

ringerte Anzahl der verschiedenen Einzelteile. Das wiederum schafft die Voraussetzung, moderne Fertigungsverfahren und eine neue Fertigungsorganisation anzuwenden.

Die Erfüllung des Planfeils Automatisierung erfordert eine weitgehende Standardisierung. Das setzt voraus, daß die Werkleitung den Produktionsprozeß analysiert und die Schwerpunkte für die Standardisierung, Mechanisierung und Automatisierung bestimmt. Im MAW Magdeburg ist das geschehen. Für das Jahr 1961 wurden sieben Maßnahmen für die Automatisierung festgelegt. Im ersten Quartal wurde, wie es der Plan vorsah, die Montagefließreihe für Graugußnormalschieber aufgestellt.

Für die Mechanisierung und Automatisierung ist die Gruppenbearbeitung nach Mitrofanow von großer Bedeutung. Die Mitrofanow-Methode ermöglicht es, in großem Maße zur Serienfertigung überzugehen. Die Parteileitung erarbeitete eine politische Konzeption zur Einführung der Gruppenbearbeitung nach Mitrofanow. Diese Konzeption enthielt die einzelnen politischen Aufgaben für die Leitungen der APO, der BGL und der Werkleitung. Die Mitglieder der Parteileitung führten Aussprachen mit den Sekretären der APO, den Mitgliedern der BGL, der Werkleitung und den Leitern der sozialistischen Kollektive. Dann wurde auf einer Parteiaktivtagung über die Anwendung der Gruppenbearbeitung beraten. Die Teilnehmer legten fest, daß in sechs Produktionsbereichen nach gründlicher Aussprache in den Parteigruppen und Gewerkschaftsgruppen mit der Mitrofanow-Methode begonnen wird.

Wenig später fand eine Beratung des zentralen Neuereraktivs der BGL statt, in der ein zentrales und sechs weitere Mitrofanow-Aktive gebildet wurden. Durch die gute Arbeit dieser Aktive zeigten sich schon nach drei Monaten die ersten Erfolge. Die Betriebsteile Mittelarmaturenbau, Meßgerätebau und „Erich Weinert“ hatten durch die Mitrofanow-Methode in dieser Zeit 3000 Stunden eingespart. Die Konstruktionsbüros Armaturen- und Meßgerätebau begannen die Einzelteile der Erzeugnisse systematisch

in Erfassungslisten nach Dreh-, Fräs-, Guß- und Stanzteilen zu sortieren. Noch in diesem Jahr sollen durch die Gruppenbearbeitung 166 000 DM Grundlohn und über 1,6 Millionen DM für Vorrichtungen und Werkzeuge eingespart werden.

Im Plan der technisch-organisatorischen Maßnahmen (TOM) sind entsprechend der Planmethodik für das Jahr 1961 die Aufgaben zur Mechanisierung der Produktion und Verwaltungsarbeit, zur Verbesserung des innerbetrieblichen Transportwesens, für die Einführung der Erfindungen und Verbesserungsvorschläge und weitere technisch-organisatorische Maßnahmen festgelegt. Die Durchführung der im TOM-Plan des MAW Magdeburg vorgesehenen Maßnahmen garantiert, bei Realisierung der anderen Planteile, daß die im Betriebsplan festgelegte Senkung der Selbstkosten und Steigerung der Arbeitsproduktivität erreicht werden. Dieser Teil des Planes Neue Technik wurde im ersten Quartal mit 104,8 Prozent erfüllt. Nicht zuletzt resultiert dieses Ergebnis aus den reichen Erfahrungen, die in der Arbeit mit dem TOM-Plan bereits in früheren Jahren gesammelt werden konnten.

Der Plan der Brigade „Hermann Marten“ sah zum Beispiel vor, Kegel für Einspritzpumpen maschinell zu läppen. Die Genossen der Parteigruppe dieser Brigade sprachen mit den Kollegen darüber, inwieweit ein überbetrieblicher Verbesserungsvorschlag für das maschinelle Läppen übernommen werden könne. Es zeigte sich, daß das bei den zu fertigenden Erzeugnissen nicht ohne weiteres möglich war. Gemeinsam mit Kollegen aus der Technologie machten die Mitglieder der Brigade dem Sondermaschinenbau des Betriebes bestimmte Vorschläge zum Bau von solchen Läppmaschinen, die den speziellen Bedürfnissen der Produktion im MAW entsprechen. Bereits im März konnten die ersten dieser Maschinen in Betrieb genommen werden. Jetzt ist die Brigade dabei, entsprechend dem Plan Neue Technik die gesamte Arbeitsorganisation zu verbessern und den Anteil der manuellen Arbeit weiter zu verringern. Damit wird eine weitere wichtige Voraussetzung geschaffen, um die im Betriebsplan vorge-