



Vor dem Ausstoß aus dem Martinofen wird mehrere Male eine Gußprobe entnommen und dem Labor zur Herstellung der technischen Analyse übergeben. Entstehen bei der Beschickung des Ofens durch Fahrlässigkeit Fehler, so rächen sich diese schwer bei dem weiteren Produktionsverlauf in anderen Abteilungen, die dann vergeblich um ihre Ausschußsenkung kämpfen.



Ist der Zeitpunkt des Ausstoßes gekommen, heißt es für den Hüttenwerker aufpassen. Ein gleichmäßig ruhiger Guß in die bereitstehenden Kokillen in der Gießgrube garantiert einen guten Stahl. Die Oberflächen der vollen Kokillen werden mit Wasser abgelöscht (Bild unten). Auch diese Maßnahme soll zur Qualitätsverbesserung beitragen. (Aufn. Hensky)



Nach der kurzen Zeit, die seit Veröffentlichung der Qualitätsverordnung verstrichen ist, läßt sich natürlich noch keine allseitige Einschätzung der bisherigen Erfahrungen geben. Wir begnügen uns heute mit der Veröffentlichung einiger Berichte aus den Betrieben Leipziger Eisen- und Stahlwerke, Eisenhüttenwerk Thale, SAG Marten, Silbitz-Rasberg.

Stahlwerk Thale kämpft erfolgreich um seine Qualitätsverbesserung

Die SED-Betriebsgruppe und die BGL des Eisenhüttenwerkes Thale (Harz) erkannten die ungeheure Wichtigkeit der Qualitätsfrage für unseren wirtschaftlichen Wiederaufbau und stellten bereits im Oktober vorigen Jahres die ersten Qualitätsbrigaden auf.

Wie in der vorfristigen Erfüllung des Jahresplanes für 1949 im Oktober, so stand das Eisenhüttenwerk Thale auch mit der Aufstellung der Qualitätsbrigaden an der Spitze der Produktionsstätten der Ostzone.

Es waren unsere Genossen, die als erste die Sachlage klar erkannten und darangingen, Aktive zur Verbesserung der Qualität zu schaffen, nachdem man durch eine neue, gesunde Arbeitsmoral die Arbeitsproduktivität gesteigert hatte.

In vielen Diskussionen, auf breitester Grundlage geführt, gelang es, die Belegschaft des Stahlwerkes von der Wichtigkeit der Qualitätsverbesserung zu überzeugen. In Produktionsberatungen, die regelmäßig stattfinden, wurde die Qualitätsfrage nochmals eingehend durchdiskutiert, und die Genossen unternahmen sofort Schritte zur Realisierung dieser Aufgabe.

Infolge der außerordentlich guten Zusammenarbeit zwischen Arbeitern und Intelligenz gelang es, in kürzester Zeit Kollektive zu bilden, die durch ständige Kontrolle des Stahls und Walzgutes deren Güte weitgehend verbessern und den Prozentsatz des Ausschusses erheblich senken. So konnte man auch den für den Stahl schädlichen Schwefelgehalt von 0,050 bzw. 0,060 auf 0,038 Prozent vermindern. Das Ziel dieser Kollektive, die aus Aktivisten und Facharbeitern bestehen, ist, die Güte der Erzeugnisse mindestens an die der Friedensjahre heranzubringen und eine Qualitätserzeugung von wenigstens 80 Prozent zu erreichen.

Aus den Reihen der Arbeiterschaft kam der Vorschlag, die alten überholten Normen zu überprüfen und neue Arbeitsnormen einzuführen. Nur das Stahl- und Walzwerk erfuhr in dieser Beziehung keine Veränderung, da hier die Normen auf der Basis von 1938 technisch begründet sind und noch Gültigkeit besitzen.

Im Walzwerk sind die elf aufgestellten Qualitätsbrigaden dabei, den Ausschuß bei der Walzung von Feiblechen wie Trafo-Dynamo usw. durch gutes Wärmen, Glühen, Walzen und Beizen und durch sorgfältige Sortierung der Qualitätsbleche wesentlich zu vermindern. Im Emailierwerk haben sich drei Schichten zu Qualitätsbrigaden zusammengeschlossen mit dem Ziel, mindestens 50 Prozent Exportware zu produzieren. Besonders das Jugendaktiv hat sich die Qualitätsfrage zur Aufgabe gestellt. Die Jugendlichen — an der Spitze FDJ-Mitglieder — stehen in diesem Monat, dem Qualitätsmonat, mit einem älteren Aktiv im Wettbewerb und haben sich die Normenerhöhung und Qualitätsverbesserung zum Ziel gestellt. Der Ausschuß betrug bisher 3 Prozent. Der jetzige Stand sind 2,5 Prozent, während sich die Qualitätsbrigaden vorgenommen haben, diesen in Kürze auf 2 Prozent zu senken.

Im Betrieb Behälter- und Apparatebau leisten die Qualitätsbrigaden zu je vier Mann vorbildliche Arbeit. Sie haben sich die Aufgabe gestellt, den Emailierfaktor von 1,85 auf 1,25 Prozent zu vermindern. Durch gute Zusammenarbeit und häufige Besprechungen konnten sie den Emailierfaktor bereits auf 1,40 Prozent senken und durch präzise Arbeit Reemailierungen vermeiden.

Mit ihrer vorbildlichen Arbeit geben uns diese Qualitätsbrigaden, die sich aus den besten Aktivisten und Facharbeitern zusammensetzen, die Gewähr, daß die Qualität unserer Erzeugnisse entscheidend verbessert und die Aufgaben im Rahmen unseres Volkswirtschaftsplanes für 1950 erfüllt werden.

Johanna Neumann

Ebenso die Leipziger Eisen- und Stahlwerke

Klagen unserer Gußabnehmer veranlaßten uns in verstärktem Maße, die Qualitätsverbesserung unseres Gusses voranzutreiben.

In allwöchentlichen Produktionsbesprechungen mit Abteilungsleitung, Meistern, Vorarbeitern und gewerkschaftlichen Vertrauensleuten wird laufend über diese Arbeit berichtet und folgendes beschlossen und durchgeführt: