

Wie weit sich die Komplex-Brigade „Klement Gottwald“ qualifiziert hat, kann man daran ermesen, daß von den 54 Kollegen der Brigade Kollege K n e i f e i „Held der Arbeit“ wurde, drei Kollegen mit dem Titel „Bester Facharbeiter des Industriezweiges“ und 26 Kollegen zum größten Teil zum zweiten und dritten Male als Aktivisten ausgezeichnet wurden. Die gesamte Brigade wurde bisher dreimal „Brigade der ausgezeichneten Qualität“ und einmal „Brigade der besten Qualität“.

Die Kollegen im ganzen Betrieb für die Qualifizierung zu gewinnen, darin müssen Partei und Gewerkschaft einen wichtigen Teil ihres Kampfes um höhere Arbeitsproduktivität sehen. Diese Erfahrung ist deshalb so wichtig, weil in den nächsten Jahren eine große Anzahl qualifizierter Facharbeiter, Meister und Brigadiere benötigt wird, um die erweiterte Produktion zu sichern. Daran müssen wir heute schon denken.

Der technische Fortschritt ist das entscheidende Mittel

Das wichtigste Mittel zur Steigerung der Arbeitsproduktivität ist die bessere Ausnutzung der vorhandenen und die Einführung neuer Technik. Dazu wurden die Kollegen gerade durch den Wettbewerb angespornt. Sie schlugen eine ganze Reihe von Verbesserungen vor, die gute Ergebnisse hatten, zum Beispiel die Maschinen mit polumschaltbaren Motoren auszurüsten. Hierdurch wurden die Tourenzahlen um 100 Prozent erhöht, die Kapazität wurde um 20 Prozent erweitert sowie die Oberflächenqualität verbessert.

Weitere Beispiele: Bei der Fertigung der größten Kurbelwelle, das Gewicht pro Welle beträgt rund 12 t, mußten die Hubzapfen von Hand fertig bearbeitet werden. Für die Endbearbeitung einer Welle war ein vielwöchiger Einsatz von vier bis fünf qualifizierten Schlossern erforderlich. Zwei Kollegen der Brigade machten sich ernsthafte Gedanken, wie diese Arbeitsgänge mechanisch ausgeführt werden können, um die Fertigungszeit zu verkürzen und die qualifizierten Facharbeiter zweckmäßiger einzusetzen. Sie arbeiteten einen Verbesserungsvorschlag zum Bau eines Hubzapfenbreitschicht-Aggregates aus, wodurch die bisher auf gewandte Arbeitszeit um rund 60 Prozent eingeschränkt werden sollte. Gegen die technische Durchführung dieses Vorschlages hatten Fachexperten des Werkzeugmaschinenbaues keine Bedenken. Die Diskussion ergab jedoch, daß im VEB „7. Oktober“, Berlin-Weißensee, seit fast zwei Jahren die Konstruktion einer Spezialschichtdrehmaschine mit einem Kostenaufwand von rund 120 000 DM abgeschlossen vorliegt, die dem neuesten Stand der Technik entspricht, aber nicht gebaut wurde. Auf Initiative unserer Kurbelwellendreher laufen jetzt Verhandlungen über die Bereitstellung der Mittel zur Realisierung dieses Vorschlages.

Ein weiterer Vorschlag der Brigade „Klement Gottwald“ als Ergebnis einer Produktionsberatung hatte eine Verkürzung der Fertigungszeit beim Ausschruppen der Hübe sämtlicher Kurbelwellentypen zum Inhalt. Dieser Arbeitsgang wird gegenwärtig noch auf Schruppdrehmaschinen ausgeführt. Durch die hohen Zerspanungsleistungen tritt erheblicher Werkzeugverschleiß ein. Nachdem unsere Kurbelwellenfräser durch Monteure in Erfahrung gebracht hatten, daß im „Fritz-ITeckert-Werk“, Karl-Marx-Stadt, seit Juli 1953 eine Hubzapfenfräsmaschine bis zu 30 Prozent angearbeitet liegt und als Überplanbestand geführt wird, forderten sie nach Überprüfung ihrer Einsatzmöglichkeit die Fertigstellung und Lieferung dieses Aggregats von der Werkleitung. Der Beweis für die Zweckmäßigkeit wird an folgendem Vergleich verständlich: Werden die Hübe der Kurbelwelle 8 DV 136, die wir im vergangenen Jahr übernehmen sollten, auf unseren Drehmaschinen