

fehlende Bremsausrüstung bedeutet aber, daß in einem unserer volkseigenen Waggonbaubetriebe ein Waggon stehenbleibt oder unter Umständen ein ganzer Zug nicht termingerecht geliefert wird.

Schon lange bereitet der Materialausschuß den Arbeitern, Technikern und Ingenieuren unseres Werkes große Kopfschmerzen. Die Materialversorgung unseres Betriebes gab sich viel Mühe, um diesem Übel abzuhelpfen. Der Erfolg war aber sehr gering. Bei manchen Abgüssen vergrößerte sich sogar der Ausschuß um 70 bis 80 Prozent je Charge. Die Antwort der Gießereien war dann: „Schlechter Koks — der Formsand taugt nichts — oder das Grundmaterial läßt keinen besseren Guß zu.“

Bei der Vorbereitung unserer ökonomischen Konferenz 1956 beschäftigte sich die Parteileitung sehr ernsthaft mit dem Problem des Gießereiausschusses. Zu dieser Zeit hatten wir durch Gußausschuß einen volkswirtschaftlichen Schaden von rund 60 000 DM im Monat. Dazu kamen noch rund 40 000 DM Kosten für die Bearbeitung, ehe der Ausschuß festgestellt werden konnte. Um in einem Monat 350 Nebensteuerventilgehäuse zu fertigen, mußten wir 1100 Stück mechanisch bearbeiten. Ein Nebensteuerventilgehäuse bedarf auf einer Revolverdrehmaschine 30 Minuten Bearbeitungszeit. So wurden allein bei diesem Arbeitsgang 375 Arbeitsstunden der nutzbringenden Produktion entzogen. In dem geschilderten Beispiel handelt es sich nur um ein Modell, Hunderte von Modellen der verschiedensten Art werden aber verarbeitet. Hier erkennt man die große Bedeutung einer einwandfreien Gußqualität und die großen produktionstechnischen Möglichkeiten, die in einer höchstmöglichen Beseitigung von Gußausschuß liegen.

Von diesen Gedanken ließ sich die Parteileitung des Werkes leiten, als sie die Parteiorganisationen der am stärksten betroffenen Abteilungen aufforderte, mit den Kollegen in Gewerkschaftsgruppenversammlungen zu diskutieren, um gemeinsam Wege zu finden, wie dem Gußausschuß, der unserem Betrieb so viel Schwierigkeiten und Schaden verursacht, wirksam entgegengetreten werden kann. Mit Recht erklärten unsere Kollegen in den Diskussionen, daß sie die Begründungen der Gießereien nicht anerkennen, weil in diesen Betrieben genau wie in unserem Betrieb Facharbeiter tätig sind. Die Sorge dieser Kollegen müßte doch, so wie bei uns, ebenfalls einer einwandfreien Qualität ihrer Arbeit gelten. Sie stimmten dem Vorschlag der Parteileitung und der BGL zu, eine Delegation von Kollegen in die Gießereien zu schicken, um dort den Gießereiarbeitern ihre Sorgen darzulegen. Eine solche Delegation, die sich aus zwei Facharbeitern der mechanischen Fertigung und der Montage, einem Gütekontrolleur, einem Meister, dem Gießerei-Technologen, einem Vertreter der Werkleitung und dem Parteisekretär unseres Betriebes zusammensetzte, besuchte den VEB Eisen- gießerei Britz. Eine andere, ähnlich zusammengesetzte Delegation besuchte unmittelbar danach den VEB Leipziger Eisen- und Stahlwerke.

Unsere Kollegen erklärten nun den Gießereiarbeitern die Bedeutung und Funktion unserer Erzeugnisse und warum auch von einem verhältnismäßig kleinen Gußstück die Erfüllung großer Aufgaben oder Exportaufträge abhängt. Dieser Hinweis war besonders notwendig, weil Gießereien bekanntlich ihre Produktionserfüllung immer noch nach Tonnen messen. Tonnenschwere Gußstücke zählen besser, sind unkomplizierter und bereiten weniger Schwierigkeiten. Solche Produktionsauflagen werden von den Gießereien natürlich bevorzugt. Dann