

JOCHEN POMMERT Das „Sakaiwu*is“ der Erfolge

Im sozialistischen Wettbewerb der Walzwerke haben die Brigaden des Walzwerkes Hettstedt großartige Leistungen vollbracht. Die Hettstedter Brigaden erfüllten als erste am 19. Juli 1952 das erhöhte Wettbewerbssoll mit 100 Prozent.

Diese Erfolge der Hettstedter Kumpel sind das Ergebnis einer guten kameradschaftlichen Zusammenarbeit der Arbeiter mit der Intelligenz, eines gut organisierten Produktions- und Arbeitsablaufes unter der Führung der Parteiorganisation des Betriebes.

Bei der Betrachtung der Tabelle seit Beginn des Wettbewerbes wird ersichtlich, daß Hettstedt immer gleichbleibend hohe Leistungen erzielt und einen guten Arbeitsablauf, d. h. eine kontinuierliche Produktion hat. Worauf ist das zurückzuführen? Vor allem wurden in Hettstedt die großen und reichen Erfahrungen aus dem September-Wettbewerb des vorigen Jahres zur Erhöhung der Grobblechproduktion ausgewertet. Auf der Grundlage der vom Sekretariat des ZK veröffentlichten Richtlinien für die Organisation des Wettbewerbes wurde im Walzwerk Hettstedt der jetzige Wettbewerb organisiert und man kann sagen, daß dies von großem Nutzen für die Walzwerker ist.

Im Hettstedter Walzwerk haben es Parteileitung, Gewerkschaft und Direktion verstanden, exakte Grundlagen für die Durchführung des Wettbewerbes zu schaffen.

Die Planaufgaben muß jeder kennen

Diese wichtige Forderung aus der Stellungnahme des Sekretariates des ZK vom 23. November 1951 verwirklichten die Hettstedter in sehr guter Art und Weise. An jedem Sonnabend findet im Betrieb eine Planbesprechung unter der Leitung des Chef-Direktors Nationalpreisträger Genossen Bändel statt. An dieser Beratung nehmen alle Betriebsabteilungsleiter, Ingenieure, die Genossen der Parteileitung, die wichtigsten Gewerkschaftsfunktionäre und die verantwortlichen Kollegen der Einkaufs- und Verkaufsabteilung teil. Dabei werden für jede Betriebsabteilung die gesamten Aufgaben der nächsten Woche besprochen, die Materialversorgung und der Zustand der Maschinen und Aggregate behandelt. Vor allem aber kommen auch die Fragen der Verbesserung der Technologie, des Produktionsablaufes und der Arbeitsorganisation zur Sprache. Nachdem diese Fragen des Plans und der Produktionsaufgaben für die beginnende Woche erörtert sind, werden in diesem Kreis die wichtigsten gesellschaftspolitischen Fragen, z. B. die ideologische Arbeit, die fachliche Qualifizierung u. a. besprochen. Dieser Teil der Produktionsberatung wird verantwortlich geleitet vom Kulturdirektor und dem Genossen Parteisekretär. Schon hier wird die unmittelbare praktische Tätigkeit mit den großen politischen Aufgaben verbunden. Durch diese Produktionsberatungen ist jedem Betrieb ein konkretes, sachliches und bereits durchdiskutiertes Arbeitsprogramm gegeben.

Die einzelnen Abteilungsleiter besprechen dann diese Aufgaben gemeinsam mit den Funktionären der Grundorganisationen der Partei, der AGL und mit allen Kollegen in ihren Betriebsabteilungen. In diesen Beratungen, die montags in allen Betriebsabteilungen stattfinden, werden die Brigaden über alle Fragen der Arbeitsorganisation, des Arbeitsablaufes, der Maschinenpflege und der Planerfüllung für die kommende Woche aufgeklärt.

Darüber hinaus findet in jeder Woche das „Parlament des Meisters“ statt. Für diese Beratung der Meister sind die Betriebsleitung und die Betriebsgewerkschaftsleitung verantwortlich. Hier werden noch einmal die Aufgaben jeder Brigade in allen Einzelheiten behandelt. Die Meister machen ihre Vorschläge für die Entwicklung der Produktion der nächsten Woche, und die Planaufgaben, die sich

aus der Sonnabend-Beratung ergeben, werden noch einmal behandelt. Durch diese Beratung sind zum Beginn in jeder Woche die Belegschaft des Werkes, die einzelnen Brigaden und die Mitglieder der Brigaden darüber informiert, welche Aufgaben sie haben und welche Leistungen an verschiedenen Aggregaten erreicht werden müssen, um den Plan zu erfüllen. Diese Beratungen sind eines der wichtigsten Mittel zur Entfaltung der Initiative aller Werktätigen und tragen dazu bei, daß die am Wettbewerb des Walzwerkes beteiligten Brigaden solche großen Leistungen vollbringen. Die am Wettbewerb beteiligten Brigaden können sich somit auch in jeder Schicht ihre Leistung ausrechnen. Die Leistungen der Brigade werden tagtäglich unmittelbar am Arbeitsplatz veröffentlicht.

Arbeitsbesprechungen der Brigaden

Im Verlaufe des großen sozialistischen Wettbewerbes der Walzwerker erkannte die Parteileitung und Werksleitung nach längeren Diskussionen mit den Kollegen, daß die laufenden Beratungen jetzt im Wettbewerb allein nicht genügen. Alle Teile kamen zu der gemeinsamen Erkenntnis, daß es angebracht ist, einmal in der Woche mit den Vertretern aller Brigaden zu beraten. So wurde beschlossen, daß sich jeden Sonntag morgens 6 Uhr die Vertreter aller am Wettbewerb beteiligten Brigaden, der Werksleitung, der BGL und der Parteileitung zu einer Aussprache treffen.

In diesen Arbeitsbesprechungen der Brigaden wird zuerst der Arbeitsablauf der zurückliegenden Woche analysiert, welche Mängel an den Maschinen, an den Öfen, in der Materialversorgung und im Arbeitsablauf aufgetreten sind. Dann werden die Aufgaben und die Anwendung neuer Arbeitsmethoden besprochen, unter Zugrundelegung der Erkenntnisse der zurückliegenden Woche. In einer solchen Besprechung der Brigade wurde beschlossen, mit geschöpften Brammen zu walzen. In der darauffolgenden Beratung wurden die Ergebnisse des Walzens mit geschöpften Brammen besprochen. Hier machten die Walzer die Vorschläge, daß es nicht angebracht ist, mit geschöpften Brammen zu walzen, weil mehr gesundes Material verloren geht als bei ungeschöpften Brammen und die geschöpften Brammen eine scharfe Kante haben, die sich ungünstig auf die Lebensdauer der Walze auswirkt. Alle drei Brigaden machten den Vorschlag, einen neuen Stoßofen zum Vorwärmen der Brammen zu bauen. Nach ausführlicher Diskussion über diese Punkte wurden alle Vorschläge bewilligt.

In diesen Arbeitsbesprechungen werden Mängel und Schwächen erkannt und überwunden. Es stellte sich z. B. heraus, daß es ungünstig ist, daß der Elektriker, der für jede Brigade zuständig ist, in der Elektro-Abteilung stationiert ist. Dadurch kann es Vorkommen, daß Reparaturen, die einen Produktionsausfall von zehn Minuten bedeuten, durch den Anmarschweg des Elektrikers auf 25 bis 30 Minuten ausgedehnt werden. Brigadier Holländer bemerkte dazu, daß gerade Minuten sehr wichtig sind. In der Arbeitsbesprechung wurde angeregt, daß der Elektriker unmittelbar an der Umkehrwalze seinen Arbeitsplatz bekommt, um auf diesem Wege zu erreichen, daß die Maschinenstillstandszeiten durch Reparaturen auf ein Mindestmaß beschränkt werden.

Maschinenpflege und gemischte Brigaden

Die gesamte Aufgabenstellung in den Produktionsberatungen und Brigadenbesprechungen ermöglicht es, die Reparaturzeiten, den Walzenwechsel und die notwendigen Arbeiten zur Instandhaltung der Maschinen regelmäßig und systematisch durchzuführen. Es ist z. B. so, daß der Rollgang an der breiten Umkehrwalze täglich in der Frühstückspause durch die Reparaturschlosser kontrolliert wird.