

Arbeitern ausprobiert. Die Brigade nahm den Ingenieur des Ofens als ordentliches Mitglied in die Brigade auf und übertrug ihm die Brigadeleitung. Jetzt besteht eine sehr enge Bindung. Der Ingenieur, der nun unmittelbar am Ergebnis der Arbeit der Brigade interessiert ist, hilft den Kollegen, sich zu qualifizieren, indem er ihnen sowohl theoretische Kenntnisse als auch seine praktischen Erfahrungen vermittelt.

Unmittelbare Hilfe und Unterstützung erhalten die Genossen in der Brigade auch durch die tägliche politische Kleinarbeit des Sekretärs der Abteilungsparteileitung," der seinen körperlichen Einsatz in der Brigade leistet. Beharrlich wurde den Kollegen der Beschluß des 5. Plenums, besonders die Bedeutung des zweiten Weges der sozialistischen Rekonstruktion, erläutert. Die Kollegen begriffen bald, daß unsere Volkswirtschaft nicht über so große materielle und finanzielle Mittel verfügt, um ihren Betrieb, der erst vor wenigen Jahren erbaut wurde, erneut mit neuen technischen Ausstattungen versorgen zu können. Sie unterstützten daher den zweiten Weg der sozialistischen Rekonstruktion, der über die maximale Ausnutzung der vorhandenen Produktionskapazität zur raschen Steigerung der Arbeitsproduktivität führt.

Die Arbeiter und Ingenieure machten viele Vorschläge zur Verbesserung des Leistungsgrades der vorhandenen Produktionsanlagen. Zum Beispiel schlug der Meister vor, zum Dreipfannenabstich überzugehen. Dieser Vorschlag wurde erwogen und der Termin festgelegt, wann die Kipprinne für den Drei-

pfannenabstich fertig sein muß. Durch Verwirklichung dieses Vorschlages werden 210 Tonnen Stahl aus dem Ofen über die neue Kipprinne fließen. Bisher sind es 160 Tonnen.

Die Arbeiter erkundigten sich beim Ingenieur, um wieviel höher das Ergebnis sei, wenn sie nach jedem Brennen die Vorderwandpfeiler gründlich schmieren. „Sie werden länger halten. Das beweisen auch die Erfahrungen der sowje-

Die Rechnung der Brigade „VII. Weltfestspiele“

1959

*Bessere Ofenpflege, insbesondere
Schmieren der Vorderwandpfeiler*

Übererfüllung 7 000 t Stahl

1960

Anwendung der Automatik, größtmöglicher Einsatz gepreßter Pakete, bessere Ofenpflege

Übererfüllung 8 000 t Stahl

1961

Plan 104 550 t Stahl, Steigerung des zeitlichen Ausnutzungsgrades auf 90,5 Prozent und der Stundenleistung auf 13,19 t

Übererfüllung 8 000 t Stahl

1962

Plan 107 780 t Stahl, Steigerung des zeitlichen Ausnutzungsgrades auf 91 Prozent und der Stundenleistung auf 13,25 t

Übererfüllung 8 000 t Stahl

1963

Steigerung des zeitlichen Ausnutzungsgrades auf 91,5 Prozent und der Stundenleistung auf 13,6 t

Übererfüllung 9 220 t Stahl

1964

Anwendung von Sauerstoff zur Anreicherung der Verbrennungsluft, Steigerung der Produktion um 23 Prozent

Übererfüllung 19 300 t Stahl

1965

Steigerung des zeitlichen Ausnutzungsgrades auf 92 Prozent und der Stundenleistung auf 17 t; Anwendung der Sauerstoffmetallurgie

Übererfüllung 10 000 t Stahl

Übererfüllung des

Brigade-Siebenjahresplanes 69 520 t Stahl