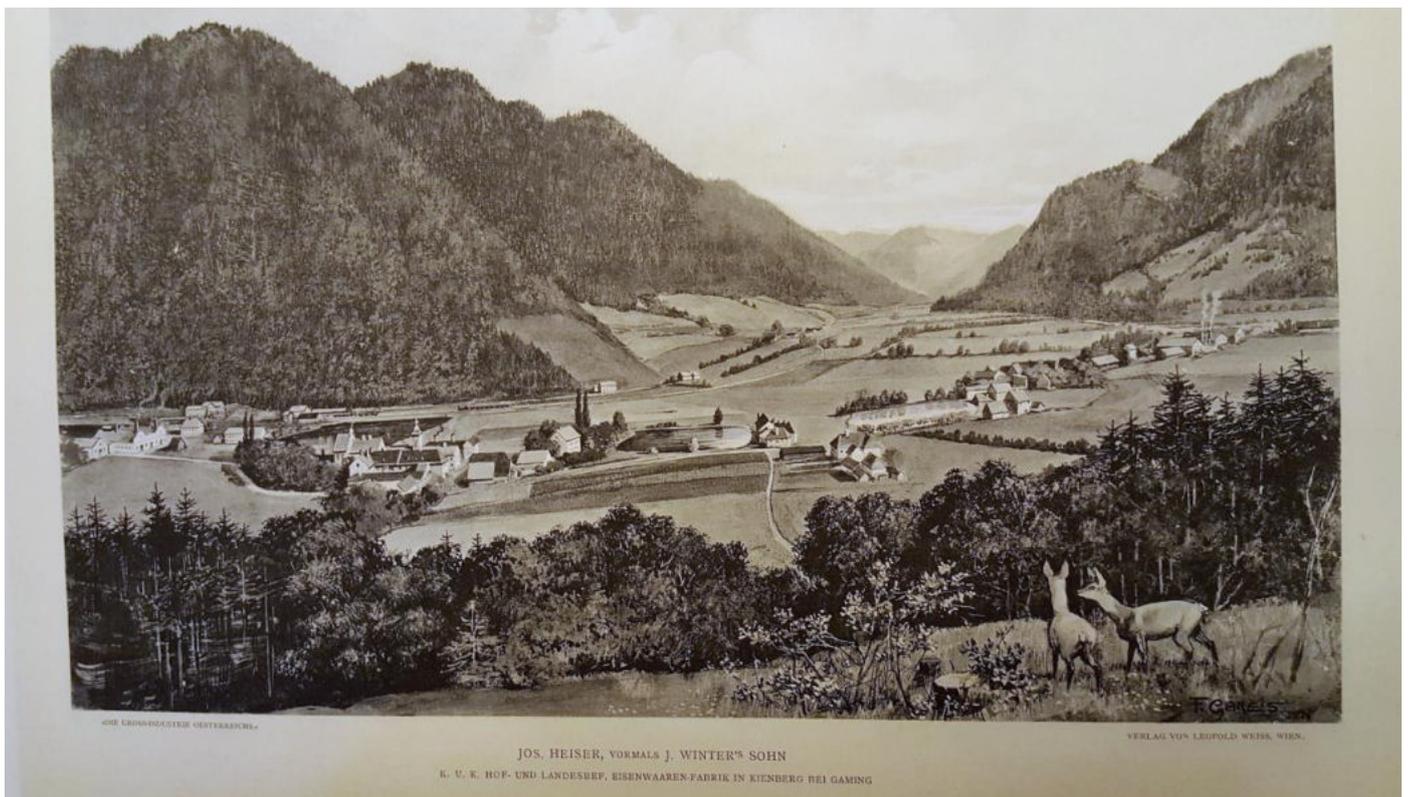
Heutige Gesamtübersicht von Kienberg mit den 4 Werksteichen und des Erlauffluders zur Nutzung der Wasserkraft

Die Firmengründung

1814 kaufen der Wiener k.k. Hof-Hammerschmiedemeister **Anton Winter** und seine Frau **Elisabeth** den sogenannten Ehrhammer oder Hammer am Edlach No. 4 samt Hausgründen, Äckern, Wiesen, Hutweiden und Hochwaldungen von den Vorbesitzern **Stefan und Magdalena Streimelwöger**.

Laut Aufsandung vom 10. Oktober 1815 beteiligt sich der Bruder von **Anton Winter**, der 34-jährige Wiener **k.u.k Hof-Hufschmiedemeister Josef Winter** zur Hälfte an dieser Liegenschaft um einen Betrag von 5000.- fl. (Gulden).

Durch Zusammenlegung einiger weiterer kleiner Schmiedehämmer, gründen die beiden Brüder auf vornehmliches Betreiben von **Josef Winter** im Jahre 1817 eine Achsenfabrik in Kienberg und starten die Produktion mit 30 Arbeitern. Am 8. April 1818 erhält **Anton Winter** das Privilegium und die Genehmigung eines von ihm entwickelten Verfahrens, nach welchem er das Zerrennen des Roheisens und Ausschmieden der zerrennten Floßen zu Wagenbestandteilen in nur einer Hitze bewerkstelligt, wodurch eine erhebliche Einsparung an Holzkohle erzielt wird **Anton Winter** zieht sich offensichtlich mehr und mehr zurück und überlässt seinem Bruder **Josef** bereits 1825 die Firmenkonzession und scheidet dann 1834 aus dem Unternehmen endgültig aus.



Kienberg um 1890

(ganz links im Bild Werksteich 1 mit Weghammer (Weichgießerei), anschließend Teich 2 mit Edlachhammer und Herrenhaus, rechts des Werksteiches 3 der Neue Hammer an den sich Teich 4 mit einem Turbinenhammer und die Turbinendreherei anschließen. Rechts in Bild der Zerrennhammer, eine weitere Dreherei, Circularsäge, nebst Büchsenbohrwerk samt Turbinen, ein weiterer Achsenhammer, Schlosserei und Grausowie Metallgießerei)



Der ehemalige Edlachhammer mit Herrenhaus in Kienberg (um 1845)

„Praktischer Blick, gepaart mit reicher Erfahrung und seltener Gewissenhaftigkeit, ermöglichten es Josef Winter, in seinem höchst primitiv eingerichteten Werke, in welchem die Drehbänke noch aus Holz, nur mit eisernem Support waren, Achsen von solcher Qualität zu erzeugen, dass die von ihm eingeführte Marke „J. Winter“ noch heute den ersten Rang auf dem Achsenmarkte einnimmt“; so ist es zu lesen in der Festgabe zum glorreichen 50jährigen Regierungs-Jubiläum seiner Majestät des Kaisers Franz Josef I, Die Gross-Industrie Österreichs' 2. Band, herausgegeben im Jahre 1898.

Im Vereine mit seinen **Söhnen Carl und Ludwig Winter** gelang es **Josef Winter** bald, das Werk zu vergrößern. Indem er dem damaligen Stand der Technik entsprechende Neuerungen einführt, bildet er das früher einfache Hammerwerk zu einem industriellen Unternehmen höheren Ranges, wenn auch noch immer bescheidenen Umfanges, so doch schon von solcher Bedeutung aus, dass demselben die Auszeichnung zuteilwurde, sich k.k. privilegierte Landesfabrik nennen zu dürfen.

Die Firma erlangt bald eine bedeutende Stellung in der Achsenfabrikation, besonders als nach 1840 die Produktion der bisher nur aus England beziehbaren Colings-Patentachsen aufgenommen wird. Der zweitgeborene Sohn **Ludwig Winter** verstirbt bereits in jungen Jahren – nämlich 1835. Im Jahre der Verheleichung dessen Bruders **Carl Winter** mit der 19-jährigen **Pauline Reinprecht**, am 23. Jänner 1841 geht das Unternehmen mittels eines Leibrentenvertrages an denselben über und. Dieser führt dasselbe bis zu seinem Ableben am 25. November 1845 fort. Er war es auch, welcher die Wasserkraft der Erlauf dem Werke dienstbar macht indem er im Jahre 1837 eine Wehr in die Erlauf mit einem circa 600 m langen Fluder und anschließend, mit Genehmigung vom 21. Juli 1842 ein Hammerwerk an der Erlauf errichten lässt. Dessen **Frau Pauline** übernimmt nach seinem Tod als Besitznachfolgerin **Carl Winters** mit 23 Jahren die Geschäftsleitung und führt das Unternehmen vorerst als Witwenbetrieb weiter. Um eine Produktionssteigerung erreichen zu können, erweitert sie im Jahre 1846 den 1842 neubauten Zerrennhammer um 3 weitere Zerrennfeuer, 3 Hitzfeuer und Hammerschläge. Um diese Erweiterung mit genügend Holzkohle versorgen zu können, kauft sie 1845 und 1846 zwei Bauerngüter mit insgesamt 358 Joch Waldbestand zu dem bereits bestehenden Haus Schmalwag in Kienbergrotte No.8 mit 65 Joch Wald, dazu. Eines davon ist das Bauerngut Siesamreith zu Lassing No. 4 und das andere ist das Bauerngut Großschiffthal in Rotte Ertl No. 10.

Der Firmengründer **Josef Winter**, der nach dem Tod seines Sohnes **Carl** die Vormundschaft dessen unmündigen Kinder **Anna und Karl** aus 1. Ehe und **Gustav** aus 2. Ehe übernimmt, stirbt am 1. Juni 1863. Er findet so wie seine Söhne am Ortsfriedhof von Gaming seine letzte Ruhestätte.

Einstieg von Josef Heiser

Am 18. Juni 1849 heiratet die **Witwe Pauline Winter** den aus Bayern stammenden, aber in Wien geborenen, 40-jährigen **Josef Heiser**, mit dem sie eine **Tochter Pauline**, geb. 9. Mai 1850 hat. **Josef Heiser** war leitender Beamter des Montanwerks **Nicolaus Oesterlein** in Lilienfeld und ist auch Gesellschafter der Gewehrfabrik seiner **Brüder Franz und Karl Heiser** in St. Anton an der Jeßnitz. Der Vater der 3 **Brüder Franz Xaver Heiser** (das ‚ai‘ im Namen ist in der Folgegeneration zu einem ‚ei‘ geworden) geboren 1778 in Dingolfing in Bayern, war Werksführer in der Gewehrfabrik Oesterlein in Wien-Fünfhaus. Die 3 Söhne haben den ehemaligen Jeßnitzhammer, eine Sensenschmiede am unteren Ortsende von St. Anton an der Jeßnitz, erworben und in eine Gewehrfabrik umgestaltet, in der im Jahre 1857 21 Arbeiter beschäftigt sind. Dieses Unternehmen wird nach dessen Auflassung 1869 an den bekannten Gewerke **Andreas Töpfer** verkauft, der es als Fürsorge- und Altersheim für seine Arbeiter umbauen lässt (genannt „Bruderlade“). **Andreas Töpfer** erwarb übrigens auch im Jahr 1817 den fast verfallenen Gießhammer in Neubruck und gründete an der Mündung der Jeßnitz in die große Erlauf die „Erste österreichische Eisen-, Stahl- und Walzblechfabrik Neubruck“, der sich damals zu Österreichs größten Walzwerk entwickelt. Die **Familie Heiser** ist gut befreundet mit der **Familie Töpfer**; die **Mutter Pauline Heiser** ist die Taufpatin der vier Kinder von **Andreas Töpfer** aus zweiter Ehe.

Josef und Pauline Heiser verkaufen ihre Anteile an den Realitäten der Gewehrfabrik in St. Anton an der Jeßnitz im Jahre 1855 an die beiden **Brüder Franz und Karl Heiser** unter der Bedingung, dass diese dort keine gedrehten Achsen herstellen dürfen, so wie sie im Edlachhammer in Kienberg erzeugt werden.

Josef Heiser ist ein ausgezeichnete Techniker, entwirft zahlreiche Maschinen, Drehbänke und sonstige Einrichtungen für den speziellen Zweck der Achsenerzeugung, und unter seiner Ägide nimmt das Werk, das 1860 unter dem Namen „**Josef Heiser, vormals J. Winter's Sohn**“ ins Handelsregister in Wien eingetragen und bekannt wird, einen weiteren Aufschwung. Unter seiner tatkräftigen und fachkundigen Führung entwickelt sich das Unternehmen bis zum Ende des Jahrhunderts zu einer der best ausgerüsteten Achsenfabriken der Monarchie. Daran maßgeblich beteiligt sind hier auch **Anton Eberstaller** und **Andreas Fuchs**, die jahrzehntelang mit der technischen, wie auch hüttenmännischen Leitung betraut sind. Ein neuer Hammer wird am Auslauf des Werksteich 3 (gegenüber der Werkstraiterie) gebaut.



Der „Neue TurbinenHammer“



Schwanzhämmer zählen in dieser Zeit zu den wichtigsten Werkseinrichtungen einer Schmiede, wie hier im Neuen Turbinen Hammer, angetrieben über Transmissionen.

Zum 60-jährigen Jubiläum der Achsenerzeugung wird eine Zinnmedaille aufgelegt, zu welchem Anlass auch der 80. Geburtstag des Firmenbesitzers festlich gefeiert wird.



Während der langjährigen Berufstätigkeit **Josef Heiser's** werden dem Werk und dessen Inhaber mehrfache Auszeichnungen zuteil:

- die Bewilligung der Fortführung des Titels: k.k. landesprivilegiertes Eisenwarenfabriks-Besitzer,
- die Zuerkennung des Titels eines k.u.k. Hoflieferanten (mittels Dekret No. 274 vom 21. März 1888), letztlich
- das goldene Verdienstkreuz mit der Krone und des Ritterkreuzes des kaiserlich österreichischen Franz Josephs Ordens (1889).



„Herr Vater“ Josef Heiser (1809-1895) und seine Auszeichnung zum Ritter des Franz Joseph Orden

Darüber hinaus ist Josef Heiser ab 1861 geschäftsführender Gemeinderat in Gaming und Obmann des Ausschusses für den „Straßen-Konkurrenz Bezirk Gaming“. Eine für die heutige Zeit kuriose Kundmachung des Obmannes Jos. Heiser vom 10. April 1869 ist auf der nächsten Seite wiedergegeben.

Des Weiteren erhält Josef Heiser von der k.k. Bezirks-Hauptmannschaft Scheibbs am 16. Februar 1880 den Gewerbeschein für den Ziegelverkauf der Ziegelei in Gaming.

Zu seinen Beamten und Arbeitern steht er in einem wahrhaft patriarchalischen Verhältnis. Wofür unter anderem der Umstand kennzeichnend ist, dass bei seinem Ableben die große Mehrzahl der im Werk Angestellten eine Dienstzeit von 20-50 Jahren aufzuweisen haben. Bei seinen Arbeitern ist es nicht eine bloße Formsache, dass ihn dieselben allgemein nur als „**Herr Vater**“ bezeichnen, indem er in jeder Richtung wirklich für seine Arbeiter väterlich sorgt und auch diese ihm bis ins Grab aufrichtige, bei seinem Begräbnis zu rührendem Ausdruck gelangte Liebe bewahren.



Am tiefsten Schmerze gebeugt, geben die Unterzeichneten hiemit Nachricht von dem sie tief betrübenden Ableben, des Herra

Josef Heiser,

k. und k. Hof- und k. k. landesprivilegirten Eisenwarenfabriks-Besitzer, Ritter des kaiserlich österreichischen Franz Josef-Ordens, Inhaber des goldenen Verdienstkreuzes mit der Krone u. s. w. welcher am 29. April, ¼4 Uhr früh, im 86. Lebensjahre, nach langem Leiden und versehen mit den heil. Sterbesacramenten, sanft in dem Herrn entschlafen ist.

Das Leichenbegängnis findet Mittwoch, den 1. Mai, vormittags 9 Uhr, vom Trauerhause aus statt

Donnerstag, den 2. Mai, um 7 Uhr früh, wird ein zweites heil. Requiem für die Seelenruhe des Verstorbenen gelesen.

Kienberg bei Gaming, am 29 April 1895.

Pauline Heiser verwitwete Winter als Gattin	Franz Ritter von Raab Ella Weitlof geborne von Raab als Enkel.	Josefa Grubitsch als Schwester.
Paula Weitlof als Tochter.	Hanns Weitlof als Schwiegersohn.	Gustav Winter als Stiefsohn.
Dr. Moriz Weitlof als Schwiegersohn.		

Druck von Rudolf Hädiger, Scheibbs.

Der Erlaftalbote berichtet nach seiner Bestattung am Ortsfriedhof in Gaming unter anderem: „Das am 1. Mai 1895 stattgefundene Leichenbegängnis gab beredtes Zeugnis von der allgemeinen Verehrung des Verstorbenen im ganzen Bezirke Scheibbs und auch auswärts.“

Nach dem Ableben **Josef Heisers** am 29. April 1895 überlässt die **Witwe Pauline Heiser** ihren Werksanteil ihren Kindern und Kindeskindern.

Die **Tochter Pauline Heiser** heiratet in der Schlosskapelle zu Stiebar in Gresten genau an ihrem 17ten Geburtstag, am 9. Mai 1867, den in Konstantinopel geborenen 30-jährigen **Witwer Eduard Ritter von Raab** (zweimaliger Bürgermeister in Gresten von 1864–1870 und 1876–1879, Landtags- und Reichsratsabgeordneter 1874 - 1885), der 1888 in Bukarest verstorbt. Diesen, seinen Schwiegersohn, bindet **Josef Heiser** in die Geschäftsführung als kaufmännischen Leiter ein, der zum großartigen Aufschwung des Unternehmens wesentlich beiträgt.

Eduard Ritter von Raab war in 1. Ehe mit **Maria Antonia von Knorr**, einer Tochter des Besitzers des Schlosses und Gutes Stiebar in Gresten, **Baron Josef von Knorr**, verheiratet. Diese stirbt nach der Geburt ihrer gemeinsamen Tochter **Marie** 1861.



Pauline (Paula) Heiser, verehelichte Raab, später Weitlof (1851–1927)

Anmerkung: lt. Taufbuch der Pfarre Gaming ist sie am 9. Mai 1850 in Kienberg geboren und lt. Sterbebuch der Pfarre Gresten am 20. Oktober 1928 in Gresten gestorben

Eine Werksniederlassung in Wien entsteht und neue Absatzmärkte insbesondere im Ausland werden erschlossen.



Geschäftsniederlassung der Fa. Jos. Heiser in Wien VII, Mariahilferstraße 40,
später (um 1897) - Zieglergasse 9



Ausstellungsstücke bei der Weltausstellung 1873 in Wien

Die Wappen von Österreich und Ungarn angefertigt aus Schmiedeteilen des Unternehmens

In den 1870er Jahren erfolgt eine weitere betriebliche Expansion. 1871 wird das Inventar des im benachbarten Neustift angesiedelten Seehan-Hammers von **Anton Graf Schönfeldt** erworben, welcher das Gewerbe dieses Hammers stillgelegt hat. Die Einrichtungen werden nach Kienberg verlegt, und damit eine Graugießerei eingerichtet.



Graugießerei um 1910

1879 kommt der im Jahre 1832 von **Andreas Töpfer** erworbene Weghammer, der von diesem in eine Gasröhrenfabrik umgestaltet und in dessen Eisen- und Stahlwerke eingegliedert wurde, nach dem Tod von Töpfer (27. April 1872), in den Besitz von **Josef Heiser**.

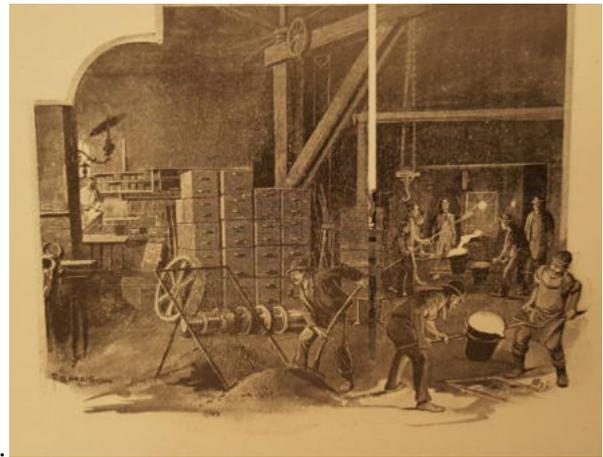


Töpfer'scher Weghammer (wird 1879 von Josef Heiser erworben)

Der umgebaute Weghammer, dessen Fassade im barock-klassizistischen Stil erneuert wird, stellt die erste Tempergießerei in Österreich dar.



Umgebaute Fassade des Weghammers um 1910



Arbeiten in der Weichgießerei vor 1898

Steirisches Roheisen wird ab jetzt in den firmeneigenen Betriebsstätten mit Holzkohle gefrischt und zu qualitativ hochwertigen Achsen und Wagenbestandteilen weiterverarbeitet, worauf in den damaligen Verkaufskatalogen besonders aufmerksam gemacht und darauf besonderer Wert gelegt wird.

Die Kataloge enthalten folgende Hinweise:

„Alle meine Achsen sind im Mittelstück mit der registrierten Schutzmarke versehen, worauf deshalb ganz besonders zu achten ist, weil immer wieder Versuche gemacht werden meine Marke nachzuahmen und dadurch Käufer irrezuführen.“

*Alle meine Achsen werden nur aus
steirischem, mit Holzkohle gefrischtem Eisen erzeugt,
worauf ich besonders aufmerksam mache.*

Der Versand der fertigen Produkte kann zu diesem Zeitpunkt bereits per Eisenbahn erfolgen, da die Erlafalbahn*) (damals NÖ-Südwestbahn) 1877 eröffnet wird und Kienberg mit der Kaiserin-Elisabeth-Westbahn verbindet.

Anmerkung:*) Die heutige Erlauf wurde früher „Erlaf“ genannt



Abstich am Kupolofen



Frischofen im Heiserwerk



Das Werksensemble um 1885 mit Edlachhammer und Herrenhaus sowie Werksteich 2 und Bahnhof Kienberg im Vordergrund

An das Herrenhaus angebaut ist das Schlossereigebäude mit Uhrturm, in dem sich zu dieser Zeit neben der Schlosserei auch eine Mühle sowie eine Hufschmiede befinden.

Nach dem Tod **Josef Heiser's** im Jahr 1895 erfolgt die Vergesellschaftung der Achsenfabrik in eine offene Gesellschaft (Vertrag v. 1. August 1896); **Dr. jur. Moriz Weitlof** (seit 1890 der zweite **Ehemann von Pauline Raab -geb. Heiser**) übernimmt die Oberleitung. 1896 kommt es zum Erwerb des Kuhberghammers (in der Pokau, am Gamingbach zwischen Gaming und Kienberg gelegen - seit 1622 **Sensenwerk Fürst** mit Hartzerrren- und Knittelhammer), der zu einem Sägewerk und einem kleinen Elektrizitätswerk umfunktioniert wird (zuletzt als „Fürstensäge“ bekannt), das unter anderem für die Beleuchtung der Werksanlagen sorgt. Im Sägewerk sind rund 60 Arbeiter beschäftigt, die bis zu 8.700m³ Rundholz jährlich verarbeiten, welches teilweise nach Frankreich, Holland und in die Schweiz exportiert wird. Das Sägewerk wird am 2. November 1936 an die **Firma Plankenbichler & CO** verkauft.



Um 1898 wird die Achsenfabrik, in der bis zu 300 Arbeiter beschäftigt sind, und die durchschnittlich 155 bis 160 Waggonladungen an Achsen pro Jahr herstellen, abermals modernisiert. Mittels einer detaillierten Arbeits-Ordnung wird am 29. Mai 1896 im Werk die vorher elfstündige Arbeitszeit (ohne Einrechnung der Arbeitspausen) auf 10 Stunden reduziert und mit sowohl für die Arbeiterschaft als auch für die Werksinhabung befriedigendem Erfolg eingeführt. Dieser werksinternen Regelung sind neben der Arbeitszeit-Regelung auch die Arbeitspausen, die Verhaltensmaßregeln am Arbeitsplatz, die Auszahlungs- und Kündigungsbedingungen sowie eine Unfallversicherung geregelt.

Nachfolgend ist die Titelseite dieser Verordnung abgebildet.

Arbeits-Ordnung

in der k. und k. Hof-



und Landespriv.

Eisenwaren-Fabrik des Jos. Heiser

vormals J. Winter's Sohn

in Kienberg bei Gaming.

Aufnahme.

§ 1. Jeder Hilfsarbeiter ohne Unterschied des Alters hat sich vor der definitiven Aufnahme in die Fabrik mit dem gesetzlich vorgeschriebenen Arbeitsbuche zu versehen, welches beim Eintritt in die Arbeit von dem Fabrikbesitzer oder dessen Stellvertreter gegen Ausstellung eines Scheines in Aufbewahrung genommen wird.

Kinder vor vollendetem 14. Lebensjahre, sowie Frauenspersonen werden überhaupt in die Fabrik nicht aufgenommen.

Lehrlinge werden auf Grund eines schriftlichen Lehrvertrages auf höchstens 3 Jahre in die Lehre aufgenommen.

Jugendliche Hilfsarbeiter sind verpflichtet, die Abend- und Sonntagsschule, eventuell auch den bestehenden gewerblichen Fortbildungskurs zu besuchen, und wird ihnen die hierzu erforderliche Zeit seitens des Gewerbeinhabers eingeräumt, und der Schulbesuch von Seite der Werksdirektion überwacht.

Verwendung der Arbeiter.

§ 2. Es gibt in der Fabrik folgende Arbeitskategorien:

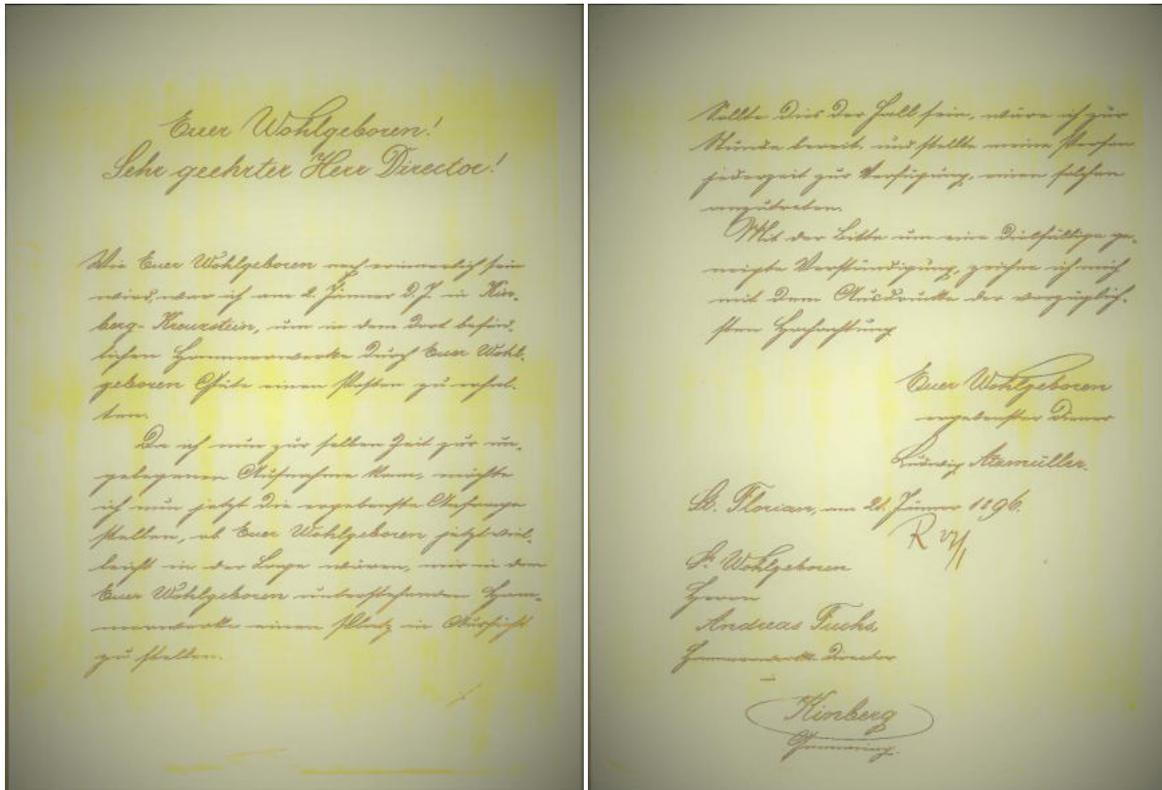
- a) **In der Achsenfabrik:** Achsenschniede, Heizer, Abhauer, Wasserheber, Achsendreher, Schlosser, Büchsenbohrer, Polierer, Schleifer, Mutternschneider, Tagelöhner;
- b) **bei der Frischerei:** Frischer, Drucker, Wasserheber, Haglheber, Kohlrädler;
- c) **in der Gießerei:** Former, Gussputzer, Ofenknechte (Schmelzer und seine Gehilfen). In der Weichgießerei speziell: Heizer bei den Temperöfen; Bedienungsmannschaft bei obigen Öfen zum Einsetzen und Auspacken; Modellschlosser und Modelltischler;
- d) **in sämtlichen Magazinen:** Magazineure und Magazinsgehilfen. Jugendliche Hilfsarbeiter werden zu leichten, der Gesundheit nicht schädlichen Arbeiten in der Dreherei, Schlosserei und Gießerei verwendet.

Arbeitszeit.

§ 3. Die tägliche Arbeitszeit beträgt 10 Stunden und zwar von 7 Uhr früh bis 12 Uhr mittags und von 1 Uhr nachmittags bis 6 Uhr abends.

An Samstagen und am Tage vor einem Feiertage ist die Arbeitszeit von 5 bis 7 Uhr und von 1/2 8 Uhr bis 12 Uhr vormittags und von 1 bis 4 Uhr nachmittags.

Es ist ein Privileg bei der Fa. Jos. Heiser vormals J. Winter's Sohn eine Stellung zu bekommen und in Kienberg arbeiten zu dürfen. Ein aus dem Jahre 1896 stammendes und nachstehend abgebildetes typisches Stellengesuch zeigt den Respekt der damaligen Arbeiterschaft:



Stellensuch von Ludwig Atzmüller, St. Florian - 1896

*Euer Wohlgeboren!
Sehr geehrter Herr Director!*

Wie Euer Wohlgeboren noch erinnerlich sein wird, war ich am 2. Jänner d.J. in Kienberg-Kreuzstein, um im dem dort befindlichen Hammerwerke durch Euer Wohlgeboren Güte einen Posten zu erhalten.

Da ich nun zur selben Zeit zur ungelegenen Aufnahme kam, möchte ich nun jetzt die ergebenste Anfrage stellen, ob Euer Wohlgeboren jetzt vielleicht in der Lage wären, mir in dem Euer Wohlgeboren unterstehenden Hammerwerke einen Platz in Aussicht zu stellen.

Sollte dies der Fall sein, wäre ich zur Stunde bereit, und stellte meine Person jederzeit zur Verfügung, einen solchen anzutreten.

Mit der Bitte um eine diesfällige geneigte Verständigung, zeichne ich mich mit dem Ausdrücke der vorzüglichsten Hochachtung.

*Euer Wohlgeboren
ergebenster Diener
Ludwig Atzmüller*

St. Florian, am 21. Jänner 1896

*E Wohlgeboren
Herrn
Andreas Fuchs
Hammerwerks Director
in
Kienberg
Gaming*

Transcript des Stellengesuches von Ludwig Atzmüller

Der Betrieb ist nunmehr mit den nachfolgend aufgelisteten Werken und den dazugehörigen Werksgebäuden ausgestattet und umfasst zur Jahrhundertwende:

- den Kuhberghammer mit angeschlossenem Elektrizitätswerk (ehem. Fürstensäge);
- den Weghammer mit einem 6 PS Wasserrad (Weichgießerei – vorher im Besitz von Andreas Töpfer)
- das Herrenhaus (heute Wohnsitz der Familie Reitlinger);
- den Edlachhammer (neben dem Herrenhaus), später auch Haushammer genannt, gespeist von Werksteich 2 mit einer Wasserkraft von ca. 36 PS, mit dazugehörigen Werkskanzleien und Magazinen;
- den neuen Turbinen Hammer (am Auslauf von Werksteich 3, gegenüber des Werksgasthauses) mit 2 Turbinen von etwa 3 PS bzw. 22 PS Leistung;
- einen weiteren Turbinenhammer und die Turbinendreherei mit 2 Turbinen mit 10 PS und 18 PS gespeist von Werksteich 4 (wo sich das heutige Bürogebäude befindet)
- den Zerrennhammer mit einigen Zerrennfeuern, Hämmern und einem Luppenwalzwerk, sowie einen weiteren Achsenhammer (am Erlafkraftwerk mit einer Leistung von ca. 154 PS)
- eine weitere Dreherei (als Erlafdreherei bekannt),
- eine Circularsäge mit Büchsenbohrwerk samt Turbinen mit ca. 22 PS Leistung (später Elektrowerkstätte)
- Schlosserei und Grau- sowie Metallgießerei (ehem. Seehammer aus Neustift bei Scheibbs)
- den Meierhof zur Milchversorgung der Arbeiter (abgebrochen um 2000)

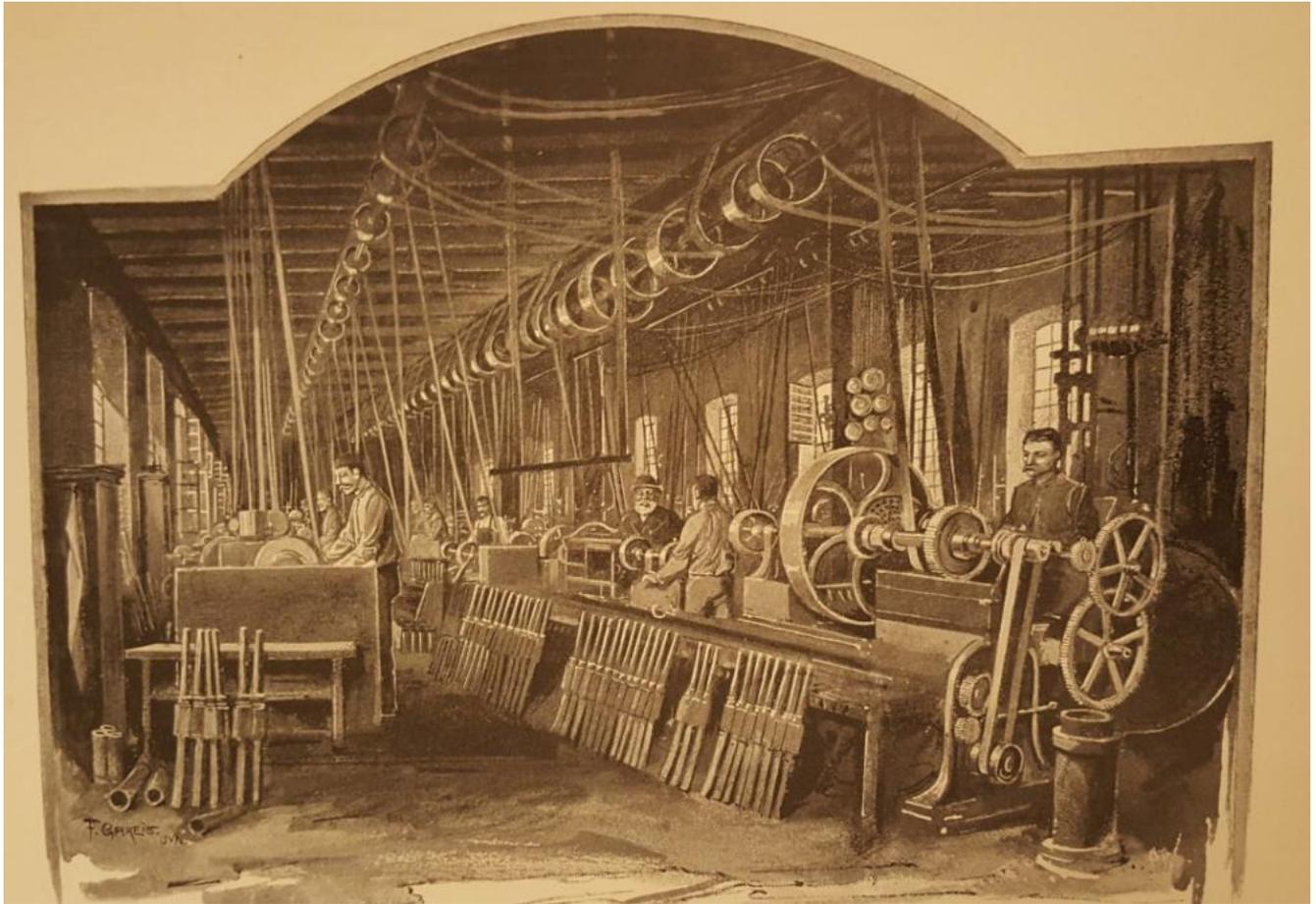
Die Werke der Firma dehnen sich entlang des Pokau- und Gamingbaches sowie der Erlauf in einer Längenausdehnung von etwa eineinhalb Kilometer aus. Umschlossen sind die Werksobjekte von dem

zugehörigen Grundbesitz an Äckern, Wiesen, Gärten und Wald im Gesamtumfang von 373 Joch 288 Quadratklafter (ca. 215 ha).

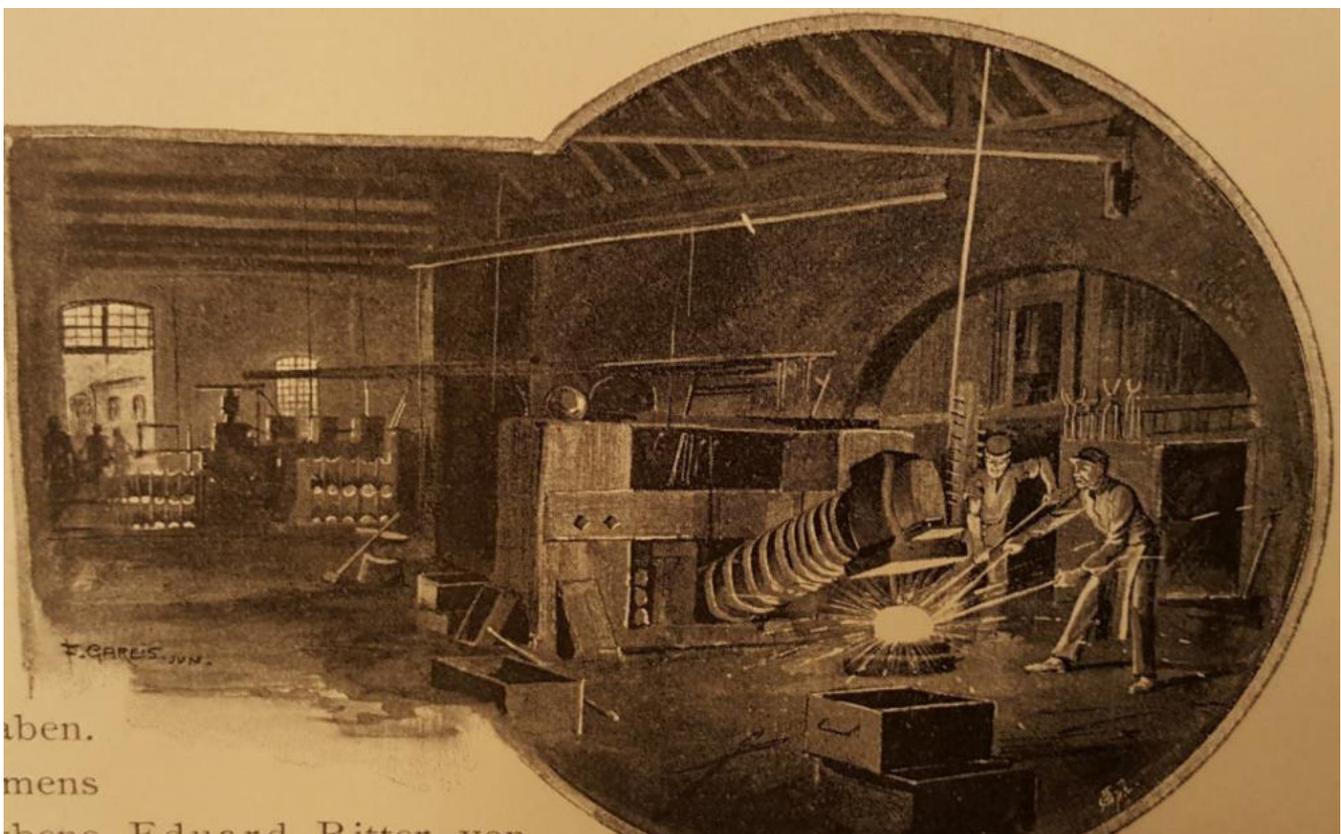


Alter Turbinenhammer (links) und Turbinendreherei (um 1900) unterhalb von Werksteich 4
(im Obergeschoß der beiden Gebäude befinden sich Arbeiterunterkünfte)

Diese Werksgebäude waren an jener Stelle wo sich das heutige Bürogebäude befindet.



Turbinendreherei Innenansicht



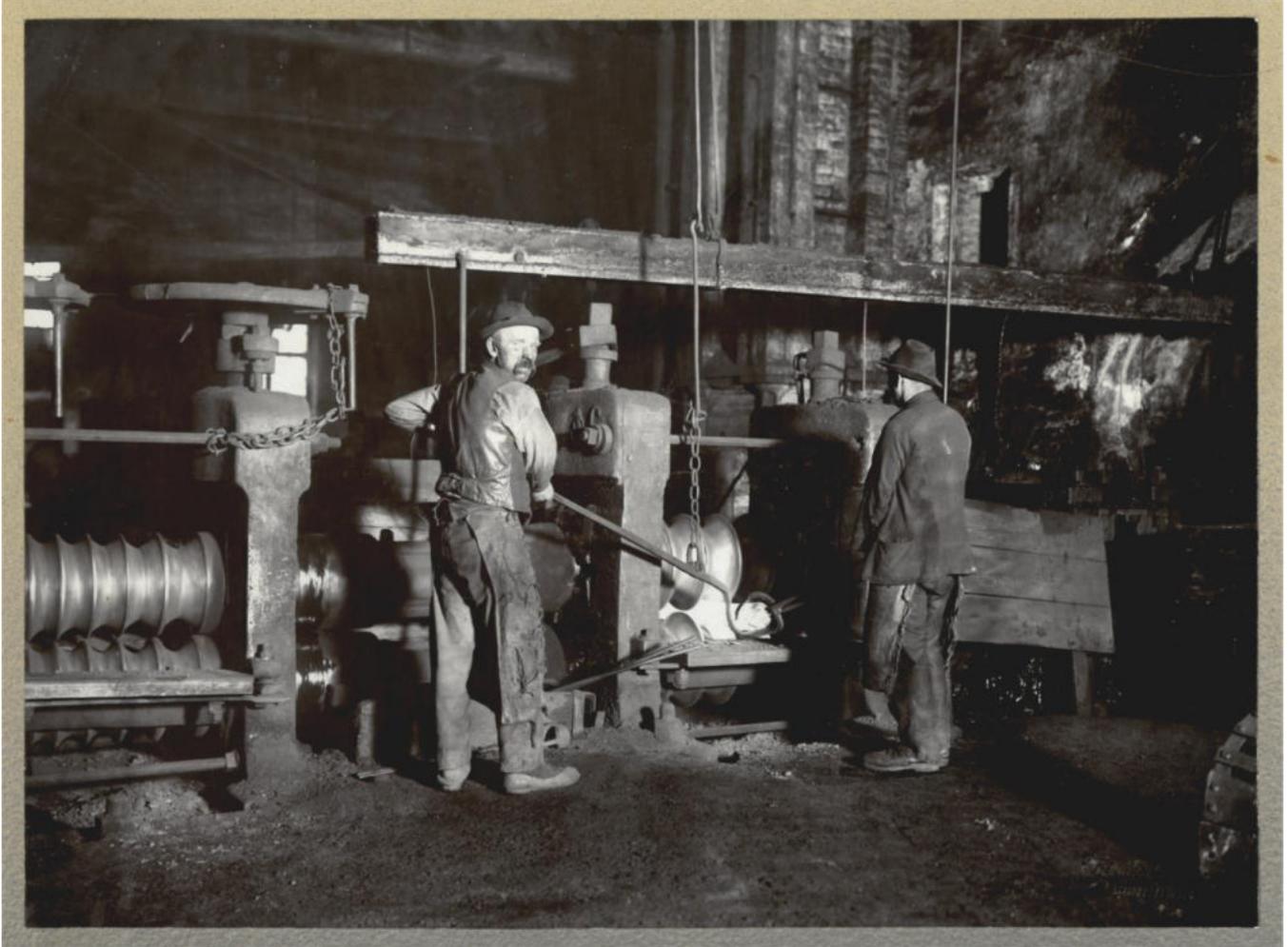
aben.
mens
bene Eduard Ritter von

Achschmiede vor 1898



Zerrenhammer vor 1898

(rechts im Bild sieht man deutlich den Nockentrieb des Schwanzhammers, „Grindl“ genannt; links das Zerrenfeuer)



Das im Zerrenhammer befindliche Luppenwalzwerk



Links der Zerrennhammer; rechts die Erlafdreherei um 1910 (später Kleinflaschenwerk)

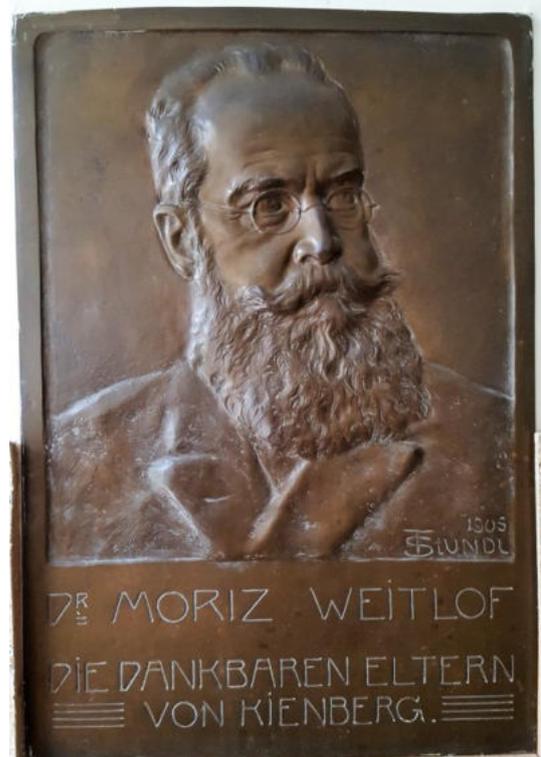
Zwischen den Werken befinden sich neben dem Herrenhaus alle Einrichtungen, die dem paternalistisch ausgerichteten Engagement für das in den Werken beschäftigte Personal entsprechen; das sind:

- Wohnungen und Wohnhäuser für Beamte und Angestellte, mitsamt den einzelnen Parteien zugeteilten Gartenparzellen;
- die Werksgrößküche und der zur Milchversorgung für die Arbeiter bestimmte Meierhof;
- ein abgesondertes Krankenhaus für Infektionskranke (in der Urmannsau) und ein Krankenzimmer für sonstige Kranke, für deren Behandlung ein Werksarzt auf Kosten des Werkes bestellt ist (im Haus des heutigen Werksgasthauses);
- das von **Eduard Ritter von Raab** 1887 eingeführte Lebensmittelmagazin im ehemaligen Herrenhaus des Weghammers (später Kienberger Kindergarten), für welches die Werksinhabung das Betriebskapital unverzinslich beistellt und welchem dieselbe auch sonstige materielle Vorteile zuwendet. 1909 hat dieses einen Mitgliederstand von 202 Personen;
- eine durch freiwillige Beiträge der Mitglieder und Spenden der Werksleitung dotierte Unterstützungskasse der verheirateten Mitarbeiter;
- ein von den damaligen Werksbesitzern gegründeter Gedächtnisfond an **Josef Heiser** dotiert mit 10.000 Gulden, dessen Zinsen zur Arbeiterunterstützung bestimmt sind;
- eine wohllorganisierte Werksfeuerwehr mit entsprechenden Löschrequisiten;
- eine auf Kosten der Werksinhabung beigestellte und von derselben erweiterten Volksbücherei des Allgemeinen Niederösterreichischen Volksbildungsvereines in Krems,
- die gewissermaßen durch Ersitzung zu einem Gewohnheitsrecht erwachsene Gepflogenheit, langjährig dienende Beamte und Arbeiter bei ihrem Dienstjubiläum mit Diplomen und angemessenen Geldspenden zu versorgen;
- die in der Familie der Werksbesitzer feststehende Tradition, dienstunfähig gewordenen Beamten und Dienern, sowie deren Witwen und Waisen angemessene Pensionen zu gewähren.



Urkunde zum 25-jährigen Dienstjubiläum eines Mitarbeiters (Leopold Ehr Gott) aus dem Jahr 1907

Letztlich hat die Werksinhabung, unter der Führung von **Dr. jur. Moriz Weitlof**, als Jubiläumsspende anlässlich der 50-jährigen glorreichen Regierung Seiner Majestät des Kaisers (1898) die nötigen Mittel zu einem Schulbau in Kienberg gewidmet, um die seit Jahrzehnten aufgrund eines wirklich dringenden Bedürfnisses von ihren Beamten und Arbeitern angestrebte selbständige Volksschule in Kienberg endlich von den maßgebenden Behörden erlangen zu können. Die Schule nimmt am 5. Mai 1902 den Betrieb auf und zählt in der ersten Klasse 95 und in der zweiten Klasse 68 Schüler. Über dem Eingang des Schulhauses ist in großen Buchstaben geschrieben: „**Kaiser Franz Josef Jubiläums-Volksschule**“.



Diese Widmungstafeln zeugen heute noch im ehemaligen Schulhaus von der Wohltätigkeit der Firma

Aus der Widmungsurkunde ist zu entnehmen: „..... haben wir die Verpflichtung übernommen, für die zu errichtende Schule ein allen gesetzlichen Erfordernissen entsprechendes dreiklassiges Schulgebäude in Kienberg auf eigene Kosten aufzuführen, dieses Gebäude auf unsere Kosten zu erhalten, zur Unterbringung der Schule auf die Dauer des Bestandes der letzteren unentgeltlich zur Verfügung zu stellen und diese Verbindlichkeiten auf die für diese Schulrealität zu eröffnende Grundbuchseinlage durch eine entsprechende Widmungsurkunde sicherstellen zu lassen.

Kienberg, 16.4.1903

FRANZ RITTER von RAAB m.p.“

Moriz Weitlof studierte in Wien Jus, promovierte 1859 zum Dr. jur., war von 1871-1896 Abgeordneter zum NÖ Landtag und war 1880 auch Gründer des Deutschen Turnvereins und stand diesem bis zu seinem Tod 1905 als Präsident vor.

1910 beschäftigt das Unternehmen 342 Arbeiter, die Kalesch- und Frachtachsen, aber auch Wagenbestandteile aus Weich- und Grauguss herstellen. Nach wie vor ist der Betrieb auf die Produktion von Colings-, Halbcplings und Heiseröl-Patentachsen spezialisiert und die in den Werken hergestellten Waren werden, unter anderem, nach Deutschland, Russland, Palästina und in den Balkan geliefert. Im Juni 1912 kommt es in Ungarn, in Kistelek nahe Szegedin zu einer behördlich angeordneten Konfiszierung der von einem dortigen Betrieb gefälschter „Winter-Achsen“ die patentrechtlich geschützt sind.



Die Tochter von Josef Heiser, **Pauline Weitlof (verwitwete Raab)**, zuletzt wohnhaft im sogenannten „Weitlof Haus“ in Gresten, Oberer Markt 13, welches noch **Josef Heiser** für seine Tochter erbauen ließ, stirbt am 20. Oktober 1928 mit 78 Jahren und wird am Ortsfriedhof von Gresten begraben. Sie erwarb sich zu Lebzeiten Grestens Dankbarkeit durch Wohltaten und Förderung von Kirche und Schule.



Grabstein der Familie Weitlof am Ortsfriedhof von Gresten

Familie Reitlinger übernimmt die Firma

Nach dem Tod **Josef Heiser's** (29. April 1895) und dessen **Frau Pauline** (4. März 1899) verkaufen deren Erben die Fabrik im Jahr 1911 an die **Familie Reitlinger**. Der Miteigentümer der Jenbacher Berg- und Hüttenwerke in Tirol, **Theodor Reitlinger** erwirbt für seine beiden ältesten Söhne **Ernst** und **Heinrich** das Unternehmen.

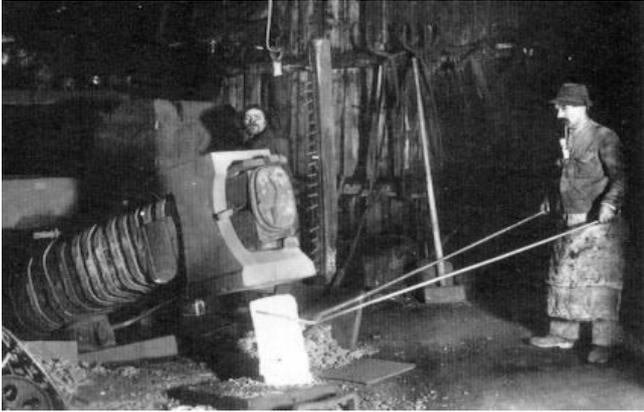


Theodor Reitlinger 1844 – 1917



Dr. Ernst Reitlinger 1884 - 1938

Mit der Übernahme des Unternehmens durch den 28-jährigen **Dr. jur. et Ing. Ernst Reitlinger** und den 26-jährigen **Heinrich Reitlinger** kommt es zwar zu einem Besitzerwechsel und gleichzeitig zur Umwandlung in eine OHG, jedoch nicht zu einer Namensänderung: Das Unternehmen firmiert weiterhin unter **Josef Heiser vormals J. Winter's Sohn Achsen- und Eisenwarenfabrik**. **Dr.-Ing. Ernst Reitlinger** ist ein ausgezeichnete Techniker und sein Bruder **Heinrich Reitlinger** übernimmt mit großem Geschick die kaufmännischen Angelegenheiten. Die neuen Besitzer investieren unmittelbar nach der Übernahme in die Erweiterung der Energiekapazitäten, die Turbinenleistung wird auf 400 PS ausgebaut, die Belegschaft wächst auf 400 Arbeiter. Dieses Niveau bleibt während des Ersten Weltkrieges aufrecht.

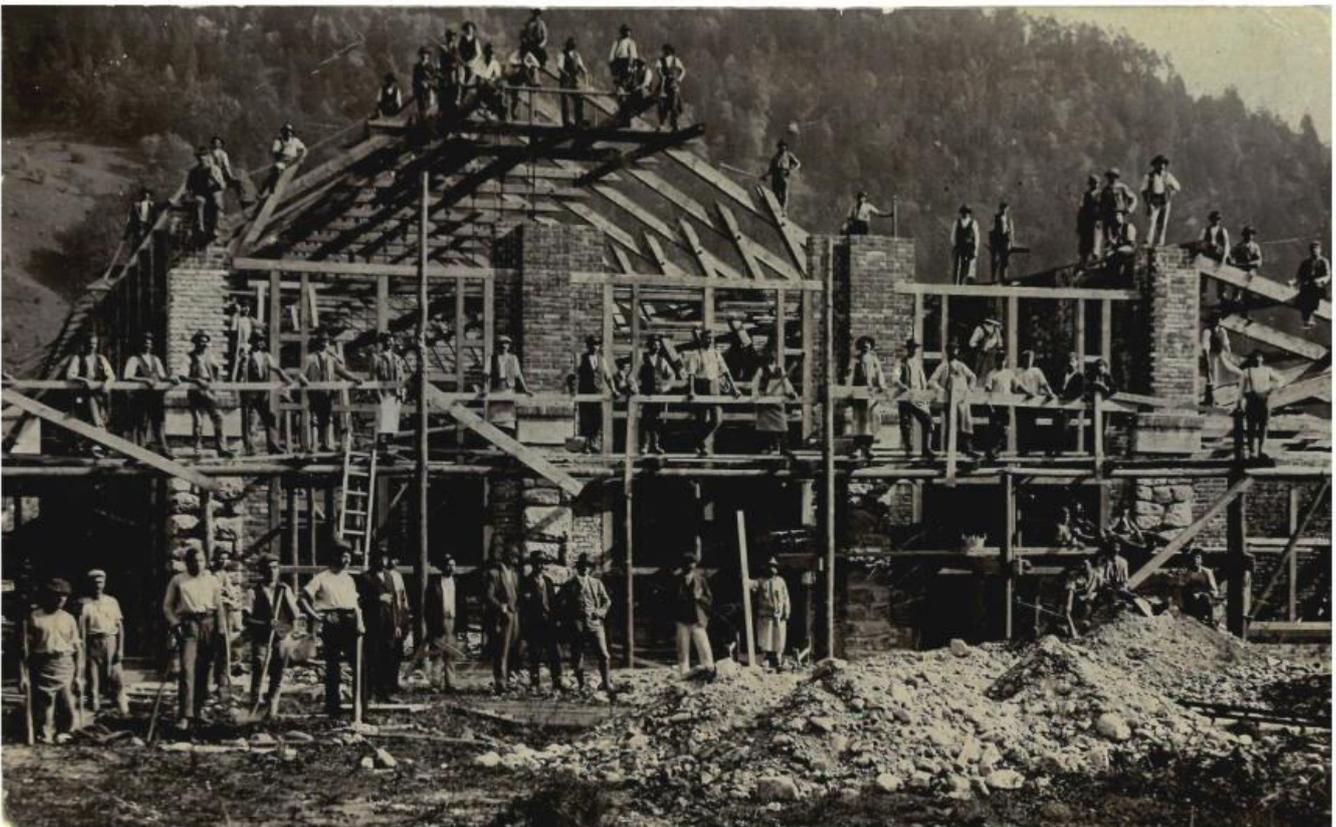


Patschhammer im Heiserwerk



Achsen Schmiede an den Ajaxhämmern um 1950
(Anton Gabriel, Franz Hofegger, Hr. Stengl, Hans Langegger, Hr. Bleicher)

Nach Ausbruch der Kriegshandlungen des 1. Weltkrieges erfolgt die Einbeziehung des 1912 zum k.u.k. Hoflieferanten avancierten Achsenwerkes in die Rüstungsgüterindustrie und damit die Umstellung der Produktion auf vornehmlich die Erzeugung von Granaten. Auch der Betrieb des Vaters der beiden Brüder **Theodor Reitlinger**, die Jenbacher Werke, erzeugt in den Kriegsjahren unter anderem Granaten. Diese „neue“ Produktionssparte bildet in den Nachkriegsjahren den Ansatzpunkt für die Erzeugung von Stahlflaschen, deren Fertigung zu Beginn der 1920er Jahre provisorisch aufgenommen wird.



Bau d. „Achsenmagazins“ nach Ende des 1. Weltkrieges (fertiggestellt 1921)

(später Präparationswerk für poröse Masse, abgebrannt am 19. August 2013)



Das Werk um 1925

Als sich dieser Schritt als erfolgreich erweist, entschließt man sich auch angesichts der schrumpfenden Nachfrage an Achsen – die Fahrzeugfabrikanten beginnen die Achsen selbst herzustellen – in diese neue Produktionssparte zu intensivieren. In den Jahren 1929 bis 1930 errichtet man ein eigenes Flaschenwerk, welches am 26. Mai 1930 in Betrieb geht (siehe nachstehendes Bild); dazu werden große Schmiedepressen (eine 1000 to HANIEL-LUEG-Lochpresse und eine 500 to Ziehpressen von einer Munitionsfabrik in Wöllersdorf bei Wr. Neustadt) angekauft. In den 1940er Jahren kommt eine zweite Anlage mit einer 500 to. EUMUCO Lochpresse und einer 200 to. MÜLLER Ziehpressen dazu.



Das 1930 fertiggestellte neue Flaschenwerk

Die Stahlflaschenrohlinge werden auf diesen Pressen nach dem ERHARDT-Verfahren nahtlos aus dem Block hergestellt. Der auf Schmiedetemperatur (ca. 1260°C) erhitzte 4-kant-Vorblock wird im ersten Arbeitsschritt in einer Matrize im Rückwärts-Fließpress-Verfahren vorgeschmiedet (gelocht) und zu einem Tubus mit integriertem Boden geformt. Anschließend wird der entstandene Tubus über einen Ziehborn gestülpt und die zylindrische Wand durch mehrere Ziehringe gezogen damit die Wanddicke das gewünschte Maß erreicht. Durch einen darauffolgenden Kaltzug erreicht man die fertige Wanddicke der Flasche. Vor diesem Kaltzug muss die Oberfläche des Flaschenrohlings gebondert (phosphatiert) und beseift werden. Bei Flaschen aus Chrom-Molybdän-Stahl ist auch noch ein Zwischenglühprozess erforderlich, um das Material auf die notwendige Härte und Zähigkeit für den Kaltzug zu bringen.

Die weiteren wichtigen Arbeitsschritte sind folgende:

Die Flaschenschulter und der Flaschenhals werden bis etwa 1976 mittels Hämmern zweier Gesenke bei Schmiedetemperatur unter spiralförmiger Drehung des Flaschenrohlings eingeformt. Später hat diesen Prozess das „Spinning-Verfahren“ abgelöst.

Nach einer Wärmebehandlung, die dem verwendeten Stahl die entsprechende Endgüte verleiht, wird die Oberfläche von Glühzunder befreit, ein Halsring auf den Flaschenhals aufgenietet und das Halsgewinde geschnitten.

Nach dem Anbringen der notwendigen Flaschenstempelung erfolgt die gesetzlich vorgeschriebene Wasserdruckprüfung im Beisein eines unabhängigen Prüforganes sowie die Lackierung und Endausfertigung der Flaschen. Je nach Kundenwunsch werden die Flaschen mit einem Flaschenventil und einer Schutzkappe versehen und zum Versand gebracht.

Ebenso wichtig wie die einzelnen Arbeitsschritte in der Flaschenproduktion sind die Prüf- und Kontrollmaßnahmen, die sich durch die gesamte Fertigung ziehen und die schlussendlich eine Reihe von Endprüfungen beinhalten damit eine sichere Verwendung gewährleistet ist.



Das Werk vor dem 2. Weltkrieg mit dem 1930 fertiggestellten Flaschenwerk (rechts im Bild)
(links im Bild das um 1859 erbaute Wohnviertel „Neuhaus“)

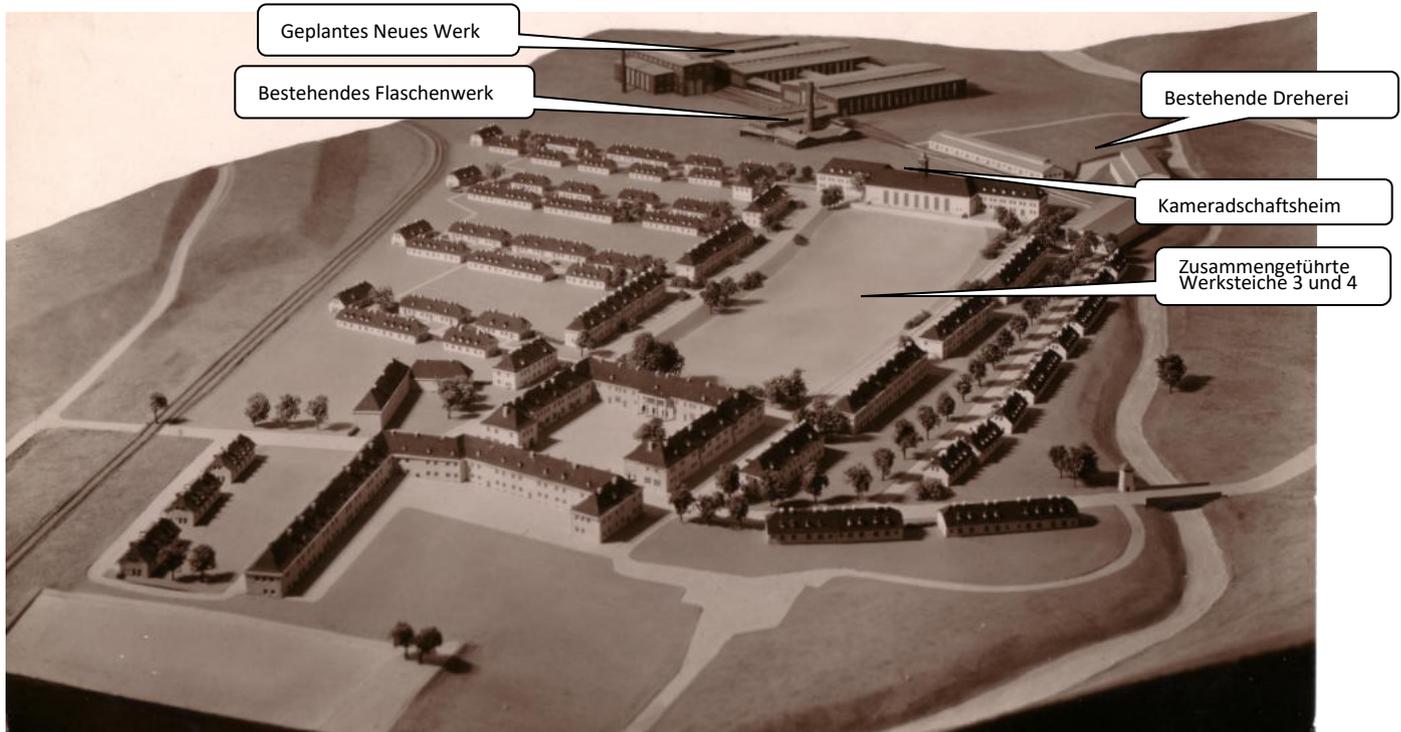
Parallel zur Flaschenfertigung werden aber weiterhin landwirtschaftliche Achsen und „Schnellläufer-Achsen“ modernerer Bauart hergestellt. Diese Produktion wird dann 1974 eingestellt, sodass man sich auf Stahlflaschen und deren Zubehör konzentrieren konnte. Eine der letzten erzeugten Achsen waren jene für die Krönungskutsche des Schah von Persien, einer Kopie einer österreichischen Hofkalesche.

Der „Anschluss“ 1938

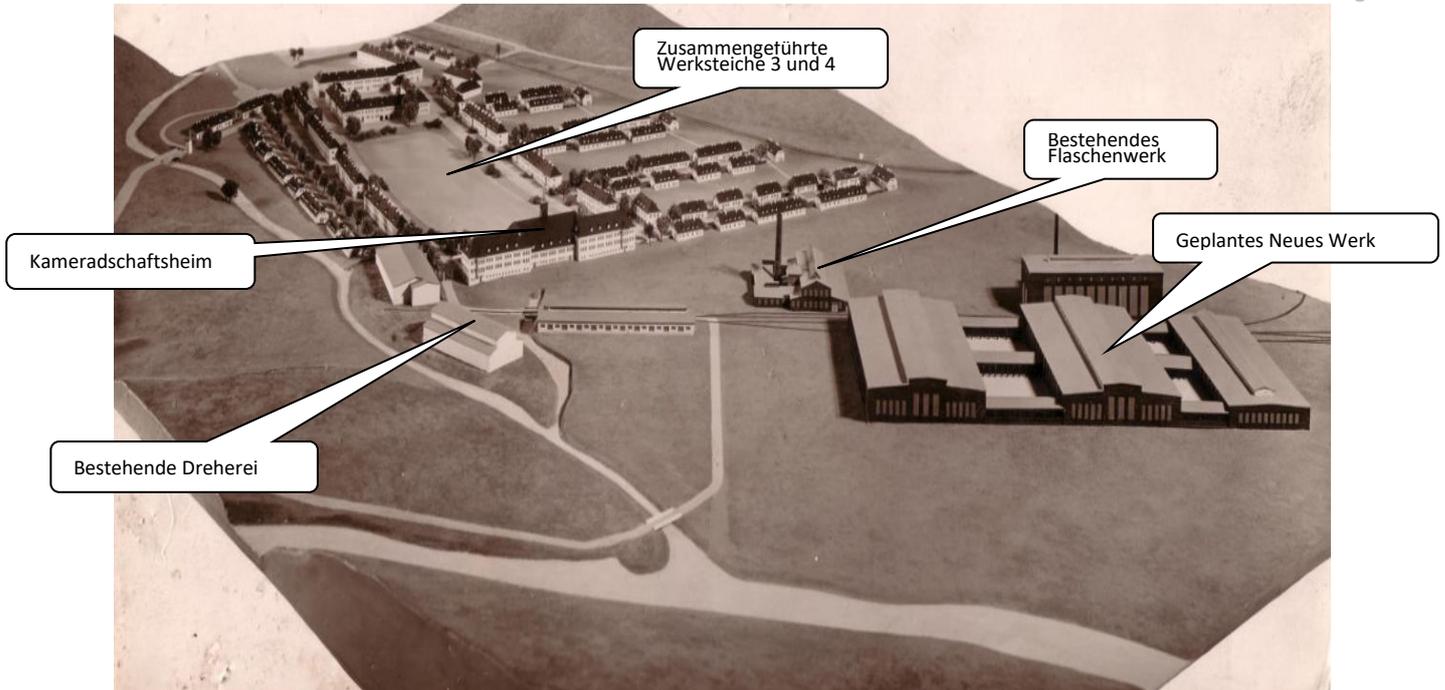
Der „Anschluss“ Österreichs an das Deutsche Reich im März 1938 zieht binnen weniger Wochen seine Auswirkungen auf das Kienberger Unternehmen nach sich. Schon am 25. April 1938 geht die Kollektivprokura sowohl für das Stammunternehmen, als auch für die Zweigniederlassung in der Baumannstraße im 3. Wiener Gemeindebezirk an **Friedrich Brestan** und **Wilhelm Weicht**. Nur einen Tag zuvor war **Weicht** zum kommissarischen Verwalter der Firma bestellt und parallel dazu die Vertretungs- sowie Zeichnungsbefugnis der bisherigen Gesellschafter **Ernst und Heinrich Reitlinger** und ihrer Prokuristen ruhend gestellt worden. Innerhalb eines Jahres wird das Unternehmen arisiert, als nunmehrige Besitzer scheinen die aus Freudenberg in Westfalen stammenden Fabrikanten **Wilhelm Siebel-Achenbach** und **Ernst Siebel-Achenbach** auf, die als persönlich haftende Gesellschafter „in das Unternehmen eingetreten sind“. Die Besitzrechte der bisherigen Gesellschafter **Ernst und Heinrich Reitlinger** sowie die Befugnisse des bisherigen kommissarischen Verwalters werden im August 1939 im Handelsregister gelöscht, wobei Ernst Reitlinger zu diesem Zeitpunkt bereits verstorben war. Er stirbt am 18. Juni 1938. Im Jahr 1940, wird im Zuge der Umwandlung des Unternehmens in eine Kommanditgesellschaft ein nochmaliger Besitzwechsel vollzogen: Nunmehr findet sich der Wiener Kaufmann **Alfred Schreiber** als Besitzer und persönlich haftender Gesellschafter der Achsen- und Stahlflaschenfabrik und den beiden bisherigen Gesellschaftern **Ernst Siebel-Achenbach** und **Hans Siebel-**

Achenbach, die offensichtlich bis dahin eine Platzhalterfunktion ausgeübt haben, wird die Prokura für das Unternehmen übertragen. Im März 1941 wird die Zweigniederlassung in Wien aufgehoben; die Zahl der Prokuristen erhöht sich im Laufe des Krieges, 1944 sind zwei Österreicher und ein Deutscher zeichnungsberechtigt. Wie schon im Ersten, wird auch im Zweiten Weltkrieg die Produktion wiederum auf die Erzeugung von Rüstungsgütern ausgerichtet, wo man hier zusätzlich etwa 1000 kriegsgefangene Franzosen beschäftigt, um Artilleriebestandteile und Fliegerbomben zu erzeugen.

Während des Krieges sollte die Produktion von Rüstungsgütern noch weiter ausgebaut werden, wodurch ein mächtiger Rüstungsbetrieb mit einer riesigen Arbeitersiedlung entstehen sollte. Die entsprechenden Planungen waren 1941 bereits in einem fortgeschrittenen Stadium was die nachfolgenden 2 Bilder veranschaulichen. Die beiden bestehenden Werksteiche 3 und 4 (entlang der heutigen Josef Heiser Straße) sollten zu einem See zusammengeführt und an dessen Ufer ein großes „Kameradschaftsheim“ errichtet werden. Um den See herum sollten die Familienhäuser gebaut werden. Mit den Bauarbeiten des neuen Werkes wurde bereits 1941 mit der Errichtung der Fundamente für weitere Betriebsobjekte im Nord-Osten des heutigen Flaschenwerks begonnen. Diese Fundamente sind teilweise heute noch vorhanden. Gegen Ende des 2. Weltkrieges 1945 wurde der weitere Werksausbau natürlich obsolet und daher zurückgestellt.



Geplanter Werksausbau (Südwestansicht) mit zusammengeführten Werksteichen 3 und 4 mit Kameradschaftsheim am Nordostufer und neuen Produktionshallen (im Bild ganz oben)



**Geplanter Werksausbau (Südostansicht) mit neuen Produktionshallen
(im Bild rechts unten, daneben links das alte Flaschenwerk)**

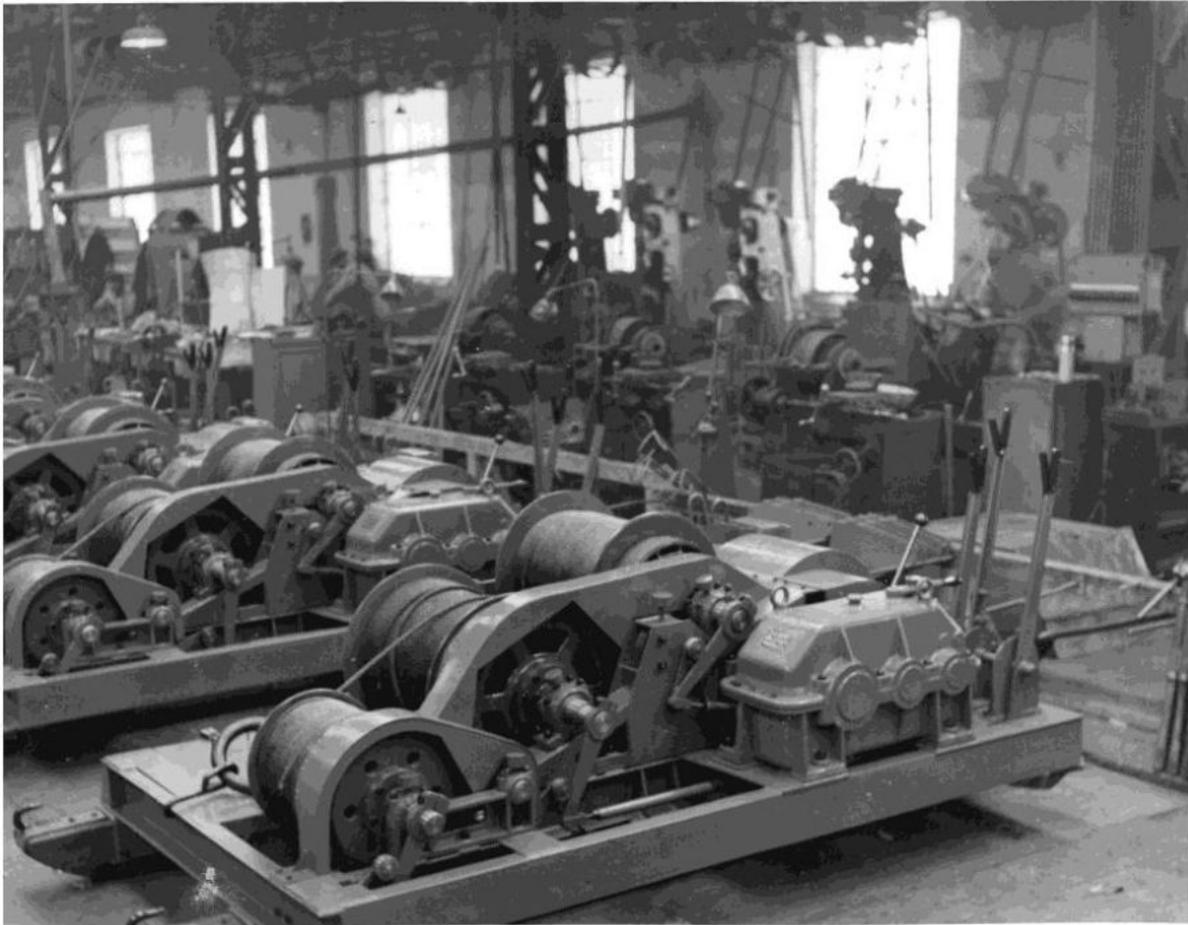
Während des Krieges wird noch eine große Halle anschließend an die Erlafdreherei gebaut, die in späteren Jahren als Produktionshalle für Kleinstahlflaschen genützt wird. Das Lager für die obengenannten Kriegsgefangenen befand sich nordwestlich des heutigen Flaschenwerks. Die Fundamente der damaligen Unterkünfte, die teilweise noch heute existieren, kann man auf dem nachfolgenden Foto (rechts im Bild) deutlich erkennen.



Das Werk nach dem 2. Weltkrieg (links unten im Bild die während des Krieges neu gebaute Werkshalle – später Kleinstahlflaschenwerk)

Das Unternehmen wird zum USIA Betrieb

Als Deutsches Eigentum eingestuft, wird die Josef **Heiser KG, vorm. J. Winter's Sohn Achsen- und Stahlflaschenfabrik** nach Ende des Krieges von der Sowjetischen Besatzungsmacht 1946 in die USIA (**Uprawnjenje Sowjetskim Imuschestwom w Awstrij** = Verwaltung des sowjetischen Vermögens in Österreich) integriert und untersteht bis 1955 der Leitung des Generaldirektors **Samarkin**. Das Unternehmen erzeugt während dieser Zeit neben den Stahlflaschen auch Seilwinden und Schieberventile für Schiffe und die Erdölindustrie.



In Kienberg produzierte Seilwinden

Neben den Hauptprodukten Achsen und Gasflaschen werden desweiteren noch folgende Produkte erzeugt: Kondens-Töpfe, Fleischkutter, sowie Shaping-Maschinen und Einrichtungen für die Eigenverwendung.

Die Gewinne der USIA Unternehmen kommen der Sowjetunion als Reparationszahlungen zugute. Zählte das Unternehmen 1944 noch 380 Beschäftigte, so schrumpft ihre Zahl bis Oktober 1945 auf 233, steigt aber bis 1947/48 bereits wieder auf 350 an und erhöht sich bis 1954 auf 407. 1954 verzeichnet das Unternehmen einen Umsatz von 50 Millionen ATS, lediglich das Flaschenwerk erreicht mit der Erzeugung von 4.000 Stück pro Monat nahtloser Stahlflaschen sowie 1.000 Stück geschweißter Stahlflaschen für Butan und Propan die volle Auslastung seiner Produktionskapazitäten; 85 Prozent der Erzeugung gehen bereits wieder in den

Export, vorwiegend in Länder des Ostblocks, aber auch nach Großbritannien, Norwegen und Finnland. Die Firma nimmt regelmäßig an der Wiener Messe mit einem Ausstellungsstand teil, auf welchem die Produkte präsentiert werden.



Ausstellungsstand bei Wiener Messe 1953

Im März 1954 wird die Herstellung der 100.000sten Stahlflasche würdig gefeiert, wobei der Generaldirektor verspricht, alles daranzusetzen, dass im August 1955 die 200.000ste Flasche gefeiert werden kann. Die Auslastung der restlichen Anlagen weist eine Bandbreite von 15 Prozent (Schmiede) bis 80 Prozent (mechanische Werkstätten) auf; die Produktion der Achsen beläuft sich zu diesem Zeitpunkt auf 15 Waggons pro Monat. In dieser Zeit verliert das Werk unter der kommunistischen Führung einiges an Image. Da während dieser Periode so gut wie keine Investitionen getätigt werden und nur die allernotwendigsten Wartungsarbeiten an den Maschinen durchgeführt werden, lässt der Zustand des Werkes sehr zu wünschen übrig. Dafür wird der kommunistische Einheitsgedanke mit Vehemenz geschürt. Von der Fraktion der Gewerkschaftlichen Einheit in der Fa. Heiser wird nahezu monatlich eine Werkszeitschrift, das „Kienberger WERKSECHO“ herausgegeben welches neben den propagandistischen Artikeln auch Neuigkeiten aus dem Werk und der Belegschaft, sowie kulturelle- und Sportnachrichten aus der Region enthalten. Es soll aber nicht unerwähnt bleiben, dass die USIA Zeit auch einige positive Aspekte bringt. So wird zum Beispiel in der Werkskantine ein USIA-Laden eröffnet, der später in das Gebäude des Werkskinos übersiedelt und der Bevölkerung verschiedenste Waren zu sehr günstigen Preisen anbietet.

Gegen Ende der Besatzungszeit Österreichs, im Juli 1955, also nach Unterzeichnung des Staatsvertrages, kam der Gedanke unter der Belegschaft auf, eine Verstaatlichung des Betriebes anzustreben und im Gemeinderat von Gaming einen diesbezüglichen Antrag an die Regierung zu beschließen.

Doch es kam anders.



Das Werkensensemble 1954
(Südost-Ansicht)

Die Restituierung 1955 und der Wiederaufstieg

Wenige Monate nach Unterzeichnung des Staatsvertrages (15. Mai 1955) gelingt es den rechtmäßigen Eigentümern **Rose Reitlinger** (Witwe von **Heinrich Reitlinger**) und deren Sohn **Dipl. Ing. Carl Theodor Reitlinger** sowie dem von seinem Onkel **Dr. Ing. Ernst Reitlinger** als Erbe eingesetzten Chemiker **Dr. Georg Winter** (nicht verwandt mit dem **Firmengründer J. Winter!**), die Restitution zu erwirken. Mit der Rückerstattung müssen sie, wie dies im Staatsvertrag vorgesehen ist, sämtliche in den Nachkriegsjahren angehäuften Verbindlichkeiten übernehmen. Nach der Übernahme wandeln sie die Firma erneut in eine OHG um. Der vor dem 2. Weltkrieg aufscheinende Teilhaber **Heinrich Reitlinger** stirbt noch während seines Aufenthalts in London am 10. September 1945.

Unter zielstrebigem Führung von Herrn **Dipl. Ing. Carl Theodor Reitlinger** und seiner **Mutter Rose** beginnt nun eine lange, jedoch mühevoll erkämpfte Phase des Aufschwungs. Nach 10 Jahren Verwaltung durch die USIA ist der Betrieb nicht nur in desolatem Zustand, sondern auch schwer verschuldet. Zudem kommt der Wunsch von **Georg Winter**, nach Australien auszuwandern und daher seinen Anteil zu veräußern. Mit Rücksicht auf die fehlende Liquidität geht es in den ersten Jahren im Wesentlichen um Reparatur und Instandhaltung der bestehenden Anlagen sowie um bescheidene Rationalisierungsschritte. Die Ergebnisse halten sich in Grenzen, weshalb auch die als Wiedergutmachung auf 10 Jahre gewährte Steuerfreiheit, den Prozess der Sanierung kaum beschleunigen kann. Um Störeinflüssen in der Geschäftsführung vorzubeugen, erwerben

Carl Theodor und Rose Reitlinger in der Folge den Anteil von **Georg Winter**, wodurch sie die alleinigen Eigentümer werden.



Carl Theodor Reitlinger, Firmenchef von 1955 – 1998 mit seiner Frau Lily Claire (geb. Brach)

Immerhin erzielt das Werk mit 450 Mitarbeitern schon im Jahre 1958 einen Ausstoß von 4.000 Stahlflaschen im Monat. Die wachsende Produktpalette der Stahlflaschen rückt zunehmend in den Fokus des Unternehmens, obwohl die Achsenfertigung nach wie vor eine wichtige Sparte bleibt.

1963 heiratet **Dipl. Ing. Carl Theodor Reitlinger** seine **Frau Lily Claire, geb. Brach**, die tatkräftig, gemeinsam mit ihrem Mann ein beachtliches Modernisierungsprogramm einleitet und in die Tat umsetzt. Eine der ersten Investitionen ist 1970 eine neue Wärmebehandlungsanlage für Flaschen, mit der man den Ausstoß wesentlich erhöhen kann und die von einem englischen Großkunden gegen Ausgleichslieferungen vorfinanziert wird. Eine der wichtigsten Investitionen, die für die weitere Entwicklung des Unternehmens entscheidend ist, erfolgt Ende der 1970iger Jahre in Form einer neuen modernen Pressenanlage, die den Flaschenrohling in nur 2 Pressvorgängen fertigstellt. Davor war ein Fließpressvorgang, ein Warmzug, ein Zwischenglühen, ein Phosphatieren und Beseifen sowie ein weiterer Kaltzug (Kalibrierzug) erforderlich.

Das Herz der Produktionseinrichtungen vor und nach der Modernisierung sei in der Folge illustriert:



500 to. Lochpresse 1950



200 to. Warmzugpresse 1950



2300 to. Lochpresse 1980

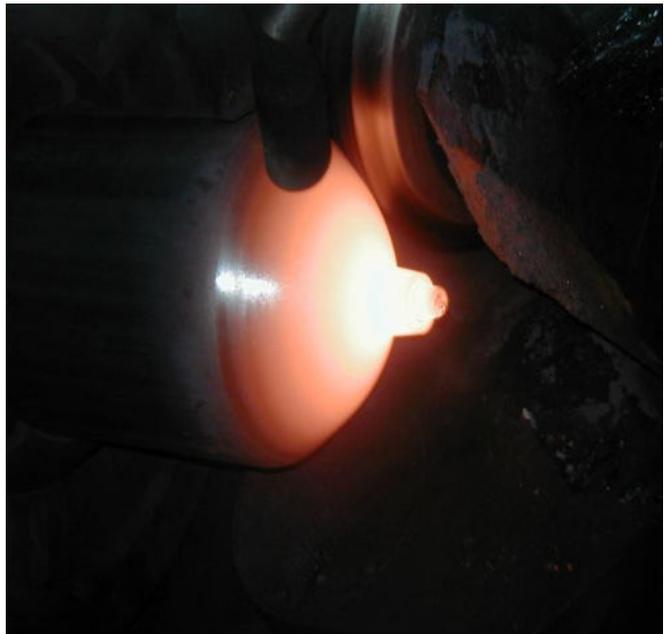


330 to. Warmzugpresse 1980

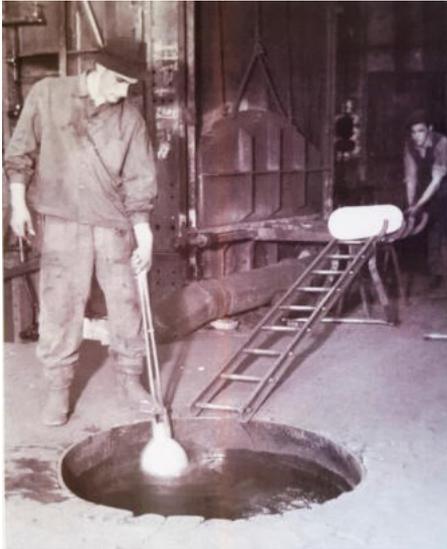
Weitere Beispiele von Produktionseinrichtungen beziehungsweise Produktionsmethoden von einst und jetzt, können aus den folgenden Bildtafeln entnommen werden.

Beispiele:

Halseinziehen



○ Wärmebehandlung

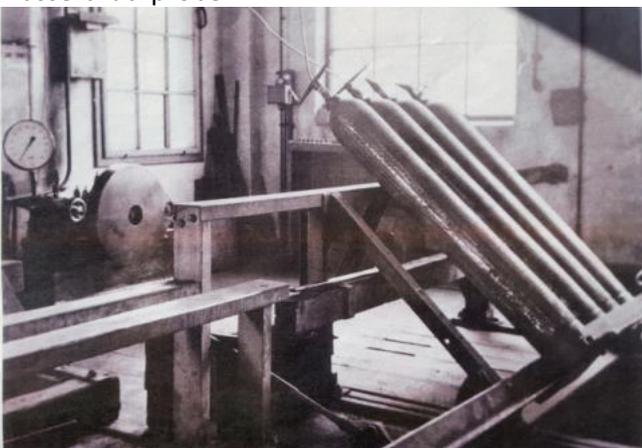


Stempeln



Besonders hervorgehoben werden muss die in der Firma selbst gebaute, durch den hervorragenden **Konstrukteur Oswald Fuchssteiner** konstruierte Stempelmaschine, von welcher sogar 2 Exemplare an einen Mitbewerber in England verkauft werden.

Wasserdruckprobe



Verladung



Um den erforderlichen, teilweise gesetzlich vorgeschriebenen Qualitätsstandards in den verschiedenen Staaten zu entsprechen, wird 1961 ein firmeneigenes metallurgisches Labor eingerichtet, um die Wärmebehandlungsmethoden zu optimieren sowie eine von der Produktion unabhängige Qualitätskontrolle eingeführt. In den folgenden Jahren werden die Methoden immer weiter verfeinert. Die Kontrollen erfolgen in jeder einzelnen Produktionsphase und umfassen eine Vielzahl von Einzeluntersuchungen und Losprüfungen, wie etwa, um nur einige wenige zu nennen, die Wanddickenmessung, die mechanische Prüfung, die Berstprüfung, die Härteprüfung, die Ultraschallprüfung, die hydraulische Druckprüfung, Wirbelstrom- und Magnetpulverprüfung (Magnaflux), mit denen sichergestellt werden kann, dass die Wandungen der Stahlflaschen normgerecht dimensioniert sind und keine Fehler aufweisen. Durch die immer weiter entwickelten Qualitätsanforderungen und die Stabilisierung der Produktionsprozesse ist es bereits im Jahre 1992 gelungen, die Zertifizierung des Unternehmens nach ISO 9001 durch eine vom Unternehmen unabhängige Zertifizierungsstelle, nämlich das **Bureau Veritas**, zu erreichen.

An der Produktionsweise hat sich im Prinzip über Jahrzehnte nichts Wesentliches geändert, die Hochdruckflaschen werden aus Stahlblöcken fließgepresst und nahtlos gezogen, weisen keine Schweißnähte auf und sind damit nahezu konkurrenzlos auf dem europäischen Markt. Für Kleinflaschen bis ca. 10 Liter Rauminhalt wird parallel dazu noch die Herstellungsmethode „Nahtlos aus dem Rohr“ angewendet, wobei das Ausgangsmaterial kein Stahlblock, sondern ein nahtlos gezogenes Stahlrohr ist, welchem an den Enden durch Fließdrücken jeweils ein Flaschenboden bzw. ein Flaschenhals im sogenannten Spinning-Verfahren geformt wird. Dazu wird 1963 eine eigene Produktionslinie im Kleinstahlflaschenwerk installiert, wo aber auch noch Kleinstahlflaschen aus dem Block fließgepresst und nahtlos gezogen, hergestellt werden. Eine Besonderheit dieser nahtlos gezogenen Kleinstahlflaschen ist, dass anstelle des Bodens, die Halspartie fließgepresst und der Boden in einem weiteren Arbeitsgang, wie bei der Herstellung aus dem Rohr, gesponnen wird. Daneben werden bis etwa 1967 auch noch geschweißte Niederdruckflaschen für die Verwendung im Haushalt und in Bussen/Autos (für Flüssiggas Propan/Butan) im Kleinstahlflaschenwerk produziert.

An der Qualitätsverbesserung wird ständig gearbeitet, es geht speziell seit den 1960er Jahren um die Reduktion des Gewichtes der Flaschen und die damit verbundene Möglichkeit, die Transportkosten zu verringern, die Füllmengen zu erhöhen und die Anwendungsgebiete zu erweitern. Die Fokussierung auf diese Produktionsparte und ihr Expansionskurs führen dazu, dass der zunehmend unrentabel gewordene Betrieb der Achsenfertigung – 1974 und die Tempergießerei - 1987 stillgelegt werden. Die Tempergießerei dient bis zu deren Schließung hauptsächlich zur Herstellung der Kappen und Halsringe, die man angepasst an die Anforderungen der Kunden, in jeder gewünschten Form herstellen konnte.

Der konstant steigenden Nachfrage und der Einzigartigkeit der Produkte ist es ganz offensichtlich geschuldet, dass das Unternehmen die Stahlkrise der 1970er und 1980er Jahre ohne Schaden übersteht, im Gegenteil, die 1980er Jahre sind gekennzeichnet von einem Investitionsprogramm mit einem Volumen von 300 Millionen ATS, die für den Ankauf von vollautomatischen Pressen und anderen Produktionseinrichtungen aufgewendet werden. Zu diesem Zeitpunkt ist das inzwischen in eine GmbH umgewandelte Unternehmen mit einem Produktionsumfang von ca. 23.000 Flaschen pro Monat, aber auch einer der bedeutendsten Arbeitgeber der Region. Zusätzlich werden weitere erhebliche Investitionen gegen Ende dieses Jahrzehnts in die Erfüllung der Umweltauflagen investiert. Dem gesteigerten Export wird dadurch Rechnung getragen, dass 1983 eine eigene Vertriebsgesellschaft geschaffen wird und es zur Etablierung von zwei Filialen in London und Madrid kommt.

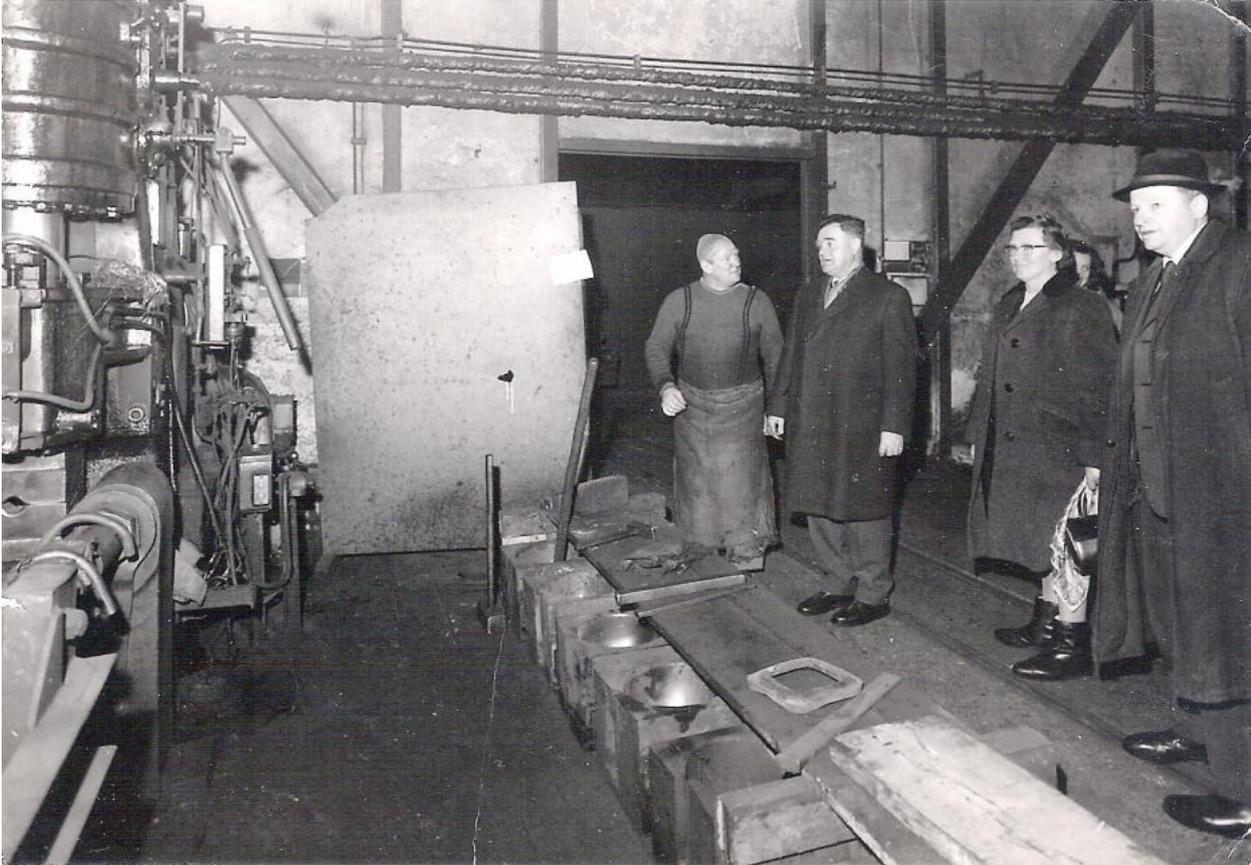
Im Unternehmen konzentriert man sich aber nicht nur auf die Qualitätssteigerung und Produkterweiterung von Stahlflaschen, sondern es werden auch technische Innovationen nachdrücklich forciert. Bereits 1967 stellt die Produktion von poröser Masse für Acetylenflaschen nach einem amerikanischen Lizenzverfahren eine ebenso wichtige Neuerung dar, wie die Erzeugung von hochfesten Stahlflaschen ab 1986. Einhergehend mit der Entwicklung der Ofenbautechnik können nunmehr auch enge Temperaturtoleranzen eingehalten werden, die bei jeder Stahlsorte ein Maximum an Qualität garantieren. Gleichzeitig wird der Korrosionsschutz der Innenwandung von Gasflaschen vorangetrieben, speziell für Reinstgase, wie sie etwa in der Elektronikindustrie angewendet werden. Damit wird einerseits die Befüllung mit Schutzgasen für den Transport und die Lagerung sowie die Nachreinigung vor dem Befüllen mit den Nutzgasen obsolet, andererseits erspart dies viele Verfahrensschritte, um den Korrosionsschutz zu gewährleisten.

Die Firma erhält des Weiteren im Jahr 1988 ein Österreichisches- und Europäisches Patent zum Einsetzen eines Verschlussstopfen, der mit einem Trockenmittel (Silica-Gel) unter Zwischenlage einer Dichtung in die Flaschenöffnung eingebracht wird um damit das dichte Verschließen der Gasflasche und das Trockenhalten des Innenraums gewährleistet.

In die 1990er Jahre fällt der Beginn der Herstellung der asbestfreien Porösen Masse für Acetylenflaschen, ab 1995 gehen auch Flaschen aus Verbundwerkstoffen in die Produktion, die vielfach bei Atemschutzgeräten Verwendung finden. Die von der **Firma Jos. Heiser** erzeugten Flaschen sind für eine breite Palette von Anwendungen bestimmt, beispielsweise für den Transport und die Lagerung verdichteter, verflüssigter oder unter Druck gelöster Gase, für Industriegase, Feuerlöscher, medizinische Zwecke, in der Autoindustrie und in der chemischen Industrie.

Die in den vorhergehenden Jahrzehnten vorgenommenen Rationalisierungsschritte führen nicht nur zur Produktionssteigerung - wurden um die Mitte der 1950er Jahre 4.000 Stück pro Monat ausgeliefert, so liegt die Produktion in den 1990er Jahren bei durchschnittlich 35.000 Flaschen pro Monat -, sondern auch zur Reduktion des Gewichtes. Wog eine mit 6 m³ Sauerstoff gefüllte Flasche an die 80 kg, so können nunmehr weniger als 50 kg schwere Flaschen mit 10 m³ Sauerstoff gefüllt werden.

Ein wesentlicher Gesichtspunkt, dem die Firmenleitung auch große Bedeutung beimisst, ist der individuelle Kundenservice. Besonderer Beliebtheit erfreut sich immer wieder die Gastfreundschaft der Familie Reitlinger, die ihre Geschäftsbesuche, Kunden, Behördenvertreter, Abnehmer der Prüforganisationen als auch Lieferanten, grundsätzlich in den eigenen Räumlichkeiten des Herrenhauses empfängt und zu festlichen Geschäftsessen einlädt. Hochrangige Besuche logieren, in eigens dafür adaptierten Gästezimmern im Herrenhaus.



Werksbesuch des NÖ Landeshauptmannes Andreas Maurer – um 1974

Um speziell den Interessen aus der Sicht der Flaschenherstellung in den internationalen Gremien der Normung (ISO und CEN) und der Gesetzgebung (Europäische Kommission und UNO) besser Rechnung zu tragen, sind es der Unternehmenseigentümer **Herr Carl Theodor Reitlinger** und der Technische Leiter **Gerhard König**, die 1983 die Initiative ergreifen, gemeinsam mit einem anderen europäischen Flaschenhersteller eine Vereinigung der Europäischen Flaschenhersteller (ECM – später ECMA – die **European Cylinder Makers Association**) zu gründen.



Diese Vereinigung besteht aus 10 namhaften Herstellern der EU-Mitgliedstaaten und ist heute eine international anerkannte und einflussreiche Interessensvertretung.

Worthington übernimmt 1998

„Firmenchef verkauft aus Altersgründen“ lautet im Februar 1998 die Ankündigung im WirtschaftsBlatt von der bevorstehenden Übernahme des ein Jahr zuvor in eine Aktiengesellschaft umgewandelten Stahlflaschenwerks mit seinen rund 300 Mitarbeitenden durch den **US-amerikanischen Konzern Worthington Industries**. **Carl Theodor Reitlinger** verkauft das Unternehmen, da er keine Nachfolger hat. In **Worthington Industries**, Spezialist für Niederdruckflaschen und seit längerem auf Akquisitionstour in Europa unterwegs, findet er den geeigneten Käufer. Damit erweitert **Worthington** seine Produktpalette speziell um den Bereich Hochdruckflaschen und gelangt gleichzeitig in den Besitz von wichtigem technischem Know-How.

Herr Reitlinger bleibt aber bis zu seinem Tod im Januar 2002 als wertvoller Berater in der Firma.

Durch sein überaus großes Engagement und den unermüdlichen Tatendrang im und um das Unternehmen, unter seiner jahrzehntelangen Führung, wurden **Herrn Dipl.-Ing. Carl Theodor Reitlinger** viele Auszeichnungen und Ehrungen zuteil:

- Träger des goldenen Ehrenzeichens für die Verdienste um die Republik Österreich (1971)
- Großes goldenes Ehrenzeichen für Verdienste um das Bundesland Niederösterreich (1975)
- Ehrenring der Gemeinde Gaming
- Silberne Medaille der NÖ Handelskammer
- Goldene Mitarbeiternadel des Österreichischen Normungsinstitutes (1976)

um nur einige zu nennen.

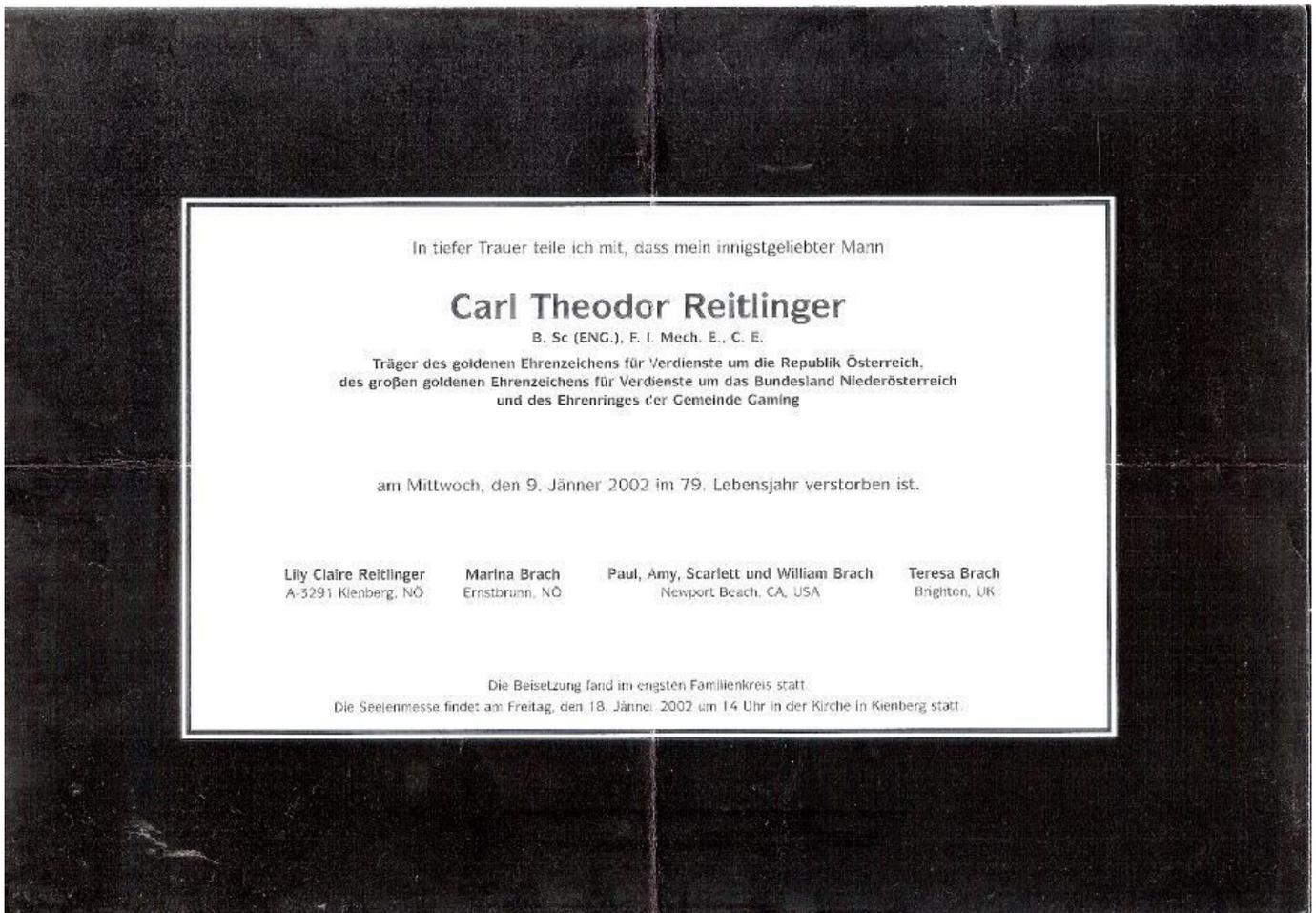
Am 4. Juli 1998 lädt die Familie Reitlinger gemeinsam mit Worthington Cylinders Corporation anlässlich der Übergabe der Firmenleitung zu einer Firmenfeier in das Gasthaus Posch (Kantine) zu einem Festakt und einem Buffet ein. Hochrangige Ehrengäste aus der Landes- und Bezirkspolitik, der NÖ Arbeiter- und Wirtschaftskammer sowie Pressevertreter finden sich dazu unter der Begleitung der Musikkapelle Gaming ein, um der bestehenden Firmenleitung einen würdigen Abschied zu geben und den neuen Firmenchef **Vice-President Jeffry Markland** von Worthington Cylinders willkommen zu heißen. Der technische Leiter **Gerhard König** begrüßt die Festgäste und würdigt in seiner Laudatio den Aufschwung der Firma, den diese durch die enorme Schaffenskraft der Familie Reitlinger nach der Restituierung 1955 genommen hat. Im Rahmen der Feierlichkeiten werden Herr Dipl.- Ing. Reitlinger von LA Ing. Leopold Gansch in Vertretung des NÖ Landeshauptmanns weitere Ehrenzeichen verliehen. Das Ehepaar Reitlinger erhält vom Bürgermeister der Marktgemeinde Gaming, **Kurt Pöchhacker** die Ehrenringe der Gemeinde. Der Präsident der Arbeiterkammer NÖ Josef Staudinger nimmt anschließend die Ehrung langjähriger Mitarbeiter vor.



Ehrung der Familie Reitlinger durch LA Ing. Leopold Gansch und den Bürgermeister von Gaming Kurt Pöchhacker

Jeff Markland von **Worthington Cylinders** lässt in seiner Ansprache wissen, dass „sein Unternehmen im Jahre 1995 beschlossen hat, in die Industrie-Gasflaschen-Branche einzusteigen und man eine Studie durchgeführt hat, um den weltbesten Hochdruck-Flaschenhersteller herauszufinden. Es war keine Überraschung, als dabei die Firma Heiser als der beste der Welt herauskam“. Er würdigt die Erfolge der Firma, welche die **Reitlinger's** in den letzten Jahren erreicht haben und hofft, dass **Worthington** diese in gleicher Weise weiterführen kann.

C.L.T Reitlinger stirbt nach einem überaus erfüllten Leben am 9. Jänner 2002 und hinterlässt seine Frau, die nach wie vor das ehemalige Herrenhaus in Kienberg bewohnt. Er wird am Zentralfriedhof in Wien im Beisein des engsten Familienkreises beigesetzt.



Zu dem großartigen Erfolg des Unternehmens nach 1955 tragen natürlich auch zu einem erheblichen Anteil die jeweils durch die Firmenleitung bestellten Werksleiter

- **Dipl.-Ing. Bruno Neumann** bis 1957
- **Ing. Anton Hametner** 1957 bis 1966,
- **Ing. Walter Wiesinger** 1966 bis 1984,
- **Dipl.-Ing. Gürel Konul** 1984 bis 1998, und
- **Ing. Günther Ehrgott** 1998 bis heute
mit ihren Mitarbeitern bei.

Sowohl der unermüdlichen Schaffenskraft von **Josef Heiser** im 19. Jahrhundert, als auch der Kreativität und Umsicht der **Familie Reitlinger**, ist es zu verdanken, dass das Unternehmen alle Weltwirtschaftskrisen des 19. und 20. Jahrhundert als einziger größerer eisenverarbeitender Betrieb in der Region gut übersteht und heute eine ununterbrochene 200-jährige erfolgreiche Firmenchronik aufweisen kann. Viele andere Firmen, wie zum Beispiel das namhafte Blech-Walzwerk des **Andreas Töpfer** in Neubruck oder die Werke des **Johann Franz von Amon** in Lunz am See, sind hingegen längst untergegangen.

Chronologie der Entwicklung des Firmennamens

Zum Zeitpunkt der Firmengründung 1817 durch **Anton und Josef Winter** lautet der Firmenname: „**Josef Winter**“

Nach Übernahme des Unternehmens 1841 durch den Sohn **Carl Winter** wird der Firmenname auf „**Josef Winter's Sohn**“ geändert. Diese Bezeichnung bleibt auch nach dem Tod von Carl Winter 1845 bestehen, als der Betrieb von der Witwe Pauline Winter einige wenige Jahre weitergeführt wird.

Als 1849 **Pauline Winter** in 2. Ehe **Josef Heiser** heiratet, geht in einem Heiratsvertrag die Firma gemeinschaftlich an **Josef und Pauline Heiser** über, obwohl der Firmengründer **Josef Winter** noch lebt. **Josef Heiser** beantragt die Weiterführung des bestehenden Firmennamens, was aber von der Behörde abgelehnt wird, weil der Name „**Josef Winter's Sohn**“ für die neuen Firmeninhaber nicht zutrifft und somit eine Unwahrheit beinhaltet und dies zu Missverständnissen in der Handelswelt führen könnte.

Auch der 1850 beantragte weitere Firmennamensvorschlag von **Josef Heiser**, nämlich „**Josef Winters Erben**“ wird aus demselben Grund abgelehnt. Die Behörde schlägt ihm aber vor, entweder die Bezeichnung „**Nachfolger von Josef Winters Sohn**“ oder „**vormals Josef Winters Sohn**“. Worauf **Heiser** einen ausführlichen Brief an die k.k. NÖ Stadthalterei schreibt, dass es ihm im Wesentlichen um die Beibehaltung des Namens „**Winter**“ in seinem Firmennamen gehe und ein zu langer Wortlaut, wie die vorgeschlagenen Bezeichnungen der Behörde aus Gründen der störenden und zeitraubenden Unbequemlichkeit beim Schreiben des Firmennamens vermieden werden soll.

Der Grund für die Beibehaltung des Namens „**Winter**“ im Firmenwortlaut liegt darin, dass die Winterachsen schon damals einen außerordentlich guten Weltruf genießen und die registrierte Marke „**I.WINTER**“ in jede Achse eingeprägt ist:



Deshalb macht **Heiser** den Behörden einen weiteren Vorschlag eines möglichen Firmennamens, nämlich:

„**Josef Winters Sohn's Erben**“. Diese Sache geht bereits bis zum k.k. Handelsgericht und auch dieser Vorschlag wird wieder abgelehnt.

Letztlich einigt man sich doch einvernehmlich auf die Bezeichnung „**Josef Heiser vormals J. Winter's Sohn**“

Dieser Firmenname wird auch nach dem Verkauf 1911 von der **Familie Reitlinger** beibehalten und bleibt bis zur Übernahme durch **Worthington Cylinders** 1998 – also beinahe 150 Jahre lang bestehen.

Nach 1998 wird der Firmenname für kurze Zeit in „**Worthington Heiser**“ geändert, bis er in „**Worthington Cylinders**“ und schlussendlich in „**Worthington Industries**“ übergeht.

Worthington Industries und seine Geschichte zum Zeitpunkt der Firmenübernahme

Worthington Industries ist eine amerikanische, an der New Yorker Börse notierte Unternehmensgruppe mit Sitz in Columbus, Ohio.

Das Unternehmen wurde 1955 von John H. McConnell, dem zum Zeitpunkt der Firmenübernahme lebenden Ehrenpräsidenten, gegründet, der mit US\$ 1200.- und einem Kredit von US\$ 600.- begonnen hatte. Unter seinem Sohn John P. McConnell, dem damaligen Vorstandsvorsitzenden, erreichte das Unternehmen mit 12.000 Mitarbeitern und 65 Standorten im Jahre 1997 einen Umsatz von 24 Mrd. Schilling. Die Standorte befinden sich in den USA und in Kanada sowie jetzt auch in Österreich (Heiser); Joint Ventures gab es damals in Brasilien, Mexiko, China, Spanien, Frankreich und England.

In den ersten eineinhalb Jahrzehnten nach seiner Gründung war Worthington Industries ein stahlverarbeitendes Unternehmen, das aus zugekauftem Material mittels Kaltformgebung und Wärmebehandlung Produkte u.a. für die Automobilindustrie und deren Zulieferbetriebe herstellt, Worthington ist das größte stahlverarbeitende Unternehmen in Nordamerika sowie nach General Motors und Ford auch der größte Stahlverbraucher in Amerika. Worthington's Produkte gelten – basierend auf erstklassigem Kundenservice – als Erzeugnisse hoher Qualität.

1971 wurde eine Fabrik für Niederdruck-Gasflaschen gekauft; daraus ging die Worthington Cylinder Corporation hervor, die in der Folge enorm expandiert und zahlreiche Standorte in den USA, Kanada, Brasilien, Österreich, Portugal, Tschechien, sowie Polen, Indien, Türkei, etabliert. Heute stellt Worthington Cylinders neben den bei Heiser produzierten Flaschen, Niederdruck-Gasflaschen für Flüssiggas und Kühlgase sowie kleine Hochdruck-Gasflaschen für den industriellen Markt her. Weiters entwickelte man eine patentierte asbestfreie poröse Masse (UNIMASS). Insgesamt erzeugt Worthington 10 Millionen Gasflaschen pro Jahr.

Mr. John H. McConnell hat Worthington Industries mit dem einfachen, heute an allen Standorten praktizierten Grundsatz „Die Menschen sind unser wichtigster Faktor“ geschaffen. Erst vor kurzem nannte eine Veröffentlichung Worthington als eine jener Firmen, die sich unter den Top 100 Unternehmen der USA mit besten Arbeitsbedingungen befinden; dabei wurden im Produktionssektor nur Worthington und ein zweites Unternehmen angeführt.

„Das erste Unternehmensziel für Worthington Industries ist, Gewinne für das eingesetzte Kapital unserer Aktionäre zu erwirtschaften und den Wert ihrer Investitionen zu erhöhen. Wir glauben, dass das beste Maß für die Erreichung dieses Zieles das Wachstum des Gewinnes pro Jahr ist.“

Klarer und ungeschminkt kann das Management eines Unternehmens kaum seine strategische Ausrichtung definieren. Der an der Wall Street notierte, global agierende Konzern aus Ohio, hatte 1998 den traditionsreichen und bedeutendsten österreichischen Hersteller von Stahlflaschen mit Sitz in Kienberg-Gaming erworben und ihn in sein Firmengeflecht eingefügt. Seither firmiert der Betrieb unter **Worthington Cylinders GmbH**. Gemäß US-amerikanischer Managementpraxis gilt als oberste Maxime die Befriedigung der Share-holder Erwartungen. Einsatzbereite Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in dezentralen bzw. divisionalen Strukturen beschäftigt und ihre Qualifikationen bilden naturgemäß wichtige Bausteine in dieser Unternehmenskonzeption.

Die 1955 gegründete und in Columbus/Ohio beheimatete Unternehmensgruppe, die ihren ersten Börsengang im Jahr 1968 vornahm und seit April 2000 an der New Yorker Börse (New York Stock Exchange) notiert, ist gegenwärtig einer der größten stahlverarbeitenden Betriebe der USA; der Konzern verfügt weltweit über 79 Standorte u.a. in Indien und Mexiko, beschäftigt zum Zeitpunkt der Etablierung seiner

österreichischen Tochter rund 12.000 Mitarbeitende (gegenwärtig 10.000) und erwirtschaftet im Geschäftsjahr 2014 einen Nettoumsatz von 3.126 Millionen US-Dollar. Die Beschäftigten im Kienberger Werk werden sehr kurzfristig von der Übernahme des niederösterreichischen Unternehmens informiert; der Belegschaft wird der Verkauf an einen global ausgerichteten Konzern „als sehr vorteilhaft“ geschildert.

Schon unter Führung von **Worthington** verzeichnet das Unternehmen, das nunmehr unter **Worthington Cylinders GmbH** firmiert, für das laufende Geschäftsjahr 1998 die Steigerung des Umsatzes um 50 auf 520 Millionen ATS. Die Übernahme zieht noch im selben Jahr Investitionen in der Höhe von 23 Mio. ATS nach sich und schlägt sich auch in der Rekrutierung von zusätzlich 45 Mitarbeitern und ein Jahr später in der Investition von weiteren 20 Millionen ATS nieder. Insgesamt wird bis Ende Oktober 2000 ein Investitionsvolumen von 60 Millionen ATS aufgebracht und die im Kienberger Werk hergestellten Druckflaschen erreichen die beachtliche Exportquote von 95 Prozent, womit **Worthington** trotz der schwierigen Marktlage die Positionierung als weltweit führender Lieferant in dieser Sparte gelingt. Die gewaltigen Umsatz- und Produktionssteigerungen, die das Werk in den ersten Jahren nach der Jahrtausendwende verzeichnet, finden lobende Resonanz in der Presse. Allein in den Jahren von 2004 bis 2006 kann der Umsatz um 58,8 Prozent erhöht und die Belegschaft auf 420 Personen aufgestockt werden, die täglich 100 Tonnen Stahl verarbeiten, „aus denen sie ihre nahtlosen Stahlflaschen schälen“, jährlich 665.000 an der Zahl. Schon ein Jahr später sind es bereits 100.000 Flaschen mehr – diese 750.000 Hochdruckflaschen auf die Straße gelegt, könnten die Strecke vom Ötscher bis zum Wiener Flughafen „pflastern“; der Umsatz liegt 2007 bei 115 Millionen Euro und kann somit innerhalb von drei Jahren um 82 Prozent gesteigert werden; die Exportrate kratzt in diesem Jahr mit 99 Prozent bereits an der 100 Prozent-Marke.

Berichtet das WirtschaftsBlatt im November 2007 noch voller Bewunderung, dass Österreichs Big Player - eine Prämierung, die **Worthington Cylinders** zweimal hintereinander erreicht – einen „torpedoähnlichen“ Aufstieg verzeichnet, weil das Unternehmen aufgrund der guten Auftragslage binnen weniger Monate 120 neue Mitarbeitende aufnimmt, so bleibt das Unternehmen von den Folgen der Finanzkrise von 2008 nicht verschont. Verschärfend wirkt die bisherige Geschäftspolitik auf kurzfristige Aufträge zu setzen, um die Vorlaufzeit auf drei bis vier Monate zu verringern und damit die Lieferschnelligkeit zu erhöhen. Noch Ende 2008 schließt **CEO Kelly** Entlassungen unter den 440 im Unternehmen Beschäftigten und eine Umstellung von der Sieben- auf eine Fünftagewoche aus. „Das wäre fatal und mittelfristig schädigend für die Firma“, da diese Maßnahmen die Gefahr eines Vertrauensverlustes nach sich zögen und man keine guten Leute bekäme, wenn die Konjunktur wieder anspringt. Ganz im Gegenteil, **Kelly** vertritt zu diesem Zeitpunkt noch die Meinung „jetzt sei eine gute Gelegenheit, im turbulenten Wasser nach guten Menschen zu fischen, die jetzt am Markt frei werden.“ Im März 2009 wird jedoch aufgrund der entleerten Auftragsbücher nahezu ein Viertel (100 von 440) der beschäftigten Personen gekündigt und es ist nicht mehr ausgeschlossen, dass jeweils in den ersten Monatshälften von April und Mai die Produktion nun doch von der Sieben- auf die Fünftagewoche umgestellt werden muss. Die sinkende Nachfrage spiegelt sich naturgemäß auch im Rückgang des Umsatzes wieder: Er verringert sich von 115 Millionen (2008) auf 70 Millionen (2009) erreicht 2010 mit 40 Millionen Euro seinen Tiefststand. Erst 2011, die Zahl der Mitarbeitenden hat sich nunmehr auf 340 eingependelt, gelangt man in eine „Genesungsphase“, wiewohl nach wie vor kostensenkende Maßnahmen notwendig sind. Es können bereits wieder bescheidene Gewinne verzeichnet werden, es sind aber vorläufig keine Erweiterungsinvestitionen vorgesehen. Das vor der Finanzkrise initiierte Investitionsprogramm hingegen wird durchgeführt und schlägt sich u.a. in der Entwicklung des Longlife Powercoat Systems nieder, das im Juli 2010 vorgestellt wird. Dieser Entwicklung vorausgegangen waren detaillierte Marktanalysen über die zukünftigen Anforderungen der Branche und die Konstruktion der dafür notwendigen Anlage, die dem letzten Stand der Technik entspricht. Diese neue Beschichtungstechnologie garantiert eine hohe Korrosionsbeständigkeit, ausgezeichnete Haftung sowie eine hohe Schlagfestigkeit; die glänzende Beschichtung verleiht den Druckflaschen eine ansprechende Optik und wird in drei Härtegrade angeboten.

Worthington Industries, die Konzernmutter, verfolgt ganz offenbar nunmehr die Strategie, über Beteiligungen die von **Worthington Cylinders** angebotene Produktionspalette zu erweitern, wie dies die Übernahme von **STAKO Poland**, den führenden Hersteller von automotiven LGP Zylindern (2011) und die 2014 erfolgte 75prozentige Beteiligung am türkischen Unternehmen **Aritas Basincli Kaplar Sanayi A.S.**, dem Produzenten von Tanks und Transportbehälter für kryogene Gase (das sind Gase, die, wie beispielsweise Sauerstoff und Stickstoff, unter Normaldruck bei einer kritischen Temperatur verflüssigen) zeigen.

Im August 2013 kommt es aufgrund einer defekten Ölleitung zu einem Großbrand in der Produktionshalle für Acetylenflaschen; kurze Zeit besteht Explosionsgefahr wegen zweier mit Heizöl und Aceton gefüllter Tanks, die sich in unmittelbarer Nähe der Brandstelle befinden. Es entsteht Sachschaden in Millionenhöhe; dieser zieht Investitionen in der Höhe von sieben Millionen Euro nach sich, als die amerikanische Konzernleitung die Mittel für die Errichtung eines neuen Massewerkes freigibt. Die Investitionen fließen in die mit modernsten Maschinen ausgestatteten Produktionsanlagen, die eine verbaute Fläche von 7.100 m² umfassen. Das neue Werk setzt die eigenständige Entwicklung und Produktion für asbestfreie Acetylenflaschen fort, die wie erwähnt ein wichtiger Bestandteil der Produktpalette von **Worthington Cylinders** darstellen.



Großbrand des Acetylenflaschenwerks am 19. August 2013

„Gute Arbeit zahlt sich aus.“ Dieser kurze Satz illustriert den Wandel der Unternehmenskultur nach der Übernahme des Betriebs durch den amerikanischen Konzern. Es löst nunmehr eine stark amerikanisch gefärbte Variante, die bis 1998 vorherrschende und paternalistisch angehauchte Unternehmenskultur ab. Es besteht nun nicht mehr die Möglichkeit, in den Wohnhäusern auf dem Werksgelände nur unter bloßer Bezahlung der Betriebskosten wohnen zu können, um die Mitarbeitenden an das Unternehmen zu binden und sie zu besonderen Leistungen anzuspornen. Bonuszahlungen an die Besten eröffnen jetzt jedem einzelnen im Unternehmen die Aussicht, mit einer Prämie von bis zu drei Monatsgehältern ausgezeichnet zu werden. So wurden beispielsweise 2007 insgesamt 1,7 Millionen Euro ausgeschüttet. Die Besten werden in vier Mitarbeitergesprächen, den jährlichen gegenseitigen Evaluierungen von Führungskräften und Beschäftigten eruiert. „**Kommunikation, Initiative, Eigenverantwortung, Null Fehler, Bildung, Erfüllung von Kundenanforderungen, Richtungsweisend, Gemeinsam**“, die als Kürzel eingesetzten Buchstaben des Standortes „**K.I.E.N.B.E.R.G**“ sollen die Unternehmenswerte sowohl nach außen, als auch nach innen kommunizieren, da sie sich sowohl an die Mitarbeiter als auch an die Kunden richten. Gleichzeitig illustrieren sie die gelebte Verantwortung für die Region; **Worthington Cylinders GmbH**, mittlerweile sieben Mal als einer der besten Arbeitgeber prämiert, unterstützt u.a. die benachbarte Schule für Schwerstbehinderte, indem einfache Aktivitäten dorthin ausgelagert werden. **Worthington** will der gute Nachbar in der Region sein und zeigt besonderes Engagement für Kindergärten und andere soziale Einrichtungen. Das Unternehmen, das nicht nur Träger des Österreichischen Staatswappens seit 2009 ist, kann auch für alle wesentlichen Bereiche ISO-Zertifizierungen aufweisen (1992: ISO 9001, 2005: ISO 14001 und OHSAS 18001,

2007: ISO TS 16949). Die Firma bildet die Lehrlinge im eigenen Betrieb aus, bietet seinen Mitarbeitenden jährlich 60 Stunden Ausbildung. „Feiern gehört zu unserer Unternehmenskultur“. Dies illustrieren nicht nur die jährlichen Feste für die im Unternehmen Beschäftigten und deren Angehörigen, sondern auch das Feiern auf der Ebene der einzelnen Abteilungen, ein weiterer Aspekt, der ganz offensichtlich zur erstmals 2011 erfolgten Prämierung „Great Place To Work“ führte.

So präsentiert sich heute ein Werk mit seinen Produkten, das alle Höhen und Tiefen im Laufe von zwei Jahrhunderten miterlebt, aber immer zu meistern gewusst hat:

Literatur:

- Verlag von Leopold Weiss, Die Gross-Industrie Oesterreichs, 2. Band, Festgabe zum glorreichen 50jährigen Regierungs-Jubiläum seiner Majestät des Kaisers Franz Josef I, Wien 1898
- Karl Bachinger, Der Niedergang der Kleineisenindustrie in der niederösterreichischen Eisenwurzten von 1850-1914. Fallstudie einer industriellen Regression, Wien, 1972.
- Helmuth Feigl & Andreas Kusternig, Die USIA-Betriebe in Niederösterreich. Geschichte, Organisation, Dokumentation, Wien 1983.
- Gerhard A. Stadler, Das industrielle Erbe Niederösterreichs. Geschichte – Technik – Architektur, Wien – Köln – Weimar 2006.
- Elisabeth Kraus-Kassegg, Andreas Töpfer – vom Nagelschmied zum Großindustriellen, 2. Auflage Klosterneuburg 1998

Websites:

www.worthingtonindustries.eu –Worthington Cylinders GmbH, Kienberg.

www.zedhia.at/ Zentralblatt für die Eintragungen in das Handelsregister, div. Jahrgänge.

Industrie-Compass, div. Jahrgänge.

Compass. Kommerzielles Jahrbuch: Ostmark, div. Jahrgänge.

<https://global.factiva.com> : Zeitungsartikel.

<http://wirtschaftsblatt.at/archiv> : Berichte über Worthington Cylinders.

<http://www.wiso-net.de> : Zeitungsartikel und Firmeninformationen.

www.landtag-noe.at/images/personen_ausschuesse/1861-1921.pdf Biographisches Handbuch des NÖ Landtages 1861 – 1921