

Was hier gesagt wurde, gilt auch für die volle Auslastung aller anderen Produktionskapazitäten. Wir dürfen es einfach nicht mehr zulassen, daß, wie es in der Werkzeugfabrik Treptow der Fall war, in der Nachtschicht im Automaten-

saal nur ein einziger Automat läuft, oder daß in der mechanischen Werkstatt von Kühlautomat immer noch über die Einführung des Zwei- und Dreischichtensystems diskutiert wird. Es gibt hier also noch immer viele Reserven.

## **Wissenschaftlich-technischer Fortschritt ist politischer Kampf**

**Genosse Kurt Gehrisch, Werkleiter des VEB Apparate- und Rohrleitungsbau Reinsdorf, auf der Kreisdelegiertenkonferenz Wittenberg**

Im Entschließungsentwurf für unsere Kreisdelegiertenkonferenz heißt es: Die Hauptmethode zur Steigerung der Arbeitsproduktivität ist die Durchsetzung des technisch-wissenschaftlichen Fortschritts. Deshalb wird festgelegt, daß die Partei- und Werkleitungen die Arbeit mit dem Plan Neue Technik in den Mittelpunkt ihrer Arbeit zu stellen haben. Am Beispiel unseres Betriebes, des VEB Apparate- und Rohrleitungsbau Reinsdorf, möchte ich darlegen, wie der Schritt vom Einzelbeispiel zur Massen Anwendung gemacht wurde, das heißt, wie alle Kollegen unseres Betriebes für das Neue gewonnen wurden.

Als wir von der WB die Planzahlen für das Jahr 1962 erhielten, erforderten die vorgesehenen Kennziffern für die Steigerung der Arbeitsproduktivität insgesamt 105 000 Stunden, das sind etwa 13 Prozent, durch TOM einzusparen. In einer gemeinsamen Sitzung von Werkleitung, Parteileitung und BGL stellten wir fest, daß unter den leitenden Wirtschaftsfunktionären keine Einmütigkeit über die geforderte Steigerung der Arbeitsproduktivität bestand. So waren der kaufmännische Leiter, der Technische Leiter und auch der Planungsleiter der Meinung, daß die geforderte Stundeneinsparung nicht möglich sei. Dazu wären mehr Investitionen, insbesondere Baumaßnahmen, notwendig, um weitere technisch-organisatorische Maßnahmen wirksam werden zu lassen. Es war notwendig, zuerst hier Einmütigkeit zu erreichen.

Dann gingen wir daran, Arbeitsgruppen zu bilden, die unter weitgehender Einbeziehung der Werktätigen des Betriebes den gegenwärtigen Stand des Produktionsniveaus zu analysieren — und dar-

auf aufbauend —, den Entwurf der einzelnen Teile des Planes Neue Technik zu erarbeiten hatten. So wurden Arbeitsgruppen für Forschung und Entwicklung, Standardisierung, Qualitätsentwicklung und Qualitätssicherung, für den Plan der TOM, Plan der Mechanisierung, für Qualifizierung usw. gebildet. Am Beispiel der Arbeitsgruppe für Standardisierung möchte ich die Zusammensetzung der Arbeitsgruppe zeigen. Den Vorsitz übernahm der dafür verantwortliche Ingenieur. Die anderen Mitglieder der Arbeitsgruppe kamen aus der Schlosserei, Kupferschmiede, und Montage. Eine solche Arbeitsgruppe war in der Regel sechs bis acht Kollegen stark.

Bei ihrer Zielsetzung gingen die Arbeitsgruppen von den Kennziffern aus, die uns von der WB überreicht wurden. Aus der Arbeit dieser Gruppen entstand der erste Entwurf des Planes Neue Technik, der nunmehr der gesamten Belegschaft zur Diskussion unterbreitet wurde. Damit begann die zweite Etappe der Planausarbeitung. Jetzt kam es besonders darauf an, die politisch-ideologische Basis herauszuarbeiten. Zunächst berieten wir den Entwurf in einer Parteileitungssitzung, dann gingen wir in die Parteigruppen und in eine Mitgliederversammlung der gesamten Betriebsparteiorganisation. Ich möchte diese Arbeitsweise besonders hervorheben, weil wir dadurch in die Lage versetzt wurden, die ökonomischen Probleme mit den politischen Aufgaben zu verbinden. In den Brigaden legten wir darauf Wert, nicht allgemein über die Maßnahmen zu sprechen, sondern das Spezifische, entsprechend dem jeweiligen Erzeugnis zu behandeln. Dadurch erreichten wir in den Brigaden sehr schnell eine