

ausgeschruppt, so ist eine Vorgabe von etwa 2000 Minuten notwendig. Das Fräsen der Hübe mit der Hubzapfenfräsmaschine nimmt dagegen nur etwa 500 Minuten in Anspruch. Es werden also Fertigungszeiten eingespart, die sich im Endergebnis beachtlich auf die Senkung der Abgabepreise auswirken. Dieses Aggregat wird bereits in den nächsten Wochen in unserem Betrieb montiert werden.

Derartige Vorschläge machte die Brigade „Klement Gottwald“ noch mehr. Sie alle dienen der weiteren Mechanisierung des Produktionsprozesses, führen zur Steigerung der Arbeitsproduktivität, zu einer ständigen Erhöhung des Produktionsvolumens. Es muß jetzt das Ziel sein, die komplexe Anwendung aller technischen Neuerungen und der besten Maschinen zu erreichen. Der gesamte Arbeitsablauf muß immer besser mechanisiert werden, um eine höhere Produktivität zu erzielen.

Die Erfahrungen der Kurbelwellendreher beweisen, was herauskommen kann, wenn sich die Arbeiter selbst gründlich Gedanken darüber machen, wie sie selbst an den eigenen Maschinen technische Verbesserungen herbeiführen können. Die Vorschläge der Kollegen bestätigen, daß die Beschlüsse der Partei unbedingt erfüllt werden können, wenn die Kollegen in der Produktion sie zu ihrer eigenen Sache machen. Eine weitere wichtige Lehre aus diesem Beispiel ist, welche große Bedeutung der Erfahrungsaustausch mit anderen Betrieben gerade auf technischem Gebiet hat.

Die Anstrengungen der Kurbelwellendreher hatten folgendes Ergebnis: Während sie 1954 noch mit einem Verlust von 152 000 DM arbeiteten, erreichten sie bis zum 31. Dezember 1955 einen Gewinn von 308 000 DM. Die Fro-Küpf-Leistung in der Bruttoproduktion zu Abgabepreisen betrug 1955 im Durchschnitt 114,2 Prozent (Soll 100 Prozent).

Am Beispiel der Kurbelwelle 6 DV 148 sei gezeigt, wie trotz Rückgabe von Minuten der Lohn der Kollegen gestiegen ist. Die Kurbelwellendreher gaben von Anfang 1955 bis Mitte 1956 insgesamt 8760 Minuten, das sind 146 Stunden, von der Vorgabezeit zurück. Diese Zeitrückgaben erfolgten in der Regel auf Grund realisierter Verbesserungsvorschläge, fortlaufender Qualifizierung der Brigademitglieder und Verbesserung der Arbeitsorganisation. Es zeigte sich, daß sich der Lohn der Kollegen unmittelbar nach der Zeitrückgabe wenig oder gar nicht veränderte. Mit zunehmender Beherrschung der neuen Arbeits- und Fertigungsmethoden stieg dann allmählich der Verdienst, so daß am Ende dieser Perioden der Durchschnittsverdienst der Produktions-Grundarbeiter Ende des Jahres 1955 sogar 107,8 Prozent betrug. In den ersten beiden Quartalen des Jahres 1956 veränderte sich der Durchschnittsverdienst auf Grund weiterer erhöhter Produktionsleistungen, hervorgerufen durch den Wettbewerb, bei einigen Spezialberufen; zum Beispiel Fertigdrehen auf 111 Prozent, Vordrehen auf 120 Prozent, Fräsen auf 118 Prozent und Molldreihen auf 117 Prozent.

Gerade an diesem eindeutigen Beispiel werden wir den anderen Kollegen im Betrieb nachweisen, daß die Auffassung, eine Änderung der Normen gehe auf Kosten der Arbeiter, falsch ist. Dieses Beispiel lehrt: Man muß den Arbeitern nur richtig erklären, daß die Steigerung der Arbeitsproduktivität nicht auf ihre Kosten geht, dann werden sie sich voll dafür einsetzen.

Auch der Kampf um die beste Qualität zeigte gute Erfolge. So konnte die Quote des Arbeitsausschusses vom 1. Januar 1955 bis Mitte 1956 von 1,8 Prozent auf 0,5 Prozent gesenkt werden. Leider steht dem eine Steigerung des Materialausschusses gegenüber. Zum großen Teil stellt sich dieser Materialausschuß erst kurz vor der Fertigstellung der Kurbelwelle heraus, so daß man leicht errechnen