

Im Eisenhüttenkombinat J. W. Stalin" wird die Kritik der Kumpel noch nicht ernst genommen

Die schnelle Umstellung auf die Kontrolle der Beschlüsse der Produktionsberatungen ist eine der dringenden Aufgaben, denn die Beispiele zeigen immer wieder, daß die Verwirklichung dieser Beschlüsse durch die Partei ungenügend kontrolliert wird.

Im Eisenhüttenkombinat „J. W. Stalin“ wurde am 11. Juni 1954 unter Anleitung der Partei durch die Gewerkschaftsorgane eine Produktionsberatung für die Hochöfner der Schicht „Wiedner“ vorbereitet mit dem Thema: „Wie kann durch bessere Arbeitsorganisation die Planerfüllung an den Hochöfen erreicht werden?“. Alle aktiven Hochofenkumpel nahmen an dieser Beratung teil. In Aussprachen mit den Hochöfnern am Arbeitsplatz vor Beginn der Produktionsberatung kam folgende Stimmung zum Ausdruck: Von einem Teil der Kumpel wurde der Besuch der Beratung mit den Worten strikt abgelehnt: „Vor vier Wochen war eine Produktionsberatung am Ofen I, nichts hat sich seitdem verändert, es ist also zwecklos, weitere Beratungen zu führen.“ Andere wieder sagten: „Zwanzig Mal haben wir das gleiche Problem schon kritisiert, wenn ihr wollt, werden wir es auch noch zum einundzwanzigsten Mal sagen, aber geändert werden bestimmte Zustände ja doch nicht.“ Die Vorschläge der Kumpel beziehen sich auf - Verbesserungen im Rahmen der betrieblichen Möglichkeiten, die durchaus kurzfristig realisiert werden können, also in Fragen der Arbeitsorganisation, Vermeidung von Störungen und Stillstandszeiten, gegenseitige Hilfe im Austausch wertvoller Erfahrungen darüber, wie die Qualität der Erzeugnisse verbessert werden kann usw. Es geht also darum, über die Vorschläge nicht nur zu diskutieren und sie im Protokoll zu vermerken, sondern sie als verpflichtendes Beschlussergebnis der Beratung festzulegen. Unter jede dieser Maßnahme ist der Name des Verantwortlichen zu setzen mit dem Termin der vorgesehenen Realisierung. Auf der nächsten Produktionsberatung müssen die Verantwortlichen über die Durchführung der Vorschläge Rechenschaft geben. Es muß also die Garantie geschaffen werden, daß die Vorschläge nicht nur formale Beschlüsse bleiben, sondern durch die Festlegung der Verantwortlichkeit und Terminstellung muß die Kontrolle der Partei und Gewerkschaft gewährleistet sein.

In der Produktionsberatung im Eisenhüttenkombinat „J. W. Stalin“ haben die Hochofenbrigaden wegen der bisherigen nachlässigen Behandlung ihrer Vorschläge heftig kritisiert. Darüber hinaus gab es gute Verpflichtungen der Brigaden zur gegenseitigen Unterstützung von Ofen zu Ofen. Um z. B. Stillstands- und Reparaturzeiten zu verkürzen, werden sich die Brigaden der Öfen gegenseitig helfen. Am Ofen I erfolgt seit Anfang Juni die Schichtübergabe 20 Minuten vor Schichtschluß. Der Ofengang und -stand sowie besondere Vorkommnisse werden der ablösenden Brigade mitgeteilt. Diese einwandfreie Übergabe schafft ein enges Kollektiv der Brigaden. Damit wird auch verhindert, daß jede Schicht ein neues Regime in der Ofenführung übernimmt. Jeder Streit über Versäumnisse in der Arbeitsdurchführung von einer Schicht zur anderen

ist durch diese Art der Schichtübergabe ausgeschaltet. Der Wert dieser kurzen Abschnitts-Schichtberatungen wurde von den vier weiteren Hochofenschichtbrigaden nach eingehender Beratung erkannt und diese Methode für alle Brigaden beschlossen.

Die Mitglieder der Delegation des Eisenhüttenkombinats „J. W. Stalin“, welche acht Monate in den Hüttenbetrieben der Sowjetunion direkt am Arbeitsplatz die Arbeitsweise allseitig studierten, brachten ihre Erfahrungen in den Produktionsberatungen der sowjetischen Betriebe überzeugend zum Ausdruck. Dort ist das Kollektiv der Brigaden auf einer hohen Stufe, und die täglichen Beratungen sind ein wichtiger Bestandteil ihrer Arbeit, der zu ihren hervorragenden Produktionserfolgen führte. Jede Schwäche in der Arbeitsorganisation und im täglichen Arbeitsablauf wird in der Produktionsberatung zur Diskussion gestellt und durch sofort beschlossene Maßnahmen beseitigt.

Wie wichtig die Kontrolle beschlossener Maßnahmen ist, zeigte die weitere Kritik in der Produktionsberatung im Eisenhüttenkombinat „J. W. Stalin“. Schon mehrmals wurden durch die Kumpel in direkter Aussprache der Werksleiter sowie der Hochofenleiter auf den fehlenden Motor am Rampenaufzug aufmerksam gemacht. Der Auftrag war auch erteilt, die Mittel vorhanden, aber die Montage wurde nicht ausgeführt, weil keine Kontrolle vorhanden war. Diese unverantwortliche Gleichgültigkeit gegenüber den Vorschlägen der Kumpel wurde im Beisein des Werksleiters erneut kritisiert. Dieser übernahm sofort auf der Beratung die Verpflichtung, den fehlenden Motor für die vorgesehene Arbeiterleichterung aus dem vorhandenen Lagerbestand der Abteilung Mechanik überweisen zu lassen.

Durch die Studiendelegation wurde schon in der Zeit ihres Aufenthaltes in der Sowjetunion ein Teil der Erfahrungen dem Eisenhüttenkombinat „J. W. Stalin“ schriftlich mitgeteilt und eine Skizze zur Anwendung einer Schlackenlochstopfmaschine am Hochofen dem Werk übermittelt. Dieses Gerät zur Verbesserung der Arbeitsweise, zur Erleichterung der Arbeit sowie zur Erhöhung des Arbeitsschutzes wurde am Ofen III probeweise eingeführt. Das gleiche Gerät, welches in der Sowjetunion voll im Einsatz ist, kommt im Eisenhüttenkombinat „J. W. Stalin“ nicht zur Entwicklung und wurde nicht weiter beachtet, ja sogar von den Schlosserbrigaden ablehnend beurteilt. Auf Grund der Kritik der Kumpel in der Produktionsberatung darüber, daß keine ernstlichen Versuchsarbeiten geleistet wurden, verpflichtete sich der Hochofeningenieur Genosse Ahrenbeck, innerhalb von zehn Tagen die Anwendung des Gerätes ernstlich voranzutreiben und alle Unterstützung dazu zu geben. Auch darüber sollte den Hochofenbrigaden in der nächsten Produktionsberatung Rechenschaft gegeben werden.

Es gab noch viele Vorschläge auch einfacher Art, wie z. B. statt der ständig verbrennenden Holzböcke beim Formenwechsel gleichartige Böcke aus Abfallprofileisen herzustellen, wobei zusätzlich begrenzte Gleitrollen an-