

Ein Jahr Zentrale Fertigung

Ingenieur Vogt berichtet über bisherige Erfahrungen und Ergebnisse

Im Sommer 1962 wurde auf Grund einer Anweisung des Rektors und durch Initiative der Hochschulparteiorganisation an unserer Hochschule das Problem einer zentralen Fertigung in Angriff genommen. Es sollte dabei hauptsächlich eine namhafte Einsparung an Investitionsmitteln und eine Steigerung der Arbeitsproduktivität in den Institutswerkstätten erreicht werden. Das Bestreben der Angehörigen der Hochschulwerkstätten, ihren Beitrag zum Produktionsauftrag zu leisten, stand dabei im Vordergrund.

Schon vor einigen Jahren wurde an unserer Hochschule einmal der Vorschlag gemacht, eine zentrale Fertigung der in den einzelnen Instituten benötigten Versuchsaufbauten, Anschauungsmodelle usw. einzurichten. Dieser Vorschlag, der ein eigenes Fabrikgebäude für die Fertigung vorsah, stand im Widerspruch zum gesamten Bauprojekt unserer Hochschule und berücksichtigte außerdem nicht die Tatsache, daß etwa 50 Prozent aller vorhandener Maschinen für die Durchführung der Lehraufgaben bei den Instituten unmittelbar benötigt werden. Die Möglichkeit einer kurzfristigen Aenderung oder Erweiterung von Versuchsaufbauten war ebenfalls nicht gesichert.

Die mit der Untersuchung des Problems beauftragten Werkstattleiter gingen vor allem von den gegebenen Verhältnissen aus. Man kann nicht die Investitionen für einige Maschinen einsparen wollen und als Voraussetzung dafür ein Vielfaches der eingesparten Summe an Bauvolumen fordern.

Es wurde deshalb festgelegt, daß mit dem Anlaufen der zentralen Fertigung nicht auf die Ortsveränderung von Maschinen gewartet wird, sondern daß Gruppen von Institutswerkstätten zu bilden sind, die sich mit ihren Maschinen gegenseitig zu unterstützen haben. Dadurch war es möglich, eine ganze Anzahl von Maschinenbestellungen einzusparen und

stätten über zum Teil sehr teure und hochproduktive Maschinen, deren Auslastungsgrad es zuläßt, daß darauf auch Arbeiten für andere Institute mit erledigt werden können. Z. B. verfügt das Institut für Werkzeugmaschinen über eine halbautomatische Kopier-Drehmaschine, auf der man die in sehr großer Stückzahl benötigten Zerreißstäbe für das Institut für Werkstofftechnik viel billiger drehen kann, als bei einem Schlossermeister in der Stadt.

So wurden im vergangenen Jahr 920 Zerreißstäbe darauf gedreht und dabei folgendes Ergebnis erzielt:

Kosten für Kooperation 3,40 DM pro Stab, Selbstkosten beim Institut

Unser größter Reichtum

Unser Staat ist durch das Wachstum seiner Industrie und Landwirtschaft, durch seine Kunst und Kultur reicher geworden. Doch seine Menschen sind sein größter Reichtum.

(Auszug aus dem Wahlauftrag des Nationalrates der Nationalen Front)

für Werkzeugmaschinen 0,70 DM pro Stab. Das ergab also eine Einsparung von 2484 DM.

Das Institut für Technologie des Maschinenbaues verfügt über eine Tafelschere für Blechstärken bis zu 12 mm, auf der man selbstverständlich viel schneller ein paar Platten zuschneiden kann, als mit dem Schneidbrenner und obendrein sind die Schnittkanten viel sauberer.

Solche Möglichkeiten wurden in den vergangenen Jahren vor allem deshalb sehr ungenutzt genutzt, weil die Institutswerkstätten nicht ausreichend darüber informiert waren, welche Fertigungsmöglichkeiten an der Hochschule bestehen. Um hier einen entscheidenden Schritt voran-

Spanlose Formung, Versuchsleiter Ing. Theilig, Technologie; Schweißen, Prof. Neumann, Technologie;

Wärmebehandlung und Werkstoffprüfung Meister Hahn, Werkstoff-Techn.

Längenmessungen Meister Koch, Längenmeßtech.

Elektrische Messungen Laborleiter Ing. Bergert, Betriebstechn.

Starkstromanlagen und -geräte Meister Reimann, Elektrotechn.

Nach Ablauf eines Jahres kann gesagt werden, daß sich diese Maßnahme hervorragend bewährt hat. Die gegenseitige Kooperation der einzelnen Institutswerkstätten hat an Umfang ganz erheblich zugenommen.

Hierzu einige Zahlen:

Das Institut für Werkstofftechnik hat für andere Institute 682 Stunden, hauptsächlich Werkstoffprüfungen,

Inst. F. WZM 1290 Std., hauptsächlich spannde Fertigung und E-Karrenfahrten,

Inst. f. Elektrotech. 1073 Std., hauptsächlich Installationsarbeiten,

Inst. f. Technologie des Maschinenbaues 645 Std., hauptsächlich spanlose Formung und Schweißen geleistet.

Selbstverständlich enthält diese Aufzählung nicht alle Institutswerkstätten. Die Zahlen sollen nur zeigen, in welcher Größenordnung sich heute die Kooperation innerhalb unserer Hochschule bewegt.

Da es früher üblich war, Arbeiten, die eine Institutswerkstatt nicht selbst ausführen konnte, bei der Industrie unterzubringen, kann man sagen, daß diese Stunden zu einem großen Teil von der Kapazität unserer Fertigungsbetriebe abgegangen wären. Ein anderer Teil dieser Stunden wäre auf viel unproduktivere Weise mit entsprechendem höherem Zeitaufwand in weniger gut ausgestatteten Institutswerkstätten geleistet worden. Nicht in Stunden oder DM ausdrückbar ist der Wert der fachtechnischen Beratung, die die Disponenten in vielen Fällen auf Grund ihrer guten Werkstattpraxis geben konnten.

Es liegt also auf der Hand, daß eine Weiterentwicklung auf dem Gebiet der Kooperation innerhalb der Hochschule notwendig ist. Es wurde deshalb als bedauerlich empfunden, daß die Herausgabe des von den Disponenten schon seit einem Jahr geforderten Ausrüstungskataloges immer noch nicht erfolgt ist. Dies wäre ein gutes Mittel, um uns auf diesem Wege wirksam zu unterstützen.

Gleichfalls blieb bisher noch die Frage der Zusammenfassung der Disponenten ungelöst. Es ist wichtig, daß jemand als Leiter der Disponenten benannt wird, der diese von Zeit zu Zeit zusammenruft, um organisatorische und technische Fragen zu behandeln. Es wird von den Disponenten zum Beispiel als sehr störend empfunden, daß die Frage des zentralen Lagers nicht befriedigend gelöst wird. Es ist nicht mehr zu vertreten, daß sich am Lager Materialvorräte befinden, deren Qualität nicht bekannt ist. Dann kommt es dazu, daß eine Werkstatt für untergeordnete Zwecke hochlegiertes Material benutzt, und die andere Werkstatt, die dieses hochlegierte Material vor Jahren bestellt hat, wartet immer noch darauf, weil sie vom Eingang dieses Materials nicht in Kenntnis gesetzt wurde.

Es ist beabsichtigt, die Vorstellungen, die die Disponenten von einer gut funktionierenden Lagertätigkeit haben, demnächst in einem weiteren Artikel darzulegen.

Versuchsfeldleiter Ing. Vogt

Was machen sie heute?

Dipl.-Ing.
Dietrich Garbas
VOB Plamag Plauen



Als Dipl.-Ing. Dietrich Garbas, der an unserer Hochschule am Institut für Polygrafische und Papierverarbeitungsmaschinen studierte, im März 1960 im VOB Plamag Plauen seine Tätigkeit aufnahm, ahnte er noch nicht, daß er knapp zwei Jahre später bereits der Technische Direktor dieses bedeutenden Werkes sein würde.

Nach kurzer Zeit der Einarbeitung wurde Dipl.-Ing. Garbas zunächst in der Montage eingesetzt. Später erhielt er den Auftrag, die Standardisierungsarbeit im Betrieb zu entwickeln, erst als Stellvertreter und ein halbes Jahr später als Leiter der Standardisierung. Dabei erhielt Dipl.-Ing. Garbas einen guten Überblick über den gesamten Betriebsablauf, was der Leitung des Werkes ermöglichte, ihn kurzfristig als Assistenten des Technischen Direktors einzusetzen. Nach dem Ausscheiden des Technischen Direktors aus dem Betrieb wurde er am 1. November in diese Funktion berufen.

Dipl.-Ing. Garbas sagte dazu: „Es ist die erste Aufgabe des Technischen Direktors, alles Neue kritisch zu beurteilen und auf seine Vorteile im Betriebsablauf zu untersuchen. Man muß darauf hinweisen, daß die Einführung und Durchsetzung neuer Gedanken im Betrieb mit viel Fleiß und Geduld verbunden ist. Nach fast einem Jahr habe ich sehr viel an Wissen und Erfahrung gewonnen, wobei das Grundwissen der Hochschulausbildung mir in erster Linie dazu verhalf, alle Probleme und Tagesfragen zu erkennen und zu bearbeiten. Für die Perspektive habe ich mir vorgenommen, ein wichtiges Entwicklungsproblem des Betriebes in einer Dissertation zu lösen.“

Öffnungszeiten

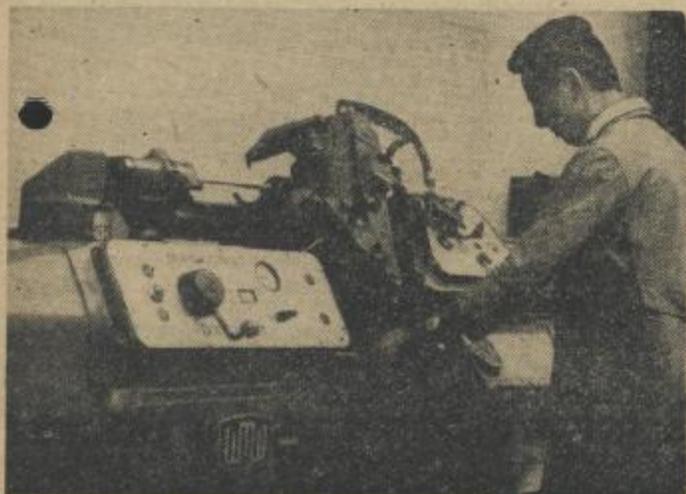
Die Humboldt-Buchhandlung in Karl-Marx-Stadt bittet uns mitzuteilen, daß ihre Verkaufsstellen in den Räumen unserer Hochschule bis auf weiteres wieder wie folgt geöffnet sind:

Gebäude Straße der Nationen: Montag bis Freitag 10 bis 16 Uhr, Sonnabend 9 bis 12 Uhr.

Gebäude Reichenhainer Straße: Dienstag und Freitag 10 bis 15 Uhr.

„Hochschul-Spiegel“

Seite 3



Mit der Zentralen Fertigung wird erreicht, daß wertvolle, hochproduktive Maschinen besser ausgenutzt werden, wie z. B. diese halbautomatische Kopier-Drehmaschine im Institut für Werkzeugmaschinen.

zwar der Maschinen, die an der Vollständigkeit der Grundausstattung der einzelnen Institutswerkstätten noch fehlten. Eine Ortsveränderung von Maschinen wurde da empfohlen, wo die räumlichen Verhältnisse dafür geeignet sind.

Es kann gesagt werden, daß sich in dem seither vergangenen einen Jahr diese gruppenweise Zusammenarbeit eingespielt hat und der Beweis erbracht wurde, daß diese Streichung von Maschinenbestellungen berechtigt war.

Nun verfügen einige Institutswerk-

zukommen und die gegenseitige Hilfeleistung zentral zu vermitteln und zu lenken, wurde für jedes Sachgebiet ein Disponent eingesetzt, der über alle in der Hochschule vorhandenen Möglichkeiten seines Sachgebietes hinsichtlich Maschinen- und Geräteausstattung Auskunft geben kann. Folgende Kollegen haben sich außer ihren planmäßigen Aufgaben noch als Disponent zur Verfügung gestellt:

Spannde Fertigung, Versuchsleiter Ing. Vogt, WZM;