

Karl Heinz Roth

Die I.G. Farbenindustrie AG im Zweiten Weltkrieg

Expansion im Gleichschritt 1

Rüstungsexpansion und Kriegsgewinne 9

Neue Perspektiven der „Weltgeltung“ 24

Unfreie Arbeit – Vernichtung durch Arbeit 30

Die I.G. Farben und das Zyklon B 48

Die Pharma-Sparte der I.G. Farben im Krieg und ihre Beteiligung
an den Medizinverbrechen 52

Von der strategischen Defensive zur Niederlage 65

Norbert Wollheim Memorial

J.W. Goethe-Universität / Fritz Bauer Institut
Frankfurt am Main 2009

Expansion im Gleichschritt

Nach dem deutschen Überfall auf Polen am 1. September 1939 koordinierte die I.G. Farben ihre Expansionspolitik wie in der vorausgegangenen Annexionsphase skrupellos mit den schubweise aufeinanderfolgenden militärischen Operationen zur Errichtung der deutschen Herrschaft über Kontinentaleuropa. Sie ging dabei mit einer strategisch durchdachten Systematik vor, wobei ein Arbeitsstab des Kaufmännischen Ausschusses die Aktionspläne nicht nur länderweise festlegte, sondern auch in eine kontinentaleuropäische Rahmenplanung zur Beherrschung der Produktionssparten Farbstoffe, Leichtmetalle, Sprengstoffe, Stickstoffsynthese, anorganische Chemikalien, organische Zwischenprodukte, Kunststoffe, Arzneimittel und Photographika einordnete. Diese „Europaplanung“ war bis zum Herbst 1940 ausgereift und diente in vieler Hinsicht als Matrix für die Nachkriegsplanungen des Reichswirtschaftsministeriums, die die errungene militärische Hegemonie ökonomisch durch Kapitalverflechtungen, den Ausbau der Reichsmark zur Leitwährung und ein multilaterales Clearingsystem untermauern sollten. Es handelte sich dabei aber keineswegs um Projektionen auf eine fernere Zukunft. Der Kaufmännische Ausschuss setzte je nach der Stoßrichtung der „Blitzkriege“ und der durch sie in Reichweite geratenen Objekte und Chemiemärkte Sonderstäbe ein, in denen die jeweils involvierten Sparten, Verkaufsgemeinschaften und Werksleitungen zusammen mit den Experten der Länderausschüsse und Fachkommissionen des Technischen Ausschusses die Situation evaluierten und davon ausgehend Handlungsszenarien entwarfen. Die Mitarbeiter der Wirtschaftspolitischen Abteilung reichten diese Szenarien dann bei den zentralen und lokalen Entscheidungsträgern ein, um den Weg zu ihrer Umsetzung freizumachen. Jedoch warteten die Leitungsgremien nicht die Verhandlungsergebnisse ab, sondern sandten aufgrund ihrer Erfahrungen in Österreich und im Fall Aussig-Falkenau gleichzeitig ihre kaufmännischen und technischen Experten an die gerade eroberten Standorte, um die Wirtschaftskommandos der Wehrmacht bei der Sicherung der Beute und der Wiederaufnahme der Produktion zu beraten und die Inbesitznahme in die Wege zu leiten. Dank dieser Vorleistungen verbesserten sich ihre Übernahmechancen erheblich.

In Polen wurde diese Praxis erstmalig realisiert.¹ Seit dem Beginn des Überfalls antichambrierten Georg von Schnitzlers² Mitarbeiter bei den Berliner Zentralbehörden und offerierten die Kompetenzen der I.G. Farben zur Sicherstellung der Beute und zum Wiederaufbau des Chemiesektors. Nach dem Ende der Kampfhandlungen begann eine hektische Reisetätigkeit zur Inspizierung der wichtigsten Unternehmen und Anlagen. Das Reichswirtschaftsministerium stimmte der Einsetzung von Kommissaren der I.G. Farben für den Chemiekonzern Boruta S.A. in Zgierz sowie die Farbenfabriken in Winnica und Wola zu. Damit befand sich fast die gesamte Teerfarbenindustrie Polens in der Hand der I.G. Farben, und sie begann, sie im Vorgriff auf die Klärung der Eigentumsverhältnisse in den Gesamtrahmen ihres Teerfarbenprogramms einzupassen. Im vollen Wissen um die Enteignung der polnischen Aktionäre pachtete sie von der Haupttreuhandstelle Ost den Boruta-Konzern und erwarb ihn schließlich 1942 mit Unterstützung des Reichskommissariats für die Festigung deutschen Volkstums. Die von jüdischen Eigentümern betriebene Farbenfabrik in Wola ließ sie stilllegen und beteiligte sich an ihrer Ausschachtung. Bei den Farbwerken in Winnica konnte sie hingegen geltend machen, dass sie über die I.G. Chemie Basel mit einem Anteil von 50 Prozent stille Teilhaberin an den 1931 von den Etablissements Kuhlmann errichteten Anlagen war, und übernahm nach der deutschen Besetzung Frankreichs die restlichen Anteile. 1942 ließ sie auch diese Anlagen stilllegen und transferierte sie teilweise in die Boruta-Werke und teilweise nach Ludwigshafen. Auf ihr Betreiben wurden vier weitere kleine Farbenfabriken geschlossen, so dass die I.G. Farben den polnischen Teerfarben- und Zwischenproduktesektor mit Ausnahme einer in schweizerischem Besitz befindlichen Anlage in Pabjanice beherrschte und von der Betreibergesellschaft Teerfarbenwerke Litzmannstadt GmbH aus steuerte.

Während die I.G. Farben in Polen nur ihre Farbensparte arrondierte, stand für sie nach dem am 9. April 1940 begonnenen Überfall auf Norwegen weitaus mehr auf

1 Schlüsseldokumente zum folgenden Abschnitt: Archiv der Stiftung für Sozialgeschichte Bremen (im folgenden SfS-Archiv), Bestand I.G. Farben-Prozess, ADB 55 und 56; ergänzend Berthold Puchert: *Fragen der Wirtschaftspolitik des deutschen Faschismus im okkupierten Polen 1939 bis 1945, mit besonderer Berücksichtigung der IG Farbenindustrie AG*. Habilitationsschrift, Humboldt-Universität Berlin (Ost) 1968.

2 Zu Georg von Schnitzler siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/georg_von_schnitzler_18841962.

dem Spiel.³ In der ersten Okkupationsphase lag die Initiative jedoch nicht bei ihr, sondern beim Generaldirektor der Junkers Flugzeug- und Motorenwerke AG, Heinrich Koppenberg, der im Auftrag des Luftfahrtministeriums den großzügigen Ausbau der norwegischen Aluminiumkapazitäten projektierte und dabei auch bald die reichseigene Vereinigte Aluminium-Werke AG (VAW) als Konkurrentin auf den Plan rief. Indessen verfügte die I.G. Farben über ein gewichtiges Faustpfand in Norwegen: Die Norsk Hydro A/S, an der sie seit 1927 technisch und kapitalmäßig beteiligt war. Nach dem Ende der Kampfhandlungen sondierten Paul Friedrich Häfliger (1886–1950)⁴ und der Vorsitzende der Metallkommission Wilhelm Moschel die Lage und stellten fest, dass es über die gemeinsamen Stickstoffinteressen hinausreichende konvergierende Interessen gab: Die I.G. Farben wollte am Standort Herøen eine Elektron-Metallfabrik errichten und die Norsk Hydro beabsichtigte, über die Erschließung heimischer Tonerdevorkommen in die Aluminiumproduktion einzusteigen.

Voraussetzung dafür war freilich die Ausschaltung des dominierenden Einflusses französischer Kapitalgruppen. Mit Hilfe der Dresdner Bank stockte die I.G. Farben nach der Eroberung Frankreichs durch die Erwerbung französischer Aktienpakete ihre Beteiligung auf, und im November 1940 trat der Stickstoffexperte des I.G. Farben-Vorstands Heinrich Oster (1878–1954)⁵ als Nachfolger eines aus Frankreich vertriebenen jüdischen Vorstandsmitglieds in den Vorstand der Norsk Hydro ein. Im Januar 1941 erfolgte dann die Gründung der Nordisk Magnesium Elektron A/S, an der sich die I.G. mit 51 und die Norsk Hydro mit 49 Prozent beteiligten. Anschließend schalteten die I.G.-Manager Häfliger und Moschel ihren Vorstandsvorsitzenden Hermann Schmitz⁶ in eine neue Verhandlungsrunde ein, um das neu gegründete Gemeinschaftsunternehmen unter Berücksichtigung der Zusatz-

3 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 65; Fritz Petrick: *Der „Leichtmetallausbau Norwegen“ 1940–1945. Eine Studie zur deutschen Expansions- und Okkupationspolitik in Nordeuropa.* Frankfurt am Main/New York: Lang 1992. Durch diese Studie ist die bisherige Einschätzung der Norwegen-Politik der I.G. Farben durch Hayes und Milward in wichtigen Aspekten überholt: Alan S. Milward: *The Fascist Economy in Norway.* Oxford: Clarendon 1972, S. 171ff.; Peter Hayes: *Industry and Ideology: IG Farben in the Nazi Era.* Cambridge/New York: Cambridge UP 1987, S. 290ff.

4 Zu Paul Friedrich Häfliger siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/paul_friedrich_haefliger_18861950.

5 Zu Heinrich Oster siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/heinrich_oster_18781954.

6 Zu Hermann Schmitz siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/hermann_schmitz_18811960.

interessen der Norsk Hydro in die Aluminiumplanungen Koppensbergs und des Reichsluftfahrtministeriums zu integrieren. Sie wurden mit offenen Armen aufgenommen. Es wurde vereinbart, am Standort Herøen zusätzlich eine Anlage zur Aufbereitung von Tonerde sowie eine Aluminiumhütte aufzubauen. Zur Koordination des Vorhabens trat Moschel in den Vorstand der inzwischen von Koppenberg und der Bank der deutschen Luftfahrt gegründeten Nordischen Aluminium AG (Nordag, später in Hansa Leichtmetall AG umbenannt) ein und übernahm zugleich die Generaldirektion des Herøen-Projekts, das nun zur Nordisk Lettmetall A/S umbenannt wurde. Die I.G. Farben, die Norsk Hydro und die Nordag beteiligten sich an ihm mit je einem Drittel des Stammkapitals. Für das gigantische Investitionsprojekt, das auch den Bau eines neuen Wasserkraftwerks in Mår vorsah, sollten 1,15 Milliarden norwegische Kronen mobilisiert werden.

Bis zum Juli 1941 waren diese Transaktionen abgeschlossen, und zur Absicherung gegenüber den französischen Anteilseignern sowie zur Abwehr der inzwischen auf den Plan getretenen VAW wurden das Aktienkapital der Norsk Hydro unter Einbeziehung der Koppenberg-Gruppe aufgestockt und weitere Aktienpakete aus französischem Besitz – darunter erhebliche enteignete jüdische Vermögenswerte – aufgekauft. Die I.G. Farben hatte sich im Kernbereich des „Leichtmetallausbaus Norwegen“ festgesetzt. Mit dem Aufbau des Herøen-Projekts wurde zügig begonnen. Die ersten Aggregate nahmen Ende 1942 die Produktion auf, und im Jahr 1943 sollten schon 25.000 Tonnen Tonerde abgebaut und 37.000 Tonnen Aluminium sowie 10.000 Tonnen Magnesium erzeugt werden.

Während sich die I.G. Farben im Fall Norwegen erst nach der praktischen Durchsetzung ihrer strategischen Interessen im Stickstoff- und Leichtmetallsektor konzeptionell festlegte, schlug sie gegenüber den westeuropäischen Nachbarländern den umgekehrten Weg ein. Sofort nach dem am 9. Mai 1940 begonnenen Überfall der Wehrmacht auf die Benelux-Staaten und Frankreich erarbeiteten der Kaufmännische Ausschuss und die Berliner Stabsstellen detaillierte Länderstudien über Frankreich, die Niederlande, Belgien und England, die sie ab Anfang August an die zentralen Wirtschaftsbehörden zu verteilen begannen.⁷ Lediglich die Eng-

7 Sfs-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51 I, 51 II, 57–62; OMGUS: *Ermittlungen gegen die I.G. Farbenindustrie AG*. Nördlingen: Greno 1986, S. 228ff., 391ff. ; Peter Hayes: *La stratégie industrielle de l'IG Farben en France occupée*. In: *Histoire économique et sociale* 3 (1987), S. 278–285; Hervé Joly: *La contribution de l'industrie chimique française à l'effort de guerre*

land-Denkschrift kam wegen des Scheiterns der Invasionspläne gegen England und der noch nicht zu übersehenden Perspektive des britischen Commonwealth nicht zum Abschluss, die Vorarbeiten über die Chemieindustrie der britischen Insel entsprachen aber in ihren wesentlichen Aussagen den Absichtserklärungen der übrigen Planungspapiere. Unter Verzicht auf die länderspezifischen Details lassen sich aus den umfangreich überlieferten Unterlagen einige wesentliche Aspekte der Westeuropa-Konzeption der I.G. Farben herausarbeiten.

Generell forderten ihre Planungsstäbe eine Beschneidung der Chemiekapazität der jeweiligen Länder auf den Inlandsbedarf, da man, wie bedauernd vermerkt wurde, den seit dem Ersten Weltkrieg in ihnen vorangetriebenen Industrialisierungsprozess nicht mehr vollkommen rückgängig machen könne. Dies könne am besten dadurch geschehen, dass ein Zollpräferenzsystem zugunsten Deutschlands etabliert und deutsche Betriebsniederlassungen und Tochtergesellschaften steuerlich begünstigt würden. Im Gegenzug seien die binneneuropäischen Exporte mengenmäßig zu beschränken und in Richtung Übersee bis auf eine mit den Deutschen zu teilende Quote für die Kolonialgebiete zu unterbinden.⁸ Ausgehend von diesen Grundsätzen sollten den künftigen Kollaborationspartnern dann in den verschiedenen Produktparten unterschiedlich weitgehende Anpassungsleistungen an den hegemonialen Chemie-Trust abverlangt werden. Für den Teerfarbenbereich schlugen die Nachkriegsplaner eine Zusammenfassung der Unternehmen zu nationalen Privatmonopolen vor, die jeweils 50 Prozent ihres Stammkapitals der I.G. zu überlassen hatten. Auch der Arzneimittelsektor sollte sich im Wesentlichen auf den nationalen Markt beschränken und den „marktregelnden“ Strukturen der deutschen Pharmaindustrie unterordnen. Die Stickstoffindustrie sollte der Kontrolle durch das Stickstoffsyndikat unterworfen und entsprechend dem Vorrang eines „großdeutschen“ Kapazitätsausbaus redimensioniert werden. Darüber hinaus hatten sich die I.G.-Planer auch darauf geeinigt, den Ausbau der Hochtechnologie-Bereiche (Kunststoffe, Photographika

allemand. Le cas de Francolor. In: Stefan Martens / Maurice Vaisse (Hg.): *Frankreich und Deutschland im Krieg*. Bonn: Bouvier 2000, S. 297–315; Alan S. Milward: *The New Order and the French Economy*. Oxford: Clarendon 1970.

8 Diese Prinzipien wurden erstmalig im „Allgemeinen Teil“ der Frankreich-Denkschrift niedergelegt, vgl. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51, Dok. NI-11252.

usw.) zu blockieren und die dort besonders stark vertretenen angelsächsischen Kapitalgruppen auszuschalten.⁹

Mit dieser Konzeption fanden die I.G.-Experten bei ihren Komplementärplanern im Reichswirtschaftsministerium Rückhalt. Dieser ermöglichte ihnen ein forsches Zugehen auf die Wirtschaftseliten des „europäischen Großwirtschaftsraums“. Wie der Fall Frankreich zeigt, versuchte die Chemieindustrie, durch eine Hinhaltenaktik Zeit zu gewinnen, aber die I.G.-Repräsentanten vermochten ihre Ziele weitgehend durchzusetzen.¹⁰ Die I.G. erhielt im November 1940 eine Beteiligung von 51 Prozent an der französischen Farbstoffindustrie zugestanden, nachdem sie den französischen Unternehmern eine knapp einprozentige Beteiligung an ihrem eigenen Aktienkapital konzidiert hatte. Auf dieser Basis wurde anschließend das Gemeinschaftsunternehmen Francolor S.A. mit einem Startkapital in Höhe von 800 Millionen Francs gegründet.¹¹ Zusätzlich übten die I.G.-Vertreter massiven Druck aus, um die Liquidierung der nicht übernommenen Gesellschaften durchzusetzen, während sich der Pharma-Konzern Rhône-Poulenc zur Gründung gemeinsamer Verkaufsgesellschaften bereit erklärte. Auf diese Weise gelang es der I.G. Farben, die französische Chemieindustrie in die deutsche Kriegswirtschaft zu integrieren, nachdem sie ihr Demontageprogramm zugunsten der „wehrwirtschaftlichen“ Prioritäten zurückgestellt hatte. Die strategische Kriegswende und die Résistance stellten diese Konstruktion jedoch bald wieder in Frage. Die führenden Gruppierungen der französischen Widerstandsbewegung verständigten sich darauf, die von den Deutschen durchgesetzten Vertragswerke nach der Befreiung zu annullieren.

Im Gegensatz zu den bis jetzt skizzierten Konstellationen hatte die militärische Okkupation Jugoslawiens und Griechenlands durch die Wehrmacht im April 1941 keine wesentlichen Auswirkungen auf die Südosteuropa-Konzeption der I.G. Farben. Die Weichen zu einer subalternen Integration in den „europäischen Großwirtschaftsraum“ waren seit der Weltwirtschaftskrise gestellt und unter dem Druck der Engpässe der Aufrüstung waren die Akteure der I.G. Farben schon

9 Vgl. die diesbezüglichen Sonderabschnitte in den Denkschriften über die Neuordnung der Chemieindustrie in Frankreich, den Niederlanden, Dänemark und Belgien. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51, Dok. NI-11252, NI-10164 und NI-11377.

10 Umfassend dokumentiert in: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 57–61.

11 Francolor-Abkommen vom 18.11.1941, NI-6845. SfS-Archiv, I.G. Farbenprozess, ADB 58.

weit vorangekommen.¹² Die Volkswirtschaftliche Abteilung hatte 1938 nach der Annexion Österreichs eine Zweigstelle in Wien gegründet und die Aktivitäten des Südosteuropa-Ausschusses zur Intensivierung der Chemieexporte und der Importe strategischer Rohstoffe durch Spezialgutachten und Expertisen zu untermauern begonnen. Schon in diesem Jahr hatte der Chemikalienexport der I.G. 35 Prozent der deutschen Gesamtausfuhr nach Südosteuropa erreicht. Vor allem in Jugoslawien, Ungarn und Bulgarien begannen I.G.-Repräsentanten, den Prozess der begrenzten Industrialisierung nach den Vorgaben Max Iglers¹³ zu steuern. Seit der Jahreswende 1941/42 lagen dem Vorstand der I.G. Farben schließlich mehrere Memoranden zur Entwicklung der südosteuropäischen Chemieindustrie vor, in denen das Ziel formuliert wurde, der I.G. Farben ausgehend von den südosteuropäischen Tochtergesellschaften und Beteiligungen der Donau Chemie AG und der AG Dynamit Nobel Pressburg eine Vormachtstellung zu sichern.¹⁴ Ein entsprechendes Programm wurde am 18. Februar 1942 vom Vorstand beschlossen. Die Industrialisierung sollte grundsätzlich mit dem geschätzten Düngemittelverbrauch Südosteuropas koordiniert und mit einer Ausweitung der Verhüttungskapazitäten für Chemierohstoffe kombiniert werden. In speziellen Länderstudien wurde die daraus abzuleitende Spezifik der gelenkten chemieindustriellen Entwicklung festgelegt.¹⁵ Sie enthielten Angaben über die zu projektierenden Anlagen zur Aufbereitung der für die I.G. Farben wichtigen Chemierohstoffe (Bauxit, Schwefelkies, rumänisches Erdgas, Blei-Zink-Erze usw.), die dem Zugriff der Hauptkonkurrenten, insbesondere des Solvay-Konzerns, entzogen werden sollten. Der Südosteuropa-Ausschuss der I.G. Farben hatte sich unter der Regie Iglers als Koordinationsgremium leitender „Spartentechniker“ und „Kaufleute“

12 Vgl. zum Folgenden BArchB, R 8128, Nr. A 228, A 918, A 1758; Hans Radandt: Die IG Farbenindustrie AG und Südosteuropa 1938 bis zum Ende des zweiten Weltkrieges. In: *Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte* 1967, Teil I, S. 77–146; Hayes: *Industry and Ideology*, S. 297ff.

13 Zu Max Ilgner siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/max_ilgner_18991966.

14 Vgl. vor allem Schreiben Kleemanns und Reithingers an den Vorstand der I.G. Farben vom 12.2.1942 mit undatierter Anlage: Unterlagen für eine Stellungnahme der I.G. zur Frage der Entwicklung der chemischen Industrie in Südosteuropa. SfS-Archiv, Nürnberger Dokumente, Dok. NI-15174. Die Teile I und III dieser Denkschrift sind auch abgedruckt bei Radandt: *IG Farbenindustrie AG und Südosteuropa*, S. 128–146.

15 Hans Radandt: *Berichte der Volkswirtschaftlichen Abteilung der IG Farbenindustrie AG über Südosteuropa*. In: *Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte* 1966, Teil IV, S. 289–314.

profiliert, das die Expansion des Konzerns in die Donau- und Balkanländer systematisch vorantrieb.

Einen weiteren Expansionsschwerpunkt bildete die Sowjetunion.¹⁶ Gleich nach dem Beginn des Vernichtungskriegs am 22. Juni 1941 wurden Experten der I.G. Farben von den Wirtschaftsstäben der Wehrmacht angefordert, um wichtige Standorte der Grundstoffchemie wieder instand zu setzen. Ein solcher „Patenbetrieb“ war beispielsweise die Eesti Fosforit AG, die, wie die Experten der I.G. Bitterfeld wussten, seit 1938 in der Nähe von Reval ein großes Phosphatvorkommen ausbeutete. Um die Produktion zu steigern, übernahm die I.G. 1942 das Unternehmen und die Anlage im Rahmen eines Treuhandvertrags. Parallel dazu ließ der I.G.-Vorstand Übersichten über Beteiligungen der Vorläufergesellschaften aus der Zeit vor 1914 erstellen, um sich auf entsprechende Restitutionsforderungen einzustellen, und Otto Ambros (1901–1990)¹⁷ ersuchte Carl Krauch (1887–1968)¹⁸ am 28. Juni 1941 um die Genehmigung, mit einer Expertengruppe die Chemieindustrie der Sowjetunion evaluieren zu dürfen. Dabei ging es in erster Linie um die sowjetischen Kunstkautschukfabriken, die den Gummi nach dem sogenannten Lebedev-Verfahren aus Ethanol synthetisierten. Das erste Rundschreiben der „Buna-Kommission Russland“ gab Ambros schon am 1. Juli 1941 heraus.

Ambros war indessen den militärischen Ereignissen zu euphorisch vorausgeeilt und die Kommission musste sich vorerst darauf beschränken, ihr Wissen um die Standorte zu verbessern und die Betriebsleitungen für die Übernahme zusammenzustellen. Zusätzlich wurde es immer dringlicher, eine Übernahme der Anlagen durch Dritte bzw. ihre Überführung in Reichseigentum zu verhindern. Die I.G. entschloss sich deshalb, ihre Übernahmeabsichten in die Form einer „Ost-Gesellschaft“ zu kleiden und präsentierte dem Reichswirtschaftsministerium im Dezember 1941 einen Vertragsentwurf über die Gründung einer Synthesekaut-

16 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 63 und 64; Roswitha Czollek: Estnische Phosphate im Griff der IG Farbenindustrie AG. In: *Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte* 1966, Teil IV, S. 201–214; Karl Heinz Roth: Justitiar der Räuber. Wolfgang Heintzeler und die Pläne der I.G. Farbenindustrie AG zur Plünderung der sowjetischen Kautschukfabriken 1941/42. In: *1999. Zeitschrift für Sozialgeschichte des 20. und 21. Jahrhunderts* 3 (1988), H. 2, S. 96–131.

17 Zu Otto Ambros siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/otto_ambros_19011990.

18 Zu Carl Krauch siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/carl_krauch_18871968.

schuk Ost GmbH, über den nach der Wiederaufnahme der deutschen Offensive im Sommer 1942 intensiv verhandelt wurde. Dabei zog die I.G. alle Register, um sich im Gegensatz zu ihrer inzwischen erfolgten Beteiligung an der Soda- und Ätzkalien Ost GmbH und anderen Ost-Gesellschaften die exklusive Verfügungsgewalt über das sowjetische Syntheseverfahren zu sichern. Aber es geriet keine Kautschukfabrik in die Reichweite ihrer Vorauskommandos, und die I.G. musste sich in der Folgezeit darauf beschränken, die Spitzen der NS-Diktatur zu einem klügeren Vorgehen im „Ostkrieg“ zu ermahnen und die ethnischen Gegensätze des Vielvölkerstaats zur „Entbolschewisierung und Entrussung des Ostraumes“ auszunutzen.¹⁹

Rüstungsexpansion und Kriegsgewinne

Die Ausdehnung des Archipels der I.G. Farbenindustrie AG von der „großdeutschen“ Kernzone in den „europäischen Großwirtschaftsraum“ war von einer gewaltigen Expansion der Rüstungskapazitäten begleitet, die selbst die zentralen Akteure kaum noch zu überblicken vermochten. Hinzu kamen völlig neue Felder der Vernichtungstechnologie, in die sich der Chemie-Trust einschaltete, um sie unter Kontrolle zu bringen und ihre „duale“ Verwertbarkeit für die Nachkriegsperspektive auszuloten. Sie wurden zusammen mit den schon etablierten Segmenten durch Kommissionen koordiniert, die die jeweiligen Entwicklungs- und Verarbeitungsstufen spartenübergreifend steuerten und die Konzernstruktur nochmals erheblich veränderten. Die Leiter dieser Entwicklungs- und Fertigungsgruppen stiegen zu mächtigen Funktionsträgern auf, die ihre Projekte in den etablierten Entscheidungsstrukturen der Konzernführung mühelos durchsetzten. Zu ihnen gehörten Otto Ambros (Kautschuk und Chemiewaffen), Ernst Bürgin²⁰ (Leichtmetall und Metallchemie), Heinrich Bütefisch²¹ (Treib- und Schmierstoffe), Paul Müller (Vorstandsvorsitzender der DAG und Leiter der Sprengstoffgruppe) und

19 Richard Riedl: Die russische Frage. Gedanken zur Neugestaltung Osteuropas, Wien, März 1943. BArchB, R 43 II, Nr. 693 b.

20 Zu Ernst Bürgin siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/ernst_buergin_18851966.

21 Zu Heinrich Bütefisch siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/heinrich_buetefisch_18941969.

Fritz Gajewski²² (Kunstfasern), um nur die Wichtigsten zu nennen. Die Vormachtstellung dieser Gruppe von Rüstungstechnokraten und der durch sie vorangetriebene weitere Ausbau der Acetylen- und Hochdruckchemie hatten zur Folge, dass sich die Kluft zu den technologischen Entwicklungslinien der großen internationalen Konkurrenten des I.G. Farben-Konzerns noch weiter vergrößerte. Darüber hinaus schnitt ihn die extrem kriegswirtschaftliche Orientierung auf die Grundstoffproduktion und die militärische Nachfrage von der im Kunstfaser- und Kunststoffbereich einsetzenden Massenproduktion von Konsumgütern ab, die seit 1939/40 in der westlichen Hemisphäre den Durchbruch ins Chemiezeitalter einleitete.

Den militarisierten Grundstoffbereichen der I.G. Farben stand auf der Behördenseite die von Carl Krauch geleitete Managergruppe der I.G. Farben gegenüber, die in diesen zentralen Funktionsbereichen der Rüstung für die Zuteilung von Arbeitskräften, Baumaterial (Eisen und Stahl, Zement usw.), elektrischer Energie, Maschinen und verfahrenstechnischen Apparaturen zuständig war. Über die Vollmachten zur Durchsetzung der Dringlichkeitsstufen für die Zuweisung der immer knapper werdenden Arbeitskräfte und Baukontingente verfügte Krauch in seiner Eigenschaft als Generalbevollmächtigter für Sonderfragen der chemischen Erzeugung (GBChem), und die dafür erforderlichen Rahmendaten ließ er durch die im Dezember 1939 zum Reichsamt aufgewertete Reichsstelle für Wirtschaftsausbau erarbeiten, zu deren Leiter Göring ihn inzwischen ernannt hatte. Nach dem Tod Carl Boschs²³ im Jahr 1940 übernahm er zusätzlich den Aufsichtsratsvorsitz der I.G. Farben.

Auch beim Übergang zur strategischen Defensive blieb Krauch einer der wichtigsten Rüstungstechnokraten der NS-Diktatur, der die immer in Doppelfunktion vertretenen Akkumulationsinteressen des Chemie-Trusts und den Ausbau des militärökonomischen Grundstoffsektors auch im Rahmen der „Zentralen Planung“ des Rüstungsministeriums durchzusetzen wusste. Auf diese Weise kontrollierten die Rüstungssektoren der I.G. Farben mit Ausnahme der Eisen- und Stahlerzeugung die Grundstoffbasis der deutschen Kriegsführung und bildeten zugleich den

22 Zu Fritz Gajewski siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/friedrich_fritz_gajewski_18851965.

23 Zu Carl Bosch siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/carl_bosch_18741940.

dynamischsten Faktor ihrer militärischen Forschungs- und Entwicklungsprogramme. Es nimmt deshalb nicht wunder, dass Krauch 1940/41 im Rausch der technologischen und operativen Überlegenheit der deutschen Kriegsführung die Kontrolle über das gesamte naturwissenschaftliche Potential der NS-Diktatur beanspruchte.²⁴ Aber er stieß dabei an seine Grenzen, und auch in einigen neuen Segmenten der Superwaffenentwicklung konnte sich der I.G. Farben-Konzern die dabei entstandenen neuen Wissenspotentiale nicht aneignen. Im Rahmen dieses orientierenden Überblicks können wir nur die wichtigsten Entwicklungslinien des durch die I.G. Farben mobilisierten Kriegspotentials herausgreifen.

Im Gegensatz zu den anderen Rüstungssegmenten durchlief die Sprengstoffgruppe zu Kriegsbeginn den seit 1934/35 vorbereiteten schlagartigen Expansionsschub.²⁵ Sie übernahm die technische Leitung von 26 Fabriken der reichseigenen Montan Industrie GmbH. Zusätzlich rüstete die DAG mehrere Düngemittel- und Sprengstoffwerke um, die sie 1938 aufgekauft hatte, um ihre Kapazitäten im Bereich der neueren Entwicklungen (Hexogen, Plastiksprengstoffe) in Eigenregie auszuweiten. 800.000 der im Zweiten Weltkrieg von den Deutschen erzeugten 900.000 Tonnen Sprengstoff stammten aus den Werken und Pachtanlagen der Sprengstoffgruppe der I.G. Farben. Die Jahresgewinne der DAG, des Steuerungs-zentrums der Sprengstoffgruppe, stiegen von 16,1 Millionen RM im Jahr 1939 auf 49,8 Millionen RM 1943 und sie avancierte in dieser Zeitspanne zur größten Beteiligungsgesellschaft des I.G. Farben-Konzerns, die zuletzt 59,1 Prozent des Gesamtumsatzes der I.G.-Beteiligungen erwirtschaftete. Das war aber nur die Spitze des Eisbergs. Die Grundstoffzulieferer der Sprengstoffgruppe für Glykol und Diglykol, Toluol und Stabilisatoren waren über alle Sparten und Betriebsgemeinschaften verteilt.

Die I.G. Farben beteiligte sich aber auch an einem Projekt zur Entwicklung eines neuen „Supersprengstoffs“, der durch eine „Uranmaschine“ erzeugt werden sollte. Die Initiative zu diesem vor allem im Bereich der Kernphysik angesiedelten Vorhaben zur Entwicklung der Atombombe war zwar nicht von ihr ausgegan-

24 Maier, Helmut Maier: *Forschung als Waffe. Rüstungsforschung in der Kaiser-Wilhelm-Gesellschaft und das Kaiser-Wilhelm-Institut für Metallforschung 1900–1945/48*. Göttingen: Wallstein 2007, Bd. 2, S. 724ff.

25 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 33 und 34; Gottfried Plumpe: *Die I.G. Farbenindustrie AG. Wirtschaft, Technik und Politik 1904–1945*, Berlin: Duncker & Humblot 1990, S. 658ff.

gen. Aber der Konzern bemühte sich nach Kräften, in das durch das Heereswaffenamt seit Kriegsbeginn koordinierte Netzwerk des „Uranvereins“ einzudringen, um es zumindest in Teilbereichen unter seine Kontrolle zu bringen.²⁶ Als Einstiegsmöglichkeit dazu bot sich die Lieferung von schwerem Wasser (Deuteriumoxid) an, das zur Abbremsung der Neutronen in der Versuchsanlage zum Aufbau eines Natururanreaktors benötigt wurde. Eine bei der Norsk Hydro bestehende Anlage zur elektrolytischen Erzeugung von schwerem Wasser wurde unmittelbar nach der Okkupation auf eine Jahreskapazität von einer Tonne erweitert, und 1941 begann zusätzlich der Bau einer zweiten Anlage, die nach einem katalytischen Verfahren arbeitete. Zusätzlich bot Bütetisch 1942 den Bau einer katalytischen Umwandlungsanlage in Leuna an, deren Kosten die I.G. Farben unter der Voraussetzung selbst übernehmen sollte, dass sie Zugang zum gesamten Nuklearprojekt erhielt und ihr eine Beteiligung an den Patentrechten zugestanden würde. Der Reichsforschungsrat, der inzwischen die Koordination der Kernwaffenforschung übernommen hatte, stimmte zu, und der Bau der Anlage wurde in Angriff genommen. Dies hatte zur Folge, dass die alternative Entwicklung von Isotopentrennungsverfahren zur Urananreicherung und zum Einsatz von normalem Wasser als Bremssubstanz des künftigen Reaktors eingeschränkt wurde.

Aber die I.G. war nicht in der Lage, für die von ihr favorisierte Entwicklungslinie das erforderliche schwere Wasser in ausreichenden Mengen zur Verfügung zu stellen: Die Elektrolyseanlage der Norsk Hydro in Vermork wurde Ende Februar 1943 von einem Sabotagekommando zerstört. Ein Jahr später wurde auch das Fährschiff, das die noch vorhandenen Schwerwasser-Vorräte zur Anreicherung der Versuchsanlage in Leuna abtransportierte, versenkt. Diese Engpass-Situation nutzte die I.G. Farben dazu aus, um ein von ihren eigenen Physikern entwickel-

26 SfS-Archiv, Mikrofilmsammlung, Sammlung Irving zur deutschen Atomwaffenforschung, Nr. 1–4; Mark Walker: *Die Uranmaschine. Mythos und Wirklichkeit der deutschen Atombombe*. Berlin; Siedler 1990; Ders.: Eine Waffenschmiede? Kernwaffen- und Reaktorforschung am Kaiser-Wilhelm-Institut für Physik. In: Helmut Maier (Hg.): *Gemeinschaftsforschung, Bevollmächtigte und der Wissenstransfer. Die Rolle der Kaiser-Wilhelm-Gesellschaft im System kriegsrelevanter Forschung des Nationalsozialismus*. Göttingen: Wallstein 2007, S. 352–394; Joachim Radkau: *Aufstieg und Krise der deutschen Atomwirtschaft 1945–1975. Verdrängte Alternativen in der Kerntechnik und der Ursprung der nuklearen Kontroverse*. Reinbek bei Hamburg: Rowohlt 1983; Walther Bothe / Siegfried Flügge (Hg.): *Kernphysik und kosmische Strahlen* (Naturforschung und Medizin in Deutschland 1939–1946, Bd. 14). Weinheim: Verlag Chemie 1948.

tes Konzentrationsverfahren durchzusetzen.²⁷ Als Gegenleistung für den Bau einer Großanlage versuchte sie, sich alle bislang entwickelten Verfahren zur Schwerwasserentwicklung patentieren zu lassen, um den involvierten Kernphysikern den Weg zur eigenen Patentanmeldung nach Kriegsende zu verbauen. Das führte zu schweren Auseinandersetzungen, zumal die I.G. Farben auch einen extrem überhöhten Preis für das Deuteriumoxid verlangte, und der an sie erteilte Auftrag zum Bau der Konzentrationsanlage wurde schließlich aufgrund einer Entscheidung des Bevollmächtigten für Kernphysik, Walther Gerlach, auf die Endstufe beschränkt. Die I.G. Farben hatte überzogen und wurde wieder auf Distanz gebracht.²⁸ Die Einbindung ihrer Sprengstoffsparte in die Entwicklung der Atom-bombe war missglückt, und darüber hinaus hatte sie eine Entwicklungslinie mit vorangetrieben, die das konkurrierende „Manhattan-Projekt“ der Amerikaner verworfen hatte.

Dagegen konnte die I.G. Farben im Bereich der von ihr seit der Vierjahresplanperiode zunehmend dominierten Chemiewaffenentwicklung makabre Triumphe feiern.²⁹ In den ersten Kriegstagen reichte die Reichsstelle für Wirtschaftsausbau beim Oberkommando des Heeres einen „Ausbauplan“ für den offensiven C-Waffenkrieg ein, dessen Kernstück, der Aufbau einer Produktionskapazität für monatlich 19.000 Tonnen D-Lost, die Konkurrenz des Heereswaffenamts und seiner mittelindustriellen Kooperationspartner aushebelte. Während die Produktion in den Werken Ludwigshafen, Wolfen und Hüls anlief, entschloss sich die I.G.-Führung am 7. September 1939 nach einer Besprechung im Heereswaffenamt, eine Betreibergesellschaft für ihren C-Waffensektor zu gründen, die zugleich den Bau einer auf 1.000 Monatstonnen ausgelegten Neuanlage für den Nervenkampfstoff Tabun und eines Produktionszentrums für die modernisierten C-Waffen der ersten Generation in Gendorf in die Hand nehmen sollte, das zunächst im Kon-

27 Walker: Uranmaschine, S. 170ff.

28 Walker: Uranmaschine, S. 174ff.

29 Die wichtigsten Schlüsseldokumente zum folgenden Unterabschnitt: BArchB, R 3, Nr. 1894; SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 13, 35 und 36; ergänzend Angelika Ebbinghaus: Chemische Kampfstoffe in der deutschen Rüstungs- und Kriegswirtschaft. In: Dietrich Eichholtz (Hg.): *Krieg und Wirtschaft. Studien zur deutschen Wirtschaftsgeschichte 1939–1945*. Berlin: Metropol 1999, S. 171–194; Florian Schmaltz: *Kampfstoff-Forschung im Nationalsozialismus. Zur Kooperation von Kaiser-Wilhelm-Instituten, Militär und Industrie*. Göttingen: Wallstein 2005, S. 159ff., 446ff.; Olaf Groehler: *Der lautlose Tod*. Berlin (Ost): Verlag der Nation 1978; Gerhard Schrader: *Die Entwicklung neuer insektizider Phosphorsäure-Ester*. Weinheim: Verlag Chemie 1963.

text der Orgacid GmbH projektiert gewesen war. Die Anorgana GmbH wurde mit Sitz in Ludwigshafen gegründet, ihr Geschäftsführer war Ambros und in den Aufsichtsrat traten u.a. Fritz ter Meer (1884–1967)³⁰ und August von Knieriem (1887–1978)³¹ ein. Danach ließ sich die Anorgana GmbH im Rahmen eines Mantel- und Pachtvertrags das Anlagevermögen des Werks Gendorf übertragen. Als Standort der Tabunfabrik wurde im Dezember 1939 Dyhernfurth bei Breslau festgelegt. Nachdem sich die Wehrmacht bereit erklärt hatte, die Finanzierung und das Risiko zu übernehmen, gründete die Anorgana GmbH Ende Januar 1940 eine eigene Baugesellschaft für die Errichtung von Dyhernfurth, die Luranil Baugesellschaft mbH, die Ende 1941 auch alle Bauprojekte der Orgacid GmbH übernahm. Mittlerweile war auch das Tabun in die C-Waffenplanung integriert, das bis Mitte 1941 die Produktion von monatlich 7.600 Tonnen D-Lost, 5.000 Tonnen Stickstoff-Lost, 600 Tonnen Diphosgen und 1.000 Tonnen Tabun vorsah. Wie in der Sprengstoffsparte hatte sich die I.G. Farben auch im Bereich der C-Waffen endgültig als faktischer Angebotsmonopolist etabliert.

In den folgenden Kriegsjahren wurden die Produktionsziffern der verschiedenen Chemiewaffen aufgrund der immer wieder wechselnden operativen Planungen häufig modifiziert. Das war nur möglich, weil Anorgana-Chef Ambros den Kapazitätsausbau der I.G.-Anlagen systematisch vorantrieb. Im Schluß mit den Sprengstoffexperten reduzierte er alle Kampfstoffe, die Engpassprodukte der Sprengstoffchemie enthielten, und integrierte ihre Fertigungskreisläufe in den Grundstoffverbund des Chemie-Trusts. Seit der Jahreswende 1941/42 existierten in der „großdeutschen“ Kernzone neun C-Waffenwerke oder waren kurz vor der Fertigstellung und ihr Rückgrat bildeten die durch die Anorgana GmbH geleiteten Werke bzw. Anlagen in Gendorf-Trostberg (D-Lost), Hüls (D-Lost), Ludwigshafen (Phosgen und Diphosgen) und Dyhernfurth (Tabun). Bis Mitte 1941 hatte sich eine Gesamtmenge von 32.000 Tonnen C-Waffen angesammelt, von denen etwa ein Drittel in Bomben und Granaten abgefüllt war. Wäre es zum Einsatz gekommen, dann hätte die I.G. Farben die Erzeugung aufgrund ihrer Integration in die Verbundproduktion der Grundstoffe jederzeit hochfahren können. An dieser ex-

30 Zu Fritz ter Meer siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/fritz_friedrich_hermann_ter_meer_18841967.

31 Zu August von Knieriem siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/august_von_knieriem_18871978.

klusiven Konstellation änderte sich auch nach der Gründung des Munitions- bzw. Rüstungsministeriums 1942 nichts. Als im Rüstungslieferungsamt des Munitionsministeriums ein „Sonderausschuss K“ als neue Steuerungsinstanz etabliert wurde, setzte Krauch Ambros als Leiter durch, und als weitere I.G.-Werke wurden Wolfen, Hoechst, Mainkur und Uerdingen in die Vorratsproduktion eingeschaltet.

Das Hauptgewicht legte die I.G. Farben auf den Ausbau der neuen Entwicklungs- und Fertigungslinien für die chemischen Massenvernichtungswaffen. Bis zum Abschluss der ersten Bauphase von Dyhernfurth Ende 1942 stellte sie der reichseigenen Montan GmbH 71,1 Millionen RM in Rechnung. Im September dieses Jahres lieferte die I.G. erstmals 138 Tonnen Tabun an die Wehrmacht, und bis Mai 1943 gingen 1.500 Tonnen in die Arsenale. Parallel dazu kam im Sommer 1942 in Elberfeld die Laborerprobung des von Schrader synthetisierten zweiten Nervenkampfstoffs Sarin zum Abschluss. Ein knappes Jahr später schien die Fertigung auch technisch beherrschbar.

Aber Ambros ging dieser Kapazitätsausbau nicht schnell genug. Am 15. Mai 1943 wies er bei einer Besprechung im Führerhauptquartier auf das hohe C-Waffenpotential der Alliierten hin, die bei den Kampfstoffen der ersten Generation über eine wesentlich breitere Ethylenbasis verfügten und möglicherweise ebenfalls an der Entwicklung von Nervenkampfstoffen arbeiteten. Dadurch erreichte er die Einordnung seines Programms in die höchste Dringlichkeitsstufe: Die D-Lost-Anlage in Gendorf sollte beschleunigt fertiggestellt und die Monatsleistung von Dyhernfurth auf 2.000 Tonnen gesteigert werden. Zusätzlich wurde beschlossen, in Dyhernfurth eine Versuchsanlage für die Herstellung von Sarin mit einer Monatskapazität von 100 Tonnen und in Falkenhagen westlich der Oder eine zweite Anlage zu bauen, die auf eine Monatskapazität von 500 Tonnen ausgelegt war. An diesem Vorhaben hielten Ambros und Krauch trotz der sich immer stärker auftürmenden Schwierigkeiten bis in die letzten Kriegsmonate fest. Im Gegensatz zum Uran-Projekt war es der I.G. Farben gelungen, der NS-Führung mit den modernisierten „konventionellen“ und den neuen C-Waffen ein Instrument zur Massenvernichtung in die Hand zu geben, über das sie nach den Worten von Ambros „als ein Mittel der allerletzten Entscheidung“ verfügen konnte. Tatsächlich waren bis Kriegsende 12.000 Tonnen Tabun in Bomben und Granaten abgefüllt verfüllt. Da aber der strategische Luftkrieg der Alliierten ab Mai 1944 die

deutsche Treibstoff- und Flugzeugindustrie zerstörte, entfiel die logistische Voraussetzung für die von der I.G. Farben verfügbar gemachte „allerletzte Entscheidung“.³²

Auch die Kunstfaser- und Kunststoffherzeugung orientierte sich seit Kriegsbeginn fast ausschließlich auf die Belange der Kriegsführung, während die I.G. Farben im Bereich der Textilersatzstoffe der ersten Generation ihr Engagement unverändert aufrechterhielt.³³ Da der Bedarf der Rüstungsbehörden in diesem Bereich relativ schmal war, geriet die I.G. Farben gegenüber ihren internationalen Konkurrenten wie im Bereich der aufkommenden Petrochemie in einen markanten technologischen Rückstand, den vor allem der US-amerikanische Du Pont-Konzern seit 1939 dadurch vergrößerte, dass er mit seinen neuen Entwicklungen bis in die Endverbraucherstufe vordrang und sich Zugang zum zivilen Massenkonsum verschaffte. Die I.G. Farben wurde kurz vor Kriegsbeginn Lizenznehmer des bei Du Pont entwickelten Polyamids 6 (Nylon), während sie über einen anderen Zugangsweg über das Vorprodukt Caprolactam die dem Nylon vergleichbare Polyamidfaser Igamid B (späterer Handelsname: Perlon) polymerisierte und kondensierte, zu der schließlich noch das als Igamid C bezeichnete Polyurethan hinzukam.

1941 nahm die I.G. Farben die Lizenzproduktion von Nylon (unter der I.G.-Bezeichnung Igamid A) sowie die Eigenerzeugung von Igamid B und Igamid C auf. Produktionsstandorte für die an die Luftwaffe gelieferte Fallschirmseide und Perlondrähte waren zunächst Ludwigshafen, Leverkusen und Wolfen. Weitere Anlagen entstanden in Lichtenberg und Premitz, und auch das ursprünglich als Filmfabrik geplante neue I.G.-Werk in Landsberg an der Warthe im annektierten Westpolen nahm 1942 die Produktion von Perlonfasern und Perlonseide auf. Die Jahreskapazität für Polyamidprodukte belief sich schließlich auf 8.200 Tonnen und befriedigte fast ausschließlich den Wehrmachtsbedarf.

32 Otto Ambros: Die Lage auf dem Kampfstoffgebiet. Auszug aus dem Vortrag im Führerhauptquartier am 15. Mai 1943 mit einer Gegenüberstellung der Situation vom März 1944, 20. März 1944. BArchB, R 3, Nr. 1894, Bl. 34.

33 Vgl. zum folgenden Walter Reppe: Auswirkungen der Acetylen- und Kohlenoxyd-Chemie der Badischen Anilin- & Soda-Fabrik Ludwigshafen a. Rh., auf das Gebiete der Kunststoffe. In: *Kunststoffe* 40 (1950), H. 1, S. 1–12; Ders.: *Chemie und Technik der Acetylen-Druck-Reaktionen*. Weinheim: Verlag Chemie 1951; Plumpe: I.G. Farbenindustrie AG, S. 315ff.

Dies galt auch für die neue Generation der Kunststoffe, die weitgehend auf denselben Vorprodukten basierte. Die militärische Nachfrage nach den Nebenprodukten der in der katalytischen Hochdrucksynthese verankerten Acetylenchemie wuchs ebenfalls nur langsam. Sie reichte gerade aus, um die rasch aufeinanderfolgenden Entwicklungen (Polyvinylchlorid, Polyvinylacetat, Polystyrol, Polyurethane) und die aus dem katalytischen Einbau des Acetylen in verschiedene andere organische Stoffklassen gewonnenen neuen Produkte der so genannten Reppe-Chemie zu finanzieren. Immerhin stieg der Anteil der vollsynthetischen Kunststoffe am Kunststoffgeschäft der I.G. Farben seit 1938/39 sprunghaft und erreichte bis 1943 66 Prozent des von 28,3 Millionen RM (1939) auf 122,6 Millionen RM gestiegenen Umsatzes. In dieser Zeitspanne erhöhte sich die Umsatzrendite auf über 20 Prozent. Um diese hohen Extragewinne möglichst lange aufrechtzuerhalten, passte die I.G. Farben ihre Kapazitäten nur schleppend der allmählich wachsenden Nachfrage der elektrotechnischen Industrie sowie des Flugzeug- und Kraftfahrzeugbaus an. Darüber hinaus hielt sie die behördlichen Nachfragemonopolisten aus der sich vor allem am Beispiel der USA abzeichnenden Kernzone des Nachkriegsbooms heraus, indem sie deren Beteiligungsinteressen an der Perlon-, Nylon- und Kunststofftechnologie blockierte. Die Forschungsprojekte der Kunststofflaboratorien waren Arkanbereiche, mit deren Hilfe die I.G. Farben versuchte, den Abstand zu ihren internationalen Konkurrenten trotz des fehlenden Massenabsatzes nicht zu groß werden zu lassen.

Derartige Parallel-Überlegungen in die Richtung einer „dualen“ Re-Konversion der Entwicklungs- und Produktionslinien spielten im Leichtmetallsektor keine Rolle. Er expandierte seit Kriegsbeginn genauso massiv wie der Sprengstoff- und Chemiewaffensektor und begründete ausgehend vom technologischen Zentrum Bitterfeld und Aken eine europäische Nord-Süd-Achse, die von Moosbierbaum in Österreich bis nach Herøen in Norwegen reichte und zunehmend auch auf die Metallurgie der Nichteisen-Metalle übergriff.³⁴ Die Umsätze der Aluminium- und Magnesiumhütten der I.G. Farben stiegen zwischen 1939 und 1943 kontinuierlich

34 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 30, 39, 40 und 41; Dirk Hackenholz: *Die elektrochemischen Werke in Bitterfeld 1914–1945. Ein Standort der IG-Farbenindustrie AG*. Münster: LIT 2004, S. 288ff.; zu den technischen Verfahren der Verarbeitung der NE-Metalle ergänzend W. E. Kaiser: Die Nichteisen-Schwermetalle. In: Karl Winnacker / Ernst Weingartner (Hg.): *Chemische Technologie. 5. Bd, Metallurgie (Allegheies)*. München: Hanser 1954, S. 253–378, hier S. 287–298.

um jährlich etwa 13 Prozent von 152,5 auf 240,9 Millionen RM. Dagegen oszillierte der jährliche Investitionsaufwand mit Ausnahme des Jahres 1941 um die relativ geringe Durchschnittsmarge von 20 Millionen RM jährlich. Obwohl die Fabrikationsstätten, die bis 1943 einen Anlagenwert von etwa 125 Millionen RM erreichten, in raschem Tempo abgeschrieben wurden, verdreifachten sich die Gewinne zwischen 1939 und 1943 von 6,4 auf 18,7 Millionen RM.

Parallel dazu baute die I.G. Farben ihr Engagement bei der Aufbereitung wichtiger Nichteisenmetalle aus, die zur Herstellung hochwertiger Stahllegierungen benötigt wurden. Seit Kriegsbeginn bezog sie verstärkt Buntmetalle aus ihrer Beteiligungsgesellschaft Duisburger Kupferhütte, und zusätzlich baute sie 1939 in Frose im Nordharz eine Elektrolyseanlage zur Nickelgewinnung, die eine seit längerem in Oppau bestehende und nach einem I.G.-eigenen Hochdruckverfahren betriebene Anlage ergänzte. Außerdem gründete sie 1940 zusammen mit der Metallgesellschaft und dem Krupp-Konzern ein Konsortium zur Ausbeutung der inzwischen für die Deutschen zugänglich gewordenen Nickelvorkommen im nordfinnischen Petsamo, die der britisch-kanadischen International Nickel Company gehörten. Der finnischen Betreibergesellschaft wurde ein Zehn Millionen-Kredit zum Bau einer neuen Förderanlage sowie einer Anlage zur Aufbereitung des Nickelerzes zu Nickelmatte gewährt, die dann nach Deutschland abtransportiert wurde. Petsamo war nur das wichtigste Beispiel für die außerordentliche Diversifikation der I.G. Farben im Bereich der Metallchemie seit Kriegsbeginn. Sie war für die Rüstungsbehörden eine unverzichtbare Experten- und Vermittlungsinstanz, die ihnen den Zugriff auf die Produktionskapazitäten der unter Feindvermögensverwaltung gestellten internationalen Geschäftspartner der I.G. Farben erleichterte.

Ihren bedeutendsten Beitrag zur deutschen Rüstungswirtschaft leistete die I.G. Farben jedoch im Bereich des Synthesekautschuks. Auf diesem Terrain ließ sie nach den „Blitzkriegen“ gegen Nord- und Westeuropa im Sommer 1940 die bislang geübte Zurückhaltung fallen und stellte die Weichen zu einem gewaltigen Kapazitätsausbau. Diese Kehrtwende war vor allem darauf zurückzuführen, dass die Konzernführung inzwischen mit einem raschen und siegreichen Kriegsausgang rechnete. Deshalb würden bald große Kapazitäten benötigt, um einerseits mit dem konkurrenzfähig gewordenen Kunstkautschuk zum Weltmarktführer aufsteigen und andererseits die keineswegs nachlassende Nachfrage der strategisch

weiter rüstenden Wehrmacht befriedigen zu können. Alle Entscheidungen gingen von dieser „dualen“ Perspektive aus, und die behördlich etablierten Mandatsträger der I.G. Farben trugen einmal mehr dafür Sorge, dass die innovations-, standort- und investitionspolitischen Festlegungen ihrer Managerkollegen aus der Kautschukkommission und der Konzernführung von den Planungszentren des Rüstungswirtschaftlichen Ausbaus akzeptiert wurden.

Im August 1940 wurde zunächst die mit den Abgasen des Hydrierwerks Scholven gekoppelte zweite Buna-Fabrik in Hüls angefahren.³⁵ Obwohl sich bei der Errichtung enorme Probleme hinsichtlich der Beschaffung von Arbeitskräften, Baumaterialien und technischem Personal ergeben hatten, begannen nun ernsthafte Planungen zur Projektierung einer dritten und vierten Anlage. Dabei gingen die Experten der Kautschukkommission ihre eigenen Wege. Sie verwarfen einen ihnen von den Rüstungs- und Raumordnungsbehörden aufgenötigten Standort in Rattwitz bei Breslau, obwohl schon zur Jahreswende 1939/40 mit den Ausschachtungsarbeiten begonnen worden war, und setzten im Herbst 1940 Ludwigshafen als dritten Standort durch, der auf eine Jahreskapazität von 30.000 Tonnen ausgelegt wurde. Dagegen waren die Kautschuk-Experten der I.G. Farben bereit, die vierte Produktionsstätte wegen der luftkriegsgefährdeten Lage von Buna III in den annektierten Ostgebieten zu bauen. Nach intensiven Besichtigungsreisen legten sie sich im November 1940 auf ein optimal erscheinendes Gelände in Monowitz im annektierten Ost-Oberschlesien fest, wobei auch der mögliche Zugriff auf die Häftlinge des in der Nähe gelegenen Konzentrationslagers Auschwitz eine Rolle spielte. Zugleich sollte Buna IV mit einer Anlage zur Erzeugung des Flugzeugtreibstoffs Isooktan verbunden werden, die die I.G.-Führung ebenfalls gerade im Rahmen des Treibstoffprogramms zugesagt hatte. Eine weitere wichtige Grundsatzentscheidung fiel auf dem Gebiet der Verfahrenstechnologie. Die Kautschukkommission verständigte sich darauf, die Ludwigshafener Anlage auf der Basis eines inzwischen technisch ausgereiften Drei-

35 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 29; Peter John Turnbull Morris: *The Development of Acetylene Chemistry and Synthetic Rubber by I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft: 1926–1945*. Dissertation, University of Oxford 1982, S. 321ff.; Ders.: Ambros, Reppe, and the Emergence of the Organic Chemicals in Germany 1925–1945. In: Anthony S. Travis (Hg.): *Determinants in the Evolution of the European Chemical Industry, 1900–1939: New Technologies, Political Frameworks, Markets, and Companies*. Dordrecht: Kluwer 1998, S. 89–122; Bernhard Lorentz / Paul Erker: *Chemie und Politik. Die Geschichte der Chemischen Werke Hüls. Eine Studie zum Problem der Corporate Governance*. München: Beck 2003.

Stufen-Prozesses zu errichten, den der Ludwigshafener Chemiker Walter Reppe entwickelt hatte.³⁶ Dieses Verfahren benötigte wesentlich weniger Energie, weil es für die Umsetzungen nur ein Drittel der bisher erforderlichen Acetylenmenge verbrauchte und zudem über die Methanolsynthese direkt in die Verbundtechnologie der Hochdruckchemie integriert war. Mit dem Aufbau der Ludwigshafener Anlage wurde Ende 1940 begonnen. Die Buna-Produktion in Monowitz sollte dagegen zunächst vom Vierstufen-Prozess ausgehen und später mit dem Dreistufenverfahren gekoppelt werden. Auch die schon bestehenden Anlagen in Schkopau und Hüls sollten auf dieses Mischverfahren umgerüstet werden, um die Herstellungskosten wesentlich zu senken.

Um ihr Angebotsmonopol auch betriebswirtschaftlich zu sichern, brachte die I.G. Farben die für die Investitionen erforderlichen Finanzmittel weitgehend aus ihrem Eigenkapital und den rapid steigenden Gewinnen der Anlagen Schkopau und Hüls auf, denn der Garantiepreis betrug durchschnittlich 2.500 RM pro Tonne, während der Naturkautschuk etwa 800 RM kostete; hinzu kamen insgesamt 281,1 Millionen RM Reichsdarlehen zur Baufinanzierung, von denen die I.G. Farben bis Kriegsende nur einen kleinen Teil zurückzahlte. Trotz laufender rationalisierungsbedingter Preissenkungen waren die Gewinnspannen derart hoch, dass die I.G. Farben ihren gigantischen Investitionsaufwand im Buna-Sektor in Höhe von etwa einer Milliarde RM bis Kriegsende fast vollständig aus den Erlösen abdecken und zusätzlich auch noch beschleunigt abschreiben konnte. Obwohl der Kriegsverlauf den angestrebten Zugriff auf den Massenkonsum der Weltmärkte illusorisch machte, betrug das Negativsaldo in diesem Bereich im Jahr 1944 lediglich ein bis zwei Millionen RM. Ihm standen gewaltige und überdies multifunktionale Produktionskapazitäten der Verbundchemie gegenüber, in die die I.G. Farben zwischen 1936 und 1944 etwa 24 Prozent ihrer sich auf rund 3,9 Milliarden RM summierenden Gesamtinvestitionen angelegt hatte.

Voraussetzung für diese Erfolgsrechnung war der bedingungslose Ausbau der Anlagen, was seit 1940/41 nur durch den Zugriff auf unfreie Arbeiter und KZ-Häftlinge möglich war. 1939 stellten Schkopau und eine kleine Versuchsanlage in

36 Als Ausgangsbasis diente wie beim Vierstufenverfahren Acetylen, das mit Formaldehyd, einem Folgeprodukt der Methanolsynthese, im katalytischen Hochdruckverfahren über Butindiol zu 1,4-Butylenglykol umgesetzt, zu Butadien dehydratisiert und anschließend polymerisiert wurde.

Leverkusen der Kriegswirtschaft 22.400 Tonnen Buna zur Verfügung. 1940 waren es unter Einbeziehung der ersten Lieferungen von Hüls 40.900 Tonnen und 1941 70.600 Tonnen. Im Jahr 1942 schaltete sich erstmalig die Ludwigshafener Anlage mit einer Startmarge von 200 Tonnen in die auf 100.500 Tonnen gesteigerte Gesamterzeugung ein, und 1943 wurden mit 118.700 Tonnen die Kapazitätsvorgaben des Reichsamts für Wirtschaftsausbau knapp erreicht, wofür ein Umsatzrekord in Höhe von 283,8 Millionen RM zu Buche schlug. Parallel dazu war der Anteil des Naturkautschuks am Gesamtverbrauch ständig gesunken. Er belief sich im Jahr 1944 nur noch auf zwei Prozent. Die Konzernstrategen der I.G. Farben hatten sich bei ihren Vorannahmen, die ihrer Ausbauoption zugrunde lagen, getäuscht, aber aus betriebswirtschaftlicher Perspektive war ihre Rechnung voll und ganz aufgegangen.

Dagegen hatte der Treibstoff- und Mineralölsektor seine Boomphase schon in den Vorkriegsjahren erreicht.³⁷ Zu den schon bestehenden zwölf Hydrierwerken kamen zwei weitere Werke hinzu, die die Ludwigshafener Anlagenbauer wie bisher projektierten, errichteten und dann an die Treibstoffgruppe ihres Konzerns abgaben: Ein Synthesewerk im oberschlesischen Heydebreck und eine in den Komplex Moosbierbaum der Donau Chemie AG integrierte Hydrieranlage. Zusätzlich betreute die Treibstoffgruppe der I.G. Farben den kriegsmäßigen Ausbau der Anlagen in Brüx und Blechhammer und stellte das gemeinsam mit der Standard Oil und der Royal Dutch Shell betriebene Großwerk in Pölitz von Raffinerierückständen auf Kohle um. Darüber hinaus war die I.G. Farben an der Umsteuerung der Hydrierwerke Böhlen, Gelsenberg und zuletzt in Pölitz auf Flugzeugbenzin beteiligt und koordinierte den fortlaufenden Ausbau der kurz vor Kriegsbeginn neu angefahrenen Anlagen. Ihr Gesamtengagement stieg also noch einmal beträchtlich, und ihre eigenen Synthesebetriebe lieferten seit 1941/42 die Hauptmasse des Nachschubs an Treibstoffen und Mineralölen an die drei Truppenteile. Hinzu kam der Ausbau der Sonderanlagen für den Flugbenzinzusatz Blei-Tetraethyl und für hochvisköse Schmierstoffe, die aus einem modifizierten Verfahren zur Methanolsynthese abgeleitet und vor allem vom I.G.-Werk Oppau als „Oppanole“ an die Luftwaffe geliefert wurden. Das Ergebnis war eine Steige-

rung der Umsätze im Gesamtbereich der Mineralölsynthese von 162,3 Millionen RM im Jahr 1939 auf mehr als das Doppelte, nämlich 351,5 Millionen RM, im Jahr 1943, denen trotz der beschleunigten Abschreibung der Anlagen eine Gewinnsteigerung von 23,4 auf 40,8 Millionen RM gegenüberstand. In derselben Zeitspanne stiegen die Treibstoffumsätze (Benzin, Flugbenzin und Dieselöl) von 393,17 auf 544,43 Millionen RM, wobei sich der Anteil des Flugbenzins und des Dieselöls kontinuierlich zu Lasten der Normaltreibstoffe erhöhte.

Qualitativ bedeutsame Veränderungen gab es hingegen im Hochtechnologiebereich der Treibstoffsynthese. Bislang hatte sich die I.G.-Führung gegen die Bestrebungen der Luftwaffe gesperrt, eine deren Anforderungen entsprechende Fertigungskapazität für das Hochleistungsbenzin Isooktan aufzubauen. Die Gewinnung von Isooktan durch die Wasserabspaltung des bei der modifizierten Methanolsynthese anfallenden Butylalkohols zu Isobutylen war im Vergleich zur direkten Polymerisation des aus den Crackgasen der Erdölraffinerien destillierbaren Isobutylens extrem unwirtschaftlich. Solange die seit 1935 gebauten Anlagen zur Erzeugung des mit Blei-Tetraethyl angereicherten Ersatztreibstoffs aus der Steinkohlehydrierung nicht amortisiert waren, waren die Rüstungsplaner des Luftfahrtministeriums nicht in der Lage, die durch ihre Behördenvertreter gedeckten Spitzenmanager der Treibstoffgruppe der I.G. Farben zum Umdenken zu bewegen. Dies änderte sich nun im Herbst 1940, und zwar nicht nur wegen der inzwischen explodierenden Gewinne und der damit einhergehenden forcierten Abschreibungsmöglichkeiten, sondern auch aufgrund des strategischen Kurswechsels der I.G.-Spitze, die seit dem Sommer 1940 vom bevorstehenden siegreichen Ende der europäischen „Blitzkriege“ überzeugt war und nun aufgrund ihrer eigenen globalen Nachkriegsplanungen an einer möglichst raschen und qualitativ hoch stehenden strategischen Aufrüstung der Luftwaffe interessiert war. Dass dabei die Verfügung über das Isooktan eine entscheidende Rolle spielte, demonstrierte zudem der Verlauf der deutschen Luftoffensive gegen England im August und September 1940 in aller Deutlichkeit. Deshalb fügte die Konzernführung nun zusätzliche strategische Parameter in ihre Kalkulationen ein und erklärte sich bereit, in die Hydrierwerke Heydebreck und Moosbierbaum so-

37 Vgl. zum Folgenden Plumpe: I.G. Farbenindustrie AG, S. 290ff.; Wolfgang Birkenfeld: *Der synthetische Treibstoff 1933–1945. Ein Beitrag zur nationalsozialistischen Wirtschafts- und*

wie in das in Oberschlesien geplante vierte Buna-Werk Anlagen zur modifizierten Methanolsynthese sowie zu der sich daran anschließenden Isooktan-Erzeugung zu integrieren. Diese – für den Kriegsverlauf aus deutscher Sicht zu spät vorgenommene – Abstimmung der geostrategischen Interessen ließ sich die I.G. Farben freilich großzügig honorieren. Sie investierte in den Kriegsjahren etwa 500 Millionen RM in die Anlagen für Flugtreibstoffe, hochwertige Schmieröle und Blei-Tetraethyl, wobei sie sich den Flugtreibstoffsektor zu 80 Prozent von der Luftwaffe finanzieren ließ.³⁸

Das Ausmaß der Rüstungsanstrengungen, mit denen die I.G. Farben zu dem europäischen und schließlich weltweit ausgreifenden „Großkrieg“ beitrug, war gewaltig. Aber auch in den nicht unmittelbar „kriegswichtigen“ Bereichen wie etwa Arzneimittel, Insektizide, Textilersatzstoffe und synthetische Waschmittel profitierte sie von der Staatskonjunktur.³⁹ Die Gesamtumsätze des Chemie-Trusts expandierten zwischen 1939 und 1943 von 2 Milliarden RM auf rund 3,2 Milliarden RM. Aus ihnen wurden – unter Einbeziehung der Beteiligungsgesellschaften und der sonstigen Erträge – Gewinne gezogen, die zwischen 1929 und 1941 von 274,9 Millionen RM auf 400,1 Millionen RM anstiegen und sich 1942 und 1943 auf 325,8 bzw. 322,7 Millionen RM einpendelten. Nach dem Abzug der Steuern und der extrem überhöhten Abschreibungen lagen die Gewinnanteile am Rohertrag bis zum Geschäftsjahr 1941 deutlich über 20 Prozent und stabilisierten sich in den folgenden Kriegsjahren bei 15 Prozent. Diese gewaltigen Profite wurden in den Kriegsjahren nur noch zu durchschnittlich 27,2 Prozent ausgeschüttet. Sie wurden in wachsendem Ausmaß als stille Reserven angelegt, und dies schlug sich in einer jährlich um 8,5 Prozent wachsenden Bilanzsumme sowie in der Aufblähung des Eigenkapitals von rund einer Milliarde RM im Jahr 1939 auf 1,8 Milliarden RM im Jahr 1943 nieder. Die Gewinne, die die I.G. Farben in der Phase der forcierten Aufrüstung und in den Kriegsjahren erwirtschaftete, lagen deutlich über denjenigen der Weimarer Stabilisierungsjahre.

Rüstungspolitik. Göttingen: Musterschmidt 1964, S. 143ff., 160ff.

38 Dazu ausführliche Plume: I.G. Farbenindustrie AG, S. 289ff.

39 Vgl. zum Folgenden SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 37; Plume: I.G. Farbenindustrie AG, S. 547, 557, 612, 614, 665, 672ff., 683ff.

Neue Perspektiven der „Weltgeltung“

Seit dem deutschen Triumph über Frankreich betrieben die I.G. Farben über die Arbeitsgruppen des Kaufmännischen Ausschusses und der Zentrale in Berlin NW 7 nicht nur den Zugriff ihres Unternehmens auf die kontinentaleuropäische Chemiewirtschaft, sondern kombinierten ihre Pläne auch mit weit ausgreifenden Konzepten zur gewaltsamen Wiederherstellung jener „Weltgeltung“, über die ihre Vorläufer vor dem Ersten Weltkrieg verfügt hatten. So betonten die Experten der Patentkommission bei der Erarbeitung einer Denkschrift zur Einführung eines „Europa-Patents“, die Zentralisierung und Rationalisierung des Patentwesens unter deutscher Regie solle vor allem zur Steigerung der „Gesamtstoßkraft“ des „europäischen Großwirtschaftsraums“ gegenüber den anderen Wirtschaftsblöcken der Welt beitragen.⁴⁰ Auch die leitenden Manager des Kaufmännischen Ausschusses erklärten am 3. August 1940 in einem Begleitschreiben zum Frankreich-Programm, die durch die Chemieplanung zu gewährleistende Selbstversorgung und die rationelle Nutzung der Produktionskapazitäten des „kontinentalen Großraums“ seien die Vorbedingung für „die Rückgewinnung und Sicherung der Weltgeltung der deutschen Chemiewirtschaft.“⁴¹ Derartige Absichtserklärungen wurden in den folgenden Monaten keineswegs nur im Arkanbereich der Planungsstäbe und ihrer behördlichen Korrespondenzpartner abgegeben. Während die Südeuropa-Experten der I.G. Farben intern Front gegen eine ihres Erachtens zu konzessionsbereite Haltung der NS-Führung bei der Aufteilung der deutsch-italienischen Interessensphäre auf dem Balkan machten, stellte Carl Krauch im April 1941 in der Monatszeitschrift der I.G. Farben *Von Werk zu Werk* öffentlich klar, die Eigenversorgung der europäischen Wirtschaft „mit den lebensnotwendigen Gütern“ sei nur dann gewährleistet, wenn der europäische Großraum „den Mittelmeerraum und Afrika in das Einflußgebiet Europas“ einbeziehe.⁴² Dass dabei die „wehrwirtschaftlichen“ Belange der „großdeutschen“ Kernzone auch künftig immer an erster Stelle stehen würden, galt als selbstverständlich, und keiner der

40 Janis Schmelzer: *Europapatent. Das IG-Farben-Projekt zur Neuordnung Europas* (Aus der Geschichte der Filmfabrik Wolfen, H. 15, hg. v. Kommission Betriebsgeschichte). Bitterfeld: Elektrochemisches Kombinat 1967, S. 13.

41 I.G. Farbenindustrie AG, Berlin NW 7, gez. Schnitzler und Krüger, an Ministerialdirigent Schlotterer im Reichswirtschaftsministerium, 2.8.1940, NI-11252. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51.

involvierten Manager zweifelte daran, dass die Formierung des eigenen Machtblocks vor allem die Aufgabe habe, „eine zielbewusste und schlagkräftige Führung der zwangsläufigen Auseinandersetzung mit den sich heute schon abzeichnenden außereuropäischen Großraumwirtschaften zu sichern.“⁴³

Diese martialischen Absichtserklärungen zur Ausweitung des europäischen Krieges auf einen globalen Revisionskrieg führten indessen nicht zu kohärenten Konkretisierungen auf der Planungs- und Handlungsebene. Dies erklärt sich aus dem Scheitern der Invasionspläne gegen England im Herbst 1940 und dem Fiasco der deutschen Blitzkriegsoffensive gegen die Sowjetunion ein Jahr später. Nun fehlten dafür die machtpolitischen Voraussetzungen. Die Führungsstäbe der I.G. Farben verständigten sich lediglich darauf, die für sicher gehaltene Restauration des deutschen Kolonialimperiums als Hebel zu gezielten Eingriffen in den Chemie- und Pharmahandel mit den französischen, belgischen und niederländischen Kolonien zu nutzen und sich der britischen Kolonialmärkte zu bemächtigen, soweit sie für ihre Produktionspalette von Bedeutung waren. Mit Ausnahme Kanadas sollte die englische Chemieindustrie komplett von ihren europäischen und Commonwealth-Märkten abgetrennt werden, damit die I.G. Farben ihr Exportgeschäft übernehmen konnte. Weitere Festlegungen hinsichtlich des Umgangs mit ihrem britischen Hauptkonkurrenten, den Imperial Chemical Industries (ICI), und einen über den Chemikalienhandel hinausgehenden Zugriff auf das Britische Commonwealth unterblieben jedoch trotz massiven behördlichen Drängens, weil jeder Schritt in diese Richtung von der künftigen Haltung der USA abhing.⁴⁴

Die USA aber waren die entscheidende Achillesferse der globalen Hegemonialbestrebungen der I.G. Farben. Sie verfügte dort indirekt – vermittelt durch die schweizerische Finanzholding I.G. Chemie – über erhebliche Vermögenswerte und Beteiligungen, und sie kooperierte trotz ihres in der Weltwirtschaftskrise vollzogenen „großraumwirtschaftlichen“ Kurswechsels weiterhin mit dem Erdölkonzern Standard Oil in Schlüsselbereichen der Hochdruckchemie und der Kautschukforschung. Aufgrund ihrer strategischen Festlegungen gefährdete die I.G.-

42 Carl Krauch: Die chemische Industrie im europäischen Wirtschaftsraum. In: *Von Werk zu Werk. Monatszeitschrift der I.G. Farbenindustrie AG*, April 1941, S. 51.

43 Allgemeiner Teil der I.G. Farben-Denkschrift vom 3.8.1940, NI-11252, S. 15. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51.

44 Georg von Schnitzler an die Mitglieder des Kaufmännischen Ausschusses, 22.10.1940, NI-6955. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51.

Führung somit vitale ökonomische und technologische Eigeninteressen. Sie versuchte, das Dilemma dadurch zu lösen, dass sie eine mehrgleisige Taktik entwickelte, die wahrscheinlich nicht konzeptionell durchdacht war, sondern eher aus einer Kumulation von Improvisationen und akuten Handlungszwängen resultierte.

Zunächst einmal suchten die Konzernspitze und der Kaufmännische Ausschuss auf Nummer sicher zu gehen.⁴⁵ Mit Hilfe ihrer schweizerischen Partner tarnten sie ihre Verkaufsniederlassungen und Beteiligungen in Übersee, wobei sie die Manager der I.G. Chemie als Treuhänder und Strohmänner einsetzten. Im Mai 1940 taten sie den nächsten Schritt und lösten ihre Beziehungen zur I.G. Chemie, nachdem ihre Basler Partner und die Manager der General Aniline & Film Corporation sie massiv dazu gedrängt hatten. Hermann Schmitz legte sein Amt als Präsident des Verwaltungsrats der I.G. Chemie nieder. Der Dividendengarantievertrag und die Rückkaufoption wurden gekündigt, und bis zum August 1940 war auch das Aktienkapital der I.G. Chemie weitgehend „verschweizert“. Das alles geschah offensichtlich ohne alle Nebenabsprachen. Obwohl die I.G. Chemie personell und wirtschaftlich weiter eng mit der I.G. Farben verknüpft blieb, hofften die Akteure, eine Wiederholung der während des Ersten Weltkriegs erfolgten Beschlagnahmung, Zwangsverwaltung und Enteignung der USA-Niederlassungen der I.G. Farben-Vorläufer vermeiden zu können. Die I.G. Chemie war jetzt eine faktisch selbständige Finanzholding, die die ebenfalls zunehmend „amerikanisierten“ Beteiligungsgesellschaften in den USA kontrollierte. Weiter gehende Forderungen der General Aniline & Film-Manager, die wesentlichen Aktienpakete in die USA zu transferieren, um auch den letzten Vorwand für eine Sequestrierung aus der Welt zu schaffen, lehnte sie ab. Sicher hätte die I.G. Farben diese riskante Operation ohne den kompletten Verlust ihrer schweizerischen und US-amerikanischen Beteiligungen überstanden, wenn Deutschland den Krieg gewonnen hätte.

Der zweite Hebel, auf den die Finanzexperten und Kaufleute der I.G. Farben setzten, war die Verständigung mit ihren US-amerikanischen Partnern in der

45 Vgl. zum Folgenden SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 50; OMGUS: Ermittlungen gegen die I.G. Farben, S. 71ff., 109ff.; Mario König: *Interhandel. Die schweizerische Holding der IG Farben und ihre Metamorphosen – eine Affäre um Eigentum und Interessen (1910–1999)*. Zürich: Chronos 2001, S. 69ff., 90ff.

Erdöl- und Chemieindustrie.⁴⁶ Bis zum Frühsommer 1940 kam es immer wieder zu Treffen mit Spitzenmanagern der Standard Oil, und selbst in den sensiblen rüstungstechnologischen Bereichen wurde der Austausch von Patenten und Knowhow erst spät eingeschränkt. Dabei agierten die I.G. Farben-Manager immer in voller Abstimmung mit den Militär- und Wirtschaftsbehörden. Dieses Verhalten kann nur als Versuch gewertet werden, die gegenüber der NS-Diktatur besonders aufgeschlossene Rockefeller-Ford-Gruppe bei Laune zu halten.⁴⁷ Dadurch sollte das Lager der Isolationisten gestärkt werden, um die USA möglichst lange oder gar überhaupt aus dem Krieg herauszuhalten. Erst als Franklin D. Roosevelt Ende 1940 zum dritten Mal zum US-Präsidenten gewählt wurde – ein Novum in der Geschichte der USA –, zerschlugen sich diese Hoffnungen endgültig, und die I.G. Farben stellte ihren Technologietransfer ein. Aber selbst nach der deutschen Kriegserklärung gegen die USA wollte man das Standard-I.G.-Vertragswerk nicht kündigen, um sich die Manager des Standard Oil-Trust als Kooperationspartner gewogen zu halten.⁴⁸

Auf ihrer dritten Planungs- und Handlungsebene knüpften die Manager der I.G. Farben an ihre Konzeption der „Großraum“-Konfrontation an und fokussierten sie auf die USA als den entscheidenden Schauplatz ihrer Weltmarktstrategie. Schon Anfang August 1940 äußerte sich die I.G. Farben im „Allgemeinen Teil“ ihrer Denkschrift zur Nachkriegsplanung diesbezüglich klar und unzweideutig:⁴⁹ Der Kampf um die Neuordnung des Weltmarkts werde mit den „nordamerikanischen Konzernen“ geführt werden. Sie würden sich nach ihrer Abdrängung vom Europageschäft auf Lateinamerika konzentrieren, zumal dort neue Entwicklungsmöglichkeiten bestünden. Der Panamerikanismus werde auch dadurch verstärkt, dass England seine Rolle als Finanzier Lateinamerikas verloren habe und durch die USA abgelöst werde. Das zweite Zentrum der Auseinandersetzung mit den USA

46 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 42 und 43; Joseph Borkin: *Die unheilige Allianz der I.G. Farben. Eine Interessengemeinschaft im Dritten Reich*. Frankfurt am Main / New York: Campus 1969, S. 75ff.; Frank A Howard: *Buna rubber, the birth of an industry*. New York: Van Nostrand 1947, S. 169ff., 178ff., 188ff.

47 Vgl. dazu ausführlich aus kritischer US-Perspektive Charles Higham: *Trading with the Enemy. An Exposé of the Nazi-American Money Plot 1933–1949*. New York: Delacorte 1983, S. 53ff., 151ff., 175ff.

48 Wolfgang Heintzeler: Die Einwirkung des Krieges auf Verträge zwischen deutschen und USA-Firmen unter besonderer Berücksichtigung der Standard Oil-Verträge. Referat auf der Sitzung des Rechtsausschusses am 26.3.1942. NARA II, RG 84, Container 233, Folder 26.

49 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 51, Dok. NI-11252, Allgemeiner Teil, Bl. 15ff.

werde hingegen in Britisch-Indien und in Niederländisch-Indien sowie im Fernen Osten liegen, aber ihr Ausgang sei auch davon abhängig, inwieweit Europa sich gegenüber Japan behaupten könne. In der Tat wurde Lateinamerika lange vor dem Kriegseintritt der USA zum Schauplatz eines verbissenen Propaganda- und Wirtschaftskriegs. Die Berliner Zentrale der I.G. Farben investierte bis zum Kriegsende erhebliche Mittel, um ihre getarnten Beteiligungen und Verkaufsgesellschaften zu retten, die US-amerikanischen Allianzbestrebungen zu unterlaufen und die mit den deutschen Kolonien und der NS-Diktatur sympathisierenden Wirtschafts- und Politikerkreise zu unterstützen.⁵⁰

Diesen vielschichtigen und disparaten Bestrebungen der Kaufleute und Finanzexperten der I.G. Farben um Vormachtstellung in der Chemieindustrie der Welt standen programmatische Festlegungen ihrer Techniker-Gruppe gegenüber, die zwar ebenfalls Stückwerk bleiben sollten, jedoch systematisch durchdacht waren und mit größter Energie vorangetrieben wurden. Ihr Ziel war die Zusammenfassung und Weiterentwicklung aller bisherigen Linien der katalytischen Hochdruckchemie. Als zentralen Standort zur Vollendung ihrer technokratischen Visionen hatte die Techniker-Gruppe das östlichste Werk der I.G. Farben in Auschwitz ausgewählt. Wie Otto Ambros auf der sechsten Sitzung der Kautschuk-Kommission erläuterte, folgte die I.G. Farben damit den Bestrebungen der „Reichsplanung“, die „eine stärkere industrielle Aufschließung des Ostens“ anstrebe, und hatte sich wegen der noch weiter gewachsenen Abhängigkeit der großtechnischen Synthesen von der Kohle in die unmittelbare Nachbarschaft des oberschlesischen Bergbaus begeben.⁵¹ Auch die übrigen Ressourcen waren in diesem südwestlichen Winkel der annektierten polnischen Gebiete reichlich vorhanden: Wasser, Kalkgruben, elektrische Energie – und das Zwangsarbeiterreservoir des benachbarten Konzentrationslagers Auschwitz. Der Stellenwert des Konzentrationslagers bei der Standortentscheidung war im I.G. Farben-Prozess und in der seitherigen Forschungsliteratur heftig umstritten, die Kontroverse kann aber seit der im Jahr 2000 erschienenen Studie Bernd C. Wagners als geklärt gelten.⁵²

50 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 49; OMGUS: Ermittlungen gegen die I.G. Farben, S. 141ff., 174ff.

51 Auszug aus dem Protokoll der 6. Sitzung der Kommission K vom 23.10.1941 in Hüls über die Entwicklung von Buna IV, NI-7288. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 29.

52 Bernd C. Wagner: *IG Auschwitz. Zwangsarbeit und Vernichtung von Häftlingen des Lagers Monowitz 1941–1945*. München: Saur 2000, S. 37ff. Vgl. ergänzend den Rückblick auf die

Auf dieser Sitzung wurden auch die chemisch-technischen Umsetzungskreisläufe der projektierten Mammutanlage vorgestellt, in die die I.G. Farben bis Kriegsende 610 Millionen RM investieren sollte.⁵³ Sie basierten auf der Entscheidung, den für I.G. Auschwitz vereinbarten Aufbau einer Buna-Anlage mit einer Kapazität von 30.000 Jahrestonnen mit der Errichtung einer Isooktan-Fabrik zu kombinieren, die der Luftwaffe jährlich 25.000 Tonnen Hochleistungsbenzin liefern sollte. Die Planung und Projektierung des Komplexes unterstand direkt der Konzernspitze, und zur Umsetzung des Vorhabens arbeiteten die historischen Zentren der katalytischen Hochdruckchemie der I.G. Farben – Ludwigshafen, Oppau und Leuna – eng zusammen.

Aber das war nur der äußere Rahmen, der das Projekt I.G. Auschwitz in zwei entscheidende Produktionslinien der Rüstungswirtschaft integrierte. Die Analyse der ineinandergreifenden Umsetzungskreisläufe des Werkskomplexes lässt unzweideutig erkennen, dass das Vorhaben das gesamte Spektrum der von der Kohle ausgehenden Chemie der Kohlenwasserstoffe umfasste und ihre modernsten Sektoren, die Acetylen- und Ethylenchemie, mit den sich aus der Methanolsynthese herleitenden Folgesynthesen des heraufziehenden Kunststoffzeitalters zusammenführte. Gleichzeitig sollten aber auch alle Truppenteile und die Weiterverarbeiter der Rüstungsgrundstoffe optimal versorgt werden. Wie die Hauptexponenten des Vorhabens unmittelbar nach dem Krieg in drastischer Verkennung ihrer aktuellen Lage stolz zu Protokoll gaben, hatten sie im Werk der I.G. Farbenindustrie Auschwitz O.S. „die Laboratoriumsergebnisse der I.G. Farbenindustrie in die Praxis überführt.“⁵⁴

Kontroverse in der Monographie Sybille Steinbachers über die regional- und bevölkerungspolitischen Kontexte von I.G. Auschwitz: Sybille Steinbacher: „Musterstadt“ Auschwitz. *Germanisierungspolitik und Judenmord in Ostoberschlesien*. München: Saur 2000, S. 205ff.

53 Auszug aus dem Protokoll der 6. Sitzung der Kommission K vom 23.10.1941 in Hüls über die Entwicklung von Buna IV, NI-7288, Top 4: Kurt Eisfeld: Buna IV Auschwitz. Entwicklung der Planung und Stand der Bauarbeiten. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 29.

54 Veröffentlichungen deutscher naturwissenschaftlicher Forschung und technischer Verfahren der letzten Jahre. In: *Angewandte Chemie* 59 (1947), Nr. 5/6, S. 182; ich danke Florian Schmaltz für diesen Hinweis. Die folgenden Angaben basieren auf dem Referat Eisfelds vom 23.10.1941. Ergänzende Literatur zum technologischen Kontext: Alfred von Nagel: *Methanol – Treibstoffe. Hochdrucksynthesen der BASF*. (Schriftenreihe des Firmenarchivs der Badischen Anilin & Soda-Fabrik AG, H. 5) Ludwigshafen: BASF 1970; Ders.: *Äthylen – Acetylen*. (Schriftenreihe des Firmenarchivs der Badischen Anilin & Soda-Fabrik AG, H. 7) Ludwigshafen: BASF 1971; Reppe: Auswirkungen der Acetylen- und Kohlenoxyd-Chemie; Walter Reppe: Neue Entwicklungen auf dem Gebiet der Chemie des Acetylen und Kohlenoxyds. In: *Experientia*, Vol. V, Fasc. 3, 15.3.1949, S. 93–132; vgl. zum historischen Kontext ergänzend http://www.wollheim-memorial.de/de/was_sollte_die_ig_auschwitz_produzieren.

I.G. Auschwitz war von Anfang an als „duales“ Projekt angelegt: Es sollte für die Kriegsführung und die Aufrechterhaltung eines strategischen Abschreckungspotentials nach dem „Endsieg“ zur Verfügung stehen, zugleich aber auch zur Massenproduktion des heraufziehenden Kunststoffzeitalters gerüstet sein. Die Luftwaffe sollte durch die modifizierte Methanolsynthese mit Isooktan und hochviskösen Schmierölen, das Heer mit Chemiewaffen (Phosgen und Stabilisatoren), die Kriegsmarine aus dem modifizierten Fischer-Tropsch-Verfahren⁵⁵ mit Heizöl und die Gummiindustrie mit dem für alle Waffengattungen wichtigen Buna S beliefert werden. In diese „kriegswichtigen“ Komponenten waren die privatwirtschaftlichen Nachkriegsprojekte der I.G. Farben eingewoben: Sie wollte sich ausgehend von der Methanolsynthese und den Nebenprodukten des Reppe- und des Isooktanverfahrens alle neuen Stoffklassen der Kunststoffherzeugung erschließen, um den Rückstand aufzuholen, in den sie seit 1938/39 beim internationalen Wettlauf ins neue Kunststoffzeitalter geraten war.

Unfreie Arbeit – Vernichtung durch Arbeit

Zu ihrer großen Überraschung sahen sich die Manager der I.G. Farben seit 1937/38 mit einem Problemfeld konfrontiert, das ihren Expansions- und Hochrüstungskurs immer stärker zu gefährden begann: der „Arbeiterfrage“.⁵⁶ Aufgrund der in den Jahren 1933 und 1935 durchgesetzten Selbstnazifizierung und Militarisierung der betrieblichen Herrschaftsstrukturen hielten sie das Aufbrechen neuer Konfliktherde in diesem Bereich jedoch für völlig ausgeschlossen. Sie

55 Bei dem im Jahr 1935/36 entwickelten Fischer-Tropsch-Verfahren werden die Mineralöle und ihre Derivate nicht durch Hochdrucksynthese, sondern durch die Umwandlung von Koks in Gasgeneratoren zu Wassergas und die anschließende Hydrierung von Kohlenmonoxid gewonnen. Vgl. zu den technischen Einzelheiten und zur Konkurrenzstellung des Verfahrens gegenüber der Kohle-Hochdruckhydrierung Boy Cornils: Die Fischer-Tropsch-Synthese von 1936 bis 1945. Treibstoffsynthese oder Basisreaktion für Chemierohstoffe? In: *Technikgeschichte* 64 (1997), Nr. 3, S. 205–230.

56 Vgl. zu den folgenden Abschnitten für die Zeit bis zur Jahreswende 1939/40 Valentina Maria Stefanski: *Zwangsarbeit in Leverkusen. Polnische Jugendliche im I.G. Farbenwerk*. Osnabrück: fibre 2000, S. 59ff.; Herbert Bode / Manfred Gill (Bearb.): *Zwangsarbeiter in der Filmfabrik Wolfen 1939–1945. Ihre ökonomische und soziale Lage und Unterbringung dargestellt mit postalischen Belegen* (Aus der Geschichte der Filmfabrik Wolfen, H. 49). Wolfen: Kommission für Betriebsgeschichte 1982, S. 11ff.; Karl Frühholz: *Das System der Zwangsarbeit in den Betrieben der IG-Farbenindustrie Aktiengesellschaft unter den Bedingungen des staatsmonopolistischen Kapitalismus während der Vorbereitung und Durchführung des Zweiten Weltkrieges*, Dissertation, Humboldt-Universität Berlin (Ost) 1963, S. 93ff.; Timothy W. Mason: *Arbeiterklasse und Volksgemeinschaft. Dokumente und Materialien zur deutschen Arbeiterpolitik 1936–1939*. Opladen: Westdeutscher Verlag 1975, S. 665ff., 1042ff.

brauchten deshalb recht lange, bis sie die veränderten arbeitspolitischen Rahmenbedingungen erkannten und zu reagieren begannen. Auf den Großbaustellen der Buna- und Treibstoffwerke wurden die Bauarbeiter knapp, und erhebliche Teile der Stammebelegschaften der Hauptwerke begannen wegen der Niedriglöhne im Chemiesektor in die ebenfalls boomende Metall- und Schwerindustrie abzuwandern. Die Werksdirektionen versuchten gegenzusteuern, indem sie in Absprache mit dem Generalbevollmächtigten für Sonderfragen der chemischen Erzeugung (GBChem) die wöchentliche Arbeitszeit auf 56 Stunden erhöhten und Werber in die gerade annektierten Gebiete schickten, die die ersten Fremdarbeiterkolonnen aus Österreich, den Sudetengebieten und seit dem Sommer 1939 auch aus dem Protektorat Böhmen und Mähren anheuerten. Zusätzlich machten sie sich die am 22. Juni 1938 proklamierte Dienstpflichtverordnung und die sich daran anschließenden Erlasse der Geschäftsgruppe Arbeitseinsatz der Vierjahresplanbehörde zunutze, die die Freizügigkeit der Lohnabhängigen zunehmend einschränkten, und fesselten die ersten deutschen „Dienstverpflichteten“ an ihre Arbeitsplätze.

Unmittelbar nach Kriegsbeginn wurde die Freizügigkeit der Arbeiterinnen und Arbeiter noch weiter beschnitten. Insbesondere eine Verordnung zur Beschränkung des Arbeitsplatzwechsels spielte den Unternehmensleitungen weitere arbeitsrechtliche Instrumente in die Hand, die den Belegschaften die Möglichkeit raubten, ihre durch die fortschreitende Verknappung des Arbeitskräftepotentials entstandenen Möglichkeiten zur Verbesserung ihrer Lage auszunutzen. Hinzu kam die Aufspaltung der männlichen Belegschaftsgruppen in „unabkömmlich“ (u.k.) gestellte Stammarbeiter und solche, die für den Wehrdienst freigegeben wurden. Aus den Betrieben der I.G. Farben wurden im Ergebnis der jahrelangen kriegswirtschaftlichen Mobilmachungsvorbereitungen nur etwa 15 bis 20 Prozent der Belegschaften zur Wehrmacht eingezogen. Aber der Verbleib der männlichen Stammebelegschaften war befristet und konnte im Einzelfall jederzeit widerrufen werden.

Seit dem Frühjahr 1940 begann eine wilde Jagd nach zusätzlichen Arbeitskräften, wobei sich nach und nach alle Entscheidungs- und Steuerungsebenen des Kon-

zerns, der Betriebsgemeinschaften und der Werke einschalteten.⁵⁷ Den Anfang machte offenkundig die Vermittlungsstelle W: Sie reichte im März 1940 ein Angebot des Reichsluftfahrtministeriums auf die Zuteilung polnischer Arbeitskräfte an die Betriebsgemeinschaften und Hauptwerke weiter. Die griffen sofort zu, und die Berliner Behördenzentrale arrangierte die erste große Zuteilungswelle auf der Spitzenebene der Reichsbehörden. Aus dieser ersten Erfahrung wurde bald Routine. Die Vermittlungsstelle W reichte die nun regelmäßig an sie herangetragenen Bedarfsziffern an alle erdenklichen „Kontingenträger“ weiter, die je nach der rechtlichen und sozialen Stellung der angeforderten Arbeitskräfte variierten: Zivile Fremdarbeiter aus Westeuropa und Dänemark beschaffte sie vor allem über die Reichsstelle Chemie, Kriegsgefangene orderte sie beim Chef des Kriegsgefangenenwesens der Wehrmacht und polnische, ukrainische und sowjetische Zwangsarbeiterinnen und Zwangsarbeiter bezog sie seit Mitte 1942 von den neu etablierten Dienststellen des Generalbevollmächtigten für den Arbeitseinsatz. Als zweite überbetriebliche Koordinationsinstanz schaltete sich 1940/41 die Dienststelle des Generalbevollmächtigten für Sonderfragen der chemischen Erzeugung ein, indem sie ihre arbeitspolitischen Aktivitäten über die Grenzen der „großdeutschen“ Kernzone ausdehnte. Sie delegierte leitende Angestellte der I.G. Farben in die befreundeten und besetzten Länder, die dort Anlernkurse für Chemiewerker einrichteten, Kollaborateure zur Gründung von Leiharbeitsfirmen animierten, Subunternehmen anheuerten und Verträge mit den Verbänden der Industriebauunternehmen abschlossen, wodurch beispielsweise im Frühjahr 1942 40 italienische Firmen mit etwa 2.550 bis 3.000 ihrer Beschäftigten als Kontraktunternehmen für die Projekte Heydebreck, Blechhammer und Auschwitz verpflichtet wurden.⁵⁸ Aber auch die Spitzenmanager des Konzerns nutzten jede sich bietende Gelegenheit, um ihre europäischen Beteiligungsfirmen, wie etwa die Francolor S.A., zur Abgabe von Fachkräften zu bewegen. Carl Krauch, der inzwi-

57 Schlüsseldokumente zu den folgenden Abschnitten: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 67–71, 92, 93; Stefanski: Zwangsarbeit in Leverkusen, S. 71ff.; Frühholz: System der Zwangsarbeit, S. 105ff., 127ff., 135ff., 152f.

58 Vertrag der nationalen faschistischen Föderation der Bauunternehmen mit der I.G. Farbenindustrie, Werke Heydebreck und Auschwitz, und der Oberschlesische Hydrierwerke AG, Blechhammer, vom 14.3.1942. SfS-Archiv, Sammlung Deichmann, Nr. 1; Cesare Bermiani: Odysee in Deutschland. Die alltägliche Erfahrung der italienischen „Fremdarbeiter“ im „Dritten Reich“. In: Cesare Bermiani / Sergio Bologna / Brunello Mantelli: *Proletarier der „Achse“*.

schen in den Freundeskreis Himmler kooptierte Heinrich Bütefisch und Otto Ambros bahnten den Zugang zu jenen Arbeitskraftreserven, die aller Existenzrechte beraubt waren und sich in der Verfügungsgewalt des SS-Wirtschafts- und Verwaltungshauptamts befanden.

Ausgehend von diesen vielfältigen Hilfestellungen systematisierten die Betriebsdirektionen und Technischen Kommissionen der Werke allmählich ihre arbeitsmarktpolitischen Aktivitäten, wobei sie jeder sich bietenden Gelegenheit zur Aufstockung ihrer Belegschaftszahlen mit Energie und Ausdauer nachgingen.⁵⁹ Sie antichambrierten nicht nur bei den jeweiligen lokalen bzw. regionalen Arbeitsbehörden und den Rüstungskommandos, sondern schickten auch – oft ohne Abstimmung mit den Länderbeauftragten Krauchs – eigene Werberkolonnen in die besetzten Gebiete, verhandelten mit den Generalstaatsanwälten der Oberlandesgerichtsbezirke über den Transfer von Zuchthausgefangenen in ihre Arbeitslager und wandten sich seit 1942/43 auch direkt an die zentralen Reichsbehörden, um allfällige Sonderbeziehungen zur SS-Führung, zur Luftwaffe, zum Generalbevollmächtigten für den Arbeitseinsatz und zu den Spitzen der Besatzungsverwaltungen auszuspielen. Kam es dabei zu Kollisionen mit konkurrierenden „Bedarfsträgern“, dann stellte sich ihr Aufsichtsratsvorsitzender und Chemie-Generalbevollmächtigter schützend vor sie. Krauch zog noch in der Schlussphase des Krieges alle Register, um die Bestrebungen der „Zentralen Planung“ des Rüstungsministeriums und des Generalbevollmächtigten für den Arbeitseinsatz zurückzuweisen, die auf eine Beschneidung dieser Auswüchse im Bereich der chemischen Grundstoffindustrie abzielten.

Dieser zügellose Zugriff auf noch unerschlossene Arbeitskraftreserven war einmalig und übertraf die keineswegs zimperlichen Rekrutierungsmethoden der übrigen Großunternehmen der Rüstungsindustrie deutlich. Um dieses Phänomen zu verstehen, können wir unter Verzicht auf allfällige wirtschaftsethische Überlegungen auf eine banale wie einleuchtende Erklärung zurückgreifen, die Ernst A. Struss, der Leiter des Büros des Technischen Ausschusses, nach Kriegsende zu

Sozialgeschichte der italienischen Fremdarbeit in NS-Deutschland 1937 bis 1943. Berlin: Akademie 1997, S. 37–252, hier S. 174ff.

59 Vgl. zum Folgenden SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 68–71, mit umfangreichen Quellenbelegen zu den arbeitsmarktpolitischen Aktivitäten des TEA und der Technischen Kommission sowie aus verschiedenen Werken der I.G. Farbenindustrie AG.

Protokoll gab: Seit 1940 war es üblich, dass sich der von Fritz ter Meer geleitete Technische Ausschuss (TEA) vor seinen Entscheidungen über die an die verschiedenen Werke zu verteilenden Investitionsmittel deren Belegschaftsstatistiken vorlegen ließ, die ein zentrales personalstatistisches Büro der I.G. Farben in Leverkusen erarbeitete.⁶⁰ Sie wurden vor jeder Sitzung zu Schaubildern umgearbeitet, die die Verschiebungen der Belegschaftsstärken und ihrer Arbeiterkategorien genau dokumentierten, „weil auf Grund der Arbeiterzahl der Tea die Verteilung der Kredite für Neubauten an die verschiedenen Werke berechnete. Mit anderen Worten, der Tea benutzte die Schaubilder, um Schlüsse zu ziehen, was die einzelnen Werke bauen konnten.“⁶¹ Auf der einen Tag danach stattfindenden Vorstandssitzung wurde dieser Verteilungsschlüssel dann formell verabschiedet. Das war ein perfides System: Die Betriebe erhielten die beantragten Investitionsgelder nur, wenn sie schon vorher die für den Bau und Betrieb der Anlagen erforderlichen Arbeitskräfte ausweisen konnten. Sie sahen sich also dazu veranlasst, möglichst viele und möglichst billige Arbeitskräfte zu horten, um ihre betriebswirtschaftlichen Ziele zu erreichen. Dieser Tatbestand war es, der sie bei ihren Menschenjagden so erfinderisch machte und sie nach dem Versiegen des Zustroms der Fremdarbeiter und Kriegsgefangenen bis in die Kanzleien der Generalstaatsanwälte und der KZ-Kommandanten hineinführte.

Die Breite und Mehrgleisigkeit der Rekrutierungsmethoden spiegelte sich in einer enormen arbeitsrechtlichen, sozialen, ethnopolitischen und nationalen Vielgestaltigkeit der Belegschaftsstrukturen wider, die sich mit den üblichen Begriffspaaren „Fremdarbeiter – Zwangsarbeiter“ bzw. „Deutsche – Ausländer“ nicht fassen lässt.⁶² Das Differenzierungsraster der personalstatistischen Zentrale in Leverkusen ging weit darüber hinaus und rubrizierte die verschiedenen Kategorien der Arbeiterinnen und Arbeiter nach teilweise einfachen, teilweise aber auch recht komplexen Merkmalen.⁶³ Es unterschied bei der deutschen Belegschaftsgruppe nicht nur zwischen Männern und Frauen, sondern auch zwischen Stamarbei-

60 Ernst A. Struss, Eidesstattliche Erklärung, 27.3.1947, NI-4999. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 68.

61 Ebd., Bl. 1.

62 Vgl. dazu exemplarisch die Protokolle und Korrespondenzen der Technischen Kommissionen und der Direktorenkonferenzen von Leuna und Leverkusen in: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 69.

63 Büro Dr. Bertrams, Personalstatistik, Belegschaftszahlen, Vol. 9 und 10. BAL, 265-53.

tern, Dienstverpflichteten und Wehrmachtsbeurlaubten. Es differenzierte darüber hinaus zwischen den Arbeitern deutscher und ausländischer Fremdfirmen sowie zwischen deutschen und ausländischen Leiharbeitern. Die Häftlingsarbeiter wurden in Justizgefangene, Wehrmachtstrafgefangene und KZ-Häftlinge aufgeschlüsselt. Auf die Kriegsgefangenen und die zivilen Fremdarbeiter wurden dagegen die üblichen nationalen Zuschreibungsmuster angewandt, wobei bei den Fremdarbeitern nur die Polinnen und Polen ausdrücklich als Zwangsarbeiter galten. Das war sicher willkürlich, denn viele Betriebsleitungen hatten auch auf „Ostarbeiter“ zurückgegriffen. Aber auch die westeuropäischen und italienischen Leih-, Fremdfirmen- oder Einzelarbeiter wurden nach ihren Fluchten aus den immer unerträglicher und gefährlicher gewordenen Arbeitsverhältnissen verhaftet und interniert, wenn sie in Deutschland, ihren Heimatländern oder in den besetzten Gebieten in die Fahndungsmaschinerie der Sicherheitspolizei gerieten. Im Gegensatz zu den technischen und kaufmännischen Kadern, die von der Meister- und Sachbearbeiterebene aufwärts mit individuellen Arbeitsverträgen ausgestattet waren, war die Freizügigkeit der Arbeiterbelegschaften durchgängig eingeschränkt. Trotzdem waren ihre Arbeits-, Unterbringungs- und Überlebensbedingungen extrem unterschiedlich gestaltet, und dies verhinderte im Verein mit den enormen kulturellen und sprachlichen Barrieren die Entstehung von Kommunikationsstrukturen, die die fragmentierten Insellagen der jeweiligen Arbeiterkategorien hätten durchbrechen und die barbarische Ausbeutung der besonders diskriminierten Segmente verhindern können.⁶⁴ Solidarische Strukturen konnten aber auch deshalb kaum entstehen, weil die wenigen besser versorgten Zwangsarbeitergruppen ihre Verpflegungsrationen nicht mit der Masse der verelendeten „Ostarbeiter“ und KZ-Häftlinge teilen konnten.⁶⁵ Darüber hinaus wurden Belegschaften ständig umgeschichtet. Die Fluktuation war seit 1941/42 so groß, dass die Arbeiterbelegschaften der Hauptwerke mit Ausnahme der immer stärker

64 Vgl. zur empirisch-analytischen Differenzierung unfreier Arbeitsverhältnisse in der NS-Diktatur Karl Heinz Roth: *Unfreie Arbeit im deutschen Herrschaftsbereich 1930–1945. Historische Grundlinien und Methodenfragen*. In: Werner Röhr / Brigitte Berlekamp (Hg.): *„Neuordnung Europas“*. *Vorträge vor der Berliner Gesellschaft für Faschismus- und Weltkriegsforschung 1992–1996*. Berlin: Edition Organon 1996, S. 199–218.

65 Wie die Durchsicht der umfangreichen Zeugnisse und Autobiographien der sowjetischen Zwangsarbeiter und KZ-Häftlinge zeigt, sind immer nur individuelle Hilfsaktionen belegt. Weil sie immer eine Ausnahme von der Regel darstellten, wurden sie entsprechend ausführlich und dankbar gewürdigt.

schrumpfenden Stammkader innerhalb von eineinhalb bis zwei Jahren komplett ausgetauscht wurden.

Ungeachtet dieser gemeinsamen Fluktuations- und Fragmentierungsprozesse variierten die Belegschaftsstrukturen der etwa 100 Bauvorhaben, Fabrikkomplexe und Beteiligungsgesellschaften der I.G. Farben erheblich. Lediglich die leitenden Angestellten und Betriebsleitungen wiesen eine ziemlich homogene Struktur auf, aber je länger der Krieg dauerte, desto stärker wurde sie durch den Abzug von Schlüsselkräften in die neu errichteten „Ostwerke“ und die Treuhandbetriebe der besetzten Gebiete ausgedünnt. Ähnlich erging es auch den Kernbelegschaften der deutschen Handwerker, Laboranten und Chemiewerker: Ihre u.k.-Stellungen wurden zwar erst im Gefolge der großen Einberufungswellen von 1942 und 1943 aufgehoben, aber auch sie gaben zunehmend Fachkräfte an die neuen Standorte im Osten ab. Trotzdem hielt sich die unternehmensinterne Wanderungsbewegung in Grenzen und das hatte zur Folge, dass die Kernbelegschaften der west- und mitteldeutschen Hauptwerke zu etwa 60 Prozent erhalten blieben, während sie auf den Baustellen der „Ostwerke“ zunehmend zur Beaufsichtigung von unternehmensfremden Baufirmen eingesetzt wurden und auch in den neuen Fabrikationsstätten nur noch etwa ein Viertel der Arbeiterbelegschaften stellten. Im Westen und in Mitteldeutschland wurden deutlich weniger Fremdarbeiter und Kriegsgefangene als im Osten eingesetzt, die in mehreren Rekrutierungswellen hereinkamen und allmählich zu Angelernten und Hilfshandwerkern aufstiegen. 1943/44 folgte dann eine letzte Welle von Zwangsarbeitern, Strafgefangenen und KZ-Häftlingen, die in den Belegschaften die sozial niedrigste Stellung einnahmen. Sie wurden in Kolonnen zu den härtesten Bau- und Hilfsarbeiten eingesetzt und in separaten Lagern bewacht, so dass sie vom multinationalen Archipel der Belegschaften separiert blieben und ihre Überlebensstrategien kaum mit ihnen abstimmen konnten.⁶⁶

In den letzten Kriegsjahren waren alle Werke der I.G. Farben von riesigen Lagerkomplexen umgeben, die in Gemeinschaftslager für die deutschen Dienstver-

66 Das Schicksal der Zwangsarbeiterinnen und Zwangsarbeiter der letzten Rekrutierungswelle für die dezentralisierten Bauvorhaben und Produktionsanlagen der I.G. Farben und ihrer Beteiligungsgesellschaften ist vielfach dokumentiert in: Wolfgang Benz / Barbara Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors. Geschichte der nationalsozialistischen Konzentrationslager*. München: Beck 2005 (Bd. 2), 2006 (Bd. 3), 2007 (Bd. 5 und 6). Die darin enthaltenen Detailstudien werden weiter unten referiert.

pflichteten und die geringeren Graden der Unfreiheit unterworfenen Ausländer, in Sonderlager für die Kriegsgefangenen und die osteuropäischen Zwangsarbeiter sowie die Außenkommandos der Konzentrationslager ausdifferenziert waren. Schon im Februar 1943 war etwa die Hälfte der Arbeiterbelegschaften in diesen Lager-Agglomerationen untergebracht. Die von der I.G. bis dahin auf 108.593 Plätze gesteigerte Kapazität war mit 70.543 Fremdarbeitern, 19.958 Deutschen, 14.156 Kriegsgefangenen, 2.195 Wehrmachtsstrafgefangenen und 1.741 sonstigen Arbeitskräften belegt; das im November 1942 auf dem Werkskomplex von I.G. Auschwitz eröffnete „Buna-Lager“ mit seinen 1.700 KZ-Häftlingen war in dieser Aufstellung noch nicht berücksichtigt.⁶⁷

Der Energieaufwand der Konzernspitze und der Betriebsleitungen zur Rekrutierung, Unterbringung und Ausbeutung des immer stärker anwachsenden Sektors der Werksbelegschaften war somit erheblich. Je stärker und rascher dieser Teil des Arbeitskräftepotentials expandierte und gegen Kriegsende sogar die Kernbelegschaften vom Osten her zu überflügeln begann, desto größer wurden die damit verbundenen Sicherheitsprobleme. Darüber hinaus trat immer mehr die Frage in den Vordergrund, mit welchen Methoden die immer weniger motivierten und immer seltener durch industrielle Arbeitserfahrungen vordisziplinierten neuen Belegschaftssegmente zu einer für adäquat gehaltenen Arbeitsleistung gezwungen werden konnten. Im Rahmen ihrer Mobilmachungsvorbereitungen hatte die Unternehmensleitung zwar auch auf diesem Terrain von langer Hand vorgearbeitet, aber sie musste ihre Sicherungsplanungen und ihr innerbetriebliches Kommando den sich rasch wandelnden Realitäten und Zugzwängen einer um jeden Preis vorangetriebenen Steigerung des rüstungswirtschaftlichen Fertigungsvolumens anpassen.

In den ersten Monaten nach Kriegsbeginn reorganisierte das mittlerweile zum „Haupt-Abwehrbeauftragten“ ernannte Vorstandsmitglied Christian Schneider⁶⁸ den konzerninternen Nachrichten- und Sicherheitsdienst, indem er im Leunawerk ein ihm unterstelltes „Büro A“ einrichtete und die bisherigen leitenden Abwehr-Mitarbeiter der Zentralstelle in Berlin NW 7 Heinrich Diekmann und Erich von der

67 Bode / Gill (Bearb.): Zwangsarbeiter in der Filmfabrik Wolfen, S. 42.

68 Zu Christian Schneider siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/christian_schneider_18871972.

Heyde⁶⁹ für die technische und die kaufmännische Seite der Werksicherheit verantwortlich machte.⁷⁰ Parallel dazu wurden die Stäbe der jeweiligen betrieblichen Abwehrbeauftragten erweitert sowie die ihnen unterstellten hauptberuflichen Einheiten des Werkschutzes bewaffnet, durch nebenamtlich tätige Kader verstärkt und in einer Werkschutzschule des Reichssicherheitshauptamts ausgebildet. Da die Abwehrbeauftragten seit Kriegsbeginn ihrerseits zu Hilfsbeamten der Gestapo ernannt wurden, war eine enge Zusammenarbeit mit dem sicherheitspolizeilichen Apparat der NS-Diktatur gewährleistet.

Aber auch die Abwehr- und Rüstungsdienststellen der Wehrmacht meldeten sich seit dem Frühjahr 1940 zu Wort und veranlassten eine beschleunigte Umsetzung der in den Mobilmachungsplänen vereinbarten Maßnahmen. Wo sie es noch nicht waren, wurden die Werke umzäunt, mit Tor- und Ausweiskontrollen versehen und mit Alarmeinheiten zur Abwehr von Sabotageaktionen ausgestattet. In diesem Kontext entdeckten die Abwehrexperthen der I.G. Farben dann auch die Fremdarbeiter als potentielle trojanische Pferde. Nach einer Besprechung mit den leitenden Offizieren des inzwischen zum Wehrwirtschafts- und Rüstungsamt aufgewerteten Wehrwirtschaftsstabs, erließ Diekmann am 23. Juli 1940 Richtlinien über die Beschäftigung von Ausländern in geschützten Betrieben der chemischen Industrie, wobei er die Abwehrverantwortlichen seines Unternehmens auf eine Ethnisierung des Sicherheitsproblems festlegte:⁷¹ Die Fremdarbeiter sollten nur in geschlossenen Kolonnen eingesetzt, sorgfältig bewacht sowie getrennt untergebracht und gepflegt werden. Zusätzlich sollte ihr Einsatz in „wehrwirtschaftlich“ besonders wichtigen und entsprechend sabotageanfälligen „Ausnahmebetrieben“ völlig unterbleiben und vor allem auf jene Fertigungsbereiche gelenkt werden, die sich aufgrund ihrer vereinheitlichten Produktionsstrukturen zur „abwehrmäßigen“ Überwachung besonders eigneten.

Indessen erwiesen sich diese Bestimmungen recht bald als illusorisch, denn die Zahl der Ausländer nahm sprunghaft zu und immer größere Anlagenbereiche fie-

69 Zu Erich von der Heyde siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/erich_von_der_heyde_1900unbekannt.

70 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 6, 7 und 8; Klaus Drobisch: Der Werkschutz – betriebliches Terrororgan im faschistischen Deutschland. In: *Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte* 1965, Teil IV, S. 217–247, hier S. 219ff.

71 Heinrich Diekmann, Vermittlungsstelle W der I.G. Farbenindustrie AG: Richtlinien für die Beschäftigung von Ausländern in geschützten Betrieben der chemischen Industrie, 23.7.1940. BArch-MA, RW 19, Nr. 3510.

len in die Kategorie der besonders zu schützenden Betriebe. Sie konnten infolgedessen seit der Jahreswende 1941/42 nur noch gegenüber den Arbeitskolonnen der Kriegsgefangenen, der sowjetischen Zwangsarbeiter und der Häftlinge aufrecht erhalten werden. Gleichzeitig veränderte sich aber auch die Stoßrichtung der „Abwehr“-Maßnahmen. Während Sabotageaktionen bis zum Kriegsende auf die Beteiligungsgesellschaften in Norwegen und Frankreich sowie die neuen „Ostwerke“ beschränkt blieben,⁷² entwickelten die „Randbelegschaften“ kaum fassbare Formen der individuellen Verweigerung, die dank ihrer Vermittlung durch die deutschen Arbeiterinnen und Dienstverpflichteten allmählich auch in den harten Kern der Stammarbeiterschichten vordrangen: Sie kamen verspätet oder gar nicht zur Schicht, verließen ihre Arbeitsplätze ohne Rücksicht auf den Stand der chemischen Umsetzungsprozesse und begannen, sich gegen die Zumutungen ihre Vorarbeiter und Meister zur Wehr zu setzen.⁷³ Die Ingenieure und technischen Abteilungsleiter waren konsterniert und begannen, dieses neue Phänomen der Arbeiteraufsässigkeit statistisch zu erfassen und einzukreisen. Nach einigen Monaten hatten sie es verstanden, und seit dem Sommer 1942 koordinierten sie im Rahmen der Betriebsgemeinschaften ihre Gegenmaßnahmen: Wer einmal bummelte, wurde ernstlich verwarnt und musste die Verlustzeit unbezahlt nachholen. Im Wiederholungsfall musste er/sie zusätzlich die Lagerfreizeit in einem Arrestlokal des Werkschutzes zubringen. War er/sie auch dann nicht hinreichend diszipliniert, dann folgte der Essensentzug für einige Tage – eine besonders gefürchtete Strafe. In diesem Stadium setzten dann auch zusätzliche Sanktionen ein: Die Anzeige beim Treuhänder der Arbeit und seit 1943/44 vor allem bei der Gestapo, die die Delinquenten dann in „Schutzhaft“ nahm. Trotzdem breitete sich die „vorsätzliche Arbeitsbummelei“ immer mehr aus: In Leuna wurden zwischen April und Juli 1943 5.918 Verstöße gegen die Betriebsordnung gemeldet, von denen 4.477 mit den verschiedensten Strafen belegt wurden; zusätzlich wurden 334 „Arbeitsbummelanten“ an die Gestapo übergeben. Seit dem

72 Beispielsweise berichtete der Monowitz-Häftling Hans Frankenthal in seinen Erinnerungen, dass der als Elektriker eingesetzte Mithäftling Fred Salomon in einer Kraftwerksturbine des I.G. Farben-Werks Auschwitz einen Kurzschluss auslöste, vgl. Hans Frankenthal: *Verweigerte Rückkehr. Erfahrungen nach dem Judenmord*. Frankfurt am Main: Fischer 1999, S. 74f.

73 Hierzu und zum Folgenden Frühholz: *System der Zwangsarbeit*, S. 198ff.; Stefanski: *Zwangsarbeit in Leverkusen*; Martin Pabst: *„Und ihr wollt nichts gehört noch gesehen haben?!“ Die Chronik des Arbeitserziehungslagers Zöschen vom Juli 1944 bis zum April 1945. Dokumente und Augenzeugenberichte*. Halle (Saale): Mandel 2000, S. 25ff., 33ff.

Frühjahr 1943 knüpften die Abwehrbeauftragten der Großwerke und Betriebsgemeinschaften enge Netzwerke mit den Gestapostellen, die sich in die Überwachung der Werkslager einschalteten und „Arbeitserziehungslager“ (AEL) zur Disziplinierung der besonders Widerspenstigen einrichteten. Zusätzlich wurden in einigen Hauptwerken der I.G. Farben „Sonderstellen für Arbeitserziehung“ eingeführt, die nach Schichtbeginn die Fehlmeldungen sammelten und die Lagerführer mit der Festnahme der Arbeitsverweigerer beauftragten. So entwickelte sich ein Katz-und-Maus-Spiel zwischen den Belegschaften und den Betriebsleitungen jenseits der Frontlinien der klassischen Arbeitskonflikte, bei dem sich die Repressalien zur Arbeitserzwingung immer mehr verfeinerten, um nicht zu viele Arbeitskräfte an die Sicherheitspolizei weiterreichen zu müssen.

Manche der dennoch an die Gestapo Weitergereichten kehrten indessen nach einiger Zeit in einen anderen Betrieb der I.G. Farben zurück – als Gestapo- oder KZ-Häftlinge. Hier paarten sich die Techniken der Arbeitserzwingung mit offenem Terror, aber nur wenige der in den Kreislauf der „Vernichtung durch Arbeit“ eingeschleusten hatten zuvor als Zwangsarbeiter die Eskalationsstufen der „Bummelantenbekämpfung“ durchlaufen. Die Manager der I.G. Farben griffen früher und intensiver als alle anderen Privatunternehmen auf diese besondere Arbeitskraftressource zurück, die von der Inspektion der Konzentrationslager des Wirtschafts- und Verwaltungshauptamts der SS feilgeboten, vermietet und verrechnet wurde.

Der erste Zugriff erfolgte im März 1941 beim Beginn der Planierungs- und Ausschachtungsarbeiten für das I.G. Farben-Werk Auschwitz.⁷⁴ Bis zur Lagerquarantäne im Juli 1942 stellte die Kommandantur des Konzentrationslagers Auschwitz der Bauleitung insgesamt etwa 5.000 Häftlinge für ein „Kommando Buna“ zur Verfügung, von denen mindestens 700 durch Arbeitsunfälle umkamen, an Entkräftung starben oder getötet wurden. Nach der Eröffnung des Konzentrationslagers „Buna IV“ wurden 25.000 weitere Häftlinge zum Aufbau des größten

74 Vgl. zum Folgenden die detaillierte Diskussion der Totenzahlen des KZ Buna/Monowitz in Florian Schmaltz: Die Totenzahlen des KZ Buna/Monowitz. Fritz Bauer Institut / Goethe Universität Frankfurt am Main: Norbert Wollheim Memorial 2009, http://www.wollheim-memorial.de/files/1051/original/pdf_Florian_Schmaltz_Die_Totenzahlen_des_KZ_BunaMonowitz.pdf. Dort werden auch die Zahlenangaben, die in der bisherigen Forschungsliteratur zu hoch angesetzt waren, diskutiert und anhand der Dokumentenlieferungen neue Minimal- und Maximalschätzungen vorgenommen. Für meine auf den Gesamtkonzern bezogenen Berechnungen habe ich daraus die Minimalschätzungen benutzt.

„Ostwerks“ der I.G. Farben eingesetzt. Etwa 8.000 von ihnen wurden nach der Vernutzung ihres Arbeitsvermögens im Konzentrationslager Auschwitz I und in Auschwitz-Birkenau ermordet, während weitere 1.670 auf den Baustellen starben oder im Lager getötet wurden. Von den insgesamt 30.000 zum Bau des I.G.-Werks Auschwitz eingesetzten KZ-Häftlingen kamen – ohne Berücksichtigung der drei Bergwerks-Nebenlager – 10.370 ums Leben.⁷⁵

Im Herbst 1943 griff das System Monowitz auf die Bergwerke Fürstengrube, Janinagrube und Günthergrube über, die seit 1942 von der I.G.-Beteiligungsgesellschaft Fürstengrube GmbH betrieben wurden und die Steinkohlen für das Projekt I.G. Auschwitz lieferten.⁷⁶ Wie in Monowitz herrschte in den Grubenbetrieben eine schmale Schicht deutscher Angestellter und Vorarbeiter über die Belegschaften, die überwiegend aus polnischen und sowjetischen Zwangsarbeitern, Kriegsgefangenen und KZ-Häftlingen zusammengesetzt waren.⁷⁷ Für die Arbeitskommandos der KZ-Häftlinge wurden schon bestehende Kriegsgefangenen- und Zwangsarbeiterlager geräumt und zusätzlich neue Außenlager errichtet. Für die mörderische Arbeit in der Fürstengrube wurden etwa 1.900, in der Günthergrube 1.000 und in der Janinagrube 1.800 überwiegend jüdische KZ-Häftlinge vermietet, um durch den rotierenden Austausch der nicht mehr arbeitsfähigen gegen neue Arbeitssklaven aus dem Stammlager Belegschaftsanteile von durchschnittlich 900, 450 und 800 Häftlingen aufrechtzuerhalten.

Auch im Rahmen ihrer C-Waffenprojekte setzte die I.G. Farben KZ-Häftlinge als Zwangsarbeiter ein. Als koordinierende Akteure wurden dabei die Tochtergesellschaft Anorgana GmbH und die ebenfalls in Ludwigshafen ansässige Luranil Bau-gesellschaft mbH tätig, die als Betreibergesellschaften der reichseigenen Montan GmbH die Kampfstoffwerke Gendorf, Dyhernfurth und Briesen-Falkenhagen er-

75 Diese aus den verfügbaren Quellen erarbeiteten Zahlen stimmen mit den neuesten Forschungsergebnissen der polnischen Geschichtsschreibung überein. Vgl. insbesondere Piotr Setkiewicz: *Zdziejów obozów IG Farben Werk Auschwitz 1941–1945*. Oświęcim: Państwowe Muzeum Auschwitz-Birkenau 2006, S. 156–163; Ders.: Mortality among the Prisoners in Auschwitz III-Monowitz. In: *Pro Memoria. Information Bulletin* 26 (2007), S. 61–66. Die bisher in der Forschungsliteratur angegebenen Zahlen sind offensichtlich überhöht, vgl. zuletzt Wagner: *IG Auschwitz*, S. 280ff.

76 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 80 und 81.

77 Hierzu und zum Folgenden Andrea Rudorff: Fürstengrube. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors. Bd. 5. Hinzert, Auschwitz, Neuengamme*. München: Beck 2007, S. 221–225; Dies.:

richteten.⁷⁸ Zwei Jahre nach dem Baubeginn der Tabunfabrik im niederschlesischen Dyhernfurth an der Oder mietete die Luranil Baugesellschaft vom ober-schlesischen „Sonderbeauftragten des Reichsführers SS für fremdvölkischen Arbeitseinsatz“, Erich Schmelt, 180 polnisch-jüdische Zwangsarbeiter, deren Zahl sich bis zum Sommer 1943 auf 800 erhöhte. Nach dem Beschluss vom Mai 1943 zur Verdopplung der Tabun-Produktion ließ sie diese in ein inzwischen errichtetes Nebenlager des Konzentrationslagers Groß-Rosen überführen und beschaffte sich von dort weitere Häftlingsarbeiter, so dass sich die Belegung des Lagers („Dyhernfurth II“) für Bauhäftlinge bis Herbst 1944 auf über 3.000 erhöhte. Nach dem Anlaufen der Giftgasherstellung ließ die Betreibergesellschaft Anorgana GmbH im Sommer 1943 zusätzlich ein zweites Außenlager („Dyhernfurth I“) errichten, das für die Unterbringung von 300 Häftlingen, die in den Abfüll- und Verladeeinrichtungen eingesetzt wurden,⁷⁹ reserviert war.

Auch in ihrem ersten Werk Gendorf im Landkreis Altötting, das die Anorgana GmbH 1940 übernommen und weiter ausgebaut hatte, griff die Betriebsleitung im Oktober 1943 auf KZ-Häftlinge zurück, weil sie für die Umstellung eines Teils der Anlagen auf die Vorprodukte der Artilleriemunition Fachkräfte (Rohrschlosser und Schweißer) benötigte, die auf dem regulären Arbeitsmarkt nicht vorhanden waren. Nach der Errichtung eines Außenlagers innerhalb des Werksgeländes gelang es Ambros, aus dem Konzentrationslager Dachau 250 KZ-Häftlinge zugewiesen zu bekommen, die jedoch nur teilweise qualifiziert waren und deshalb auch zu Erdarbeiten und zur Entschärfung von Blindgängern gezwungen wurden. Da

Günthergrube. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors*, Bd. 5, S. 243–247; Dies.: Janinagrube. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors*, Bd. 5, S. 256–260.

78 Vgl. zum Folgenden: Sfs-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 13 und 36; Alfred Konieczny: Die Zwangsarbeit der Juden in Schlesien im Rahmen der „Organisation Schmelt“. In: *Sozialpolitik und Judenvernichtung*. (Beiträge zur nationalsozialistischen Gesundheits- und Sozialpolitik, Bd. 5) Berlin: Rotbuch 1987, S. 91–110; Schmaltz: *Kampfstoff-Forschung*, S. 163ff.; Aleksandra Kobielec: Dyhernfurth I. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors*. Bd. 6. *Natzweiler, Groß-Rosen, Stutthof*. München: Beck 2007, S. 278–282; Dies.: Dyhernfurth II. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors*, Bd. 6, S. 282–286; Isabel Sprenger: *Gross-Rosen. Ein Konzentrationslager in Schlesien*. Köln: Böhlau 1996, S. 236ff.; Andreas Weigelt: Briesen/Falkenhagen. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors*. Bd. 3. *Sachsenhausen, Buchenwald*. München: Beck 2006, S. 137–141; Gabriele Hammermann: Gendorf. In: Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors*. Bd. 2. *Frühe Lager, Dachau, Emslandlager*. München: Beck 2005, S. 333–336.

79 Dadurch wurde das Verbot der Abwehr-Abteilung der I.G. Farben, keine Häftlinge in geheimen Produktionsanlagen einzusetzen, missachtet. Der Fall Dyhernfurth zeigt, dass und wie die sicherheitspolizeilichen Bestimmungen aufgrund des Arbeitskräftemangels zunehmend Makulatur wurden.

sie jedoch dringend für die Instandhaltung der Umsetzungsanlagen benötigt wurden, überlebten die meisten, trotz häufiger Misshandlungen und der rigorosen Abgrenzung ihres Lagergeländes vom übrigen Werksgelände durch einen Todesstreifen, die sie der Willkür des SS-Bewachungspersonals besonders auslieferte.

Im Sommer 1943 wurde die Luranil Baugesellschaft aber auch im Standort Briesen-Falkenhagen tätig, wo sie einen Teil des bislang von der Waffen-SS betriebenen Bauprojekts zur Errichtung einer Fabrikationsstätte für Brandgeschosse („N-Stoff“) übernahm und den Aufbau der großtechnischen Anlage zur Produktion des Giftgases Sarin („Sarin II“) vorantrieb. Nach der Errichtung eines KZ-Außenlagers stellte die Kommandantur des Konzentrationslagers Sachsenhausen im Oktober 1943 die ersten 100 Bauhäftlinge zur Verfügung, und im Verlauf des Jahres 1944 wurde zur Ergänzung der etwa 800 polnischen und sowjetischen Zwangsarbeiter eine durchschnittliche Belegungsstärke von 600 KZ-Häftlingen erreicht. Für den Bau ihrer Anlagen zur Erzeugung der Massenvernichtungswaffen Tabun und Sarin mietete die I.G. Farben von der SS insgesamt mindestens 4.750 Häftlinge, um im laufenden Austausch der arbeitsunfähig gewordenen gegen noch unverbrauchte Sklavenarbeiter⁸⁰ auf den Baustellen und in der Tabun-Anlage durchschnittliche Belegschaftsstärken von 3.000 (Baustelle Dyhernfurth), 600 (Baustelle Falkenhagen), 250 (Abfüll- und Verladestation des Tabun) und 200 (Gendorf) zu erzielen.

In diesem Arkanbereich der Bauvorhaben zur Herstellung von Massenvernichtungswaffen erprobte das Management der I.G. Farben auch Techniken des Häftlingseinsatzes, die über die im Projekt Auschwitz praktizierten Methoden der Vernutzung der Häftlingsbauarbeiter hinausgingen. Zwar waren schon die für den Standort Dyhernfurth gemiedenen „Schmelt-Juden“ im Leasing-Vertrag ausdrücklich aller arbeitsrechtlichen Schutzbestimmungen entkleidet, aber nach ihrer vollständigen Umwandlung in unbezahlte Arbeitsmaschinen wurden sie zusammen mit den aus Groß-Rosen bezogenen Bau- und Produktionshäftlingen

80 Vgl. zur Definition der Sklavenarbeit als radikalster Variante unfreier Arbeit Roth: Unfreie Arbeit; ergänzend zum aktuellen Stand der Forschungsdiskussion über die Frage, inwieweit KZ-Häftlinge Sklaven waren, Marc Buggeln: Were Concentration Camp Prisoners Slaves? The Possibilities and Limits of Comparative History and Global Historical Perspectives. In: *International Review of Social History* 53 (2008), S. 101–129.

Ausbeutungskriterien unterworfen, bei denen Effizienzgesichtspunkte eine zunehmende Rolle spielten. In Dyhernfurth koordinierte die Luranil Baugesellschaft die Tätigkeit von etwa 30 kleinen Subunternehmen. Um die Leistung der ihnen ausgehändigten Häftlinge zu steigern, wurden die täglich an die SS abzuführenden Mietgebühren individuell variiert und mit der Gewährung von Prämien gekoppelt, die einer Art Naturalienentlohnung auf niedrigstem Niveau gleichkamen. Die dabei gemachten Erfahrungen wurden als günstig beurteilt und setzten sich im Verlauf des Jahres 1944 auch an anderen Standorten durch, an denen die I.G. Farben auf ihren Baustellen Häftlingssklaven ausbeutete. Dass erstmalig die Luranil-Bauleitung von Dyhernfurth und nicht etwa I.G. Auschwitz vom üblichen Leasing-Schema abwich, hat sicher auch damit zu tun, dass sie die aufgrund dieses Experiments leicht angestiegenen Arbeitskosten nicht mit der Zentralbuchhaltung der I.G. Farben, sondern der reichseigenen Montan GmbH abrechnete. In der dritten Phase des Zwangsarbeitereinsatzes waren derartige Ansätze zur „Inwertsetzung“ der KZ-Häftlinge bei der I.G. Farben nicht anzutreffen, obwohl in einzelnen Fällen einschlägige Erfahrungen mit den Leasing-Praktiken der Organisation Schmelz vorlagen.⁸¹ Das lag möglicherweise daran, dass die von der Dynamit AG und der Westfälisch-Anhaltischen Sprengstoff AG (WASAG) sowie deren Tochtergesellschaften angeführte Sprengstoffgruppe der I.G. Farben erst ab Juni/Juli 1944 KZ-Häftlinge auf den Abfüllstationen, in den Herstellungsbetrieben für Nitrozellulose und Zündhütchen sowie in ihren Baukommandos einzusetzen begannen. Umso unerbittlicher legten sie dann aber die Hand auf die letzten in den Konzentrationslagern noch verfügbaren Arbeitskraftreserven und ließen sich zusätzlich Tausende der gerade erst ins Reich deportierten ungarischen Jüdinnen zuführen. Seit dem Herbst 1944 gab es im schrumpfenden Herrschaftsgebiet der NS-Diktatur mindestens zwölf weitere KZ-Außenlager, deren Insassinnen und Insassen in wechselnden Zwölfstundenschichten in den DAG- und WASAG-Fabriken in Allendorf, Bromberg-Brahna, Christianstadt, Elsnig, Glöwen, Hertine, Hessisch-Lichtenau, Landsberg am Lech, Ludwigsdorf, Malchow, Piontki und Riedsloh ausgebeutet wurden.⁸² Meist ohne Gasmasken und Händeschutz muss-

81 Vgl. Steinbacher: „Musterstadt“ Auschwitz, S. 138ff.

82 Vgl. Benz / Distel (Hg.): *Der Ort des Terrors. Geschichte der nationalsozialistischen Konzentrationslager*. München: Beck 2005 (Bd. 2), 2006 (Bd. 3), 2007 (Bd. 5). Darin finden sich über die folgenden DAG- und WASAG-Betriebe, die Zwangsarbeiterinnen ausbeuteten,

ten sie in den oftmals hoch mechanisierten Abfüllanlagen die Sprengstoffe TNT, Dinitrobenzol, Pikrin und Nitropenta in Bomben- und Granatenhülsen einrühren, Zündhütchen montieren, die Nitrozellulose-Anlagen bedienen oder in Baukommandos in Holzpantinen und zerlumpten Kleidern körperliche Schwerstarbeit verrichten. Da es abgesehen von den Zugängen aus den aufgelösten jüdischen Zwangsarbeiterlagern keinen Austausch der nicht mehr einsatzfähigen Arbeitskräfte mit den Stammlagern mehr gab, erhielten die für die DAG- und WASAG-Betriebe bestimmten Außenlager hohe einmalige Zuteilungen von bis zu 1.000 Häftlingen, von denen viele an den Folgen der extrem gesundheitsschädlichen Arbeit, des Hungers und der Kälte zugrunde gingen. Insgesamt wurden der Sprengstoffgruppe der I.G. Farben für ihre rigoros bis zur Evakuierung bzw. bis zum Einmarsch der Alliierten durchgehaltenen Produktionsprogramme von den Konzentrationslagern mindestens 8.900 Häftlinge zur Verfügung gestellt, in der Mehrzahl ungarische und polnische Jüdinnen, aber auch kleinere Gruppen von Jüdinnen aus Deutschland, Österreich und Westeuropa, sowie polnische Männer, die von der Organisation Schmelt übernommen worden waren. Etwa 1.500 von ihnen sind an den Entbehrungen und Strapazen zugrunde gegangen.

Indessen blieb der Zugriff auf die Insassen der Konzentrationslager keineswegs nur eine Domäne der „Ostwerke“, des Chemiewaffensektors und der Sprengstoffgruppe der I.G. Farben. Schon im Frühjahr 1943 fanden sich in einem mitteldeutschen Stammwerk die ersten Nachahmer.⁸³ Die Betriebsleitung der Filmfabrik Wolfen benötigte zur Aufrechterhaltung der Kunstseide- und Zellwolleproduktion dringend weibliche Arbeitskräfte. Seit April 1943 verhandelte

Kurzberichte: Allendorf (Bd. 3, S. 360–362), Bromberg-Brahna (Bd. 5, S. 541–543), Christianstadt (Bd. 5, S. 270–275), Elsnig (Bd. 3, S. 425–426, Gläwen, (Bd. 3, S. 194–197), Hessisch-Lichtenau (Bd. 3, S. 460–462), Landsberg am Lech (Bd. 2, S. 378–380), Ludwigsdorf (Bd. 5, S. 383–385) und Riedsloh (Bd. 3, S. 470–472).

Vgl. ergänzend die monographischen Studien von Bernd Klewitz: *Die Arbeitssklaven der Dynamit Nobel*. Schalksmühle: Engelbrecht 1996; Dieter Vaupel: *Spuren die nicht vergehen. Eine Studie über Zwangsarbeit und Entschädigung*. Kassel: Gesamthochschul-Bibliothek 1990. Vaupel konnte Entschädigungsunterlagen der Frankfurter Compensation Treuhand GmbH auswerten und zusätzlich nachweisen, dass in drei weiteren Sprengstoffwerken der DAG bzw. WASAG jüdische KZ-Häftlinge ausgebeutet wurden, nämlich in Malchow, Hertine und Piontki.

83 Vgl. hierzu und zum Folgenden SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 69; BAL, 265-53, I.G. Personalstatistik, Aufstellung des Büros Dr. Bertram vom 8.1.1945; Frühholz: System der Zwangsarbeit, S. 137ff.; Irmgard Seidel: Wolfen. In: Benz / Distel (Hg.): Der Ort des Terrors, Bd. 3, S. 618–621; Sabine Schalm: München (Agfa Kamerawerke). In: Benz / Distel (Hg.): Der Ort des Terrors, Bd. 2, S. 396–398; Bernhard Strebel: *Das KZ Ravensbrück. Geschichte eines Lagerkomplexes*. Paderborn: Schöningh 2003, S. 419ff., 436ff.

sie mit dem SS-Wirtschafts- und Verwaltungshauptamt. Anfang Mai richtete das Konzentrationslager Ravensbrück ein Außenlager in Wolfen ein, dessen Verwaltung später von der Kommandantur des KZ Buchenwald übernommen wurde, und Mitte Mai 1943 trafen die ersten 250 Frauen und Mädchen, zumeist polnische und sowjetische politische Gefangene, in Wolfen ein. Nach der Übernahme des Ravensbrücker Prämiensystems und einer damit gekoppelten verschärften Disziplinierung waren die technischen Abteilungsdirektionen mit den erbrachten Leistungen zufrieden und orderten weiteren Nachschub aus Ravensbrück, so dass sich die Zahl der KZ-Häftlinge auf 425 erhöhte. Im September 1944 beschaffte sich auch die Werksleitung des Münchener Agfa-Kamerawerks 500 weibliche Häftlinge aus dem Konzentrationslager Dachau, die sie in einem nahegelegenen Wohnblock unterbrachte und zur Kleinteilefertigung heranzog. In beiden Fällen litten die Frauen und Mädchen an Entbehrungen durch anstrengende Arbeit, Hunger und Kälte. Sie wurden jedoch im Allgemeinen nicht misshandelt und auch nicht bis zum physischen Zusammenbruch ausgebeutet, so dass sich ihr Austausch gegen arbeitsfähige Leidensgenossinnen erübrigte. Ganz anders ging es dagegen im Leuna-Werk zu:⁸⁴ Dort beschaffte sich die Direktion im Herbst 1944 von der Gestapo 2.000 Häftlinge aus den mitteldeutschen „Arbeitserziehungslagern“ und setzte ihre Kolonnen beim Wiederaufbau der durch die alliierten Bomberflotten immer wieder angegriffenen Werksanlagen mit brutalen Methoden überall dort ein, wo extrem schwere und lebensgefährliche Arbeiten zu verrichten waren. Über ihr Schicksal ist wenig bekannt. Die meisten Todesfälle gab es offensichtlich bei der Bergung und Entschärfung von Blindgängern, zu der sie nach einer kurzen Anlernphase gezwungen wurden.⁸⁵ Deutlich weniger Todesfälle gab es dagegen an einem Ausweich-Standort der Flugzeugbenzinsynthese im niederschlesischen Waldenburg, zu dessen Aufbau im Oktober 1944 von der in Auflösung begriffenen „Organisation Schmelt“ 650 jüdische Zwangsarbeiter be-

84 Karl-Heinz Streller / Erika Maßalsky: *Geschichte des VEB Leuna-Werke „Walter Ulbricht“ 1916 bis 1945*. Leipzig: Deutscher Verlag für Grundstoffindustrie 1989, S. 190f.

85 Aus den Häftlingen der Arbeitserziehungslager wurden Strafkompagnien gebildet, die in den Werken in Leuna zum Einsatz kamen. Dabei kamen allein 139 Insassen des AEL Seegau ums Leben. Vgl. Streller / Maßalsky: *Geschichte des VEB Leuna-Werke*, S. 190.

zogen, in ein neu errichtetes Lager verfrachtet und der Kommandantur des KZ Groß-Rosen unterstellt wurden.⁸⁶

An mindestens 23 Standorten des I.G. Farben-Konzerns und der durch ihn beherrschten Beteiligungsgesellschaften wurden nach heutiger Kenntnis insgesamt 51.445 KZ- und Gestapo-Häftlinge eingesetzt und unter Extrembedingungen ausgebeutet. Mindestens 16.570 Häftlinge (32,2 Prozent) gingen dabei zugrunde oder wurden getötet. Im Herbst 1944 erreichten die Beschäftigtenzahlen in den etwa 100 in Bau befindlichen oder produzierenden Anlagen der I.G. Farben ihren Höhepunkt. Zu diesem Zeitpunkt befanden sich in diesen Anlagen sowie in den ausschließlich für die Arbeitskommandos der I.G. Farben reservierten Lagern 24.050 KZ- und Gestapo-Häftlinge.

Es ist nicht ganz einfach, diese Zahlen der Gesamtbelegschaft zuzuordnen und Aufschlüsse über den Anteil der Häftlingsarbeiterinnen und -arbeiter zu gewinnen. In der Forschungsliteratur wird zumeist auf die personalstatistischen Auswertungen des Technischen Ausschusses zurückgegriffen, die für den 1. Oktober 1944 die Gesamtbelegschaft des Konzerns auf 180.800 Männer und Frauen bezifferte und dabei den Anteil der Deutschen mit 97.500 (53,9 Prozent), der Fremdarbeiter auf 62.800 (34,29 Prozent, davon 46.100 Männer und 16.700 Frauen), der Leiharbeiter, Zwangsarbeiter, Wehrmachtsstrafgefangenen und KZ-Häftlinge auf 10.900 (6,03 Prozent) sowie der Kriegsgefangenen auf 9.600 (5,32 Prozent) festschrieb.⁸⁷ Diese Zusammenstellung ist jedoch recht problematisch. Es ist zwar aufschlussreich, dass die deutsche Stammbeschaft nur noch etwas mehr als die Hälfte der Gesamtbelegschaft ausmachte, während die ausländischen Zwangsarbeiter (Fremdarbeiter und Kriegsgefangene, ohne Berücksichtigung der Häftlinge) einen Anteil von 39,6 Prozent erreichten und sich der Sektor der „Randbelegschaft“ unter Einbeziehung der Häftlingsarbeiter auf insgesamt 46,1 Prozent erhöht hatte. Aber die Aufstellung verschleierte die tatsächliche Zahl der Häftlinge durch ihre Kompilation mit den zumeist den Fremdarbeitern zuzuordnenden Leiharbeitern. Darüber hinaus erfassten die Belegschaftsübersichten des Technischen Ausschusses durchgängig nur 46 der etwa 100 großen und mittleren I.G.-Werke und Beteiligungsgesellschaften. Wie das Studium der vom

86 Barbara Sawicka: Waldenburg (Walbrzych). In: Benz / Distel (Hg.): Der Ort des Terrors, Bd. 6, S. 449–452.

Personalstatistischen Zentralbüro gelieferten Datengrundlagen ausweist,⁸⁸ fehlten in der Aufstellung die Betriebe der Anorgana GmbH, der Fürstengrube GmbH, der Sprengstoffgrube, der Bergbauverwaltung, der Donau Chemie AG, im Generalgouvernement und einiger weiterer Beteiligungsgesellschaften, die die I.G. Farben beherrschte. Obwohl sie sich gegen Kriegsende teilweise noch im Aufbau befanden, trugen sie zu etwa 20 Prozent des Gesamtumsatzes der I.G. Farben bei. Ihre Arbeiterbelegschaften waren infolgedessen relativ größer und können auf mindestens 25 Prozent der in der Bertrams-Statistik ausgewiesenen Gesamtbelegschaft geschätzt werden. Des Weiteren ist davon auszugehen, dass in diesem von der Statistik nicht erfassten Sektor der I.G. Farben der Anteil der Zwangsarbeiter, Kriegsgefangenen und KZ-Häftlinge besonders hoch war. Er ist mit durchschnittlich 65 Prozent anzusetzen, wobei wir den schon untersuchten Anteil der KZ-Häftlinge in konkreten Zahlen einrechnen können. Unter Berücksichtigung dieser Mindestannahmen kommen wir dann zu folgenden Ergebnissen: Am 1. Oktober 1944 verfügte das I.G. Farben-Management über eine Arbeiterbelegschaft von 226.000 Männern und Frauen. Davon gehörten 113.320 (50,14 Prozent) der deutschen Stammarbeitergruppe an. Der Anteil der KZ- und Gestapo-Häftlinge belief sich auf 23.895 (10,57 Prozent). 88.785 Bau- und Betriebsarbeiter waren ausländische Zwangsarbeiter und Kriegsgefangene, ihr Anteil an der gesamten Arbeiterbelegschaft belief sich auf 39,29 Prozent.⁸⁹

Die I.G. Farben und das Zyklon B

Etwa 11.600 Arbeitssklaven des I.G. Farben-Werks Auschwitz und seiner ober-schlesischen Bergbaubetriebe wurden nach der Erschöpfung ihres Arbeitsvermögens selektiert, ins Stammlager zurückgebracht und in der Mehrzahl in den Gaskammern von Auschwitz-Birkenau ermordet. Die Technologie des Tötungsvorgangs hatte die Leitung des Konzentrationslagers von einem Verfahren zur Entlausung der KZ-Baracken und der Häftlingsbekleidung abgeleitet, in das sie eine

87 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 68, Dok. NI-3763 und NI-11412.

88 Büro Dr. Bertrams, Personalstatistik, Monatsübersichten über die Bewegung des Arbeiterstandes, Übersicht zum 1.9.1944/1.10.1944. BAL, 265-53.

89 Auf eine weitere Ausdifferenzierung, die auch die Anteile der Leiharbeiter, der Fremdfirmenarbeiter, der deutschen Dienstverpflichteten und der Wehrmachtsstrafgefangenen berücksichtigt, muss im Rahmen dieses Überblicks leider verzichtet werden.

Vertragshandelsfirma der Deutschen Gesellschaft für Schädlingsbekämpfung mbH (Degesch) eingewiesen hatte, die sie auch mit dem dabei angewandten gasförmigen Schädlingsbekämpfungsmittel Zyklon B belieferte.⁹⁰ Die Gaskammern von Auschwitz-Birkenau waren eine Weiterentwicklung der Kreislaufkammern der Degesch zur Entlausung von Kleidungsstücken, da seit dem Ersten Weltkrieg bekannt war, dass Blausäure auch Menschen tötet, wenn sie ihr in geschlossenen Räumen ausgesetzt werden. Sie waren als Duschräume getarnt, um die Opfer bis zum letzten Augenblick im Unklaren über ihre bevorstehende Tötung zu lassen. Nach der Einschließung der Häftlinge wurde das in Kieselgur gelöste und luftdicht in eine Blechdose verpackte Giftgas durch eine in der Decke angebrachte Öffnung in die Kammer eingelassen. Es war mit dem als Insektizid benutzten Zyklon B, dem Zellatmungsgift Blausäure (Zyanwasserstoff, HCN), identisch, enthielt jedoch nicht den handelsüblichen Chargen beigemischten Geruchswarnstoff. Es ging sofort in die Gasphase über und tötete die Insassen der Kammer innerhalb weniger Minuten auf qualvolle Weise. Anschließend wurden die Ermordeten in einem der benachbarten Krematoriumsöfen verbrannt. Seit Juli 1943 belieferte die Geschäftsführung der Degesch das Hygiene-Institut der Waffen-SS und die Kommandantur des Konzentrationslagers Auschwitz unter Umgehung ihres bisherigen Vertragshändlers, der Hamburger Handelsfirma Tesch & Stabenow, direkt mit den Zyklon B-Dosen.

An der Degesch war die I.G. Farbenindustrie AG seit 1930 zusammen mit dem Degussa-Konzern und der Th. Goldschmidt AG beteiligt. Sie hielt wie die Degussa 42,5 Prozent des Stammkapitals an dieser gemeinsamen Entwicklungs- und Vertriebsgesellschaft für gasförmige Insektizide und war ebenso wie die Degussa mit drei Managern im siebenköpfigen Verwaltungsausschuss vertreten: Phillip Heinrich Hörlein (1882–1954)⁹¹, Carl Wurster (1900–1974)⁹² und Wilhelm R.

90 Vgl. hierzu und zum Folgenden Sfs-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 82 und 83; Angelika Ebbinghaus; Der Prozeß gegen Tesch & Stabenow. Von der Schädlingsbekämpfung zum Holocaust. In: 1999. *Zeitschrift für Sozialgeschichte des 20. und 21. Jahrhunderts* 13 (1998), H. 2, S. 16–71; Peter Hayes: *Die Degussa im Dritten Reich. Von der Zusammenarbeit zur Mittäterschaft*. München: Beck 2004, S. 283ff.; Jürgen Kalthoff / Martin Werner: *Die Händler des Zyklon B*. Hamburg: VSA 1999; Hervé Joly: L'implication de l'industrie chimique allemande dans le Shoah. Le cas de Zyklon B. In: *Revue d'histoire moderne et contemporaine* 47 (2000), H. 2, S. 368–400.

91 Zu Philipp Heinrich Hörlein siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/philipp_heinrich_hoerlein_18821954.

Mann (1894–1992)⁹³, Verkaufschef der Pharma- und Pflanzenschutzsparte der I.G. Farben, der zugleich als Vorsitzender fungierte. Dagegen lag die Geschäftsführung in den Händen des Degussa-Managers Gerhard Friedrich Peters (1900–1974). Das Unternehmen war im Verwaltungsgebäude der Degussa untergebracht und auch personell sowie buchhaltungstechnisch eng mit der Degussa verbunden. Es handelte sich somit um eine Beteiligungsgesellschaft, an der die I.G. Farben zwar stark engagiert war, jedoch keine dominierende Stellung innehatte. Die Degussa war in diesem Fall zweifelsfrei *primus inter pares*.

Dem Einsatz der dualen Chemiewaffe Zyklon B fielen bei den Massenmorden der SS hinter den Frontlinien des Zweiten Weltkriegs etwa eine Million Menschen zum Opfer,⁹⁴ darunter auch die meisten der 11.600 selektierten „Arbeitsunfähigen“ des I.G. Farben-Werks Auschwitz und der Fürstengrube GmbH. Was wussten die Manager der I.G. Farben darüber? Diese Frage ist bis heute heftig umstritten. Im I.G. Farben-Prozess konnte Mann, Hörlein und Wurster nicht nachgewiesen werden, dass sie in ihrer Eigenschaft als Mitglieder des Verwaltungsausschusses über die „duale“ Verwendung ihres Beteiligungsprodukts informiert waren, weil sich dadurch der Umfang der Lieferungen nicht auffällig erhöht hatte. Dabei wurde jedoch übersehen, dass die Akteure der Degesch einschließlich ihrer Verwaltungsausschussmitglieder einen bis in den Ersten Weltkrieg zurückreichenden gemeinsamen Erfahrungshorizont besaßen, denn die Degesch war unmittelbar aus dem Kaiser-Wilhelm-Institut für physikalische Chemie hervorgegangen, wo intensiv über die Chemiewaffe Blausäure und ihre Verwendung in geschlossenen Räumen (Bunkerstellungen) geforscht worden war. Darüber hinaus wurde übersehen, dass es für die I.G. Farben-Manager noch einen zweiten Informations-

92 Zu Carl Wurster siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/carl_wurster_19001974.

93 Zu Wilhelm Rudolf Mann siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/wilhelm_rudolf_mann_18941992.

94 Im Gegensatz zur vorherrschenden historiographischen Deutung bin ich nicht der Auffassung, dass man den Begriff „Massenvernichtung“ auf die Massentötung von Kombattanten beschränken sollte, weil dies der „Totalisierung“ der Kriegführung im 20. Jahrhundert, zu der insbesondere der Einsatz von Massenvernichtungswaffen gegen Soldaten und Zivilbevölkerung gehörte, nicht gerecht wird. Das hochflüchtige Giftgas Blausäure (HCN) wurde während des Ersten Weltkriegs von dem deutschen Pharmakologen Ferdinand Flury am Kaiser-Wilhelm-Institut für physikalische Chemie für den Einsatz in geschlossenen Räumen (bspw. Bunkerstellungen) entwickelt, und er hatte bis zu Beginn der 1930er Jahre ein Patent darauf. Nach dem Krieg wurde es dann im Rahmen der Degesch als „duales“ Insektizid weiterentwickelt und unter dem Handelsnamen Zyklon kommerzialisiert. Ab Herbst 1941 begann dann die grausige Re-Konversion zur originären Chemiewaffe in den Vernichtungslagern der SS.

hintergrund gab, der noch wichtiger war: Die enge Verbindung des Großbauwerks Auschwitz-Monowitz mit dem nur 6 km entfernt gelegenen Konzentrations- und Vernichtungslager Auschwitz, für dessen Ausbau sich die leitenden Manager der Oberrhein-Gruppe 1941/42 persönlich bei den Trägern der Bau-, Baracken- und Eisenzuteilungen einsetzten.⁹⁵ Zusätzlich bereisten viele I.G. Farben-Manager das entstehende Ostzentrum der Hochdrucksynthese, wobei sie auch über die enge Zusammenarbeit mit der Zentralbauleitung des Konzentrationslagers informiert wurden, und die aus Ludwigshafen und Leuna stammende Betriebsleitung des Projekts „Buna IV“ ging im Stammlager ein und aus. Wir können infolgedessen mit Sicherheit davon ausgehen, dass zumindest die Spitzenmanager des Konzerns und die Exponenten der Oberrhein-Gruppe wussten, was mit den nach Auschwitz zurücktransportierten Arbeitssklaven ihres Großbauprojekts geschah:⁹⁶ Dass sie mit einer „dualen“ Chemiewaffe getötet wurden, an deren Entwicklung auch die I.G. Ludwigshafen von Anfang an beteiligt gewesen war.⁹⁷ Sie haben fast alle diese Grenzüberschreitung zum Menschheitsverbrechen hingenommen und sich darüber bis an ihr Lebensende ausgeschwiegen. Bis heute ist nur ein einziger leitender Angestellter bekannt geworden, der aus dem, was er sah und erfuhr, die Konsequenzen zog. Es war der in das Italien-Büro des Generalbevollmächtigten für Sonderfragen der chemischen Erzeugung dienstverpflichtete I.G. Farben-Prokurist Hans Deichmann (1907–2004)⁹⁸. Nach seinem zweiten Besuch im I.G. Farben-Werk Auschwitz sabotierte er den weiteren Abtransport italienischer Arbeiter nach Oberschlesien und schloss sich der Resistenza-Gruppierung *Giustizia e Libertà* an.⁹⁹

95 Florian Schmaltz: Die IG Farbenindustrie und der Ausbau des Konzentrationslagers Auschwitz 1941–1942. In: *Sozial.Geschichte. Zeitschrift für historische Analyse des 20. und 21 Jahrhunderts* N.F. 21 (2006), H. 1, S. 33–67.

96 Aussagen von Mitarbeitern des I.G. Farben-Werks Auschwitz über ihr Wissen um die Vergasungen mit Zyklon B finden sich bei Bernd C. Wagner: Gerüchte, Wissen, Verdrängung. Die IG Auschwitz und das Vernichtungslager Birkenau. In: Norbert Frei / Sybille Steinbacher / Bernd C. Wagner (Hg.): *Ausbeutung, Vernichtung und Öffentlichkeit. Neue Studien zur nationalsozialistischen Lagerpolitik*. München: Saur 2000, S. 231–248.

97 Raymond G. Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG bis zur Neugründung der BASF (1925–1952). In: Werner Abelshäuser (Hg.): *Die BASF. Eine Unternehmensgeschichte*. München: Beck 2002, S. 221–358, hier S. 329.

98 Zu Hans Deichmann siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/hans_deichmann_19072004.

99 SfS-Archiv, Sammlung Hans Deichmann, Nr. 4, 5, 12; Hans Deichmann: *Oggetti – Gegenstände*. Milano: All'insegna del pesce d'oro di Scheiwiller 1995.

Die Pharma-Sparte der I.G. Farben im Krieg und ihre Beteiligung an den Medizinverbrechen

Während des Zweiten Weltkriegs erlebte auch die Pharma-Sparte der I.G. Farben einen deutlichen Aufschwung.¹⁰⁰ Ihr gingen zwar ab September 1939 große Teile der überseeischen Märkte verloren, aber dieser Rückschlag wurde durch die gewaltig steigende Nachfrage der Wehrmacht mehr als kompensiert. Die Sanitätsparks ihrer Truppenteile und der Waffen-SS bezogen fast 60 Prozent aller Medikamente, Impfstoffe und Sera von der zentralen Pharma-Verkaufsgemeinschaft der I.G. Farben in Leverkusen. Nun waren auch viele Arzneimittel und Impfstoffe „kriegswichtig“ geworden, und die Schlüsselfiguren des Pharma-Bereichs, nämlich Verkaufschef Wilhelm R. Mann, der Leiter der Pharmazeutischen Hauptkonferenz und Betriebsführer von Elberfeld Heinrich Hörlein, der Hoechst-Betriebsführer Carl Ludwig Lautenschläger (1888–1962)¹⁰¹ und die leitenden Manager der Abteilung Behringwerke in Marburg, Richard Bieling (1868–1967) und Albert Demitz, avancierten zu einflussreichen Akteuren der Militärpharmazie und Seuchenbekämpfung.

Dieser Prestigegewinn wirkte sich jedoch unternehmensintern nur begrenzt aus. Immerhin lockerte der Technische Ausschuss seine traditionell restriktive Haltung gegenüber den Investitions- und Entwicklungsprojekten des Pharmasektors, aber die Mittelzuweisungen blieben im Vergleich zu den großen kriegswirtschaftlichen Vorhaben des „GBChem-Sektors“ weiterhin bescheiden.¹⁰² Lediglich die Behringwerke erhielten größere Investitionsmittel zugewiesen, um ihren Managern den Zugriff auf die Serum- und Impfstoffinstitute in den besetzten Gebieten zu ermöglichen. Zusätzlich wurde im Dezember 1940 in Kooperation mit der Univer-

100 Vgl. zu den folgenden Abschnitten SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 84 und 87; Stephan H. Lindner: *Hoechst. Ein I.G. Farben Werk im Dritten Reich*. München: Beck 2005, S. 319ff.; Froben Homburger: *Die Behringwerke von 1929 bis 1945 – Eine Fallstudie zum Verhältnis von Industrie und Staat im Nationalsozialismus*. Diplomarbeit, Universität Marburg 1993; Ludger Weiß: Menschenversuche und Seuchenpolitik. Zwei unbekannte Kapitel aus der Geschichte der deutschen Tropenmedizin. In: 1999. *Zeitschrift für Sozialgeschichte des 20. und 21. Jahrhunderts* 8 (1993), H. 2, S. 10–50; Paul Julian Weindling: *Epidemics and Genocide in Eastern Europe, 1890–1945*. Oxford: Oxford UP 2000, S. 271ff., 322ff.

101 Zu Carl Ludwig Lautenschläger siehe den biografischen Eintrag unter http://www.wollheim-memorial.de/de/carlludwig_lautenschlaeger_18881962.

102 So fiel der Anteil des Pharmabereichs der Sparte II an den Anlageinvestitionen von 2,8 Prozent in den Jahren 1925–1932 auf 0,9 Prozent in der Zeitspanne 1941–1944. Vgl. Plümpe: I.G. Farbenindustrie AG, S. 593, Tabelle: Verteilung der Anlageinvestitionen auf Arbeitsgebiete.

sität Marburg ein Behring-Institut für experimentelle Therapie gegründet, das die bisherige Zusammenarbeit mit dem schon seit längerem in Frankfurt am Main bestehenden staatlichen Forschungsinstitut auf dem Gebiet der Sera und Impfstoffe ergänzte. Genau zwei Jahre später wurde schließlich in Lemberg (Lwiw) ein Behring-Institut für Fleckfieberforschung eröffnet, für dessen Aufbau der Technische Ausschuss 1 Million RM bewilligt hatte. Auf diese Weise brachten die Behringwerke viele in den deutschen Herrschaftsbereich geratene private und öffentliche Fertigungsstätten für Impfstoffe und Sera unter ihre Kontrolle und integrierten sie in einen europaweit strukturierten Produktionsverbund, wobei sie Tausende teilweise hoch qualifizierte Zwangsarbeiterinnen und Zwangsarbeiter ausbeuteten.¹⁰³ Auch in den Marburger Behringwerken wurden seit dem Herbst 1942 neben dienstverpflichteten deutschen Frauen über 100 zumeist polnische Zwangsarbeiter eingesetzt. Es gelang den Strategen der Pharmasparte jedoch nicht, den im deutsch beherrschten Europa als besonders wachstums- und renditeträchtig erachteten Entwicklungs- und Fertigungssektor zur Bekämpfung von epidemisch auftretenden Infektionskrankheiten vollständig zu monopolisieren. Dieser Rückgriff auf externe materielle und personelle Ressourcen war nicht nur skrupellos, sondern in gewisser Weise auch eine Art Flucht nach vorn. Die von den Pharma-Managern der I.G. Farben angestrebte Monopolisierung der Schlüsselsektoren ihres Bereichs wurde unternehmensintern zwar ausdrücklich begrüßt, wegen des Vorrangs der Hochdruck- und Grundstoffsektoren jedoch nicht mit den für ein erfolgreiches Vorgehen erforderlichen Ressourcen ausgestattet. Obwohl sich die Pharma-Umsätze im Vergleich zu den Weimarer Prosperitätsjahren mehr als verdoppelten, rangierten die Entwicklungs- und Anlageinvestitionen für Arzneimittel, Impfstoffe und Sera trotz des Ausbaus der Behringwerke und der Gründung des Forschungszentrums in Lemberg (Lwiw) unter „ferner liefen“. Hinzu kam der steigende Kostendruck, denn im Gegensatz zu den monopolisierten Grundstoffbereichen der Kriegsproduktion verfügte die Pharma-Gruppe des Konzerns trotz ihres enormen Anteils an der Belieferung der öffentlichen Nachfragemonopolisten über keine beherrschende Marktstellung. Deshalb musste jede

103 Vgl. hierzu und zum Folgenden Thomas Werther: Menschenversuche in der Fleckfieberforschung. In: Angelika Ebbinghaus / Klaus Dörner (Hg.): *Vernichten und Heilen. Der Nürnberger Ärzteprozess und seine Folgen*. Berlin: Aufbau 2002, S. 152–173; Weindling: *Epidemics and Genocide*, S. 333ff.

sich bietende Gelegenheit zur Minimierung der Entwicklungs- und Fertigungskosten genutzt werden.

Aufgrund ihrer wenig privilegierten betriebswirtschaftlichen Stellung hatten die Manager-Pharmazeuten von Elberfeld-Leverkusen, Hoechst und Marburg schon immer nach besonders billigen Wegen zur Einführung neuer Medikamente gesucht. Das galt vor allem für die Freigabe und Verteilung der in den Laboratorien neu entwickelten und in ersten Tierversuchsserien getesteten Substanzen zur klinischen Erprobung. Die medizinethische Problematik dieser besonders sensiblen Phase bei der Entwicklung neuer Heilmittel wurde von den Mediziner-Managern der I.G. Farben nie ernst genommen. Auch die im Jahr 1931 erlassenen Vorschriften über den Humanversuch hatten bei ihnen kein Umdenken bewirkt, weil sie die Entwicklungskosten erhöhten und die Zeitspanne bis zur Vermarktung erheblich verlängerten. Seit den 1920er Jahren ließen die Pharmazeuten und Mediziner der I.G. Farben ihre erstmalig entwickelten synthetischen Malaria-mittel in zahlreichen psychiatrischen Anstalten, Kinderheimen und Gefängnissen testen.¹⁰⁴ Sie nutzten ihre Beziehungen zu den deutschen Militärberatern und Interventionstruppen, um ihre Gasbrandseren auf den Kriegsschauplätzen der 1930er Jahre – in Spanien und China – im kostengünstigen Massenexperiment erproben zu lassen. Darauf folgten in den späten 1930er Jahren Versuche zur Prüfung der Wirksamkeit und Verträglichkeit der neuen Impfstoffe gegen Diphtherie und Scharlach in mehreren Erziehungsanstalten des Rheinlands, eines neuen Kombinationsimpfstoffs gegen Tetanus, Typhus und Paratyphus in der Heil- und Pflegeanstalt Neuss sowie einer neuen Impfstoffgruppe gegen Dysenterie (Ruhr) und Darmparasiten in mehreren hessischen Gefängnissen sowie Heil- und Pflegeanstalten. Das war aber nur die Spitze eines Eisbergs. Es gab einige Anstalten, darunter die rheinhessische Heil- und Pflegeanstalt Eichberg und die Frankfurter Klinik für Nerven- und Gemütskranke, in denen die Chemisch-Pharmazeutischen Abteilungen von Elberfeld-Leverkusen und Hoechst ganze Stoffklassen in jahrelangen Versuchsserien auf ihre Verträglichkeit, Wirkungsweise und Indikationsstellung untersuchen ließen. In keinem Fall wurden die Versuchspersonen bzw. deren Vormünder um ihre Einwilligung gebeten und über die

Versuche und ihre Risiken aufgeklärt. Die sero-bakteriologischen und chemisch-pharmazeutischen Abteilungen der I.G. Farben verfügten somit zu Kriegsbeginn über ein weitverzweigtes Netz von Vertragsärzten, die in den Asylen, psychiatrischen Anstalten und Gefängnissen tätig waren und sich durch den Missbrauch der Insassen als unfreiwillige Versuchspersonen ein Zubrot verdienten.¹⁰⁵

Dieses Fehlen jeglicher medizinethischer Barrieren und Kontrollen hatte zur Folge, dass die für die klinische Erprobung der neu dargestellten Heilmittel verantwortlichen Mediziner-Manager der I.G. Farben zu Mittätern der NS-Medizinverbrechen werden konnten, ohne sich der Unrechtmäßigkeit ihres Tuns bewusst zu werden. Hinzu kam, dass sie fast durchgängig bekennende Nazis waren und ihrem sich in den Gefängnissen und Konzentrationslagern immer stärker ausbreitenden „Versuchsmaterial“ ohnehin die elementaren Menschenrechte absprachen. Vor allem aber rechtfertigte der Krieg eine weitere Verkürzung der Entwicklungsetappen vom Laborprodukt zum neuen Heilmittel oder Impfstoff im Dienst der Bewahrung des „deutschen Soldaten“ und seiner „Heimatfront“ vor Seuchen und Gesundheitsschäden. Die Grenzüberschreitung war infolgedessen vorprogrammiert. Die Akteure absolvierten einen mehrstufigen Radikalisierungsprozess, der sie noch nicht einmal vor der persönlichen Mitverantwortung für experimentell-medizinische Tötungshandlungen zurückschrecken ließ. In Elberfeld-Leverkusen waren Anton Mertens, der Leiter der Wissenschaftlichen Kommission, der diesem unterstellte Abteilungsleiter für Pharmaforschung Karl König, der Direktor des Instituts für Chemotherapie Walter Kikuth (1896–1968) und die Verkaufsdirektoren Gerhard Zahn und Heinrich Neumann die wichtigsten Entscheidungsträger, die sich mit ihren Vorgesetzten Heinrich Hörlein und Wilhelm R. Mann im engsten Kreis abstimmten. Das Hoechster Beschlussgremium zur Freigabe und Verteilung eines Präparats zur klinischen Erprobung bestand aus dem Leiter des Pharmabüros Julius Weber (1896–1960), dem Direktor der Pharmaforschung Max Bockmühl (1882–1949) und dessen Mitarbeiter Rudolf Fußgänger (geb. 1901), während der Betriebsführer Carl-Ludwig Lautenschläger wie Hörlein

104 Vgl. hierzu und zum Folgenden Lindner: Hoechst, S. 322ff.; Ernst Klee: *Auschwitz, die NS-Medizin und ihre Opfer*. Frankfurt am Main: Fischer 1997, S. 301ff.; Weß: *Menschenversuche und Seuchenpolitik*, S. 10–50.

105 Zu diesem Netzwerk der Prüfärzte der Pharmazeutischen Abteilungen der I.G. Farben gehörte auch der spätere Gutachter der Psychiatriemord-Aktion „T 4“ Friedrich Mennecke, vgl. Klee: *Auschwitz, die NS-Medizin und ihre Opfer*, S. 302f.; ergänzend Lindner: Hoechst, S. 325ff.

in Elberfeld das letzte Wort hatte. Standen hingegen Entscheidungen auf dem Gebiet der Impfstoffe und Sera zur Debatte, so zogen Hörlein und Lautenschläger auch die Spitzenmanager der Behringwerke Richard Bieling und Albert Demitz sowie den späteren Leiter des Lemberger Behring-Instituts Richard Haas (1910–1988) zu Rate, der zuvor Mitarbeiter des Marburger Instituts für experimentelle Therapie gewesen war.¹⁰⁶

Seit Kriegsbeginn veränderte sich das Netzwerk der korrespondierenden Versuchsärzte der I.G. Farben auf bemerkenswerte Weise.¹⁰⁷ Seinen stärksten Rückhalt fand es bei einigen medizinisch-wissenschaftlichen Mitarbeitern aller Rangstufen, die Funktionen im Sanitätswesen der Wehrmacht übernahmen und in ihrem neuen Umfeld das gesamte Spektrum der Neuentwicklungen zu testen begannen, so etwa der Marburger Betriebsführer Richard Bieling, der als Berater der Hygieniker einer Panzerarmee laufend Versuchsberichte über neue Arzneimittel und Impfstoffe einsandte. In anderen Fällen setzten sich die Manager der Pharmasparte aber auch für die Beurlaubung ihrer Kooperationspartner vom Wehrdienst ein, weil sie die Fortsetzung ihrer Versuchsserien an den bisherigen Wirkungsorten für unverzichtbar hielten; beispielsweise hatte es der Psychiater Friedrich Mennecke (1904–1947) auch der Fürsprache seiner Hoechster Auftraggeber zu danken, dass er – zusätzlich zu seinen „staatspolitischen Aufgaben“ als Akteur der Psychiatriemorde – an die Anstalt Eichberg zurückkehren und dort seine Malaria- und Paralyse-Versuche fortsetzen konnte. Andere Honorarmitarbeiter traten in die Waffen-SS ein und begannen eine Karriere als KZ-Arzt. Zu ihnen gehörte Hellmuth Vetter (1910–1949), der nach seinem Dienstantritt im KZ Dachau ab August 1941 zunächst mit der klinischen Erprobung der Sulfonamide der I.G. Bayer an schwerkranken Häftlingen beauftragt wurde und bis zum Kriegsende in mehreren Konzentrationslagern als viel gefragter und gut dotierter Prüfarzt tätig blieb. Die Pharmaabteilungen von Bayer, Hoechst und Marburg knüpften aber auch neue Kontakte mit Standort- und Lagerärzten der Konzentrationslager. Schon im November 1939 stellten sie nach dem Ausbruch

106 Vgl. zum leitenden Personal der Pharmazeutischen Abteilungen SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 84; Lindner: Hoechst, S. 319ff.

107 Vgl. zum folgenden SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 87; Klee: *Auschwitz, die NS-Medizin und ihre Opfer*, S. 279ff.; Weiß: *Menschenversuche und Seuchenpolitik*, S. 10ff.; Ulrich Schneider / Harry Stein: *IG-Farben AG, Abt. Behringwerke Marburg – KZ Buchenwald – Menschenversuche. Ein dokumentarischer Bericht*. Kassel: Brüder-Grimm-Verlag 1986.

einer Ruhrepidemie im Polen-Sonderlager des KZ Buchenwald einen noch nicht klinisch erprobten Impfstoff zur Verfügung, den sie im Vergleich mit ihrem handelsüblichen Präparat testen ließen. Der Kontakt zum Archipel der Konzentrationslager riss seither nicht mehr ab. Er entwickelte sich nach der Gründung des Hygiene-Instituts der Waffen-SS zu einer Dauerbeziehung. Joachim Mrugowsky (1905–1948), der Leiter des Instituts, avancierte zu einem engen Kooperationspartner von Hoechst, Elberfeld und Marburg, und setzte sich beim Wettlauf um neue Arzneimittel und Impfstoffe immer wieder für die Belange der I.G. Farben ein.¹⁰⁸

Viele SS-ärztliche Kooperationspartner der I.G. Farben haben für ihre Medizinverbrechen mit dem Leben bezahlt, wobei die von ihnen verantworteten Humanexperimente an KZ-Häftlingen erheblich zu den Verdikten der alliierten Militärgerichte beitrugen. Ihre Auftraggeber blieben dagegen unbehelligt oder kamen mit einem blauen Auge davon. Im I.G. Farben-Prozess folgten die Richter den Behauptungen der drei angeklagten Hauptexponenten der Pharmasparte Hörlein, Lautenschläger und Mann, sie seien nicht darüber informiert gewesen, dass viele Versuchspfer zuvor absichtlich infiziert worden waren und die Experimente nicht überlebt hatten. Wie war es wirklich? Bewegten sich die KZ-Menschenversuche in ihrer Wahrnehmung tatsächlich innerhalb der von ihnen seit Jahrzehnten praktizierten Methoden des Missbrauchs unfreiwilliger und uninformatierter Versuchspersonen, oder waren sie Mittäter, die die Tötung von KZ-Häftlingen bewusst einkalkulierten, weil sie die klinischen Prüfverfahren nochmals verkürzen, vereinfachen und verbilligen wollten? Denn dies war der qualitative Sprung, der die Kooperation des Pharmasektors der I.G. Farben mit den KZ-Ärzten eindeutig von den seit 1940/41 massenhaft praktizierten Versuchsserien ihrer Honorar-Vertragsärzte bei der Wehrmacht, den Medizinalverwaltungen und den Spezialkliniken, wie etwa dem Hamburger Institut für Tropenmedizin, mit erkrankten osteuropäischen Zwangsarbeitern und sowjetischen Kriegsgefangenen unterschied. Diese Frage soll kurz am Beispiel der Fleckfieberexperimente erörtert werden.¹⁰⁹

108 Weindling: *Epidemics and Genocide*, S. 246ff., 352ff.

109 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 84–87; SfS-Archiv, Nürnberger Ärzteprozess, ADB 12, VDB Waldemar Hoven, Joachim Mrugowsky und Gerhard Rose, reproduziert in: *Der Nürnberger Ärzteprozeß 1946/47. Wortprotokolle, Anklage- und Verteidigungsmaterial, Quellen zum Umfeld, Mikrofiche-Edition*, im Auftrag der Stiftung für Sozialgeschichte des 20. Jahrhunderts hg. von Klaus Dörner / Angelika Ebbinghaus / Karsten Linne. München: Saur 2000,

Auch für die Seuchenexperten der I.G. Farben war die Fleckfieberforschung Neuland, obwohl die durch den Biss der Kleiderlaus auf den Menschen übertragene Rickettsieninfektion seit dem Ersten Weltkrieg als besonders gefährliche Seuche gefürchtet war. Erst 1938 hatten sie in Marburg die Arbeiten auf diesem Gebiet aufgenommen. Bis Kriegsbeginn hatten die Behringwerke einen aus Pferdeserum gewonnenen Impfstoff sowie einen von Richard Otto und Rudolf Wohlrab vom Frankfurter Institut für experimentelle Therapie entwickelten Impfstoff angemeldet, bei dem die Rickettsienkulturen auf Mäuselungen gezüchtet worden waren. Als Wohlrab nach der Besetzung Polens die Fleckfieberabteilung des Staatlichen Hygiene-Instituts Warschau übernahm, ließ er die beiden Impfstoffe an ghettoisierten Juden testen, konnte aber wegen der langen epidemiologischen Beobachtungsdauer dieses ersten Gruppenexperiments keine eindeutigen Ergebnisse vorweisen. Dagegen verliefen die parallel dazu gestarteten Versuche des ebenfalls in Warschau tätig gewordenen Hamburger Tropenmediziners Walter Menk, der die Wirksamkeit von etwa 100 Präparaten aus dem Chemotherapeutikaspektrum der I.G. Farben an Fleckfieberkranken prüfte, eindeutig negativ. Die Leitung der Behringwerke musste deshalb in einem im Sommer 1940 herausgegebenen Merkblatt konstatieren, dass es weder einen wirksamen Massenimpfstoff zum vorbeugenden Schutz noch wirksame Arzneimittel zur Behandlung des Fleckfiebers gab. Die einzige aussichtsreiche Methode zur Seuchenverhütung bestand im Entlausungsverfahren, für das die I.G. Farben zusammen mit der Degussa und der Th. Goldschmidt AG das „duale“ Blausäurepräparat Zyklon B bereithielt.

Im Verlauf des Jahres 1941 verschlechterte sich die Seuchenlage dramatisch. Die Ghettoisierung der polnisch-jüdischen Bevölkerungsgruppe provozierte seit dem Frühjahr schwere Fleckfieberepidemien im Generalgouvernement. Im Juli 1941 folgten Seuchenausbrüche in einigen Konzentrationslagern, und einige Monate später begann das Massensterben in den Lagern für sowjetische Kriegsgefangene. Nach dem Scheitern des „Blitzkriegs“ gegen die Sowjetunion erreichte das Fleckfieber schließlich auch die deutschen Armeen vor Moskau. Die Situation wurde kritisch und konnte nur durch extreme Quarantänemaßnahmen und den

Fiches Nr. 140, 260–263, 265–277, 288–291; Weindling: Epidemics and Genocide, S. 333ff., 352ff.; Werther: Menschenversuche.

Aufbau einer Entlausungsschleuse vor der östlichen Reichsgrenze unter Kontrolle gebracht werden. Es begann eine fieberhafte Suche nach einem wirksamen Massenimpfstoff und nach potenten Arzneimitteln zur Behandlung der schweren Erkrankung, der durchschnittlich 30 Prozent der Infizierten zum Opfer fielen, während die Überlebenden oftmals schwere Dauerschäden davontrugen. Bislang gab es nur einen einigermaßen erprobten Impfstoff, den der polnisch-österreichische Mikrobiologe Rudolf Weigl schon zu Beginn der 1930er Jahre entwickelt hatte. Dabei wurden die in den Därmen infizierter Läuse gezüchteten Rickettsienkulturen zu Impfstoffen verarbeitet. Die Läusestämme mussten nach ihrer Infektion eine Woche lang durch immunisierte menschliche „Läusefütterer“ ernährt werden, denen zwei- bis dreimal täglich Tausende von Läusen in Kästen auf die Oberschenkel gesetzt wurden. Wegen des engen Kontakts mit den Erregern und den Läusen war dieses Verfahren extrem gefährlich, kompliziert und aufwendig. Für eine Massenproduktion von Impfstoffen kam es nicht in Frage. Bei den Alliierten wurde deshalb seit Kriegsbeginn ein alternatives Züchtungsverfahren entwickelt, das die Dottersäcke von Hühnerembryonen zur Anreicherung der Rickettsienkulturen benutzte, kontinuierlich arbeitete und wegen des fehlenden menschlichen Kontakts zu den Krankheitsüberträgern zur großtechnischen Massenproduktion von Impfstoffen geeignet war (Cox-Vakzine).

Seit der Jahreswende 1940/41 begann deshalb in Deutschland ein Wettlauf um eine Kopie des Cox-Impfstoffs, an dem sich neben der Außenstelle Warschau des Frankfurter Instituts für experimentelle Therapie (Rudolf Wohlrab) und dem Berliner Robert-Koch-Institut auch die Behringwerke beteiligten. Der erste Eier-Impfstoff der Abteilung Behringwerke der I.G. Farben lag schon im Frühjahr 1941 vor und wurde wie seine Vorläufer zusammen mit dem Wohlrab-Impfstoff umgehend im Warschauer Ghetto getestet. Trotzdem machte die I.G. Farben nicht das Rennen, denn das Oberkommando des Heeres hatte kurz nach der Okkupation Polens in Krakau und Lemberg (Lwiw) eigene Fleckfieberinstitute gegründet, die unter ihren Leitern Hermann Eyer (Krakau) und Rudolf Weigl (Lemberg) auf das Weigl-Verfahren eingeschworen waren. Daran änderte sich auch nichts, als klar wurde, dass die beiden Institute noch nicht einmal annähernd den akut gewordenen Eigenbedarf der Wehrmacht an Impfstoffen zu decken vermochten. Den I.G. Farben-Managern blieb deshalb nur die Option, ihr Massenverfahren durch die Gründung eines eigenen Forschungs- und Produkti-

onszentrums in Lemberg (Lwiw) durchzusetzen. Im Herbst 1941 gelang es ihnen schließlich, das Hygiene-Institut der Waffen-SS, die Regierung des Generalgouvernements und das Wehrwirtschafts- und Rüstungsamt des OKW für ihr Konkurrenzprojekt zu gewinnen.

Aber auch jetzt war der Weg zu einer an die alliierten Standards angelehnten Lösung noch nicht frei, denn das Lager der Anhänger der Cox-Vakzine agierte keineswegs geschlossen, und vor allem das Forscherteam des Robert-Koch-Instituts opponierte gegen den Führungsanspruch der Behringwerke. Ende Dezember 1941 wurde deshalb in zwei aufeinanderfolgenden Sitzungen der gesundheitspolitischen Spitzenbehörden beschlossen, alle konkurrierenden Verfahren hinsichtlich ihrer Wirksamkeit und Verträglichkeit im Menschenversuch zu testen. Als Versuchszentrum wurde eine Einrichtung des Hygiene-Instituts der Waffen-SS im Konzentrationslager Buchenwald ausgewählt, die ein in Fragen der Fleckfieberforschung recht unerfahrener KZ-Arzt namens Erwin Ding (1912–1945) leitete. Der Beschluss wurde sofort in die Tat umgesetzt. Ding infizierte Anfang Januar 1942 die ersten KZ-Häftlinge mit den auf Hühnerembryonen gezüchteten Rickettsienkulturen des Robert-Koch-Instituts, und kurz danach wurden 135 weitere gesunde Häftlinge mit den zur Auswahl stehenden Vakzinen, darunter auch zwei Varianten der Behringwerke, schutzgeimpft. Zwei Monate später wurden sie dann zusammen mit zehn weiteren ungeimpften „Kontrollen“ mit den Rickettsienkulturen des Robert-Koch-Instituts infiziert. Bis zum Abschluss der Versuche starben drei unbehandelte und zwei behandelte Versuchsoffer. Bei einer Auswertungsbesprechung, die im Mai 1942 in den Behringwerken stattfand, wurde der Cox-Vakzine des Robert-Koch-Instituts die beste Schutzwirkung bescheinigt, und die I.G. Farben musste ihr eigenes Verfahren bis zum Frühjahr 1943 entsprechend modifizieren.

Indessen gab es nach diesen Festlegungen auch weiterhin keine Instanz, die ein einheitliches Vorgehen zur Herstellung des Massenimpfstoffs hätte durchsetzen können. Die Rivalität der Forschergruppen eskalierte sogar weiter, und selbst die Behringwerke und ihr Lemberger Forschungs- und Produktionszentrum gingen dazu über, zusätzlich zu den Eier-Vakzinen Weigl-Impfstoffe herzustellen. In Marburg wurden 50 Zwangsarbeiter und in Lemberg (Lwiw) über 1.000 sowjetische Kriegsgefangene und jüdische Ghettobewohner zum „Läusefüttern“ gezwungen. Auch im Konzentrationslager Buchenwald wurden bis 1944 mindestens

acht weitere Versuchsserien durchgeführt, bei denen mehrfach auch die modifizierten Impfstoffe des Lemberger Behring-Instituts getestet wurden. Dabei gingen Mrugowsky und Ding zu einer besonders grausamen Verfahrensweise über: Da sie die Präsenz infizierter Läusestämme im Konzentrationslager für zu riskant hielten, infizierten sie parallel zu den Versuchsserien monatlich fünf bis zehn Häftlinge mit den verschiedenen Rickettsienkulturen, um sie als „Passage-Personen“ wie infizierte Läuse zu behandeln: Beim Höhepunkt der Infektion entnahmen sie ihnen durch Blutproben Portionen der hoch virulenten Rickettsienstämme und übertrugen sie durch intravenöse Injektionen auf die Versuchstopfer. Die Zahlen der Versuchstopfer und „Passage-Personen“ sind heute nicht mehr exakt rekonstruierbar. Sicher ist jedoch, dass mindestens 500 Häftlinge zu mindestens neun Versuchsserien missbraucht wurden; von ihnen kamen 127 ums Leben, während die meisten der mindestens 120 „Passage-Personen“ qualvoll an den Folgen ihrer künstlichen Infizierung mit den hoch virulenten Rickettsienstämmen zugrunde gingen.

Während sich die Manager der Abteilung Behringwerke der I.G. Farben bei den Buchenwalder Impfxperimenten auf einen für die Versuchstopfer mörderischen Wettlauf mit den übrigen Spitzeninstanzen der deutschen Seuchenforschung um den Zuschlag für den effizientesten Impfstoff einließen, hatten sie auf dem Terrain der medikamentösen Behandlung des Fleckfiebers eine Monopolstellung inne.¹¹⁰ Trotz der negativen Behandlungsergebnisse Menks erweiterten sie das System der Vertragsärzte und ließen ihre chemotherapeutischen Substanzen einschließlich der Sulfonamide an allen neu auftretenden Seuchenbrennpunkten erproben. Wohlrab traktierte 1941 Hunderte Warschauer Krankenhauspatienten. Menk wiederholte seine Warschauer Versuche an den sowjetischen Zwangsarbeitern einer von ihm geleiteten Ausländerkrankenabteilung, und der Leiter des Hamburger Tropeninstituts, Peter Mühlens, versuchte vergeblich, eine zur Jahreswende 1941/42 im Konzentrationslager Neuengamme wütende Fleckfieber-epidemie mit Hilfe der Sulfonamid-Reihe der I.G. Bayer unter Kontrolle zu bringen. Hinzu kamen therapeutische Massenexperimente in sowjetischen Kriegsgefangenenlagern, an denen sich Truppenärzte aller Dienstränge beteiligten. Das

110 SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 85 und 86; Lindner: Hoechst, S. 372ff.; Klee: Auschwitz, die NS-Medizin und ihre Opfer, S. 295ff.; Werther: Menschenversuche, S. 160ff.

Ergebnis war und blieb eindeutig negativ. Im November 1942 wurde auf der Zweiten Arbeitstagung Ost der Beratenden Fachärzte der Wehrmacht zu Protokoll gegeben, dass alle chemotherapeutischen Behandlungsversuche fehlgeschlagen waren.

Die Forschungs- und Erprobungsabteilungen der Pharmasparte der I.G. Farben ließen jedoch nicht locker. Sie pochten auf günstige Tierversuchsergebnisse bei einigen Präparaten, die überwiegend schon in den 1930er Jahren synthetisiert worden und gegenüber den spezifischer wirkenden Sulfonamiden ins Hintertreffen geraten waren. Die Hoechst-Gruppe favorisierte dabei ein Nitroacridin-Präparat „3582“ und dessen als „Rutenol“ bezeichnetes arsensaures Salz, und die Pharmazeuten von Bayer setzten sich für Methylenblau sowie ein Acridinpräparat „B 1034“ ein. Mit dieser Palette wandten sie sich seit dem Herbst 1942 an ihre Vertragsärzte und Kontraktpartner in den Konzentrationslagern. Unter der Regie des Hygiene-Instituts der Waffen-SS und der Supervision des Reichsarztes-SS Ernst Grawitz (1899–1945) starteten Hellmuth Vetter in den Konzentrationslagern Auschwitz und Monowitz sowie Erwin Ding in Buchenwald neue Versuchsserien, bei denen die Versuchstopfer wie bei den Impfexperimenten zuvor künstlich infiziert wurden. Offensichtlich sollte durch die dadurch bewirkte „Standardisierung“ der Versuchsabläufe eine Verbesserung der Ergebnisse erzielt werden. Dafür spricht auch, dass zusätzlich Medikamente zur Behandlung spezieller Nebenwirkungen eingesetzt wurden, beispielsweise das Blutersatzmittel Periston gegen den Kreislaufkollaps. Aber auch diese Rechnung ging nicht auf. Ding und Vetter konnten – abgesehen vom Nachweis der zeitweiligen Stabilisierung des Kreislaufs durch Periston – keine positiven Behandlungseffekte vorweisen. Sie mussten in ihren Versuchsberichten vielmehr festhalten, dass die Nebenwirkungen, vor allem schweres Erbrechen und Durchfälle sowie das Auftreten von Gelbsucht als Folge akuter Leberschäden, den künstlich herbeigeführten Krankheitsverlauf zusätzlich verschlimmerten. An diesem Tatbestand änderte auch die formale „Professionalisierung“ der Versuchsanordnungen nichts, die die KZ-Ärzte in gemeinsamen Besprechungen mit ihren Auftraggebern in Höchst und Leverkusen vereinbarten. Die furchtbaren Experimente, denen die meisten „Passage-Personen“ und über die Hälfte der Versuchstopfer der Seuchenreviere in den

Konzentrationslagern Auschwitz, Monowitz („Buna IV“), Buchenwald und Mauthausen-Gusen zum Opfer fielen, wurden bis Ende Juli 1944 fortgesetzt.¹¹¹

Die Pharmakologen und Seuchenexperten der I.G. Farben agierten nicht nur als Auftraggeber der KZ-Ärzte und des Hygiene-Instituts der Waffen-SS, sondern nahmen auch aktiv auf die Modalitäten, Abläufe und Folgen der Experimente Einfluss. Sie trafen sich mit Mrugowsky und den KZ-Ärzten zu regelmäßigen Besprechungen, bei denen sie die Versuchsserien abstimmten.¹¹² Zusätzlich korrespondierten sie ausführlich mit ihnen und studierten und kommentierten ihre Berichte. Wie Experten der Mikrobiologie, darunter der selbst inhaftiert gewesene Ludwik Fleck, nach dem Krieg gutachteten, stand diese Mitwisserschaft, die die Auftraggeber von Hoechst, Leverkusen und Marburg zu Mittätern machte, außer Zweifel.¹¹³ Ihrer Korrespondenz war eindeutig zu entnehmen, dass sie von festgelegten Versuchsdauern ausgingen, die es bei epidemiologischen Studien an Krankengruppen nicht gab, die also die bewusste Infizierung gesunder Versuchsoffer voraussetzten. Hinzu kam die Tatsache, dass über die Impf- und Behandlungsversuche nicht nur auf Fachtagungen berichtet wurde, sondern dass Ding und Vetter über ihre Experimente auch publizierten. Allein aufgrund dieser Veröffentlichungen ließ sich erkennen, dass es sich um unfreiwillige Versuchsoffer handelte, die zuvor künstlich infiziert worden waren. Angesichts dieser erstaunlichen Mitteilsamkeit gegenüber der breiteren Fachöffentlichkeit und der weitgehend fehlenden Tarnung in der internen Korrespondenz müssen wir davon ausgehen, dass sich die Auftraggeber und Auftragnehmer der KZ-Versuchsserien im Bereich der Fleckfieberforschung bei ihren Besprechungen über die Modalitäten der Versuchsanordnungen und ihre Folgen für die Opfer detailliert ausgetauscht haben. Trotzdem wurden sie im I.G. Farben-Prozess mangels Beweises freige-

111 Vgl. die Korrespondenz zwischen Vetter und den Pharmazeutischen Abteilungen von I.G. Hoechst und I.G. Leverkusen 1943/44 in: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 88. Die mikroverfilmten Dokumentenvorlagen zu den ADB 84 bis 88 des I.G. Farben-Prozesses befinden sich komplett in: NARA II, T-83, roll 83-87, Vgl. auch die Aussagen der ehemaligen Häftlingsärzte Wladyslaw Tondos, und Stanislaw Klodzinski sowie des ehemaligen Monowitz-Häftlings Leon Staischak über Fleckfieberversuche im Stammlager Auschwitz und in Monowitz: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 88, Dok. NI-12452, NI-11680 und NI-19928.

112 Die Besprechungen zwischen den Pharmazeuten und Serologen von I.G. Hoechst und I.G. Behringwerke (Lautenschläger, Demitz, Bockmühl und Weber) mit dem Chef des Hygiene-Instituts der Waffen-SS sind dokumentiert in: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 85.

113 Ludwik Fleck, Eidesstattliche Erklärungen, 12.2.1948 und 13.2.1948, NI-15043 und NI-15252. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 94. Gemeinsame Erklärung von Graham Selby Wilson und Arnold Ashby Miles, 15.4.1948, NI-15241. SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 94.

sprochen.¹¹⁴ Die Anklagevertretung hatte nur Dokumente vorgelegt, die ihre Mittäterschaft bis zum Sommer 1943 belegten.¹¹⁵ Die Beschuldigten und einige Entlastungszeugen aus den pharmazeutisch-serologischen Abteilungen der I.G. Farben machten sich diese Lücke zunutze und behaupteten in untereinander abgestimmten Aussagen, sie hätten den Kontakt zu den SS-Ärzten abgebrochen, sobald ihnen das ethisch und standespolitisch Verwerfliche ihrer Experimente bewusst geworden sei.

Nach dem Scheitern der Etappe der „Blitzkriege“ verstärkten die pharmazeutischen Abteilungen der I.G. Farben ihre Zusammenarbeit mit den KZ-Ärzten. Im November 1941 wurde Hellmuth Vetter von Dachau in das Konzentrationslager Auschwitz versetzt. Er wurde dort Lagerarzt im Seuchenblock (Block 20) des Stammlagers und schloss zunächst eine im KZ Dachau begonnene Versuchsserie ab, bei der er an pneumoniekranke Häftlinge die Wirksamkeit und Verträglichkeit des Bayer-Sulfonamids Sulfapyridin mit den Eigenschaften eines besser verträglichen schweizerischen Konkurrenzpräparats verglich.¹¹⁶ Danach dehnte er seine mit den Hoechst- und Elberfelder Auftraggebern abgesprochenen Aktivitäten auf die Seuchenstationen der Lager Birkenau (Auschwitz II) und Monowitz (Auschwitz III) aus, wobei er sich der Fachkompetenz mehrerer Häftlingsärzte bediente und seine SS-Arztkollegen Friedrich Entress (1914–1947) und Eduard Wirths (1909–1945) in das Vertragsverhältnis mit der I.G. Farben einbezog. Wie Erwin Ding in Buchenwald infizierte er die zu den Versuchen selektierten Häftlinge künstlich mit Rickettsienkulturen, die auf Hühnerembryonen gezüchtet waren, und später durch die Frischblutübertragung von „Passage-Personen“. Diese Menschen benutzte er aber nicht nur als Reservoir für seine chemotherapeutischen Behandlungsversuche, sondern traktierte sie auch mit den Impfstoffen der Behringwerke, wodurch sich die Krankheitsbilder nochmals verschlimmerten.

114 Vgl. dazu Karl Heinz Roth: Case VI. Der Nürnberger Prozess gegen I.G. Farben. Fritz Bauer Institut / Goethe Universität Frankfurt am Main: Norbert Wollheim Memorial 2008, http://www.wollheim-memorial.de/files/990/original/pdf_Karl_Heinz_Roth_CaseVI._Der_Nuernberger_Prozess_gegen_IG_Farben.pdf.

115 Die Folgedokumente vom Juni bis Juli 1944 befinden sich in: NARA II, T-83, roll 87, frame 3459865 ff.

116 Vgl. hierzu und zum Folgenden Sfs-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 86 und 87; Jan Mikulski: Pharmakologische Experimente im Konzentrationslager Auschwitz-Birkenau. In: *Hefte von Auschwitz* 10 (1967), S. 3–18; Klee: *Auschwitz, die NS-Medizin und ihre Opfer*, S. 294ff., 418ff., 433ff.

Parallel dazu startete er zusammen mit Entress und Wirths groß angelegte Versuchsserien zur Erprobung der unspezifischen Chemotherapeutika von Hoechst (Präparat 3582 und Rutenol) und Bayer (B 1034 und Methylenblau) an den zuvor infizierten Versuchsopfern, aber auch zur Analyse ihrer Unverträglichkeitwirkungen an gesunden Häftlingen. Später kamen kleinere Versuchsserien hinzu, in denen die Nebenwirkungen durch Zusatzmedikamente der I.G. Farben wie beispielsweise das Kreislaufstützungsmittel Periston mitbehandelt wurden.¹¹⁷ Vetter und seine Mitarbeiter variierten die Versuche auch in den Darreichungsformen der Präparate als Tabletten, Granulate, Einläufe und den verschiedenen Injektionsformen. Entsprechend dem unspezifischen chemotherapeutischen Charakter der erprobten Substanzen unternahm er zuletzt auch Behandlungsversuche zur Bekämpfung der Phlegmonen, des Wundrotlaufs (Erysipels) und der Tuberkulose. Das Versuchsterrain expandierte nochmals, und neben den Auftraggebern in Elberfeld und Höchst wurde auch der Reichsarzt-SS Grawitz mit Versuchsberichten auf dem Laufenden gehalten.

Mindestens 350 Häftlinge wurden diesen Torturen unterworfen, und in manchen Versuchsserien starb von ihnen über die Hälfte. Andere erlitten schwere Dauerschäden und wurden ins Gas geschickt. Unter den Gestorbenen und Getöteten waren auch Häftlinge des Konzentrationslagers Buna/Monowitz, die nach der Ausbeutung der letzten Reste ihres Arbeitsvermögens in den Krankenbau des Buna-Konzentrationslagers aufgenommen oder ins Stammlager zurücktransportiert worden waren. Auf diese Weise schloss sich an den Verwertungszyklus einiger Arbeitssklaven des Bauprojekts Auschwitz-Monowitz ein zweiphasiger Prozess der pharmakologisch-chemischen Vernichtung an: Bevor sie dem „dualen“ Entlausungsmittel Zyklon B zum Opfer fielen, wurden sie erst noch den Qualen der Fleckfieberexperimente unterworfen oder zu „Passage-Personen“ erniedrigt.

117 Die Periston-Versuche begannen im Herbst 1942 in Auschwitz und Monowitz und wurden von Vetter 1943/44 in Mauthausen-Gusen fortgesetzt. Vgl. die Korrespondenz zwischen Vetter und der Pharmazeutischen Abteilung von I.G. Leverkusen in: SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 87 und 88.

Von der strategischen Defensive zur Niederlage

Um die Jahreswende 1942/43 kam die über Europa hinausgreifende militärische Ausweitung des deutschen Herrschaftsbereichs zum Stillstand. Das in Nordafrika gelandete anglo-amerikanische Expeditionskorps begann mit der Vertreibung der Panzerarmeen der faschistischen „Achse“ aus dem Maghreb, und die Einschließung und Vernichtung der 6. Armee vor Stalingrad versperrte endgültig den Zugriff auf die Kaukasusübergänge zu den zentralasiatischen und mittelöstlichen Erdölquellen. Die deutsche Kriegsführung geriet nun endgültig in die strategische Defensive, aber dies war keineswegs schon ein Vorgriff auf die Niederlage. Der Kriegsausgang war zu dieser Zeit noch völlig offen.¹¹⁸ Dem Deutschen Reich gelang in den Folgemonaten eine außergewöhnliche Steigerung seines Rüstungspotentials, wobei es die besetzten ost- und südosteuropäischen Territorien systematisch ausplünderte, sich das Arbeitskräftepotential des Kontinents unterwarf und die ökonomischen Ressourcen West- und Nordeuropas in eine Rüstungskooperation integrierte, die es den kollaborierenden Eliten als „europäisches Bollwerk“ gegen die drohende sowjetisch-amerikanische Welthegemonie andiente. Die bis tief ins Jahr 1944 anhaltende Steigerung des deutschen Militär- und Rüstungspotentials machte deutlich, dass die Parole von der „Festung Europa“ eine unbezweifelbare materielle Grundlage hatte. Selbst als diese „Festung“ im Sommer 1943 nach dem Kriegsausritt Italiens und dem Scheitern der deutschen Offensive bei Kursk erstmalig ins Wanken zu geraten drohte, antworteten die Führungsstäbe der Wehrmacht, der SS und der Rüstungsplanung mit einer nochmaligen operativen, strukturellen und materiellen Radikalisierung ihrer Kriegsführung, die den „totalen Krieg“ in völlig neue Dimensionen hineinführte.¹¹⁹

An dieser Entwicklung hatte die I.G. Farben als eine der Säulen der Rüstungswirtschaft entscheidenden Anteil. Ihre Werkskomplexe und Anlagen wurden

118 Richard Overly: *Die Wurzeln des Sieges. Warum die Alliierten den Zweiten Weltkrieg gewannen*. Stuttgart: DVA 2000, S. 11ff., 418ff.

119 Militärgeschichtliches Forschungsamt (Hg.): *Das Deutsche Reich und der Zweite Weltkrieg. Bd. 5: Organisation und Mobilisierung des deutschen Machtbereichs. Zweiter Halbband: Kriegsverwaltung, Wirtschaft und personelle Ressourcen 1942–1944/45*. Stuttgart: DVA 1999; Dietrich Eichholtz: *Geschichte der deutschen Kriegswirtschaft 1939–1945. Bd. III: 1943–1945*. Berlin: Akademie 1996.

schließlich selbst zu Objekten der Kriegsführung.¹²⁰ Sieht man von einigen fast folgenlos gebliebenen Angriffen der britischen Royal Air Force und der sowjetischen Luftstreitkräfte während der ersten Kriegsjahre ab, so machten die I.G.-Manager diese Erfahrung erstmalig im Februar 1943, als ein Kommando der britischen Spezialstreitkräfte SOE die Schwerwasseranlage der Norsk Hydro in Vermork in die Luft sprengte. Darauf folgten im Juli, September, November und Dezember 1943 die ersten strategischen Angriffe der Bomberflotten der drei alliierten Mächte auf das I.G.-Werk Auschwitz, den inzwischen zusammengewachsenen Werkskomplex von Ludwigshafen und Oppau, die Buna-Anlage der Chemischen Werke Hüls und die in Bau befindlichen Anlagen der Nordisk Lettmetall in Herøen. Die Schäden waren teilweise erheblich, konnten aber mit Ausnahme von Vermork und Herøen rasch behoben werden. Es zeigte sich, dass sich die Werksleitungen und Betriebsgemeinschaften nicht umsonst seit 1935 auf den passiven und aktiven Luftschutz ihrer Anlagen vorbereitet hatten. In den deutschen und ostoberschlesischen Anlagen traten „Schadenskolonnen“ in Aktion, deren Spezialkräfte auf umfangreiche Vorräte in den Reparatur- und Instandhaltungsabteilungen zurückgreifen konnten und je nach Bedarf Tausende von Zwangsarbeitern zur Trümmerbeseitigung einsetzten. Die getroffenen Werkskomplexe wurden im Rekordtempo wiederhergestellt und der Aufbau bzw. Betrieb der Anlagen nahm seinen Fortgang.

Trotzdem wurde schon in dieser Phase der strategischen Defensive deutlich, dass für die I.G. Farben viel auf dem Spiel stand. Das Mammutprojekt Auschwitz hatte zu Unrecht als „luftkriegssicher“ gegolten, und seit den sowjetischen und amerikanischen Luftangriffen vom Juli und Anfang Dezember 1943 begann ein Wettlauf zwischen der Bauleitung und den alliierten Angreifern um die Fertigstellung der Anlage, bei der im Herbst 1943 die Methanolsynthese angefahren wurde und im darauf folgenden Frühjahr je eine Schwelanlage und ein Karbidofen den Betrieb aufnahmen. Noch drastischer waren die Ereignisse an der nördlichen Peri-

120 Vgl. zum Folgenden United States Strategic Bombing Survey: *Oil Division. Final Report*. 2nd ed. Washington, DC: G.P.O. 1947; United States Strategic Bombing Survey: *Overall report, European war*. Washington, DC: G.P.O. 1945; Plumpe: I.G. Farbenindustrie AG, S. 293ff., 385f.; Gottfried Plumpe: Industrie, technischer Fortschritt und Staat. Die Kautschuksynthese. In: *Geschichte und Gesellschaft. Zeitschrift für Historische Sozialwissenschaft* 9 (1983), H. 4, S. 564–597, hier S. 592ff.; Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG, S. 318ff.

pherie des I.G.-Imperiums.¹²¹ Die 8. Flotte der U.S. Army Air Force griff im Juli Herøen an und zerstörte neben den kurz vor der Fertigstellung stehenden Anlagen der Nordisk Lettmetall auch das dazugehörige in Bau befindliche Kraftwerk in Mår, sowie das benachbarte Stickstoffwerk der Norsk Hydro. Das war der bislang härteste Schlag, den die Manager der I.G. Farben zu parieren hatten.

Doch nun zeigte es sich, dass und warum die Führungskräfte und leitenden Angestellten der I.G. Farben zum inneren Kreis des deutschen Rüstungsmanagements avanciert waren. Als der Reichsminister für Rüstung und Kriegsproduktion Albert Speer Anfang August 1943 nach einer entsprechenden Vereinbarung mit dem Reichskommissar für das besetzte Norwegen Josef Terboven entschied, in Herøen lediglich die Stickstoffanlage der Norsk Hydro wieder aufbauen zu lassen, legte der für die Leichtmetallsparte zuständige I.G.-Manager Heinrich Oster energischen Protest ein. Danach machte die gesamte I.G.-Spitze mobil, um ihr skandinavisches Prestigeprojekt zu retten. Sie stellte der Norsk Hydro ihren Baustab Oslo zur Verfügung, intensivierte ihre Bemühungen zur Finanzierung des Herøen-Projekts durch die Stockholms Enskilda-Bank der Gebrüder Wallenberg und gab Ende Oktober ausdrücklich zu Protokoll, dass die A/S Nordisk Lettmetall weiterexistiere und den Beginn der Wiederaufbauarbeiten vorbereite. Bei so viel Elan und Hartnäckigkeit hatte auch Reichskommissar Terboven ein Einsehen und stimmte dem Vorschlag Ilgner und Osters zu, die Chemieinteressen seiner Besatzungsbehörde mit denjenigen der I.G. Farben zu koordinieren. Am 1. Dezember 1943 wurden der Baustab Oslo und die bisherige Verbindungsstelle Norwegen des GBChem zur „Vermittlungsstelle Nord“ zusammengefasst. Unter der Leitung des I.G. Farben-Managers Wilhelm von der Bey war der Chemie-Trust nun für die Steuerung der gesamten norwegischen Stickstoff- und Leichtmetallproduktion sowie der Schwefelkies- und Metallerzförderung zuständig. Dabei kam es zu einer aufschlussreichen Frontbildung zwischen der um ihre europäische Nachkriegsperspektive ringenden I.G. Farben und den Alliierten. Während die kollaborierende skandinavische Hochfinanz die norwegische Exilregierung zur Tolerierung der Allianz zwischen Norsk Hydro und der I.G. Farben nötigte und damit dem deutschen Chemie-Trust zuarbeitete, setzte die 8. Flotte der U.S.

121 Hierzu und zu den folgenden Abschnitten SfS-Archiv, I.G. Farben-Prozess, ADB 30; Petrick: „Leichtmetallausbau Norwegen“, S. 156ff., 173ff., 183ff.

Army Air Force ihre Angriffe gegen die materiellen Kollaborationsgrundlagen fort. Sie griff die Werkskomplexe der Norsk Hydro weiter an und zerstörte im November 1943 auch das Kraftwerk, das die inzwischen wiederaufgebaute Schwerwasseranlage in Vermork mit Energie versorgte.

Diese Episode war kein Sonderfall. Viele andere Faktoren und Ereignisse belegen, dass die Leitungsgremien der Rüstungssparten es mit dem Konzept der Rüstungsintegration der „Festung Europa“ ernst meinten.¹²² Sie versorgten immer mehr Unternehmen des neutralen und kollaborierenden Auslands mit ihren Grundstoffprodukten, beispielsweise exportierten sie 1943 23,7 Prozent und selbst 1944 noch 18,1 Prozent ihrer gesamten Buna-Erzeugung. Die Bauabteilung von Ludwigshafen überwachte bis Ende 1944 die Fertigstellung einer Methanol-, einer Formaldehyd- und zweier Stickstoffwerke in Franco-Spanien, um sich auf der Basis dieser von ihr entworfenen Projekte die Drehtür nach Lateinamerika offen zu halten. Auch die Zusammenarbeit mit der französischen Chemieindustrie trug trotz ihrer zunehmenden Bedrohung durch die Résistance bis zur alliierten Invasion Früchte: Sie lieferte nicht nur wichtige organische Zwischenprodukte und Maschinen für die „Ostwerke“, sondern schloss auch zum Kreis der Zyklon B-Hersteller auf.¹²³ Während die Werksleitungen und Betriebsgemeinschaften die seit dem Frühjahr 1943 erlassenen Arbeitszwangsgesetze der Kollaborationsregierungen zur skrupellosen Jagd nach Arbeitskräften ausnutzten, befolgten sie im Umgang mit den west- und nordeuropäischen Wirtschaftseliten einen genau durchdachten Verhaltenskodex, durch den ihre Rolle als Partner der europäischen Rüstungsintegration strikt respektiert wurde. Verließen die Kollaborationspartner jedoch diesen gemeinsamen Rahmen, so fielen derartige Rücksichtnahmen fast über Nacht weg. Das zeigte sich drastisch, als Fritz ter Meer nach der italienischen Kriegserklärung vom 8. September 1943 als Bevollmächtigter der deutschen Regierung die Chemieindustrie Mittel- und Norditaliens unter seine Kontrolle brachte.

122 Plumpe: *Industrie, technischer Fortschritt und Staat*, S. 596f.; Stokes: *Von der I.G. Farbenindustrie AG*, S. 301f.

123 Arne Radtke-Delacor: *Produire pour le Reich. Les commandes allemandes à l'industrie française (1940–1944)*. In: *Vingtième siècle. Revue d'histoire* 70 (2001), H. 2, S. 99–115; Annie Lacroix-Riz: *Industriels et banquiers français sous l'Occupation. La collaboration économique avec le Reich et Vichy*. Paris: Colin 1999, S. 163f., 205ff., 275ff., 294ff., 349ff.

Alle diese Konstellationen wurden jedoch durch ein Ereignis überlagert, das das Scheitern der strategischen Defensive einleitete. Am 12. Mai 1944 starteten die 8. und 15. Flotte der U.S. Army Air Force eine strategische Luftoffensive gegen die Hydrierwerke, der sich am 12. Juni auch die Royal Air Force anschloss.¹²⁴ Am 12. Mai griffen fast 1.000 Bombenflugzeuge die mitteldeutschen Hydrierwerke in Leuna, Lützkendorf, Böhlen, Zeitz und Brück an und trafen sie schwer. Am 28./29. Mai folgte eine weitere Angriffswelle, die nicht nur die begonnenen Reparaturarbeiten zunichtemachte, sondern auch die übrigen mitteldeutschen Anlagen – einschließlich des Hydrierwerks in Pölitze, an dessen Betriebsgesellschaft die Standard Oil of New Jersey beteiligt war – einbezog. Im Juni folgten die Angriffe der Royal Air Force auf das Ruhrgebiet, und bis zum April 1945 wechselten sich die Luftflotten der Westalliierten in ihren koordinierten Tages- und Nachtangriffen auf die Synthesewerke im Rhein-Ruhrgebiet, in Mitteldeutschland und in Ostoberschlesien ab. Die Folgen waren für die Versorgung der Wehrmacht verheerend, zumal der Luftoffensive schon ab März 1944 Angriffe auf die rumänischen Erdölraffinerien vorausgegangen waren. Bis zum Spätsommer 1944 war die Treibstoffversorgung halbiert, und im September fiel die Flugbenzinproduktion auf ein knappes Zehntel des Stands vom März des gleichen Jahres. Wegen ihres engen technologisch-fabrikatorischen Verbunds brach auch die Stickstoffversorgung zusammen, und damit war auch der Sprengstoffsektor entscheidend getroffen. Weniger dramatisch waren dagegen die Auswirkungen auf das Buna-Gebiet. Zwar musste die Anlage Buna III in Ludwigshafen im Oktober 1944 faktisch stillgelegt werden, aber die Hauptwerke Schkopau und Hüls blieben verschont, und die Manager von Hüls konnten die Produktion dadurch aufrechterhalten, dass sie den Ausfall der von den Synthesewerken des Ruhrgebiets gelieferten Hydrierabgase durch den Zugriff auf die münsterländischen Erdgasvorkommen ausglich.

In der Tat trafen die Luftkriegsstrategen der Alliierten mit den Hydrierwerken einen neuralgischen Punkt des deutschen Kriegspotentials.¹²⁵ Wenn die Treib- und

124 Birkenfeld: *Der synthetische Treibstoff*, S. 183ff., 189ff., 206ff.; Olaf Groehler: *Bombenkrieg gegen Deutschland*. Berlin: Akademie 1990, S. 210ff.; Eichholtz: *Geschichte der deutschen Kriegswirtschaft*, Bd. III, S. 32ff.

125 Vgl. zur strategischen Bedeutung der Hydrierwerke für die deutsche Kriegführung Eichholtz: *Geschichte der deutschen Kriegswirtschaft*, Bd. III, S. 32ff.

Schmierstoffe ausfielen, wurden die Hauptwaffen des motorisierten Bewegungskriegs – Flugzeuge, Panzer und U-Boote – immobil. Seit 1941/42 hatten sich die Alliierten die operativen „Innovationen“ der deutschen Kriegsführung zu Eigen gemacht und waren zu einem gleichwertigen militärischen Gegner geworden. Hinzu kam seit 1942 ihre alleinige Verfügungsgewalt über strategische Bomberflotten, und diese nutzten sie nun, um die Wehrmacht bewegungsunfähig zu machen. Ihr Ziel war die Luftherrschaft über Europa und die Lähmung der deutschen Panzerarmeen, denn dies war die unerlässliche Voraussetzung für die anglo-amerikanische Invasion im Westen und den parallel dazu vorbereiteten strategischen Durchbruch der Roten Armee im Bereich der Heeresgruppe Mitte.

Diese Zusammenhänge waren nicht nur den Führungsgremien der NS-Diktatur, sondern auch den Spitzenmanagern der I.G. Farben und des GBChem bewusst. Da die Oberrhein-Gruppe Anfang Februar 1944 im Gegensatz zur Flugzeugindustrie eine Untertageverlagerung oder Verbunkerung ihrer Syntheseanlagen wegen der durch die hohen Drücke und Temperaturen bedingten Explosionsgefahren verworfen und sich stattdessen auf die Aufrechterhaltung der Produktion trotz der Bombardierungen verständigt hatte,¹²⁶ musste jetzt den Reparaturkapazitäten oberste Priorität gegeben werden. Unmittelbar nach der ersten Angriffswelle richtete Bütefisch einen „Wiederaufbaustab“ ein. Seitens des GBChem wurde ein Einsatzstab tätig, den Gerhard Ritter leitete. Auch das Amt Bauten des Rüstungsministeriums stellte einen „Sonderstab Hydrierwerke“ zusammen. Nach der zweiten verheerenden Angriffswelle vom 28./29. Mai erhielten diese Aktivitäten eine zentrale Lenkungsinstanz in Gestalt des sogenannten Geilenberg-Stabs, der mit diktatorischen Vollmachten ausgestattet war und die für die Wiederaufbauarbeiten erforderlichen Arbeitskräfte, Baumaterialien, Transporteinrichtungen und Stahlkontingente unter der höchsten Vorrangstufe beschaffen konnte. Im Spätsommer 1944 waren im Geilenberg-Stab 350.000 Arbeitskräfte zusammengefasst. Da die alliierten Bomberflotten die reparierten Hydrieranlagen immer wieder von neuem angriffen, entstanden bittere Kollisionen mit den anderen vorrangigen Bedarfsträgern, insbesondere dem für die

126 Direktionsbesprechung in Ludwigshafen, 2.2.1944. BASF UA, C 13 (Direktionssitzungen 1940–1945), ref. nach Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG, S. 316 und S. 684 Anm. 239; zur technologischen Problematik einer Untertage-Verlagerung der Hydrierwerke ergänzend Birkenfeld: Der synthetische Treibstoff, S. 198ff.

Flugzeugindustrie zuständigen „Jägerstab“. Es war ein grotesker Wettlauf, der zunehmend auf dem Rücken von Zwangsarbeitern und KZ-Häftlingen ausgetragen wurde. Aber die Immobilisierung der einst so hoch beweglichen deutschen Truppen war nicht aufzuhalten. Die Alliierten erlangten im Sommer 1944 die Lufthoheit und zerstörten die deutsche Luftwaffe. Knapp einen Monat nach der Landung der Westalliierten in der Normandie mussten die Treibstoffzuteilungen an die Westfront erstmalig gekürzt werden. Der Vorstoß einer Panzerarmee gegen den Weichsel-Brückenkopf der Roten Armee musste wegen Treibstoffmangels abgebrochen werden, und aus demselben Grund kam im Dezember die letzte deutsche Gegenoffensive im Westen (Ardennen-Offensive) zum Stillstand. Die militärische Niederlage und die Besetzung des Reichsgebiets durch die Alliierten waren nicht mehr aufzuhalten.

Von diesen dramatischen Ereignissen waren die Werke und Betriebsgemeinschaften sehr unterschiedlich betroffen: Die Zerstörungen waren dort am größten, wo Hydrier- und Isooktan-Anlagen in die Werkskomplexe integriert waren.¹²⁷ In Leuna und Ludwigshafen-Oppau waren sie deshalb mit 70 bzw. 45 Prozent am größten, und es kam zu einer mehrmaligen Abfolge von Stilllegung, Wiederaufbau und neuerlicher Zerstörung, wobei im Fall Ludwigshafen und Oppau zwei Explosionsunfälle, die offensichtlich nicht luftkriegsbedingt waren, das Desaster noch vergrößerten. In Auschwitz und Heydebreck wurde dagegen die Inbetriebnahme der Gesamtanlagen durch den Luftkrieg verhindert, obwohl die zentralen Anlagen des I.G.-Werks Auschwitz – Gaswerk, Kraftwerk, Wasserwerk, Schwelanlage und Karbidöfen – auch durch die letzten Luftangriffe Ende Dezember 1944 nicht wesentlich beschädigt wurden. Das Leichtmetallzentrum Bitterfeld-Wolfen blieb weitgehend unbehelligt; es musste seine Kapazitäten nur wegen Transportmangels herunterfahren und gab laufend Handwerkerkolonnen an die Schadensschwerpunkte in Leuna, den anderen mitteldeutschen Hydrierwerken und in Ostoberschlesien ab. Auch bei den Betriebsgemeinschaften Mittelrhein (Hoechst) und Niederrhein (Leverkusen, Elberfeld und Dormagen) hielten sich die Luft-

127 United States Strategic Bombing Survey (USSBS): Oil Division. Final Report; USSBS, Oil Division: *Ludwigshafen-Oppau Works of I.G. Farbenindustrie AG*. 2nd ed., 1947; USSBS, Aircraft Division: *Light Metals Industry of Germany. Part I, Aluminium. Part II, Magnesium*. 2nd ed., 1947; USSBS, Oil Division: *Ammoniakwerk Merseburg GmbH, Leuna, Germany*. 2nd ed., 1947; Hackenholz: Die elektrochemischen Werke, S. 322ff.; Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG, S. 318ff.

kriegsschäden in Grenzen. Durchschnittlich sind lediglich etwa 15 Prozent der Anlagenwerte der I.G. Farben durch den strategischen Luftkrieg der Alliierten zerstört worden.¹²⁸

So steuerten die leitenden Techniker und Kaufleute der I.G. Farben recht unflexibel auf die Niederlage zu. Im Vergleich mit anderen Großunternehmen, die in Abstimmung mit der Nachkriegsplanergruppe der Reichsgruppe Industrie ein differenziertes Überlebensszenario für die zu erwartenden Insellagen ihrer Betriebe in den künftigen alliierten Besatzungszonen entwickelten, ist dies recht auffällig. Es vermag aber auch nicht sonderlich zu verwundern, denn der Chemie-Trust war wie kein zweites deutsches Unternehmen in die personellen, institutionellen und technologisch-fabrikatorischen Strukturen des deutschen Rüstungspotentials eingebunden. Diesen Fesseln vermochte sich die Konzernspitze nicht zu entziehen, zumal ihr Vorstandsvorsitzender Hermann Schmitz nicht über das Charisma seines Vorgängers Bosch verfügte, während der Aufsichtsratsvorsitzende Krauch als wichtigster Vollstrecker des technokratischen Vermächtnisses von Bosch zu sehr in hoheitliche Funktionen eingebunden war, um einen verschwiegenen Kurswechsel einleiten zu können. Lediglich die Spartenleitungen nutzten die ihnen verbliebenen Handlungsspielräume, um die Rückverlagerung der wertvollsten Aggregate, Betriebsunterlagen und der Belegschaften der „Ostwerke“ zu koordinieren, Auffang- und Abwicklungsstellen einzurichten und die „substanzwichtigen“ Blaupausen ihrer Entwicklungsprojekte in Sicherheit zu bringen. Es gelang aber weder ihnen noch der Vermittlungsstelle W, Ordnung in das Chaos der Agoniephase zu bringen. Als im Februar/März 1945 die Fronten im Westen und Osten an die Stammwerke heranrückten, wurden die letzten Versuche gestoppt, als besonders „kriegswichtig“ deklarierte Entwicklungslinien nach Mitteldeutschland zu verlagern.

Dagegen gab es bei den Betriebsgemeinschaften und in den Stammwerken der I.G. Farben eigenständige Vorbereitungen auf das bevorstehende Kriegsende, denn es schien immer wahrscheinlicher, dass die Konzernspitze mindestens eine Zeit lang ausfallen würde. Entsprechend wuchs die Bedeutung klarer Führungskompetenzen in den Hauptwerken, und nun begann die Ära der regionalen Füh-

128 Vgl. ergänzend zu den in Anm. 109 angegebenen Fallstudien des United States Strategic Bombing Survey den Gesamtüberblick über die Kriegsschäden der I.G. Farben bei Plumpe:

lungskräfte der vierten Generation, die sich in den Kriegsjahren profiliert hatten. In einigen Fällen brauchte ihre inzwischen erreichte Machtfülle nur bekräftigt zu werden, denn sie waren wie Heinrich Bütetisch (Leuna), Ernst Bürgin (Bitterfeld) und Carl Wurster (Ludwigshafen-Oppau) schon seit längerem in den Vorstand aufgerückt. Hin und wieder kooptierten die Werksleiter auch junge Assistenten, die sie im Fall einer vorübergehenden Suspendierung vertreten konnten, so etwa in Ludwigshafen-Oppau, wo sich ein 1936 in das Ammoniaklabor übergewechselter Privatassistent Carl Boschs namens Bernhard Timm (1909–1992) als Dolmetscher und persönlicher Sekretär Wursters profilierte.¹²⁹ Manchmal verzichtete der Vorstand auch absichtlich auf die formelle Kooptation besonders fähiger Nachwuchskräfte, damit sie im Fall von Sanktionsmaßnahmen gegen die Konzernspitze Führungsaufgaben übernehmen konnten. Bei Ulrich Haberland (1900–1961), der seit 1943 das Werk Leverkusen und die Niederrhein-Gruppe leitete, war dies unzweideutig der Fall. Auch Karl Winnacker (1903–1989), der seit 1943 als Direktor in Hoechst die Anorganika- und Chemikalienabteilung leitete, wurde als Nachfolger des Betriebsleiters Lautenschläger designiert, jedoch nicht, wie in solchen Fällen üblich, als stellvertretendes Mitglied in den Zentralvorstand aufgenommen. Die beiden sollten die in sie gesetzten Erwartungen auch nicht enttäuschen.

Vor allem Haberland und die anderen leitenden Nachwuchsmanager sorgten in den letzten Kriegsmonaten dafür, dass die Immobilität des Gesamtkonzerns ein Stück weit aufgebrochen wurde. Unter Umgehung der Konzernführung näherten sie sich den Überlebenstaktiken der übrigen Großunternehmen an. Sie reaktivierten die im Schatten der Rüstungsökonomie aufrechterhaltenen zivilen Forschungs- und Entwicklungskapazitäten. Wie die Manager der anderen Rüstungsunternehmen entließen sie in den letzten Kriegswochen die dienstverpflichteten Frauen, gaben die Zwangsarbeiter zu Schanzarbeiten frei und ließen die KZ-Außenkommandos in die Stammlager zurücktransportieren, um die Spuren des betrieblichen Terrors zu verwischen. Unmittelbar vor der Besetzung durch die alliierten Truppen hielten sie die verbliebenen Stammebelegschaften mit Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten zusammen und bemühten sich – nicht immer

I.G. Farbenindustrie AG, S. 606ff.

erfolgreich – darum, dass die Werkskomplexe aus den Schlusskämpfen herausgehalten wurden.¹³⁰

Darüber hinaus dachten auch einige Nachwuchsmanager über die Frage nach, inwieweit der Übergang in den Nachkrieg als Chance genutzt werden könnte, den unüberschaubar gewordenen „Koloss“ I.G. Farben entweder in eine Holdinggesellschaft umzuwandeln, unter deren Dach die nochmals enorm expandierten Betriebsgemeinschaften wieder erweiterte Handlungsspielräume erlangten, oder die Betriebsgemeinschaften als selbständige Aktiengesellschaften auszugründen.¹³¹ In eine etwas andere Richtung gingen Überlegungen des Chefjuristen und Vorstandsmitglieds August von Knieriem.¹³² In einer um die Jahreswende 1944/45 verfassten Ausarbeitung stellte er sich die Frage, ob der Chemie-Trust inzwischen seine optimale Größe überschritten habe und so stark bürokratisiert und zentralisiert sei, dass den für die Produktionslinien verantwortlichen Managern die Entscheidungs- und Handlungsspielräume für eine Optimierung der Betriebsleistung fehlten. Demgegenüber fielen die Vorteile, insbesondere die finanzielle Flexibilität, die Fähigkeit zu Skalenerträgen und die enorme Finanzkraft zur Bewältigung auch größerer Krisen weniger ins Gewicht. Knieriem votierte deshalb für eine Entflechtung, aber nicht im Sinn einer Verselbständigung der Betriebsgemeinschaften, sondern entsprechend der betriebswirtschaftlichen Logik jener großen Entwicklungs- und Produktionslinien, wie sie sich seit der Gründung der Sparten herausgebildet hatten. Ein solches Vorgehen erschien Knieriem aber auch deshalb geboten, weil die Alliierten auf jeden Fall eine Entflechtung der I.G. Farben auf die Tagesordnung setzen würden. In diesem Zusammenhang verwies Knieriem explizit auf die US-amerikanische Anti-Trust-Gesetzgebung. Er erwartete also offensichtlich, dass die USA nach dem Krieg den wichtigsten Anstoß zur Entflechtung geben würden. Dazu hatte er auch guten Grund, denn als Leiter der

129 Bernhard Timm hatte in Heidelberg studiert und war nach einer im Jahr 1934 abgeschlossenen physikalischen Dissertation Assistent in der Privatsternwarte Boschs geworden.

130 Vgl. die Berichterstattung über die wichtigsten I.G.-Werke in den letzten Kriegstagen: Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG, S. 331ff.; Lindner: Hoechst, S. 349ff.; Stefanski: Zwangsarbeit in Leverkusen, S. 375ff.; Hackenholz: Die elektrochemischen Werke, S. 343ff.; Janis Schmelzer / Eberhard Stein: *Geschichte des VEB Filmfabrik Wolfen*. Berlin (Ost): Tribüne 1969, S. 98ff.

131 Carl Wurster: Die Neugründung der BASF im Zuge der I.G.-Entflechtung und die Entwicklung der BASF 1945–1954, 15.7.1954, Bl. 6f. BASF UA, ref. nach Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG, S. 685 Anm. 275.

Rechtsabteilung der I.G. Farben hatte er seit dem Frühjahr 1942 das Vorgehen der US-amerikanischen Bundesbehörden gegen die General Aniline & Film Corporation und die anderen US-Niederlassungen der I.G. Farben detailliert miterlebt. Sein Vorschlag lief folglich darauf hinaus, eine zu erwartende Initiative der amerikanischen Dekartellierungsbehörden zu einer ohnehin notwendig gewordenen Reorganisationsmaßnahme zu nutzen.

Hinter diesen Vorbereitungsmaßnahmen und Überlegungen stand jedoch nach dem derzeitigen Stand unseres Wissens keine zentrale Planungsgruppe oder koordinierende Instanz. Der Chemie-Trust blieb seiner Rolle als rüstungswirtschaftliches Rückgrat der deutschen Kriegsführung bis zur Besetzung durch die alliierten Truppen treu. Er glich einem Boxer, der nach seinem technischen K.O. nicht mehr in der Lage war, aus dem Ring zu steigen.

132 August von Knieriem: Aufteilung der I.G., undatiert (Ende 1944). BASF IG, A 281/1, ref. nach Stokes: Von der I.G. Farbenindustrie AG, S. 332 und S. 685 Anm. 275.