

Bereits während der Auseinandersetzungen im gesamten Werk legte die Parteileitung gemeinsam mit der Werkleitung fest, wer in Zukunft die Transferstraße bedienen soll. Die Genossen Hofmann und Wilke aus der Abteilung Revolverdreherei erhielten den Parteiauftrag, sich noch während des Baus der Transferstraße mit den technischen Unterlagen sowie an Ort und Stelle im Betrieb Werna Plauen mit der Maschine vertraut zu machen.

Transferstraße bedingt Taktband in der Montage

Die Genossen und Kollegen der Arbeitsgemeinschaft, die sich mit der Fertigstellung der Transferstraße beschäftigten, überlegten gleichzeitig, wie der nun erhöhte Ausstoß an Ventil-Gehäusen in der nachfolgenden Montage bewältigt werden kann. Sie schlugen daher der Werkleitung vor, mit eigenen Kräften im Betrieb ein Montagetakband zu bauen. Schon nach kurzer Zeit konnte dieses Montagetakband noch vor der Aufstellung der Transferstraße in Betrieb genommen werden. Auch hier mußten wir uns wieder mit ähnlich falschen Meinungen auseinander-

setzen. Diesmal war es die Kommission für Sozialwesen, die unter anderem die Auffassung vertrat, daß durch die dauernden gleichmäßigen Handbewegungen gesundheitliche Schäden bei den Kollegen auftreten könnten. Die Parteileitung beauftragte die Genossen der BGL, mit der Sozialkommission eine Aussprache zu führen. In der Aussprache konnten wir die Mitglieder der Kommission davon überzeugen, daß durch das Anbringen von Maschinen zum Einschrauben der Stiftschrauben sowie durch maschinelles Einschleifen der Sitzpartien der Kegel an den Standard-Ventilen und durch maschinelle Verpackung eine wesentliche Erleichterung für die Kollegen eintritt. Auf Hinweis der Parteileitung organisierte die FDJ-Deitung den Einsatz einer Jugendbrigade an diesem Taktband. Durch die gute Arbeit der Jugendbrigade gelang es auch bei einigen älteren Kollegen, die letzten Zweifel zu überwinden.

Das Schild: „Gespensterbahn“

Endlich war es soweit. Die neue Transferstraße wurde im Betrieb auf gestellt. In den ersten Wochen stellten sich noch kleine Mängel in der elektrischen Schalt-

Steigerung der Arbeitspr der ArbeitsproduR pro S

be3ogen auf eine/reinen Kollegen für hie/arbeitung der Gehäuse d. NW (nennweite) 1: Beärfbeutun

