D«n Dlikuutonxn müu#n ptokfodi* V*m»A* In den WeriuUMen n*u»in** t*un«n Xoii„^
folgen - Bn Erfahrung»au»fauiA mH dem Dreher Bykov» gefordert

Nie wurde ein Bericht in unserer Betriebszeitung „Impuls" so lebhaft und eifrig diskutiert, wie der Bericht über die Leistung des sowjetischen Stahlpredigers, des Drehers Pawel Bykow, vor ungarischen Arbeitern. Viele unserer Kollegen sind der Meinung, daß hier zu dick aufgetragen wurde, daß Leistungen nicht für möglich halten. Was aber ein wesentlicher Punkt ist, das ist die Einstellung zur Arbeit dieses sowjetischen Drehers, wie wir es in der Sowjetunion unter dem freien Himmel überall finden. Überall fragen unsere Arbeiter: Was können wir vollbringen und als werten im Zusammenhang mit Pawel Bykow bei uns einmal seine Leistungen möglich sein, in einen erfolgversprechenden Dreher zu kommen, unsere silbergrauen einer gleichen Liebe an der Entwicklung m

Unter« Aktivisten und M«i

Leistung wird durchaus möglich sein

„Ich glaube das" sagte Koll. Heisler, ...

Leistungen lassen sich erreichen

Die Kollegen Focke und Graßmann sind sich darüber einig, daß es das auch bei uns in Deutschland schon längst gegeben! —

Spaltung Deutschlands ist Hemmnis unserer Wirtschaft

Weitere Diskussionen, daß außer der Kritik an diesem Aufsatz ideelle Gedanke, der in ... kannt wird.

So steht der Kollege ... Vergleich mit den Möglichkeiten ... Steigerung der Ma... leistung in unserem ... auch manchen Mangel in der Er meint, unsere Meister ka... zu sehr ab, während andere, sogenannten „alten" Kollegen, nützend „den Mund aufmachen" behalten ihre eigenen „Beru... für sich, anstatt ihren jüngeren

Den Werten fe... ...

Arbeitsmit zu en.

ЮВДНВ»' Sagc^—

ab.-ВГВГДИ.&^ ■"SÄ. *

SSfeffis

Шх^В.

würdig". (Ein ähnliche» Beispiel brachten wir In „Neuer Weg" Nr. 10 von d" f"

sarsru?N,s"* *taeta_"

..E! gab auch »•Ч*И1««В. dl. dl« politische Bedeutung des Artikels nicht erkennten, die zum Beispiel, weil es in ihrem Betrieb keine Dreher gibt, den Artikel auf der dritten oder vierten Seite brachten. Diese Genossen müssen erkennen, daß der Wert dieses Artikels nicht allein durch die neue Arbeitsmethode bestimmt wird, sondern er soll unseren Belegschaften zeigen, wieviel sie für unseren Aufbau von den sowjetischen Menschen in Jeder Hinsicht lernen können, und daß sie daher deren Erfahrungen studierey müssen, daß überall die alten überlieferten Arbeitsmethoden umgestoßen werden können, daß in allen Maschinen noch ungenutzte Reserven ruhen und daß die „zweifelnden" Fachleute eine rückständige Einstellung haben. Diesen Artikel können unsere Genossen dazu benützen, den Werktätigen des Betriebes das neue Verhältnis zur Arbeit in den volkseigenen Betrieben der Deutschen Demokratischen Republik zu erläutern, ihnen zu erklären, daß dort, wo die Ausbeutung des Menschen durch den Menschen beseitigt ist, die fortschrittlichste Methode der Arbeit nur im Interesse des Wohlstandes der menschlichen Gesellschaft angewendet wird und daß schließlich jede fortschrittliche Arbeitsmethode ein Schlag gegen die angloamerikanlschen Kriegshetzer ist, weil die erhöhte Arbeitsproduktivität ein bedeutender Beitrag zum Frieden ist.

Die meisten Betriebszeitungen zeigten hier zum erstenmal, daß sie ihite eigentliche Aufgabe, die Aufgabe eines kollektiven Agitators und Organisators übernommen haben, denn viele unserer fortschrittlichen Dreher gingen — dank der guten Agitation und Anleitung durch unsere Betriebszeitungen — zur Tat über und legten damit das Fundament für eine Massenbewegung im Schnelldrehverfahren. Die Betriebsgruppenleitungen sollten dies zum Anlaß nehmen, um in den Redaktionskommissionen der Betriebszeitungen einen Umschwung herbeizuführen.

Die Versuche und bereits erzielten Erfolge im Schnelld/ehverfahren haben zu lebhaften Diskussiönen und — neuen Versuchen in zahlreichen Maschinenfabriken der Deutschen Demokratischen Republik geführt. Auch im SAO-Betrieb Schäffer & Budenberg ging man zunächst skeptisch an die Versuche heran. Aber diese Versuche führten zu überraschenden Ergebnissen. Es ergab sich, daß man das Werkstück auf einer Langdrehbank „DD 16' mit 2600 Touren in der Minute laufen lassen konnte und so eine Schnittgeschwindigkeit von 1000 bis 1160 m/Min. erreichte. Dabei handelte es sich um den Stahl, der in der Fachwelt unter der Bezeichnung St. 70.11 bekannt ist (Bild unten). - Diesen Versuchen gingen eingehende Produktionsberatungen voraus, in denen ernsthaft um die neuen Arbeitsmethoden diskutiert wurde (Bild oben). (Aufn.Jilus)