

des Koks bei den verschiedenartigsten Sortimenten damit erfaßt und zu einem beträchtlichen Teil ausgeglichen werden konnten sowie der Wärmehaushalt des Ofens konstant gehalten wurde. Der Koksverbrauch sank entsprechend, und im internationalen Erfahrungsaustausch mit der Volksrepublik Polen beantragten unsere Kollegen und Genossen in Polen ein solches Gerät.

Ein weiteres Ingenieur-Kollektiv, und zwar ein Ingenieur-Kollektiv unserer Elektroabteilung, entwickelte eine Automatisierungseinrichtung in der Möllierung, wodurch pro Kollektiv eine Arbeitskraft eingespart wird. Diese Automatisierung bedeutet gegenüber dem ursprünglichen Plan einen solchen Fortschritt, daß weitere Verbesserungen des technologischen Ablaufs am Hochofen in bezug auf Gleichmäßigkeit des Möllers entsprechend gewährleistet sind. Wesentlich sind jedoch nicht nur die Arbeiten am Hochofen selbst, sondern die unseres Werkes im gesamten, da wir den technologischen Ablauf dahin ausrichteten, daß dem Hochofen ein möglichst homogenisiertes Erz zur Verfügung gestellt wird, wodurch eine beträchtliche Qualitätsverbesserung unseres Roheisens zu verzeichnen ist.

Die Einführung der neuen Technik ist zur Zeit im wesentlichen auf die eigene Entwicklung in unserem Werk abgestimmt und ausgerichtet. Obwohl seit etwa einem halben bis drei viertel Jahr ein sehr enger Erfahrungsaustausch mit Kollegen aus der Volksrepublik Ungarn und aus der CSR angebahnt ist und eine Fahrt von Hochöfnern und unserem technischen Direktor in die CSR geplant war, konnte sie bis zur Zeit noch nicht durchgeführt werden, weil irgendwelche bürokratischen Hemmnisse das verhindern. Wir machen immer wieder den Fehler, daß wir wohl wissen, wo eine verbesserte Technologie am Hochofen erreicht wurde, wie zum Beispiel in Ungarn mit der Gassonde, die nach den Erfahrungen in der UdSSR eingeführt wurde, oder in der CSR die Ofenzustellung, die auf dem Prinzip eines dünnwandigen Schachtes beruht. Bei uns werden immer erst neue Wege gegangen, die meist erhebliche Entwicklungskosten verursachen, aber oft nicht notwendig wären, wenn man vorher einen genauen und exakten Erfahrungsaustausch durchführen könnte. Das bezieht sich nicht nur auf die Zustellung von Hochöfen, sondern insbesondere auch auf die Einführung der neuen Technologie in bezug auf die Hochdruckhochöfen.

Es genügt jedoch nicht, die Technologie bzw. die Erreichung der internationalen Kennziffern durch Investitionen anzustreben. Die exakte Durcharbeitung des technologischen Ablaufs eines Betriebes offenbart sehr häufig innere Reserven, die aber nur ausgeschöpft werden können, wenn eine enge intensive Zusammenarbeit der Kollektive mit dem Mann am Aggregat gewährleistet ist. Wir haben unsere Arbeitsorganisation und unseren Arbeitsstil derart verändert, daß nicht mehr der Meister allein derjenige ist, der jetzt im Kollektiv die Leitung in die Hand genommen hat, sondern ihn beratend und ihm helfend der Parteigruppenorganisator und der Gewerkschaftsgruppenorganisator zur Seite stehen. In diesem Dreierkollektiv werden wichtige Fragen vorher besprochen, und es wird beraten, wie mit dem Kollektiv in der betreffenden Schicht bzw. in der weiteren Perspektive gearbeitet werden kann. Auswertung von Rentabilitätsbesprechungen und die Vorbereitung von Produktionsberatungen sowie ihre Auswertung werden zumeist in diesem Kollektiv festgelegt. Dadurch wird ein sehr wesentlicher Punkt des 28. Plenums realisiert, und zwar die Herstellung menschlicher Beziehungen zu unseren Arbeitskollegen. Sie müssen das Gefühl bekommen, daß man sich persönlich um sie kümmert, denn in Produktionsberatungen und im größeren Kreis kommen sie mit ihren Sorgen und Nöten meist nicht so heraus, als wenn man persönlich mit ihnen spricht und diese Fragen mit ihnen selbst anschneidet.

Im gleichen Sinne haben wir sehr gute Erfahrungen mit einer Veränderung des Stils unserer Produktionsberatungen gemacht. Nicht mehr im gesamten Kollektiv wird über eine bestimmte Problematik des Hochofens allumfassend beraten, sondern es werden die einzelnen Berufsgruppen zusammengefaßt, zum Beispiel Wasserschlosser oder Apparatewärter oder Schmelzer. Jetzt wird das Problem entsprechend