

gegen das Alte eine breite ideologische Überzeugungsarbeit.

Wer andere überzeugen will, muß selbst um die Dinge wissen. Die Parteileitung delegierte deshalb u. a. folgende Genossen zu den Vorträgen und Seminaren, die von der Bezirksleitung organisiert wurden: den Produktionsleiter, den Leiter der Arbeitsvorbereitung, den Leiter der Abteilung Arbeit, den Haupttechnologien und den Leiter der TAN sowie eine Reihe Propagandisten.

Arbeitsgemeinschaft „Mitrofanow“

Als nächstes bildeten wir die Arbeitsgemeinschaft „Mitrofanow“, der Genossen und Kollegen der Produktionsleitung, Arbeitsvorbereitung, Planung, Finanzen und der Technologie angehören. Geleitet wird diese Arbeitsgemeinschaft durch den Technischen Leiter in enger Zusammenarbeit mit der Betriebssektion der KDT. Die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft „Mitrofanow“ begannen nun in den Brigaden der Mechanischen Fertigung die Mitrofanow-Methode zu popularisieren. Bei der Klassifizierung der Teile wurden sie in die Vorbereitungsarbeiten mit einbezogen. Bei dieser praktischen Tätigkeit wurden bestehende Unklarheiten gleichzeitig in Diskussionen überwunden.

Besonders eng arbeiten die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft mit den Produktionsarbeitern der Automatenabteilung zusammen, in der später die Teile bearbeitet werden sollten. Auch hier gab es zunächst die Meinung, die schon auf der Mitgliederversammlung zum Ausdruck kam, daß sie nach der Mitrofanow-Methode arbeiten würden, weil sie Teile, die geometrisch ähnliche Formen aufweisen, schon hintereinander auf der Maschine bearbeiten. Auch sie begriffen nicht sofort das Wesen der Mitrofanow-Methode. Die Genossen der Parteileitung und die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft wiesen nach, daß das Endziel der Klassifizierung darin besteht, eine Gruppe von Einzelteilen zu erhalten, die nach einem gemeinsamen Gruppenprozeß hergestellt werden können. Bei der Zusammenstellung einer solchen Gruppe ist es das Wesentlichste, daß man sich ein bestimmtes charakteristisches Teil herausucht oder aus ein-

zelnen Teilen konstruktiv entwickelt, das, wie alle Teile, aus mehreren einzelnen Körperformen besteht. Dieses Teil nennt Mitrofanow „Komplextteil“. Wenn eine Maschine auf das Komplextteil eingerichtet ist, bedarf es nur geringer Veränderungen, um die Maschine auf das nächste Teil umzurüsten. Dadurch kann die Rüstzeit bedeutend gesenkt werden. Außerdem wird durch die Gruppenbearbeitung die Arbeitsproduktivität beträchtlich gesteigert.

Bei der Diskussion gingen die Genossen der Parteileitung davon aus, daß die Mitrofanow-Methode eine wissenschaftliche Methode ist und daß man sich daher mit wissenschaftlicher Gründlichkeit in die gesamte Problematik hineinversetzen muß. Sie beachteten dabei aber auch den Hinweis der Kollegen aus dem VEB Carl Zeiss Jena, daß man vor lauter wissenschaftlichem Studium nicht vergessen darf, die Mitrofanow-Methode in der Praxis einzuführen. Darum wurde in der Automatenabteilung begonnen, nach der Mitrofanow-Methode zu arbeiten. Die Praxis überzeugte schließlich auch den letzten Kollegen davon, daß durch die Gruppenbearbeitung Zeit für das Einrichten der Maschinen und auch bei der Bearbeitung der Teile eingespart werden kann. Heute sind die Genossen und Kollegen dieser Abteilung stolz darauf, daß sie diese wissenschaftliche Methode anwenden. Sie fordern jetzt von der Arbeitsvorbereitung und Produktionsleitung, die Auftragsgrößen noch mehr zusammenzufassen, damit noch rentabler gearbeitet werden kann. Die ersten bescheidenen Ergebnisse, die wir verbuchen können, sind bisher in dieser Abteilung eine Einsparung von 20 000 Minuten und 250 Technologen-Stunden.

Nach dem 12. Plenum hat die Parteileitung begonnen, ausgehend von dem Beispiel der Automatenabteilung, nun auch in den anderen Abteilungen unseres Betriebes stärker auf die Mitrofanow-Methode zu orientieren. Im Zusammenhang mit den Gewerkschaftswahlen wird in allen Brigaden eine umfassende Popularisierung der Mitrofanow-Methode durchgeführt.

Paul Bunkowski
Partei sekretär
im VEB Feinmeßzeugfabrik Suhl