

Wer zu Mitrofanow will, müß die Menschen gewinnen

In der Qualität ihrer Erzeugnisse können sich die Werkstätigen des VEB Berliner Werkzeugmaschinenfabrik sehen lassen. Die Radialbohrmaschinen tragen das Gütezeichen „Q“ und die Einspindelrevolverdrehautomaten das Gütezeichen „I“. Dahinter stehen hervorragende Leistungen unserer Arbeiter und Konstrukteure. Bis 1963 soll alle Erzeugnisse ein „Q“ zieren. Diese Entwicklung ist Grund zur Freude und stolz zu sein.

Weniger erfreulich hingegen ist jedoch, daß wir den Plan mengenmäßig nicht erfüllen. Die Arbeitsproduktivität liegt unter der Kennziffer. Es gibt Tempoverlust bei der Durchsetzung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts.

Zweimal Tempoverlust

Die Ursachen liegen in erster Linie in der ungenügenden Führung des gesamten Kollektivs. Tempoverlust im politisch-ideologischen Erziehungsprozeß führt zum Tempoverlust in der Steigerung der Produktion. Uns hinderten und hindern beispielsweise alte technologische Verfahren an einer kontinuierlichen Produktion. Die Gruppentechnologie nach Mitrofanow aber, die einen Ausweg schafft, die den technologischen Prozeß umwälzt, blieb lange Zeit unbeachtet.

Was zu erreichen ist, wenn man sich auf das Neue orientiert, zeigen Ergebnisse in der Dreherei. Wir hatten in dieser Abteilung mehrere Jahre Fehlkapazität. Technologisch sah das so aus, daß in der Einzelteilerfertigung das Spitzendrehen unwirtschaftlich, zu teuer, war und zuviel Zeit beanspruchte. Eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft löste diese Aufgabe. Heute ist der Anteil beim Spitzendrehen bei Einzelteilen von 30 auf 20 Prozent zurückgegangen. Wir fertigen heute diese Teile auf Einspindelrevolverdrehautomaten. Die Drehteile wurden nach Bestimmung des Komplettteils zu Gruppen nach Mitrofanow zusammengefaßt. Bei 94 000 Kleindrehteilen auf Einspindelrevolverdrehautomaten im Jahre 1960

ließen sich 10 500 Stunden Spitzendrehzeiten und 5500 Stunden Revolverdrehzeiten einsparen. Insgesamt wurden noch fünf Arbeitskräfte für andere Arbeiten frei.

Darum war die Hauptüberlegung der Parteileitung: Wollen wir Mitrofanow einführen, wollen wir die Technologie revolutionieren, dann müssen wir die Technologen und die Arbeiter an den Maschinen für Mitrofanow gewinnen.

Wo packten wir an? Bei unseren Wirtschaftsfunktionären und einer Reihe technischer Kader hatte sich die Invest-Ideologie eingeschlichen. Sie orientierten sich nicht auf den Hauptweg der sozialistischen Rekonstruktion, sondern warteten auf neue, mechanisierte und automatisierte Werkzeugmaschinen. Sie begriffen nicht, daß gegenwärtig nicht neue Automaten die Voraussetzung für eine bessere Technologie sind, sondern deren Umgestaltung und die damit verbundene bessere Auslastung der vorhandenen Werkzeugmaschinen. Aus der Unterschätzung des Hauptweges der sozialistischen Rekonstruktion ergab sich die Mißachtung der schöpferischen Rolle unserer Menschen im Betrieb. Diese Mißachtung begann in der Parteileitung und setzte sich über die Werkleitung und Gewerkschaftsleitungen bis in die Abteilungen fort. Wie sah das aus?

Gegenstand der Leitungstätigkeit

Der Fertigungsingenieur (genösse Werner) studierte aufmerksam die sowjetische Presse und begann mit der Propagierung der Gruppenbearbeitung von Einzelteilen nach Mitrofanow. Er machte selbständig Übersetzungen und verteilte die Literatur, fand aber noch wenig Verständnis bei der Werkleitung und den leitenden technischen Kadern. Das Hängen am Alten ließ das Neue schwer durchkommen. Mängel in der Leitungstätigkeit der Betriebsparteiorganisation und die passive Rolle der Gewerkschaft konservierten diesen Zustand einige Monate. Der Arbeitsaufwand in der