

Wenn die Meister politisch aktiv sind, erringen wir unsere Produktionserfolge leichter

E i n Bericht aus dem Stahlwerk Frankleben

Bei der Durchführung des Wettbewerbs der Stahlgießereien des Schwermaschinenbaus, zu dem die Belegschaft unseres Betriebes im 4. Quartal 1952 aufgerufen hatte, stellten sich verschiedene Schwächen im Produktionsablauf unseres Betriebes heraus. Trotzdem gelang es — nicht zuletzt auch durch die Mitarbeit aller fortschrittlichen parteilosen Kollegen — den Betriebsplan am 19. Dezember 1952 zu erfüllen und dabei die Ausschußquote überplanmäßig von 4 auf 2,9 Prozent zu senken.

Vor der Parteiorganisation stand nun die Aufgabe, den Kampf für die Überwindung der in der Arbeitsorganisation sichtbar gewordenen Mängel zu organisieren, um so die Voraussetzung für eine noch bessere Planerfüllung im Jahre 1953 zu schaffen. Dadurch, daß die Formerei den Stahl, welchen unsere Martin-Öfen erzeugen, nicht restlos abnehmen konnte, entstanden bisher große Schwierigkeiten in der Formerei. Es war sogar notwendig, die Öfen zeitweilig für einige Stunden anzuhalten. In den Monaten, in welchen eine Ofenreparatur durchgeführt wurde, mußten wir einen großen Teil der Formerei stilllegen, da uns der Stahl fehlte. In zahlreichen Produktionsberatungen der Former und Schmelzer mit den Genossen der Parteileitung, der Werksleitung und der BGL wurden alle Möglichkeiten durchgesprochen, um die Mißstände zu beseitigen. Dabei stellten wir fest, daß es durchaus möglich ist, mit den vorhandenen Anlagen bei gleichbleibender Belegschaftsstärke mehr Formen herstellen zu können, wenn unsere Meister und Brigadiere die Sorgen der Former und Schmelzer beachten und ihre eigene Arbeitsweise verbessern würden. So fühlten sich z. B. die Genossen und Kollegen der Mittelformerei gegenüber den Großfußformen benachteiligt und sagten: „Wir könnten noch mehr leisten, wenn wir nicht erst jeden Haken suchen müßten und genügend Steigermaterial und Masse bekämen. Und die Meister“, so sagten sie, „sind bei uns keine Meister, sondern bessere Hilfsarbeiter der Former.“ Die Kollegen bemängelten, daß unsere Formermeister (und das trifft für fast alle Meister zu) ihre Aufgabe nur darin sahen, selbst Kasten anzuhängen, Formen auszusaugen und Material zu beschaffen, anstatt sich mit ihren Kollegen über die Verbesserung der Qualität zu unterhalten, die Former bei ihrer Arbeit anzuleiten und zu kontrollieren und mit ihnen über die Durchführung von Wettbewerben innerhalb ihrer Abteilung zu diskutieren.

Die Parteileitung beschloß daraufhin, die Abteilung Arbeit zu beauftragen, am Tag des Meisters eine Lektion mit anschließender Diskussion über die Aufgaben des Meisters in der Produktion durchzuführen. Unsere Meister verbesserten danach zum Teil ihre Arbeitsmethoden. Die Genossen der Werksleitung wurden von der Parteileitung beauftragt, für einen reibungsloseren Arbeitsablauf zu sorgen und die benötigten Materialien und Hilfsstoffe rechtzeitig und in ausreichender Menge zur Verfügung zu stellen. Um die langen Stillstandszeiten der Kräne herabzudrücken, wurde in einer gemeinsamen Beratung der Parteileitung mit den Genossen der BGL und der Werksleitung beschlossen, in der Formerei auch nachts regulär zu arbeiten. Bis dahin arbeiteten dort nachts nur Hilfsarbeiter. Nach Bekanntwerden dieses Beschlusses waren im ganzen Werk lebhaftere Diskussionen im Gange, und es schien, als hätte sich nicht nur die Belegschaft der Formerei in zwei Lager gespalten. Einige Fachleute kamen mit den üblichen Ausreden, wie: schlechtes Licht, viel Gas in der Formerei und ähnliches. Die Genossen und die fortschrittlichen Kollegen bewiesen ihnen aber, daß ja die anderen Werksabteilungen auch in drei Schichten arbeiten. Daraufhin kam der Einwand, daß hochqualifizierte Arbeit nur am Tage geleistet werden könne.

Um einen endgültigen Durchbruch zu erzielen, haben wir u. a. beschlossen, eine große Brigade, welche über drei Schichten arbeitet, aus Genossen und fortschrittlichen Kollegen zu bilden. Zu gleicher Zeit wurde durch das Anbringen von Tiefstrahlern der Arbeitsplatz dieser Brigade des Nachts besser beleuchtet. Der Genosse R u p p r i c h, Obermeister der Formerei, übernahm die Patenschaft über diese Brigade. In ihr arbeiten pro Schicht zwei Former und ein Hilfsarbeiter. Schon nach wenigen Tagen zeigte es sich, daß in den Nachtschichten mehr geleistet werden kann, da die Kräne ununterbrochen zur Verfügung stehen. Jetzt erwies sich die vorhandene Formfläche als zu gering und der Hauptingenieur des Betriebes mußte für eine größere Formfläche sorgen. Durch planmäßiges Abgießen in unserer Mittelhalle wird der Formkastenumlauf erhöht, und es können dadurch größere Summen eingespart werden.

Bei den Vorbereitungen zu den Gewerkschaftswahlen kamen auch in anderen Abteilungen Mängel ans Tageslicht, welche nun nach und nach beseitigt werden können. Durch die regelmäßig durchgeführten Produktionsberatungen in den Gewerkschaftsgruppen und durch die Berichte unserer Agitatoren wird die Parteileitung und die BGL in die Lage versetzt, der Werksleitung Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitsorganisation vorzuschlagen.

In den Abteilungen, besonders in der Formerei, bestanden noch große Unklarheiten über die Ausarbeitung und Anwendung technisch begründeter Arbeitsnormen. In zahlreichen Seminaren, welche die Parteileitung, BGL und Werksleitung für alle Brigadiere und Meister sowie das Gewerkschaftsaktiv organisierte, wurde gründlich über die Erarbeitung und Einführung technisch begründeter Arbeitsnormen gesprochen. Dann wurde mit der Überprüfung der bestehenden vorläufigen Arbeitsnormen begonnen. Erschwerend hierbei ist jedoch, daß in unserem Betrieb fast nur Einzelaufträge ausgeführt werden, und die Erarbeitung technisch begründeter Arbeitsnormen längere Zeit in Anspruch nimmt.