

wenn wir Schmelzer euch in der Grube nun beim Vergießen des Blockstahls helfen?

Wird jetzt Blockstahl vergossen, dann arbeitet neben dem 1. Kokillenmann, dem Kollegen Erich Pomrehn, der Schmelzer Genosse Günter Okoniewski oder aber sein Kollege Horst Wagner. Wer hat früher jemals einen Schmelzer in der Gießgrube arbeiten sehen?

In der Praxis, im Kampf um zwei Tonnen Stahl pro Tag mehr, wird aus dem Ich das Wir.

Als Genosse Okoniewski nach dieser Versammlung mit seinem Stahlroß nach Hause fuhr, überdachte er noch einmal alles Besprochene. „Du mußt deinen Kollegen immer den Weg zeigen und auch mit gutem Beispiel vorangehen, das erwartet die Partei von dir.“

\*

Horst Wagner ist Besitzer eines schmucken Motorrades — einer Jawa 175. Sein Fleiß, seine Pünktlichkeit brachten ihm diese Maschine ein. Aber eines Tages spielte sie ihm einen Streich.

Schichtbeginn nach einem arbeitsfreien Tag. Die Brigade war bis auf einen erschienen — Horst Wagner. An diesem Tag arbeiteten nur zwei Schmelzer am Ofen. Wo war Horst geblieben?

Mit Gewissensbissen lief er am anderen Tag seinem 1. Schmelzer in die Hände. Jule Weidner herrschte ihn an, wo er gestern geblieben sei. Einfach nicht zur Schicht kommen, das sei doch eine große Schweinerei. Der Sündenbock entgegnete, ihm sei auf der Autobahn ein Schlauch geplatzt, deshalb hätte er nicht kommen können. So einfach kaufte ihm Jule das aber nicht ab.

So kam Horsts Bummelschicht vor die Gewerkschaftsgruppe. Die Kollegen sind nicht gerade zärtlich mit ihm umgegangen. Hätte er nicht anrufen können, wenn er schon eine Panne hat?

Wer nahm vor ein paar Jahren denn in der Brigade eine Fehlschicht ernst? Das kann doch einmal Vorkommen, hieß es. Heute dulden sie es nicht mehr, denn es verstößt gegen die Verpflichtung der Brigade, immer gut zu arbeiten. Was sollten sie mit Horst machen? Ihm eine F-Schicht schreiben? Horst ist noch jung und war immer ein guter und verläß-

licher Kumpel. Bei ihm war so. etwas noch nicht vorgekommen.

Die Gewerkschaftsgruppe gab ihm die Möglichkeit, mit einem Tag Urlaub\* diesen Zwischenfall vergessen zu machen. — Hier siehst du: Mehr Stahl schmelzen ist nicht nur eine Sache des Ofens, sondern in erster Linie eine Sache bewußt handelnder Menschen.

\*

Wie die Männer um den Genossen Okoniewski und den Kollegen Weidner im Kollektiv um jede Tonne Stahl ringen, zeigt der Abstich der zweiten Charge in einer Schicht, der fünften in 24 Stunden.

Das Stahlbad beginnt gegen 19.30 Uhr zu wallen. Plötzlich Aufregung am Ofen. Die erste Analyse aus dem Labor weist eine zu hohe Entkohlungsgeschwindigkeit des Stahlbades aus. Woran liegt der Fehler? Wer trägt die Schuld? Der Meister Gerhard Berger deutet an, daß das Bad „zu weich“ eingelaufen sei. 103 Punkte Kohle sind zu wenig. Es mußten mindestens 120 sein. Die Verantwortung dafür trägt der 1. Schmelzer. Jeder Stahlwerker weiß, was es heißt, wenn die Entkohlungsgeschwindigkeit nicht eingehalten wird. Wenn sie nicht auf passen, gibt es eine Charge Schrott.

In dieser Situation war nicht viel Zeit, Prognosen zu stellen. Jetzt mußten sie handeln. Die Qualität war in Gefahr, und schlechte Qualität paßt nicht in ihre Verpflichtung.

Jule Weidner und Günter Okoniewski, die beiden Schmelzer, standen vor zwei Aufgaben. Sie wollten die fünfte Charge noch in dieser Schicht abstechen. Es ging um jede Minute. Andererseits aber galt es, die vorgeschriebene Stahlmarke unbedingt einzuhalten.

Jede Minute ist kostbar. Sie müssen das Stahlbad aufkohlen. Mit dem Schnellaufkohlungsapparat des jungen Gröddtzer Diplomingenieurs-Genossen S e 11 z ist das Aufkohlen eine Momentsache.

Der zweite Schmelzer sticht das Aufkohlungsrohr in die brodelnde Masse. Meister Berger gibt Preßluft. Fauchend, mit einigen atü Druck, wird die Staubkohle in das Bad eingeblassen. Der ganze Prozeß dauert knapp zehn Minuten. Da-