

I. Schmelzbetrieb

Der qualitativ stark und unterschiedlich angelieferte Schrott erfordert schärfste Überwachung des Schmelzprozesses. Die uns vorgeschriebenen Analysen sind strengstens einzuhalten, die uns gegebenen Toleranzen etwas einzuengen, um größere Schwankungen in der Güte des Stahls zu vermeiden.

II. Gießerei

Um bei den Formern Qualitätssteigerung zu erreichen, ist ein innerbetrieblicher Wettbewerb von Maschine zu Maschine organisiert. Ziel: Ausschusssenkung und größtmögliche Selbstkontrolle der Kollegen. Erfolg: Ausschusssenkung von 9 Prozent auf 6 Prozent, jetziger Durchschnitt 4 Prozent.

III. Sandzubereitung

Laufende Überprüfung aller neu angelieferten Sande. Dauernde Überprüfung der Sandmischungen in den Sandmühlen.

IV. Putzerei

Verstärkte Kontrolle des Gusses. Auch hier innerbetrieblicher Wettbewerb. Gußstücke mit mechanischer Bearbeitung, die in Serien anfallen. Vorkontrollen in eigener Werkstatt.

Das ist der Kampf zur Qualitätsverbesserung organisatorisch. Im ideologischen Kampf haben wir erhebliche Schwächen. Das liegt zum größten Teil daran, daß unsere Abteilung Stahl ein-, zwei- und dreischichtig arbeitet. So hatten auch die Produktionsbesprechungen in der obengenannten Form keine tiefere Wirkung bei der Belegschaft. Auf Anregung der Betriebsgruppe werden zusätzlich Besprechungen an den Arbeitsplätzen durchgeführt. Das hatte Erfolg. Viele Schwierigkeiten und Mängel wurden dadurch behoben. Die Arbeit bei den Formen wird dadurch besser ausgeführt.

Um unsere Parteigenossen insbesondere zu mobilisieren, sind **bei den letzten Parteiwahlen für jede Schicht und jede Abteilungsgruppe Organisatoren gewählt worden, deren Arbeiten sind aber bis jetzt sehr unbefriedigend.**

Dies ist der Stand der Dinge bis heute.

Die Betriebsgruppenleitung wird sich mit folgenden Fragen befassen müssen:

1. Schärfere Aufgabenstellung für die Organisationsleiter und regelmäßige Berichterstattung derselben.
2. In welchem Maße ist die Bildung von Qualitätsbrigaden oder Gruppen möglich?
3. Die Jugendgruppen unserer Abteilung mehr und besser unterstützen, um auch hier größere Aktivität zu erreichen.
4. Die Wandzeitung viel stärker in den Kampf um Qualitätsverbesserung einzuschalten.

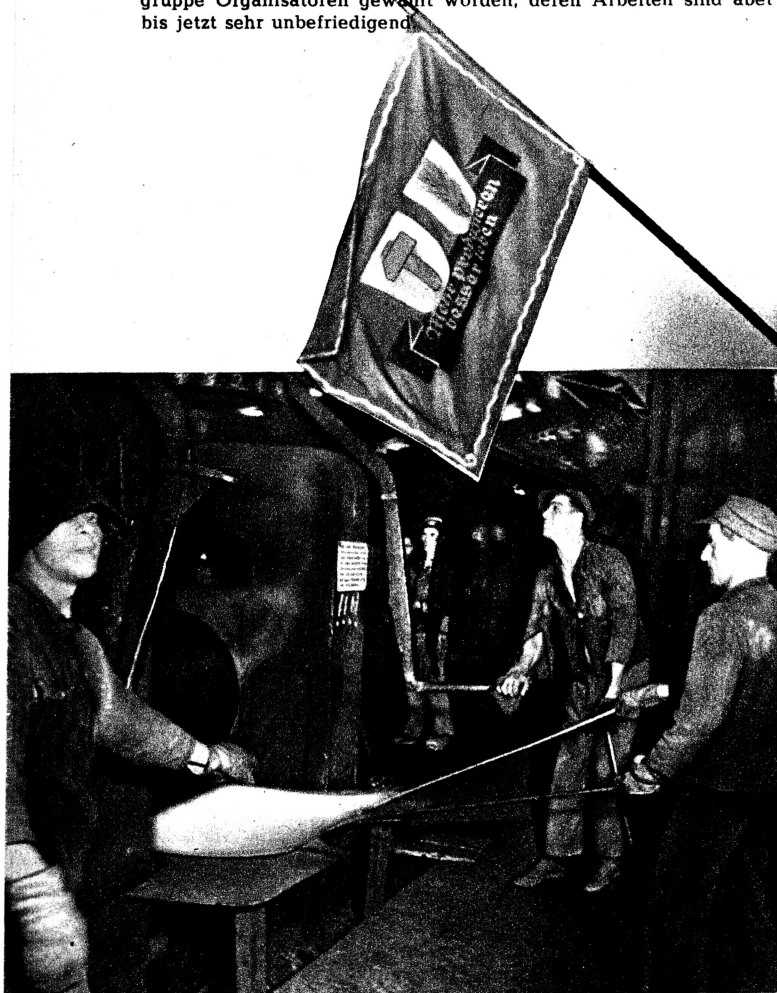
War unser Kampf um Qualitätsverbesserung von Erfolg begleitet, so werden wir jedoch alles versuchen, um weitere Erfolge zu erzielen.

Auch in der Marten-AG ...

Als der Kollege M a i b l am Monatsanfang den Startschuß zur intensiven Bekämpfung des Ausschusses gab, wurde beschlossen, jeden Tag um 10 Uhr in der Putzerei Produktionsberatungen über den Ausschuß und seine Bekämpfung durchzuführen. Diese Beratungen haben den Zweck, ganz konkret festzustellen, wer den Ausschuß verursacht hat. Sie haben aber auch ferner den Zweck, unserer Novemberforderung gerecht zu werden und gleichzeitig erzieherisch auf die Kollegen der Formerei zu wirken; denn diese sind der Schwerpunkt unseres Betriebes. Von ihrer Arbeit hängt es meist mit ab, daß eine einwandfreie Produktion das Werk verläßt. Dabei sei bemerkt, daß den Kollegen der Formerei nicht die Arbeitsfreudigkeit genommen werden soll, sondern im Gegenteil, daß hier Wege gefunden werden müssen, durch diese Beratungen die Arbeitsfreudigkeit und das Verantwortungsbewußtsein noch zu stärken. Dabei muß im Auge behalten werden, daß im Kampf um die Behebung unserer Not jede Minute verlorene Arbeitszeit, jedes Gramm nutzlos verbrauchter Rohstoff diesen Kampf erschwert und unsere Notperiode verlängert.

Betrachten wir uns einmal die Ergebnisse. Am 4. November wurde festgestellt:

Das Gehäuse 303 341 ist durch die Schuld der Former Baumgart und Brauns Ausschuß geworden. Die Oberseite zeigt Schül-



Die Genossen der Qualitätsbrigade Walze ö im Blockwalzwerk 2 kämpfen nicht nur für die Verbesserung der Qualität, sie stehen auch in ständigem Wettbewerb um die Steigerung der Produktion mit anderen Brigaden. Im Monat November standen sie mit 118,7% an der Spitze. Stolz hefteten sie die Wanderfahne an ihre Walze.



Bei der Innenemaillierung der riesigen Kessel ist ganz besondere Sorgfalt erforderlich. Der Genosse Karl Zoiker (im Kessel) verstand es mit seiner Brigade, mit nur zwei Emaillierungen die gewünschte Qualität zu erreichen. Mehrere Blasen kleinster Art erfordern jedesmal eine neue Emaillierung. (Aufn. Hensky)