

sam, daß viele Materialverluste eintreten, weil einige zuliefernde Abteilungen Material in schlechter Qualität liefern oder weil einige technische Voraussetzungen noch nicht geschaffen worden sind. Diesen Hinweisen widmete unsere APO-Leitung große Aufmerksamkeit. Wir sorgten dafür, daß unsere Wirtschaftsfunktionäre möglichst schnell veränderten. So gab es bei den Isoliererinnen ständig Schwierigkeiten bei der Einführung des Zentralspinner. Durch den schnellen Abzug der Adern erschienen laufend Bruchstellen, was Ausschuß bedeutete. Eine Kollegin schlug vor, Wärmeschranke anzuschaffen, um das Material vorzuwärmen. Dieser Vorschlag wurde verwirklicht, der Ausschuß beseitigt, zugleich die Arbeitsproduktivität für die Herstellung aller Arten von Adern um 65 Prozent gesteigert. Auf Vorschlag der Kollegen ließ die Betriebsleitung an den Dralliermaschinen automatische Längenabschaltgeräte anbringen, wodurch sich der Abfall an hochwertigen Kupferdrähten beträchtlich verminderte.

Ein anderes Beispiel zeigt, wie durch die Zusammenarbeit mehrerer Abteilungsorganisationen Mängel in der Arbeit beseitigt werden können und dadurch ein viel besseres Vertrauensverhältnis der Kollegen zur Partei entsteht.

So machten uns die Isoliererinnen, als wir mit ihnen über die hohe Ausschußquote sprachen, darauf aufmerksam, daß sie nicht immer für den Abfall voll verantwortlich sind. Sie zeigten uns Ringe, auf die von den Kollegen des Kupferwerkes eine höhere Meterzahl als festgelegt gespult war. Für das Kupferwerk bedeutet das eine höhere Tonnenleistung, für die Isoliererinnen jedoch viel Zeitverlust und Ausschußproduktion. Beim Abläufen des Drahtes von den Ringen legten sich die oberen Lagen zusammen und mußten als Ausschuß in den Abfall getan werden. Hinzu kam, daß das Kupferwerk oft zu harten Draht oder Ringe lieferte, wo die Lagen beim Glühen aneinandergebacken waren. Diese Mängel nahm unsere APO-Leitung zum Anlaß, um auch mit der APO-Leitung des Kupferwerkes über schnelle Abhilfe zu beraten.

Es wurde eine Kommission aus Vertretern beider APO-Leitungen, aus Betriebsingenieuren und Gewerkschaftsfunktionären gebildet, die die Lage im Kupferwerk und die Ursachen für die Qualitätsmängel analysierte. Das ermöglichte der APO-Leitung des Kupferwerkes, Maßnahmen für eine sofortige Beseitigung der Fehlerquellen zu treffen.

Weil die ungenügende Qualifikation eines großen Teils unserer Kollegen in der Fernmeldekabelfabrik eine der Ursachen für den hohen Ausschuß war, empfahl die Parteileitung dem Betriebsleiter und der AGL, gemeinsam einen Plan der produktionstechnischen Schulung zu erarbeiten. Diese Schulung erfolgte mehrere Monate und umfaßte zehn Themen. An Hand der Arbeitsergebnisse zeigten die Meister, die die produktionstechnische Schulung durchführten, den Kollegen, welche Schäden unserer Volkswirtschaft zugeführt werden, wenn beispielsweise eine Ader schlecht isoliert wird. Sie erklärten den Maschinenarbeitern, wie die Arbeitsvorgänge richtig gesteuert werden müssen und führten die Kollegen durch die anderen Produktionsbereiche, wo sie eine Vorstellung von der Fertigung des Endproduktes erhielten. Während der produktionstechnischen Schulungen erkannten viele Kollegen, wie wichtig die eigene fachliche Qualifizierung ist und viele Arbeiter meldeten sich zur Teilnahme an einem Lehrgang für Kabelfacharbeiter.

Die in unserer Fernmeldekabelfabrik erzielten hohen Einsparungen verdanken wir der großen Initiative unserer Arbeiter, Ingenieure und Techniker. Nachdem die Kollegen immer mehr ihre gesellschaftliche Verantwortung beim Aufbau des Sozialismus begriffen, überlegten sie selbst, wie der Arbeitsprozeß verbessert, höchste Qualität erreicht und strengste Sparsamkeit durchgesetzt werden kann. Das zeigt sich nicht zuletzt darin, daß im letzten Jahr 118 Verbesserungsvorschläge mit einem Jahresnutzen von 150 405 DM eingereicht wurden. Gemessen an der Zahl der Belegschaftsangehörigen machte jeder zweite Kollege einen brauchbaren Verbesserungsvorschlag.

Ingenieur Heinz Rinke
APO-Sekretär
in der Fernmeldekabelfabrik des KWO