

Film „Zeitdokumente - Der Aufbau des Preßwerkes Ottendorf-Okrilla
In den Jahren 1961 – 1966

Produktion und Kommentar Werner Biscop

Kamera und Bearbeitung Kurt und Ilse Trützscher

Text: Einleitung :

Die ersten Aufnahmen zu diesem Filmstreifen entstanden vor nunmehr vierzig Jahren und erfassen praktisch im Zeitraffertempo einen Zeitabschnitt von sechs Jahren in dem das Preßwerk Ottendorf-Okrilla aus den Bedingungen der Nachkriegsgründerzeit zu einem modernen Betrieb der Kunststoffverarbeitung entwickelt wurde. Dabei konnten Bedingungen geschaffen werden, die nicht nur den damaligen Anforderungen entsprachen sondern auch die Umsetzung der technischen Entwicklung späterer Jahrzehnte bis in die Gegenwart ermöglichten.

Der Streifen selbst hat eine eigene Geschichte. Es ist nicht die Originalfassung sondern ein aus Schnittmaterial zusammengestelltes Duplikat. Bei der Betrachtung sollte deshalb weniger auf die filmtechnische Seite als vielmehr auf den dokumentarischen Wert geachtet werden.

Die Zahl derer, die diesen Aufbau selbst miterlebten und bewirkten ist natürlich schon gering geworden. Das Interesse für die Geschichte sollte aber nicht nur der Entwicklung der Zeit die Aufmerksamkeit widmen, sondern vor allem auch der Leistung der Menschen in dieser Zeit.

- 23.42 Dresdner Str. - Totale von oben

So zeigte sich der Betrieb seit Ende der 60er Jahre für den Außenstehenden, den Besucher und die Beschäftigten. In modernen, nach technologischen Prozessen gegliederten Produktionshallen lief eine rationelle Fertigung unter den gegebenen Bedingungen und Voraussetzungen.

Eine breite Erzeugnispalette umfaßte sowohl technische Zulieferteile für andere Industriezweige, als auch Konsumgüter für den täglichen Bedarf.

Mehr als 550 Beschäftigte arbeiteten im Betrieb, davon ein Teil im Dreischichtrythmus.

23.50 - 24.10 Versandverladung.

Der Versand der Erzeugnisse erfolgte überwiegend per LkW.

=====

24.10 - 25.10 Pressereihalle / Nachbearbeitung

Der Fertigungsprozeß erfolgt in einem rationellen Fluß. Die in der Presserei hergestellten Duroplastformteile werden in die anschließende Halle zur Nachbearbeitung, wie hier zum Polieren der Oberfläche, und danach wo erforderlich, zum Komplettieren gebracht. Dabei erfolgt eine gründliche Qualitätskontrolle.

26.00 – 26.30 Spritzereihalle total

Das gleiche Prinzip im technologischen Ablauf besteht in der Thermoplastverarbeitung. In den großen neuen Hallen sind in den Mittelschiffen überwiegend entsprechend große Fertigungsmaschinen installiert worden.

26.30 – 27.20 Leipziger Messe

Auf den Leipziger Messen konnte man in Ottendorf gefertigte Formteile an einer Vielzahl von Erzeugnissen der verschiedensten Industriezweige wiederfinden. Oft waren sie auch wesentliche Voraussetzung für den Export dieser Erzeugnisse.

Rückblende

27.30 Verwaltungsgebäude Dresdner Str. vor Reko

Blenden wir nun um etwa sechs Jahre zurück in die Zeit vor diesen modernen Produktionsbedingungen.

In den Produktionsstätten des früheren Bremsbelagbetriebes, dessen Fertigung nach Coswig verlagert wurde begann man 1949 mit der Kunststoffverarbeitung. Es wurden Formteile aus Phenolharzmassen im Preßverfahren hergestellt. Das dazu aus einer Presserei in Berka übernommene Sortiment konnte bereits nach kurzer Zeit erweitert werden und der Bedarf an diesen Formteilen wuchs in vielen Zweigen der im Wiederaufbau befindlichen Industrie sehr schnell. Damit auch die Anforderungen an den Hersteller in Ottendorf. Mehr und mehr Pressen wurden installiert und auch der letzte Quadratmeter der vorhandenen Räumlichkeiten genutzt. Immer komplizierter wurden die Bedingungen auch für die zum Produktionsablauf zugehörigen Prozesse und damit auch die Arbeitsbedingungen.

29.18 Spritzerei

Mitte der fünfziger Jahre war eine zweite Technologie hinzu gekommen, das Spritzgießen von Thermoplasten. Auf kleinen Maschinen begann man Tablettenschachteln, Farbkästen, Lippenstiftgehäusen und ähnliches herzustellen. Der Bedarf stieg auch hier rasant. Die Farbgestaltung, das Leichtgewicht und die Formgebung forderten größere Artikel und damit auch Maschinen. In Flachbauten, Baracken und anderen Provisorien waren Notlösungen entstanden.

Selbst in Zelten mußte die Versandware zwischengelagert werden. Arbeitsbedingungen im Winter, die man sich kaum noch vorstellen kann.

Der Betrieb war längst an seinen Leistungsgrenzen und eine prinzipielle Rekonstruktion und Erweiterung unumgänglich.

31.43 Konstruktionsbüro --- 32.10 „Bautafel“ ----- 33.01 Bauleitung

Seit Ende der fünfziger Jahre kämpfte die Betriebsleitung bei den übergeordneten Stellen um diese generelle Veränderung. Die Würfel fielen endlich 1960 und 1961 konnte nach einem für damalige Bedingungen großzügigen Konzept mit dem Aufbau begonnen werden.

In fünf Jahresabschnitten sollten sieben neue Hallen mit allen zugehörigen Nebenanlagen entstehen, alle alten Flachbauten, Baracken und Interimslösungen verschwinden und am Schluß der Gebäudekomplex an der Dresdner Str. rekonstruiert werden. 26 Millionen Mark wurden dafür bestätigt.

33.02 -- 33.15 Neue Presserei außen total

Unter kompliziertesten Bedingungen wurde bei laufender Produktion 1960/61 mit dem Bau der Pressereihalle begonnen. Die äußerst beengten räumlichen Bedingungen mußten noch mehr eingeschränkt und ständig neue Interimslösungen gefunden werden.

33.35 -- 35.25 neue Presserei innen im Ausbau

Inzwischen wird erkennbar, welche Voraussetzungen für die Produktion zukünftig zur Verfügung stehen werden.

Im Mittelschiff der Halle werden die ersten vom Pressenwerk Freital gelieferten großen Aggregate montiert. Die vorhandenen kleineren Pressen werden mit stählernen Kufen an die neuen Standorte in den Seitenschiffen gezogen.

Im Mittelteil wird ein Hallenkran mit 12 to Tragkraft installiert, der zukünftig den Werkzeugwechsel wesentlich rationeller ermöglicht.

Da die bisherigen Flachbauten der Nachbearbeitung abgerissen wurden um Baufreiheit für die nächste Halle zu schaffen, erfolgt die Unterbringung zeitweilig mit in der neuen Presserei.

36.14 -- 37.10 neue Spritzereihalle

Parallel zur Pressereihalle entsteht die neue Spritzereihalle. Zur Aufnahme der Versorgungsleitungen für die Maschinen sind begehbare Kanäle unter den Hallen eingebracht worden. Danach erfolgt die Montage des großen Betonträgersystems und der Plattenverkleidungen mittels schwerer Spezialkräne.

Nach dem Einbringen der Bodenplatte ist die Halle rohbaufertig.

37.15 -- 37.45 Kanalsystem

Das erwähnte Kanalsystem verbindet auch die Hallen untereinander. Für die Montage mußten deshalb auch die an sich schon eingeschränkten Verkehrswege für den innerbetrieblichen Transport vorübergehend unterbrochen werden. Die Anforderungen an den Betriebsablauf waren oft außerordentlich kompliziert.

37.45 -- 38.50 Winter 62/63

Aber es sollte noch schlimmer kommen. Der strenge und lange Winter 1962/63 hatte Auswirkungen, mit denen vorher niemand rechnen konnte. Die Baumaßnahmen in den Hallen waren begrenzt möglich. Danach kam die Baustelle schrittweise zum Stillstand.

Durch die lange Dauer der Frostperiode wurden die Rohkohlevorräte aufgebraucht und schließlich mußte auch der betriebliche Produktionsprozeß zeitweilig eingestellt werden.

39.10 -- 39.40 Inbetriebnahme Spritzereihalle

Selbst der schlimmste Winter geht einmal vorüber. Der Bau faßte wieder Tritt, die Spritzereihalle wurde fertiggestellt und der Einzug konnte beginnen.

Copyright: Werner Biscop (1929 - 2010) – Text für den Dokumentarfilm erstellt 2001

Vorhandene Maschinen wurden von einer Schwerlastfirma an den neuen Standort gebracht und die ersten neuen größeren Aggregate aus dem Plastmaschinenwerk Freital folgten. So konnten die Voraussetzungen für eine wesentliche Erweiterung der Produktion geschaffen werden

40.32 -- 41.39 Werksentwässerung (bis 42.09)

Neben dem Einbringen der Versorgungskanäle mußte eine zweite aufwendige Tiefbaumaßnahme realisiert werden. Es war die Werksentwässerung. Das gesamte auf der mehr als sechs Hektar großen Werksfläche anfallende Abwasser wurde über eine spezielle Kläranlage gesammelt und dann über eine Ableitung unter der Kreuzung Dresdner Str./ Eisenbahn / Bahnhofstr. / Wiesenweg hinweg zur großen Röder geführt. Entsprechend des Oberflächenprofils mußte die Rohrleitung bis zu 5 Meter tief eingebracht werden. Unter der Kreuzung erfolgte eine Unterfahrung durch eine Spezialfirma.

42.20 -- 43.13 Abbruch alte Substanz

Der Aufbau der projektierten neuen Hallen geht weiter. Dazu sind die alten Holzbauten, Baracken und Provisorien vorher abzureißen. Das bedeutet immer wieder neue zeitweilige Interimslösungen zu schaffen, um den betrieblichen Fertigungsablauf aufrecht zu erhalten. In dieser Zeit bleibt keine Betriebsabteilung von Einschränkungen und Erschwernissen verschont. Den Mitarbeitern wird oft ein Einsatz abverlangt, der weit über das Normale hinaus geht.

44.0 -- 45.34 Baugrube und Montage Hilfswerkstatt

Nachdem die an die Presserei und Spritzerei anschließenden Nachbearbeitungshallen errichtet waren, erfolgte 1964 der Aufbau des Hilfswerkstattengebäudes. Für dieses Teilvorhaben waren besonders umfangreiche Arbeiten zur Schaffung der Baufreiheit erforderlich, da auf der Fläche eine ganze Anzahl wichtiger Lager und Hilfsbereiche vorher standen, für die eine Zwischenlösung zu schaffen war.

45.34 -- 46.26 Bezug der neuen Hilfswerkstatt.

In der neuen Halle sind mehrere wichtige Betriebsabteilungen mit nun optimalen Arbeitsbedingungen untergebracht. Die Zentralhydraulik mit drei verschiedenen Druckstufen versorgt von hier aus die Presserei und die Kompressorenstation sichert den erheblichen Druckluftbedarf des Betriebes.

Für die Zentralwerkstatt der Schlosserei und für den betrieblichen Werkzeugbau konnten nun Voraussetzungen geschaffen werden, die den wachsenden Anforderungen entsprachen. Das zentrale Werkzeug- und Hilfsmateriallager sicherte jetzt ebenfalls einen reibungsloseren Betriebsablauf.

46.26 -- 47.0 Kühlturm

Der technologische Prozeß des Spritzgießens von Thermoplasten ist mit einem erheblichen Kühlwasserbedarf verbunden. Mit der deutlichen Produktionssteigerung durch die Werkserweiterung ergab sich zwangsläufig die Notwendigkeit den Wasserverbrauch zu optimieren. Dazu wurde ein großer Kühlturm errichtet der im geschaffenen Kreislauf das Brauchwasser ständig auf die Betriebstemperatur bringt und damit den Frischwasserbedarf minimiert.

47.0 -- 47.36 Grundmateriallagergebäude

Im Jahr 1965 waren die Baumaßnahmen auf das neue Materiallagergebäude konzentriert. Es ist ein fünfgeschossiger Bau der an der Stirnseite Presserei und Spritzerei verbindet. Auf dieser Fläche können mehrere tausend Tonnen Grundmaterial für beide Technologien, bei Bedarf klimatisiert, zwischengelagert werden.

47.36 -- 48 Totale Betrieb

Vom Dach des neuen Lagergebäudes aus ist nun auch die Gestaltung des Hallenkonzeptes für den rekonstruierten Betrieb deutlich erkennbar. Eine wesentliche Phase ist realisiert.

48.0 -- 49.12 Grundmateriallager innen

Werfen wir noch einmal einen Blick in das fertige Lagergebäude.

Auf der Duroplastseite arbeitet die Tablettiererei. Die pulverförmige Preßmasse wird auf Rundlaufautomaten zu Tabletten unterschiedlicher Größe vorgepreßt um den eigentlichen Preßvorgang rationell zu gestalten.

Auf der Thermoplastseite wurde ein automatisches Fördersystem installiert mit dem das Materialgranulat vom Lagersilo über Rohrleitungen direkt in die Spritzgußmaschine transportiert werden konnte.

Hier war auch die Extruderabteilung stationiert, in der die produktionsbedingten Abfälle wieder aufbereitet und dem Fertigungsablauf zugeführt werden konnten.

49.12 -- 50.12 Blaserei

1965 / 66 wurde schließlich die letzte neue Halle errichtet. Es war vorgesehen darin die für den Betrieb neue Technologie des Hohlkörperextrusionsblasens, einfacher gesagt, das Blasen von Flaschen aufzunehmen. An dem mehrgeschoßigen Kopfbau schloß ein Flachbau an, der die Siebdrucklinien aufnehmen sollte. In der Folgezeit entstand hier, durch die betriebliche Entwicklungsabteilung geschaffen, die erste vollautomatisch arbeitende Fertigungslinie, in der vom Materialeingang über Außensilos bis zum verpackten Erzeugnis keine direkte manuelle Produktionstätigkeit mehr erforderlich war.

51.27 -- 52.39 Betriebskindergarten

Schwierig war es zu dieser Zeit die für die Produktionserweiterung erforderlichen zusätzlichen Arbeitskräfte zu gewinnen. Eine Voraussetzung hierfür bestand unter anderem in der Schaffung von Kindergartenplätzen. Da die Mittel im Projekt nicht bestätigt wurden, mußte eine Lösung in Eigeninitiative des Betriebes erfolgen. In einem massiven Flachbau schafften die Betriebshandwerker und Spezialisten aus anderen Betriebsabteilungen die Voraussetzungen für die Aufnahme von 40 Kindern. Einige Jahre später konnte die Kapazität auf über 100 Plätze erweitert werden.

52.39 -- 53.50 Verwaltungsgebäude

Mit den neuen Betriebshallen waren Zug um Zug auch neue Betonstraßen und Außenanlagen im gesamten Betriebsgelände geschaffen worden. So blieb als letztes Objekt noch die Rekonstruktion des Sozial- und Verwaltungsgebäudes im Jahr 1966. Die Garderoben und Waschräume wurden erneuert, die Küche modernisiert und Büroräume ausgebaut, so daß

vernünftige Arbeitsbedingungen auch für die Mitarbeiter der Technik und Verwaltungsabteilungen entstanden.

53.50 -- 55.00 Lehrwerkstatt / Labor

Die betriebliche Facharbeiterausbildung erhielt in dieser Zeit ebenfalls eine solide Grundlage in ersten Lehrwerkstätten. Auf dieser Basis ist später eine leistungsfähige Ausbildungsstätte mit eigener Betriebsschule entstanden.

Solche wichtige Betriebsabteilungen wie die Qualitätskontrolle konnten mit Labor und anderen Ergänzungen erweitert werden.

55.0 -- 56.50 Umschnitt auf Versand (23.50) und Messe

Blenden wir zurück auf den Anfang dieses historischen Zeitdokuments. Jahre harter Arbeit und großer Anstrengungen hatten sich ausgezahlt. Es waren Bedingungen entstanden, unter denen man den weiteren Anforderungen Rechnung tragen konnte.

Die Leipziger Messen waren Schaufenster für das erweiterte Sortiment, das inzwischen im Betrieb gefertigt wurde. Äußerlich anerkannt wurde das u.a. 1966 mit einer Goldmedaille für das neu entwickelte komplette Badezimmersortiment.

Titel:

Zeitdokumente :

**Der Aufbau des Preßwerkes
Ottendorf – Okrilla
in den Jahren 1961 – 1966**

Produktion und Kommentar Werner Biscop

Kamera und Schnitt Kurt und Ilse Trützscher

Unterstützt durch Kreismedienstelle Kamenz