



Wie die Grundfonds besser auslasten? Das war eine der Fragen, die Genosse Dietmar Fuhrmann, Bereichsleiter der Großteilbearbeitung im VEB WEMA Aschersleben, mit den Genossen Fredi Marquardt und Olaf Schrader, Fräser im durchgängigen Schichtbetrieb (v. r. n. l.), in Vorbereitung der Plandiskussion 1985 erörterte.

Foto: Gransalke

Die Genossen gingen und gehen bei all diesen Gesprächen also immer davon; aus, daß ein solches Schichtsystem ein gravierender Eingriff in das persönliche Leben des einzelnen ist. Dennoch zeigen die Betriebsangehörigen großes Verständnis für die Notwendigkeit der durchgängigen Schichtarbeit, wenn auch dieser und jener einige seiner bisherigen Lebensgewohnheiten ändern muß.

Heute arbeiten in den Bereichen Klein- und Großteilbearbeitung 10 CN- und CNC-Maschinen rund um die Uhr, bei denen eine kalendertägliche Nutzung je Maschine von bisher 19,5 Stunden erreicht wird.

Zu den Voraussetzungen dafür gehörten wissenschaftlich-technisch gut durchdachte Rationalisierungsmaßnahmen. Zum Beispiel wurden 1SIC- und CNC-Maschinen mit Robotertechnik gekoppelt. Wa-

ren früher in der Kleinteilbearbeitung 42 Drehmaschinen im Einsatz, so sind es heute bei einer Produktion, die sich in den letzten 10 Jahren fast verdoppelt hat, nur noch 9 Drehmaschinen sowie 18 NC- bzw. CNC-Maschinen, von denen mehrere (bis zu 5 Stück) von einem Arbeiter bedient werden. Entsprechend der Orientierung im Kampfprogramm unserer Grundorganisation für 1984 wird bis zum 35. Jahrestag der DDR ein Großteilbearbeitungszentrum (Fräsen und Bohren) für die durchgängige Schichtarbeit vorbereitet. Ebenfalls rund um die Uhr arbeitet seit Anfang des Jahres unsere EDV-Anlage. Gegenwärtig sind insgesamt 72 Genossen und Kollegen im durchgängigen Schichtsystem tätig.

Karl Blesse

ParteiSekretär im VEB Werkzeugmaschinenfabrik Aschersleben

Leserbriefe »p lii inner¹ i

mer komplizierter werdenden Transport-, Umschlag- und Lagerprozesse, aber auch an den Kampf um die tägliche Qualitätsarbeit.

Große Beachtung schenkt die Parteileitung der schnelleren Anwendung von neuen wissenschaftlich-technischen Erkenntnissen in der Produktion, der weiteren schrittweisen Modernisierung unserer Grundfonds, vor allem durch unseren eigenen Rationalisierungsmittelbau. Unter Parteikontrolle stehen Schwerpunktaufgaben aus dem Plan Wissenschaft und Technik. Für die Hauptzeugnisse des Betriebes liegen Weltstandsvergleiche vor, die ständig aktualisiert werden.

Vorrangig schenken die Genossen einer hohen Materialökonomie und der größtmöglichen Veredlung der uns zur Verfügung stehenden Materialien und Rohstoffe Beachtung. So gelangen uns in der Erzeugnisenwicklung beachtliche Effekte zur Gebrauchswertsteigerung bei gleichzeitiger Selbstkostensenkung.

Eine weitere Festlegung der Parteileitung in Auswertung der 8. Tagung des ZK lautete: in Vorbereitung des 35. Jahrestages der DDR sichern wir die politische Führung der „O-Fehler-Arbeit“. Mit einem Anteil der Q-Produktion an der Gesamt-IWP von 51,9 Prozent geben wir Kommunisten uns

nicht zufrieden. Wir sind gemeinsam mit der staatlichen Leitung und der Betriebsgewerkschaftsleitung zu der Erkenntnis gekommen, daß keiner das Recht auf ein fehlerhaftes Produkt hat. Wir ringen deshalb darum, daß in allen Arbeitskollektiven mehr Eigenkontrolle durchgeführt wird, daß nachweisbare Veränderungen in der Haltung der Werk tätigen zur Qualität erreicht werden. Damit wollen wir dem verpflichtenden Begriff „Qualitätsarbeit aus der DDR“ immer mehr Geltung verschaffen.

Klaus-Martin Luther

ParteiSekretär im VEB Kabelwerk Vacha