

jedoch, daß die von den Gießereien gelieferten Gußstücke in ihrer Qualität einwandfrei sind und nicht während bzw. sogar nach der Bearbeitung in den gußverarbeitenden Betrieben als Ausschuß verworfen werden müssen. Die Gießereiindustrie muß ihre ganze Kraft auf die Verbesserung der Qualität ihrer Erzeugnisse konzentrieren. Das ist eine große und wichtige Aufgabe. Die Gießereien sind in starkem Maße daran beteiligt, inwieweit insbesondere der Maschinenbau, das Kernstück der Volkswirtschaft, seinen Plan in Menge und Qualität erfüllen kann.

Kennzeichnend für die Wichtigkeit der Gußerzeugnisse in hoher Qualität ist das Beispiel des Werkzeugmaschinenbaues in der Deutschen Demokratischen Republik. Bereits im I. Quartal dieses Jahres sind allein in den Gießereien des Ministeriums für Maschinenbau unserem Arbeiter- und Bauernstaat für rund fünf Millionen DM Werte verlorengegangen. Zweifellos fehlen unseren Gießereien zum Teil noch entsprechende Einsatzmaterialien für die Schmelzbetriebe, aber das ist nur die eine Seite. Diese Schwierigkeiten lassen sich bestimmt zu einem großen Teil durch eine bessere Verteilung der Materialien auf die Gießereien beseitigen. Die Analyse über die Ausschußursachen in den Gießereien zeigt jedoch, daß weit über 50 Prozent des Ausschusses auf manuelle Fehler — also auf Form- und Arbeitsfehler — zurückzuführen sind, die keineswegs mit schlechtem oder mangelhaftem Material begründet werden können. All diese Fehler sind durch eine bessere Arbeit der Former, Kernmacher, Putzer, Schmelzer und Gießer und durch eine bessere Arbeitsorganisation und Leitung der Betriebe zu vermeiden.

Bei der Untersuchung der Zusammenhänge, wie es zu einer solchen mangelhaften Qualität der Produktion der Gießereien kommt, ergeben sich einige Schwerpunkte:

1. Zweifellos ist in der Vergangenheit die Gießereiindustrie der Republik unterschätzt worden. Es bestand eine große Zersplitterung derart, daß Gießereien und Gießereiabteilungen zu mehreren Ministerien und Hauptverwaltungen gehörten, so daß es bisher keine einheitliche Lenkung und Leitung der Gießereien gab. Das trifft insbesondere auf alle Fragen der Verteilung der Investitionen und hier besonders der Nebenanlagen zu, ebenfalls für die Mechanisierung der Gießereien, die Erprobung und Einführung neuer Arbeitsmethoden, für die Organisation des überbetrieblichen Erfahrungsaustausches, die technische und wirtschaftliche Betreuung, die Gütekontrolle und Materialversorgung, die Qualifizierung und Kaderentwicklung. Diese Mängel sind erkannt worden, und das Ministerium für Maschinenbau hat ein Dokument ausgearbeitet, das die Richtung für die Verbesserung der Arbeit aller Gießereien in der Republik festlegt. Das Dokument, das dem Ministerium unserer Republik vorgelegt wird, wird bei einer exakten Durchführung zweifellos zu einer allseitigen Verbesserung der Arbeit der Gießereiindustrie beitragen, und unsere Parteileitungen müssen sich mit ihm vertraut machen.

2. Ein weiterer Schwerpunkt ergab sich bei der Untersuchung aus der Tatsache, daß der Stand der Qualifizierung und der Kaderentwicklung in der Gießereiindustrie bisher ein ungenügendes Ergebnis zeigt. Nur 25 Prozent aller leitenden Kräfte der Gießereiindustrie haben eine technisch-wissenschaftliche Ausbildung. Dieser Mangel kommt besonders bei den Meistern der

Gießereien zum Ausdruck. Nur die wenigsten von ihnen haben eine Meisterprüfung abgelegt. Die Möglichkeiten dazu sind aber vorhanden. Beispielsweise sind die von der Fachschule für Gießertechnik in Leipzig eingerichteten Meister-Qualifizierungslehrgänge nur zu 30 Prozent entsprechend ihrer Kapazität in Anspruch genommen worden. Es wurde bisher auch versäumt, in ausreichendem Maße Qualifizierungslehrgänge für Former, Kernmacher usw. — also für Facharbeiter — zu organisieren. In vielen Gießereien — auch in größeren — haben es die Betriebsleitungen bis jetzt noch nicht verstanden, technische Betriebsschulen einzurichten. Der Qualifizierung müssen alle verantwortlichen Genossen sofort mehr Aufmerksamkeit widmen. Sie müssen dafür sorgen, daß die Gießereien unserer Republik entsprechend ihrer Bedeutung in ihren Leitungen mit wissenschaftlich-technischen Kadern besetzt werden, damit sie den künftig größeren Aufgaben gerecht werden können.

3. Ein dritter und sehr wichtiger Schwerpunkt ergibt sich aus der Feststellung, daß in sehr vielen Gießereien bisher ein ungenügender Kampf gegen den Ausschuß geführt worden ist. In den volkseigenen Gießereien und Gießereiabteilungen sind über 60 000 Menschen tätig. Die Werktätigen in den Gießereien sind zum Teil sehr mangelhaft durch Parteiorganisationen, BGL und auch die Betriebsleitungen zum Kampf gegen den Ausschuß mobilisiert worden. Ungenügend und zum Teil bürokratisch werden die innerbetrieblichen Wettbewerbe durchgeführt. Sie konzentrieren sich nicht immer auf die Senkung des Ausschusses. Die Produktionsberatungen werden zum Teil gar nicht oder sehr unregelmäßig und unvorbereitet durchgeführt. Sie sind in vielen Betrieben noch nicht die Tribüne der Auseinandersetzungen zur Verbesserung der Arbeitsorganisation und zur Senkung des Ausschusses geworden. Auch die Organisation des Erfahrungsaustausches zwischen den Gießereibetrieben ist bisher unterschätzt und vernachlässigt worden.

Mit einer solchen mangelhaften Arbeit in den Gießereien muß nun endgültig Schluß gemacht werden. Gemeinsam mit allen Werktätigen in den Gießereien muß ein breiter Kampf gegen den Ausschuß, für die Verbesserung der Qualität der Erzeugnisse geführt werden. Überall dort, wo wirklich hartnäckig um die Verringerung des Ausschusses gemeinsam mit allen Werktätigen gekämpft wird, gibt es auch Erfolge, dort wurde der Ausschuß gesenkt. So konnten beispielsweise die Betriebe

Sandersleben	mit 2,3 Prozent
Weißenfels	mit 3,6 Prozent
Schönheider Hammer	mit 4,2 Prozent
Hainichen	mit 4,3 Prozent
Bernsdorf	mit 5,0 Prozent Ausschuß

im Monat April gute Ergebnisse aufweisen.

Es gibt auch noch eine ganze Reihe von Betrieben, deren Ausschußergebnisse darauf schließen lassen, daß dort der Kampf um die Senkung des Ausschusses noch nicht in genügendem Maße geführt wird, so z. B. die Betriebe Torgelow, Lichtenberg, Tangerhütte, Erla sowie die Gießereien der Betriebe Bohrmaschinenwerk Gera, Werkzeugmaschinenfabrik Aschersleben und „John Scheer“, Meuselwitz.

Zweifellos hat der Kampf gegen den Ausschuß jedoch in allen Gießereien begonnen und z. T. auch zu sichtbaren