

gebracht werden. Material-, Geld- und Zeiteinsparung wird in Zukunft durch diese Veränderung die Folge sein. Weiter wurde verlangt und beschlossen, den Brigaden eine Abrechnung auf der Grundlage der technisch-wirtschaftlichen Kennziffern zu übermitteln, um daraus stets über den Stand der Selbstkosten pro t Roheisen informiert zu sein. Jede Brigade ist daran interessiert, zu erfahren, wie hoch ihre Selbstkosten sind. Dieser Vergleich von Monat zu Monat und von Ofen zu Ofen wird beweisen, wie unterschiedlich die Kosten pro t Eisen sind und einen Erfahrungsaustausch zur Übertragung der besten Erfahrungen auf die im hohen Kostenstand liegenden Öfen auslösen. Die Produktionsberatung zeigte eindeutig, wie die schöpferische Initiative der Kumpel zum Durchbruch kam, wie sie Gelegenheit nahmen, Mißstände aufzudecken, um die Arbeitsorganisation im Produktionsablauf zu verbessern. Dieser aktive Anteil der Werktätigen an der Lenkung des Betriebs, an der Aufdeckung von Fehlern und Mängeln in der Produktion zeigt die großen betrieblichen Reserven und garantiert die Erfüllung unserer Pläne.

Aber was geschah nach dieser Produktionsberatung?

Nach acht Tagen fehlte an den Ofenbühnen immer noch die schriftliche Bekanntgabe der Beschlüsse aus der Produktionsberatung. Es war also keine unmittelbare Arbeiterkontrolle in den drei Schichten über die Beschlüsse und die bisherigen Ergebnisse dieser Maßnahmen möglich. Partei und Gewerkschaft haben bisher keine ernsthafte Kontrolle über die kurzfristig zu erfüllenden

Verpflichtungen ausgeübt. Am 1. Juli 1954 war der letzte Erfüllungstermin für die beschlossenen Aufgaben. Von seiten der Kumpel wurden zwar die kurzen Arbeitsberatungen bei der Schicht übergabe durchgeführt, die gegenseitige Hilfe von Ofen zu Ofen ist Wirklichkeit geworden, aber die Verbesserungen, die zu einer Veränderung am Arbeitsplatz führen sollten, waren noch nicht spürbar. Die Kumpel kritisierten hartnäckig gegenüber den Genossen, daß die Termine schon wieder überschritten seien. Das bewirkte endlich, daß die Kontrolle der Genossen gegenüber den Verantwortlichen einsetzte. Diese konsequente Kritik führte dazu, daß Anfang Juli ein Teil der Vorschläge verwirklicht wurde; z. B. ist jetzt die Schlackenlochstopfmaschine in Betrieb genommen worden und hat sich einwandfrei bewährt. Andere Verbesserungen sind noch in Vorbereitung.

Werden die Vorschläge der Kumpel nicht durchgeführt, dann ist jede weitere Produktionsberatung unwirksam und verliert auch ihren Sinn. Jede nachlässige Kontrolle der Verwirklichung der Aufgaben gefährdet die weitere Entwicklung der Kritik der Belegschaften. Es gilt also, die wichtigste Waffe zur Erfüllung des Betriebsplanes und um ein hohes Entwicklungstempo des sozialistischen Aufbaues, die Produktionsberatungen, nicht länger durch formale Beschlußfassungen zu gefährden. Die Partei im Eisenhüttenkombinat „J. W. Stalin“ muß ihr Kontrollrecht verstärkt und auch rechtzeitig ausüben und unbedingt dafür sorgen, daß die Kumpel nicht wieder enttäuscht werden.

Herbert Hanisch

Im Stahlwerk Silbitz hat der Kampf gegen den Ausschuß begonnen

Strengste Sparsamkeit ist ein Prinzip der sozialistischen Produktionsweise. Auf dem IV. Parteitag führte Genosse Walter Ulbricht im Rechenschaftsbericht des Zentralkomitees aus, daß die Sparsamkeit in der volkseigenen Industrie die wichtigste Akkumulationsquelle ist. Der in den Betrieben, insbesondere in den Gießereien anfallende Ausschuß steht im krassen Widerspruch zu dieser Forderung. Jeder Ausschuß ist eine Vergeudung von Material und Arbeitszeit und erhöht die Kosten der Produktion. Der Kampf um die Durchsetzung des Sparsamkeitsregimes ist somit eng verbunden mit dem Kampf gegen den Ausschuß.

Aus dieser Erkenntnis heraus führen auch die Kumpel im Stahlwerk Silbitz, geführt von der Betriebsparteiorganisation, den Kampf gegen den Ausschuß. Die Wirtschaftsfunktionäre des Werkes suchten die Ursachen für den hohen Ausschuß vor allem in objektiven Schwierigkeiten, wie beengte Raumverhältnisse u. a. Als zu Beginn des Jahres sehr viel kleinere und komplizierte Teile zu fertigen waren, bezeichneten sie das als eine der Hauptursachen.

Die Betriebsparteiorganisation erkannte von vornherein, daß die schlechte Arbeitsorganisation, die ungenügende Kontrolle und mangelnde Aufsichtspflicht — subjektive Faktoren also — die hauptsächlichsten Ursachen

für die hohe Ausschußquote sind. Getragen von der Erkenntnis, daß alle „objektiven Schwierigkeiten“ überwunden werden, wenn der subjektive, eiserne Wille zu ihrer Beseitigung vorhanden ist, und daß es darauf ankommt, vor Schwierigkeiten nicht zu kapitulieren, sondern dieselben zu überwinden, berief die Betriebsparteiorganisation am 24. März 1954 das Parteiaktiv zu einer Tagung ein. In einer kämpferischen und kritischen Auseinandersetzung zeigten die Genossen an vielen Beispielen auf, daß tatsächlich subjektive Faktoren die Quelle des Ausschusses bilden. Dazu gehören ungenügende Ausbildung eines großen Teiles der Former, das Fehlen einer guten Technologie, schlechte Arbeitsorganisation sowie mangelhaft vorbereitete Produktionsbesprechungen.

Die Genossen des Parteiaktivs gaben der Betriebsparteiorganisation wertvolle Anregungen und Hinweise. Als Ergebnis der Diskussionen konnte eine Entschließung ausgearbeitet werden, die zum Ausgangspunkt der Bekämpfung des Ausschusses in unserem Betrieb wurde. Darin heißt es: Um die Mißstände zu beseitigen, die einen so hohen Ausfall von Ausschuß und schlechter Qualität verursachen, ist folgendes erforderlich:

1. Erfolge im Kampf gegen den Produktionsausschuß werden wir nur in dem Maße erreichen, wie wir als Partei es verstehen, die politische Massenarbeit zu organi-