

Wer hemmt die Entwicklung des Schnelldrehverfahrens?

„Mit der Entwicklung neuer Arbeitsmethoden, wie sie zum Beispiel im Schnelldrehverfahren, der Bedienung mehrerer Maschinen, der Bewegung der 500er Lok-Brigaden usw. zum Ausdruck kommen, hat die Aktivistenbewegung eine neue Stufe erreicht, die zeigt, daß die Arbeiter und Angestellten immer vollkommener die Technik meistern und verändern. Diese Entwicklung müssen die Industriegewerkschaften im breitesten Maße fördern...“ (Spernung vom Autor. Die Red.)

(Aus der Entschließung des III. FDGB-Kongresses vom 30. August bis 3. September 1950 in Berlin.)

per Anfang war gelungen

Seit der Veröffentlichung des Briefes des sowjetischen Lehrers Pawel Bykow über die Methoden und Erfahrungen der Schnellzerspannung ist gerade ein halbes Jahr verstrichen. Auch in unserer volkseigenen Maschinenindustrie hatten einige bewährte Aktivisten, an erster Stelle die Genossen Wirth und Zabel, angeregt durch den sowjetischen Kollegen, bisher ungeahnte Erfolge im Schnelldrehverfahren erzielt. Alte Vorurteile, „fachliche Bedenken“, Mißtrauen und Zögern wurden mit jeder neu erzielten Schnitt-

5eschwindigkeit beseitigt. Unsere Parteibetriebsgruppen in den Maschinenfabriken leisteten in der beharrlichen und überzeugenden Aufklärung gute Arbeit, die gesamte Presse war in der ersten Zeit täglich mit Nachrichten, Artikeln und Reportagen bemüht, den kühnen Neuerern, den Bahnbrechern auf dem Gebiete des Schnelldrehens die Massenbasis zu verschaffen, die es ermöglichen konnte, diesen Zweig der Technik allseitig zu vervollkommen und zu verändern. Der Start war durchaus gelungen. Durch die Wahl des Initiators der neuen Bewegung, des Genossen Wirth, zum Kandidaten des Zentralkomitees unserer Partei unterstrich der III. Parteitag die ungeheure Bedeutung dieser neuen Arbeitsmethode, die bis zum Parteitag dort, wo sie angewandt wurde, bereits zu einer Steigerung der Maximalwerte der Schnittgeschwindigkeiten um durchschnittlich 50 Prozent führten.

I: Man sollte annehmen, daß die mit großem Schwung angelaufene Bewegung mit Hilfe der Partei, der Industriegewerkschaft Metall und des Industrieministeriums zu einer sich ständig steigernden Entfaltung, zu einer Massenbewegung, zu einem tatsächlichen Umschwung in den Fertigungsmethoden, vor allem im Schwermaschinenbau, und schließlich zu einer Bewußtseinsänderung aller Dreher in der Deutschen Demokratischen* Republik geführt hätten. Aber seit geraumer Zeit schweigt unsere Presse, schweigt die Industriegewerkschaft, schweigt die Verwaltung. Irgend etwas stimmt hier nicht...

Wo bleiben die neuen Tabellen?

Versuchen wir, aus den persönlichen Erfahrungen des Genossen Wirth einige Lehren zu ziehen und einigen Leuten den Schlaf aus den Augen zu wischen.

Nachdem die Anfangserfolge im Sachsenwerk Radeberg am 14. April dieses Jahres und die am 22., 23. und 24. April wiederholten Versuche im Beisein von Wissenschaftlern, Ingenieuren, Meistern und Facharbeitern die Bestätigung dafür gebracht hatten, daß die Schnelldrehmethode des sowjetischen Drehers Bykow durchaus auch auf unsere Maschinen angewandt werden kann, wurden am 30. April in der NAGEMA in Halle im Beisein der Genossen Wirth und Zabel, Simon, Pfeil und Else jene geglückten Versuche unternommen, die Schnittgeschwindigkeiten erbrachten, die weit über dem Maximalwert der heutigen Tabellen liegen — 500 bis 540 Meter Schnittgeschwindigkeit gegenüber 130 Meter bisher, bei einer Spantiefe von 1,8 Millimeter und einem Vorschub von 0,2 bis 0,4 (siehe „Neuer Weg“ 10/50),

In einer Anfang Mai unter Leitung des Genossen Selbmann erfolgten Arbeitsbesprechung wurde beschlossen, am 20. und 21. Mai 1950 in den Pittierwerken in Leipzig eine Schnelldrehertagung durchzuführen. Die auf dieser Tagung erzielten Erfolge wurden unmittelbar darauf, am 25. Mai, in der Technischen Hochschule in Dresden im Beisein von Professor Koloc, der Oberingenieure Schöbel und Schreiber, des Diplomingenieurs Richter, der Dreher Kirsch und Wirth diskutiert. Diese Besprechung führte zur Aufstellung neuer Tabellen, die der inzwischen bereits bewährten Praxis entsprachen und eine 50prozentige Steigerung der Schnittgeschwindigkeiten vorsehen. (Die von Wirth, Zabel, Kirsch und anderen Genossen erzielten Maximalwerte liegen weit über den errechneten Durchschnittswerten dieser Tabellen.)

Auf den am 23. und 30. Juni in den Elbwerken in Dresden durchgeführten Schnelldrehertagungen unter Leitung des Genossen Gerhard Ziller, Minister für Industrie in Sachsen, wurde bewiesen, daß auch beim Fräsen weit höhere Geschwindigkeiten zu erzielen sind. Auch das Schlagzahnfräsen und das Schnelldrehen bestätigten die auf der Dresdner Tagung aufgestellten neuen Tabellenwerte.

Diese damals aufgestellten Tabellen schmoren irgendwo in den Schubkästen der Industriegewerkschaft Metall bzw. des Industrieministeriums, statt sie sofort in alle Betriebe zu geben und zur Grundlage für die Verbesserung der Arbeitsmethoden zu machen!



Der Dreher Mischke (x) aus der erfolgreichen Dreherbrigade Goldmann der Volkswerk Stralsund arbeitete am 17. August 1950 in Anwesenheit der BGL und der Werkleitung an Versuchen der Schnellzerspannung. Auch hier scheint es an der Zeit zu sein, an den Schlaf ein/gerGerechter zu rühren, denn bis heute hat/die G Metall noch keinen Auswertungsbericht von der Volkswerk Stralsund erhalten.

(Aufn. Hensky)