

zeigten unsere Kollegen an Hand der Modelle die Stellen, an denen der Materialausschuß besonders häufig auftritt. Die Kollegen vom LES waren sehr aufgeschlossen und brachten den Hinweisen großes Interesse entgegen. Der Erfolg der Beratung war, daß gemeinsam eine Reihe von Vorschlägen gemacht wurde, die helfen sollen, den Ausschuß in Zukunft zu vermindern. So wollen die Gießereikollegen für unsere Teile nur mit einer bestimmten Mindesttemperatur abgießen und zusätzliche Kerne einsetzen sowie besser auf die einwandfreie Beschaffung des Formsandes achten.

Die Kollegen unseres Betriebes mußten aber auch einige kritische Hinweise mit nach Hause nehmen. So dauerte z. B. der Durchlauf der von Leipzig gelieferten Probeabgüsse in unserem Betrieb zu lange, auftretende Schäden wurden zu spät gemeldet, und vielfach konnte nicht genau festgestellt werden, von welcher Lieferung die beanstandeten Gußteile stammten. Der Besuch unserer Delegationen in den Gießereien wurde in der Parteileitung gründlich ausgewertet. Wir untersuchten die Beanstandungen der Leipziger Kollegen an unserer Arbeit, und dabei halfen uns die Kommissionen, die durch die Partei und die Werkleitung zur Vorbereitung unserer ökonomischen Konferenz 1956 eingesetzt waren. Auf Grund einer solchen Vorbereitung konnten auf der Konferenz Beschlüsse gefaßt werden, die zu einer wesentlichen Verbesserung führten. So werden jetzt Probeabgüsse schneller und gewissenhafter bearbeitet, es sind bessere Lagermöglichkeiten geschaffen und ein Meldesystem organisiert worden, das auftretenden Materialausschuß sofort erfaßt und signalisiert. Der Gießereitechnologe Genosse Stephan verpflichtete sich, ständige Verbindung mit den wichtigsten Gießereien zu schaffen, um somit Einfluß auf die Senkung des Gußausschusses zu nehmen.

In intensiver Kleinarbeit untersucht Genosse Stephan gewissenhaft jeden gemeldeten Schaden auf seine Ursache hin. Gemeinsam mit den Kollegen der Technologie und des Konstruktionsbüros berät er Möglichkeiten, die Senkung des Gußausschusses durch Konstruktions- und Kernveränderungen sowie Änderungen der Ansehnittechnik an den Modellen zu unterstützen. Mit Vorschlägen half Genosse Stephan den Kollegen der LES, die Technologie zu verbessern. So wurden z. B. die Gußstücke durch Einlage von weiteren Kokillen und Kühlstiften verbessert. Es gelang ihm mit Unterstützung der Parteiorganisation, den eingangs geschilderten Materialausschuß bei Nebensteuerventilgehäusen soweit herabzudrücken, daß im Dezember 1956 bei einer Lieferung von 187 Abgüssen nur noch fünf Stück Materialausschuß waren. Tauchen bei einer Lieferung mehr als zehn Prozent als Materialausschuß auf, so ist das für Genossen Stephan und die anderen Kollegen der Gießerei-Technologie ein Signal, sofort mit der Gießerei in Verbindung zu treten und sie auf die besonderen Merkmale des Ausschusses hinzuweisen.

Dieses Beispiel einer von der Partei organisierten Zusammenarbeit zwischen den Kooperationsbetrieben zeigt, daß es durchaus möglich ist, der Volkswirtschaft auf diese Weise erhebliche Verluste zu ersparen. Es beweist aber auch, daß unsere Kollegen recht hatten. Nicht nur am Einsatzmaterial, am Koks oder am Formsand lag es allein, sondern auch daran, daß die Kollegen des LES die Sorgen der Arbeiter im Bremsenwerk nicht kannten. Um diesen Erfahrungsaustausch noch zu verbreitern, bat die Parteiorganisation die Genossen im LES, eine Delegation von Formern und Gießern nach Berlin ins Bremsenwerk zu schicken. In unserem Betrieb zeigten wir den Kollegen aus Leipzig, wie ihre