

anlage sowie in der hydraulischen Anlage heraus. Die Folge war, daß es dadurch oft zu größeren Ausfällen in der Produktion kam. Eines Tages prangte an der Transferstraße ein Schild mit der Aufschrift: „Gespensterbahn“. Hier kam zum Ausdruck, daß trotz Aussprachen noch nicht alle Kollegen von der Notwendigkeit der Automatisierung und besonders der Aufstellung der Transferstraße überzeugt waren. Und noch eine weitere Meinung trat auf. Die Deckenbelastung sei durch die Aufstellung der Transferstraße zu groß. Wiederum beschäftigte sich die Parteileitung zusammen mit der Werkleitung und Gewerkschaft mit diesen Fragen. Es wurde festgelegt, innerhalb von zwei Tagen eine neue statische Berechnung der Hallenkonstruktion vorzunehmen. Das Resultat dieser Berechnung wurde in einer Versammlung den Kollegen mitgeteilt. Als schließlich auch dieses Argument widerlegt war, änderte sich die Einstellung der Kollegen innerhalb dieses Produktionsbereiches. Nun begannen die Kollegen selbst zu überlegen und machten Vorschläge, wie man die kleinen Mängel in der Transferstraße überwinden kann. So reichten u. a. drei Kollegen einen Verbesserungsvorschlag ein, durch Anbringen kleiner Besen die Graugußspäne von den Werkstückwagen zu entfernen, um so ein Verschmutzen der Transferstraße zu verhindern.

Doch wir hatten uns zu früh gefreut, als wir der Meinung waren, daß nach diesen Auseinandersetzungen alle Fragen geklärt seien. Als der Ingenieur, der von der Partei- und Werkleitung vorgeschlagen worden war, die Transferstraße zu übernehmen, seine Arbeit beginnen sollte, äußerte er folgende Meinung: Er wäre vorher für die Organisation der Produktion von 300 Kollegen in einer anderen Abteilung verantwortlich gewesen und sollte nun für nur 90 Kollegen die Verantwortung tragen. Darin sähe er eine Zurücksetzung. Es bedurfte erst einer Aussprache in der Werkleitung mit diesem Kollegen, wo ihm erklärt wurde, daß er jetzt eine viel größere Verantwortung durch die Automatisierung habe. Sein Einsatz in dieser Abteilung sei keine Zurücksetzung, sondern die Partei schenkt

ihm großes Vertrauen, und gerade deshalb beauftragten sie ihn mit der Überwachung dieser automatischen Anlagen.

Die Transferstraße, die jetzt schon seit einiger Zeit läuft und mit deren Hilfe, wie einleitend erwähnt, die Arbeitsproduktivität um 500 Prozent gesteigert werden konnte, ist die beste Antwort an all die ehemaligen Zweifler. Wir möchten noch erwähnen, daß der Bau der Transferstraße durch einen Rationalisationskredit in Höhe von einer dreiviertel Million DM finanziert wurde. Innerhalb von vier Jahren werden wir diesen Kredit zurückerstatten, d. h., wir haben für die Automatisierung der Ventil-Gehäuse keine Investitionsmittel in Anspruch genommen.

### **Der Rekonstruktionsplan sieht weitere Automatisierungsmaßnahmen vor**

Im Rekonstruktionsplan unseres Betriebes ist festgelegt, eine zweite Transferstraße zu bauen. Dazu ist erforderlich, daß die gesamte Gießerei rekonstruiert wird, um den erhöhten Bedarf an Grauguß-Armaturen zu decken. Es wurde daher beschlossen, den Produktionsprozeß in der Gießerei ebenfalls zu mechanisieren\* so daß im Jahre 1961 unsere Gießerei die modernste in der Republik sein wird. Um die Produktion weiter zu steigern, werden beide Transferstraßen sowie die neuen Montagetaktbänder neben der Gießerei aufgestellt und durch Kettenförderer bzw. Fließbänder miteinander verbunden, so daß der Transportweg, der gegenwärtig sieben Kilometer beträgt, fast Null sein wird.

Der Rekonstruktionsplan sowie der Plan der weiteren Mechanisierung und Standardisierung sind jetzt Bestandteil des Planes „Neue Technik“, dessen Vorschlag wir gegenwärtig im gesamten Betrieb beraten. Wenn dieser Artikel erscheint, hat bereits die ökonomische Konferenz stattgefunden, auf der unser Plan „Neue Technik“ beschlossen werden wird und somit zum Leitfaden unseres Handelns im Betrieb geworden ist.

Fred Kühnert  
Sekretär der Parteiorganisation  
Günter Hoppe  
stellv. Sekretär  
VEB Industrie-Armaturen- und Apparatebau  
Leipzig