

Wässerung der Kohle kommen. Der bekannte Vergleich, daß die um 1 Prozent besser entwässerte Rohkohle 4 bis 5 Prozent höhere Brikettleistungen ergibt, muß von unseren Agitatoren verwandt werden. Gleiche Vorschläge sind entsprechend der Schwerpunkte im Betrieb den Kollegen der Brikettfabriken, Schwelereien, Energie- und Gas-erzeugungsanlagen zu unterbreiten.

Im Braunkohlenbergbau muß unsere Sorge den Kumpeln in der Produktion, besonders den Streckenleuten gelten, denn sie haben die schwerste Arbeit. Die Genossen in den Gewerkschaftsorganisationen sind deshalb dazu anzuhalten, darauf zu achten, daß auch die Erfüllung der sozialen Verpflichtungen der Werksleitungen, die im Betriebskollektivvertrag enthalten sind, ständig kontrolliert wird. Wir zogen die Lehre aus dem Kampf gegen den

Frost. Damals sicherten wir den Erfolg, weil die Partei durch Einsetzen von Parteibeauftragten die Führung übernahm und den Kumpeln klar erläutern wurde, um was es ging, weil die mittleren Wirtschaftskader gut mitarbeiteten und Werksleitung und Gewerkschaftsfunktionäre unbürokratisch sofort bestimmte Teile der Verordnung vom 10. Dezember 1953 verwirklichten.

Achten wir immer darauf, daß die Kontrolle über die Leitung der Betriebe nicht etwa nur einzelne Genossen der Leitung durchführen. Die gesamte Parteiorganisation muß die Massenkontrolle der Arbeiter entwickeln, das wird garantieren, daß unsere Pläne im Bergbau nicht nur erfüllt, sondern übererfüllt werden.

Werner Hildebrandt
Kreisleitung Borna
Sekretär für Wirtschaftspolitik

Wie wir an der Revolverdrehbank der „Murks-Portion“ zu Leibe rückten

Im VEB Waggonbau Halle-Ammendorf konnte ich feststellen, daß die Verbesserung der Qualität und die Senkung des Ausschusses besonders bei der Herstellung von Serienartikeln von großer Bedeutung ist. Durch unsachgemäße Behandlung werden bei uns oft Bleche beschädigt, Werkstücke doppelt gestanzt usw. Vor allem zeigte sich in der Dreherei, im Arbeitsabschnitt Revolverdrehbänke, daß die Produktion von Ausschuß und von Teilen, die nachgearbeitet werden müssen, sehr hoch ist.

Bisher gab es hier *keine Maßnahmen zur Beseitigung dieser ersten Mängel. Sowohl die Leitung der Abteilung, die Meister und Brigadiere, als auch die Partei- und Gewerkschaftsleitung unternahmen nichts, um die Ursachen auf zu decken und geeignete Maßnahmen für eine qualitativ bessere Arbeit einzuleiten. Es gab keinen Überblick darüber, wie hoch die Ausschußquote in den Brigaden war. Sie wanderte unkontrolliert in den bereitgestellten Kasten für Materialabfälle. Das wirkte sich negativ auf die gesamte Organisierung der Produktion aus. Laufend gab es Schwierigkeiten in der Materialversorgung, und die Meister zerbrachen sich den Kopf, wo das Material geblieben war.

Für 15 arbeitende Revolverdrehbänke steht ein Kasten für Materialabfälle bereit. In einem Monat sammelt sich darin eine halbe bis eine Tonne Schrott an. Ein Fünftel davon sind vermurkste bzw. Ausschußteile. Das ist schätzungsweise eine monatliche Ausschußquote von 1,5 bis 2 Prozent und bedeutet, daß von den vorhandenen 15 Maschinen eine Maschine in vier Wochen eine ganze Woche Ausschuß produziert.

Wir gehen der „Murks-Portion“ zu Leibe

An meiner Maschine gab es in den Monaten März bis Mai 1954 beim Drehen von Flanschen und Ringen für Federspindeln bei über 10 000 Werkstücken mehr als 2 Prozent Ausschuß und 3 Prozent Nacharbeit.

Ich arbeite an der Maschine in Ablösung mit einem jungen Kollegen. Wir sprachen uns beide über die Aufgaben des IV. Parteitages aus und wurden uns einig, daß

wir zur Verbesserung der Qualität und zur Senkung des Ausschusses etwas tun müssen, um dann den Kollegen des gesamten Werkes unsere Erfahrungen zu vermitteln. Was taten wir? Zuerst suchten wir an den vorhandenen Ausschußteilen nach den Gründen und Ursachen der Fehler. Es zeigte sich, daß über 80 Prozent aller Ausschußteile, also etwa 160 Teile, als unbrauchbar galten, weil gleichgültig und oberflächlich gearbeitet wurde. Bei den anderen Teilen waren die Ursachen nicht beseitigte Mängel an der Maschine und den Werkzeugen.

Wir zogen hieraus die Schlußfolgerung, daß unsachgemäße, gleichgültige und oberflächliche Arbeit an der Maschine die Hauptquellen für die vielen Ausschußteile waren. Die Argumente, die von vielen Kollegen vorgebracht wurden, bestätigten das. So sagte ein Kollege in einer Diskussion: „Das ist doch nicht schlimm, denn ein Prozent Ausschuß beim Einrichten der Maschine, bei Werkzeugwechsel usw. kommt immer zustande.“ Andere Kollegen meinten, daß die Normen zu hoch wären, was sich auf die Qualität der Arbeit auswirken müsse. Oft wird auch gesagt, daß die Maschinen zu alt seien und man deshalb die Maße nicht einhalten könne. Selbst Genossen Meister und Brigadiere kommen zu einem solchen falschen Schluß, daß an jeder Maschine solche Normen bestehen müssen, damit bei Stillstandsarbeiten, Reparaturen usw. für den betreffenden Kollegen jederzeit ein Ausgleich möglich ist.

Die vorgebrachten Argumente beweisen, daß hier kapitalistische Überbleibsel im Denken der Kollegen die Hauptursache der hohen Ausschußquote sind.

Wir nahmen an unserer Maschine den Kampf gegen diese „alten Gewohnheiten“ auf und hatten beachtliche Erfolge. Wir kamen dabei zu anderen Schlußfolgerungen als der Genosse Rinagel in seinem Artikel „Im Stahlwerk Silbitz hat der Kampf gegen den Ausschuß begonnen“ („Neuer Weg“ Nr. 14/54). Genosse Rinagel schreibt, daß die Betriebsparteiorganisation von vornherein erkannte, „daß die schlechte Arbeitsorganisation, die ungenügende

Fortsetzung auf Seite 20