

Aus dem Diskussionsbeitrag der Heldin der Arbeit, Frieda Hoffmann, Sachsenwerk Radeberg, auf der Tagung der Frauenausschüsse des Landes Sachsen, am 28. Mai 1952

Im Jahre 1949 stand ich zum ersten Mal in der mechanischen Dreherei eines großen Werkes. Hier also wollte ich meine Tätigkeit beginnen. Angst vor dem Neuen, vor den vielen Menschen und vor den großen Maschinen, die wie stählerne Ungetüme aussahen, erfaßte mich. Werde ich es schaffen? Ich hatte Gelegenheit, meine Kolleginnen und Kollegen bei ihrer Arbeit an den Maschinen zu beobachten. Am nächsten Tag mußte ich es dann schon selbst probieren. Doch hilfsbereit unterstützten mich die Kollegen, wenn ich verzagen wollte. Sie gaben mir Ratschläge und Anregungen, wie man die Arbeit verbessern kann. Mit meiner Maschine schloß ich bald Freundschaft und hatte nach vier Tagen meine Norm übererfüllt. Von meinen Erfolgen begeistert, steigerte ich die Leistungen immer mehr und konnte schließlich an jeder Maschine arbeiten und meine Norm übererfüllen.

Ein Artikel der Stalinpreisträgerin Nina Nasarowa, in dem sie schildert, wie sie in der Sowjetunion die Übernahme der Maschinen in persönliche Pflege einführte, erweckte in mir den Gedanken, das gleiche auch in unserem Betrieb zu versuchen. Ich begann zuerst an meiner Maschine und pflegte sie wie mein persönliches Eigentum. In einer Produktionsbesprechung berichtete ich den Kollegen über meinen Plan und forderte sie auf, meinem Beispiel zu folgen. Leider mußte ich aber feststellen, daß die Kollegen, die in meiner Abteilung arbeiteten — es waren alles gelernte Dreher — hierfür kein Verständnis hatten. Mit Hilfe der Partei und durch ständige Diskussionen am Arbeitsplatz konnte ich erreichen, daß sich nun auch die Kollegen meiner Abteilung verpflichteten, durch gute Pflege ihrer Maschinen bis zu 3000, 3500 und 5000 Stunden ohne Generalreparatur zu arbeiten. In den anderen Abteilungen unseres Werkes lehnte man meine Anregungen aber immer noch ab. Doch dadurch ließ ich mich nicht entmutigen. Unermüdlich versuchte ich, die Kollegen zu überzeugen und erzielte dann nach einiger Zeit den gewünschten Erfolg.

Meine Maschine ist eine Revolverdrehbank, also eine Spezialmaschine für die Anfertigung von Kleinstteilen, mit 1,5 mm Spanabnahme und einer Schnittgeschwindigkeit von 100 bis 160. Im Schnelldrehverfahren läuft meine Maschine mit 4250 Touren in der Minute, während normale Maschinen nur 2000 Touren laufen. Durch diese erhöhte Tourenzahl wird gerade an meine Maschine eine größere Anforderung an Kugellager und Materialien gestellt. Ich arbeite mit einer Kollegin im Zweischichtensystem. Vor Beginn der Arbeit wird die Maschine gründlich geölt. Alle wichtigen Stellen wie Lager, Getriebe und Umlaufwelle werden täglich geölt. Die Öler sind mit roter Farbe, die übrigen Ölstellen, die wöchentlich geölt werden, mit gelber Farbe gekennzeichnet. Anschließend wird die Maschine eingeschaltet und auf ihre Gängigkeit überprüft. Jedes Geräusch, welches das gleichmäßige Laufen unterbricht, muß untersucht werden. Wich-

tig ist eine regelmäßige Kontrolle des Ölstandes im Getriebekasten, damit die Zahnräder immer im Ölbad laufen. Durch Überprüfung der Lagerstellen auf Heißlaufen und übermäßige Wärme können größere Störungen und länger andauernde Reparaturen vermieden werden. Dadurch werden Material, Zeit und Geld gespart. Bei Schichtwechsel wird die Maschine von Spänen gereinigt, überflüssiges Bohrwasser entfernt, und der Arbeitsplatz und die Werkzeuge werden wieder in Ordnung gebracht. Auf diese Weise übergebe ich die Maschine stets in sauberem, einwandfreiem Zustand. Außerordentlich wichtig ist bei Schichtwechsel eine kurze Besprechung über den Maschinenstand, den Gang der Maschine und über auftretende Störungen und eventuelle Reparaturen. Dadurch sind wir immer über den gegenwärtigen Zustand der Maschine orientiert. Festgestellte Mängel und Fehler, die aus egoistischen Gründen oder Verantwortungslosigkeit nicht gemeldet werden, können uns und unserer Wirtschaft größten Schaden zufügen. Nach Schichtende wird die Maschine gründlich gereinigt. Dazu darf keine Preßluft benutzt werden, da die Gefahr besteht, daß kleine Späne in die Maschinenteile geblasen werden. Mit Hilfe eines Pinsels werden von allen Teilen der Maschine Späne und Bohrwasser entfernt, rostbare und empfindliche Teile mit einem Putzlappen trocken gerieben und anschließend geölt. Werkzeuge werden griffbereit in einem Werkzeugschrank gelagert, damit sie jederzeit nach ihrem Verwendungszweck erkennbar sind. Gebrauchte Stähle werden neu geschliffen oder umgetauscht und liegen immer griffbereit. Meßwerkzeuge und Lehren, von deren Präzision und Genauigkeit unsere Arbeit abhängt, müssen sehr pfleglich behandelt werden. Es ist zweckmäßig, dafür eine Holzunterlage anfertigen zu lassen, um sie nicht auf Eisen lagern zu müssen.

Die persönliche Pflege der Maschine stellt keine größeren Anforderungen an Putzlappen und Öl, sie ist vielmehr eine planmäßige und liebevolle Pflege der Maschinen und Werkzeuge. Die Grundlage der Kontrolle bei Stillstand oder Reparatur der Maschine bildet eine besondere Maschinenkarte. Sie wurde von uns eingeführt und an der Maschine befestigt. Diese Karte enthält eine allgemeine Anweisung der Pflege. Ferner werden darauf von den an der Maschine Beschäftigten die Ausfallstunden infolge Reparaturen, Mängel an Werkzeugen, Mangel an Arbeitskräften, Verschulden des Arbeiters und das Ausbleiben von Aufträgen eingetragen.

Unsere Betriebe gehören uns. Wir haben sie unter Mühen und Entbehrungen wieder aufgebaut. Wir sind gewillt, das Geschaffene gegen den anglo-amerikanischen Imperialismus, gegen Adenauer und seinen Generalkriegsvertrag und gegen Saboteure und Agenten zu verteidigen. Deshalb rufe ich allen Arbeitern, Angestellten, werktätigen Bauern und der schaffenden Intelligenz zu: Verpflichtet euch, eure Betriebe und Maschinen, euren Arbeitsplatz nicht nur in persönliche Pflege, sondern auch in persönlichen Schutz zu nehmen!