

chen Arbeiterleichterungen führt. Um diese komplexe Wirkung zu erreichen, forderte die Parteileitung bereits im Stadium der Vorbereitung des Vorhabens, erfahrene Facharbeiter aus dem betreffenden Bereich sowie Neuerer und Rationalisatoren und alle mit diesem Vorhaben in Beziehung stehenden Werktätigen in die Variantendiskussion einzubeziehen.

Peter Schütze: Die Parteileitung nahm vor allem Einfluß auf die Entwicklung der sozialistischen Gemeinschaftsarbeit zwischen den Konstrukteuren, Ingenieuren und Produktionsarbeitern bei der unmittelbaren Realisierung der Rationalisierungsmaßnahmen.

Bernd Zänker: Ich muß sagen, daß die Schulen der sozialistischen Arbeit manches zur Klärung beitragen. Ich bin selber Gesprächsleiter und habe dort nicht nur Kenntnisse vermittelt, sondern selbst viele Erkenntnisse gewonnen. Mir wurde dort besonders klar, wie sehr der Techniker die Zusammenarbeit mit Produktionsarbeitern braucht. Ich erfuhr dabei, wie die Kollegen, die unmittelbar in der Produktion arbeiten, doch manches anders, aus einem anderen Blickwinkel sehen als der Ingenieur. Und der Ingenieur braucht dringend auch diese Sicht, um in seiner Konstruktions- oder Rationalisierungsarbeit Erfolg zu haben.

Hans Thalheim: Deshalb wurde u. a. der konkrete -Schluß gezogen, daß die Techniker 14 Tage lang unmittelbar in der Produktion die Ergebnisse ihrer Arbeit überprüfen und so in die Lage versetzt wurden, sie wirkungsvoll zu verbessern.

Bernd Zänker: In der Forschung und Entwicklung können wir uns auf ein erfahrenes und festes Kollektiv stützen. Wir arbeiten alle sehr eng zusammen. Das hat das Vertrauen der Kollegen zu den Genossen und umgekehrt gefördert. Damit hat sich auch eine gute Einstellung der Mitarbeiter zu ihrer Arbeit entwickelt. Alle wissen, wofür sie arbeiten. Das wird besonders deutlich, wenn es zum Beispiel darum geht, bereits am Reißbrett mit dem Kampf um eine hohe Materialökonomie zu beginnen. In jeder Besprechung lenken die Genossen das Gespräch auf die Materialökonomie, auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität und auf die weitere Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen der Werktätigen.

Neuer Weg: Und welche Ergebnisse liegen nun vor — besonders hinsichtlich der Materialökonomie?

Hans Thalheim: Die sozialistische Gemeinschaftsarbeit entwickelte sich in den Phasen der Projektierung und Realisierung des Rationalisierungsobjektes gut. Ein Ausdruck dafür sind die zahlreichen Kollektiv- und Einzelpflich-

tungen. Anlässlich besonderer gesellschaftlicher Höhepunkte in der DDR wurden wichtige Teilkapazitäten, wie das Außensilolager mit pneumatischer Förderanlage und die kontinuierliche Selbstfärbanlage, übergeben. Sie trugen nicht nur erheblich zur guten Planerfüllung des Betriebes in den Jahren 1974 und 1975 bei, sondern ermöglichten u. a. die Einführung des Großbindeversandes für das Plastgranulat in Straßensilofahrzeugen, wodurch allein Materialkosten in Höhe von 450 000 Mark jährlich eingespart werden. Nicht unerheblich sind ferner die damit verbundenen Materialeinsparungen durch Wegfall der Plastsäcke, in denen das Granulat früher transportiert wurde, und die Reduzierung der Schüttverluste auf ein Minimum. Das geht einher mit der Tatsache, daß vom Einfüllen bis zum Versand keine Hand mehr an das Produkt herankommt.

Rainer Irrgang: Das ist aber noch nicht alles! Beim Blasen der Plastikflaschen bilden sich am Flaschenhals sogenannte „Butzen“. Früher mußten diese mit der Hand abgetrennt werden. Sie waren Abfall, verlorenes Material. Heute werden diese „Butzen“ mit Hilfe der neuen Technologie automatisch abgetrennt und sofort wieder mit verarbeitet. Es gibt keinen Abfall mehr. Jeder „Butzen“ wiegt etwa fünf Gramm. Bei 200 Flaschen ist das bereits ein Kilogramm. Da wir aber in einem Jahr mehrere Millionen Flaschen hersteilen, kann sich jeder ausrechnen, daß es hier bei der Materialökonomie um Tonnen wertvollen Plaststoffes geht.

Alle arbeiten an Neuerervorschlägen

Peter Schütze: Das Ziel ist das abfalllose Fahren dieser Anlage, dafür ist sie konzipiert. Natürlich muß das im Zusammenhang mit der Vermeidung von Transport- und Schüttverlusten gesehen werden. Das heißt, alle Faktoren, die auf die Materialökonomie Einfluß haben, müssen auch in der täglichen Arbeit, in ihrem Zusammenhang gesehen werden. Dann ist mit dieser Anlage eine hohe Materialökonomie zu erreichen. Das heißt, alle Aggregate und Maschinen sind voneinander abhängig. Die kleinste Störung an irgend einer Maschine oder einem Aggregat wirkt sich auf die gesamte Anlage aus. Jeder Anlagenfahrer, jeder Einrichter und jeder Schichtleiter trägt deshalb eine hohe Verantwortung.

Bernd Zänker: Durch die komplexe Rationalisierung der Blaserei werden Voraussetzungen geschaffen, die Warenproduktion auf 231 und die Arbeitsproduktivität auf 200 Prozent zu steigern. Noch erreichen wir aber diese Steigerungen nicht, weil es bisher nicht gelungen ist,