

## Die Pflicht eines jeden Genossen: Unduldsamkeit gegenüber allen Mängeln im Produktionsprozeß

Das 21. Plenum des ZK stellt uns klar vor Augen, wie notwendig es für jeden Genossen, besonders für die Betriebsarbeiter, ist, die Wirksamkeit der ökonomischen Gesetze zu kennen und zu beachten. Wenn wir im gemeinsamen Kampf alle Verletzungen der ökonomischen Gesetze schnell beseitigen würden, ergäben sich zweifellos große Möglichkeiten, um neben einer Steigerung der Produktion auch die Rentabilität zu sichern. Es ist zum Beispiel in unserem Betrieb, im VEB Waggonbau Ammendorf, zu einer schädlichen Praxis geworden, daß viele Genossen wohl Mißstände in der Produktion erkennen, gegen sie wettern, sich aber nicht dafür verantwortlich fühlen, diese Mängel konsequent beseitigen zu helfen. Die Forderung des 20. Plenums lautet aber: „In allen Betrieben muß eine Atmosphäre der Unduldsamkeit gegen schlechte Qualität herrschen.“ Oft hört man aber: „Warum soll ich mir den Mund verbrennen, es ist doch Pflicht der Genossen der Werksleitung, solche Mißstände nicht zu dulden. Die müssen doch auch Augen im Kopf haben.“

In solchen Äußerungen offenbart sich gleichzeitig aber auch die mangelhafte Tätigkeit unserer Parteiorganisationen, die die Forderung des 20. Plenums nicht in den Mittelpunkt ihrer Tätigkeit stellen, worin es heißt: „Sie (die Grundorganisation der Partei — R. B.) müssen eine solche Erziehungsarbeit leisten, daß bei der Lösung der Aufgaben die Mitglieder und Kandidaten unserer Partei in der vordersten Front stehen und beispielhaft allen Werktätigen vorangehen.“

Erst am 17. November 1954, etwa sechs Wochen nach dem 20. Plenum, wurde bei uns eine Aktivtagung durchgeführt, in der alle Mitglieder und Kandidaten aufgerufen wurden, sich an die Spitze des Kampfes um die Planerfüllung zu stellen. Viel zuwenig stand aber im Mittelpunkt der Aktivtagung die Verallgemeinerung der besten Erfahrungen der Genossen und parteilosen Kollegen im Kampf um eine bessere und billigere Produktion und die Orientierung jedes Mitglieds und jedes Kandidaten auf seine konkreten Pflichten. Wir werden das aber jetzt verstärkt in den Mitgliederversammlungen und Versammlungen der Parteigruppen tun.

Welche Mißstände sind bei uns vorhanden \*und welche Bestrebungen gilt es zu verbreiten? „Das Sparsamkeitsregime ist die Methode des sozialistischen Wirtschaftens, deren Ziel es ist,

die höchstmöglichen Resultate mit den geringsten Aufwendungen zu erreichen“ (Lehrbuch der Politischen Ökonomie, Kap. XXXIII). Die Verstöße gegen dieses Prinzip sind bei uns besonders groß und zeigen sich in folgendem:

- a) Immer wieder wird über Material falsch disponiert, und es werden, z. B. durch übermäßige Zerspannung von Material, die Herstellungskosten erhöht;
- b) es gibt beim Ein- und Umrichten der Maschinen und Werkzeuge besonders hohe Verlustzeiten, und die produktive Arbeitszeit wird ungenügend ausgenutzt;
- c) die Ausschußproduktion ist in vielen Fällen hoch und unkontrolliert.

Einige Genossen und Kollegen begannen, dagegen eine Offensive einzuleiten. Im Kampf gegen die Bereitstellung falschen Materials wurde die Empörung mehrerer Kollegen von einigen Genossen dahingehend ausgenutzt, daß wir eine Überprüfung durch die Hauptverwaltung Lok- und Waggonbau erwirkten. Im Betrieb selbst kamen wir nicht weiter, weil bei den Wirtschaftsfunktionären unseres Werkes die Auffassung bestand, daß man nichts ändern könne, weil die „derzeitige Lage, besonders durch die Spaltung hervorgerufen“, einen anderen Weg nicht zulasse. Die Aussprache der Vertreter der Hauptverwaltung mit einer Anzahl von Aktivisten und Bestarbeitern der Dreherei schloß mit dem Auftrag, daß sämtliche -Fertigungs- und Auswechslungen nach nicht maßgerechtem Material genauestens von der Technologie zu überprüfen sind, wobei besonders die Gründe für die nichttermingerechte Bereitstellung von maßgerechtem Material untersucht werden sollte. Für die Durchführung zeichnete der Haupttechnologe verantwortlich. Damit verstärkten wir die kritische Einstellung der Kollegen gegenüber diesen Produktionshemmnissen und vergrößerten die Atmosphäre der Unduldsamkeit bei den Kollegen der Materialbeschaffung.

Das übermäßige Auftreten von Verlustzeiten und unproduktiven Arbeitsstunden, besonders beim Ein- und Umrichten der Drehbänke, hat seine Ursache in der mangelhaften Organisation und Planung der Produktion bis an die einzelnen Maschinen. So ist es Praxis gewesen, daß die Verteilung der Produktionsaufgaben in den Brigaden nicht nach Plan vor sich ging, sondern anarchisch, nach Belieben des Brigadiers.

Damit sind aber Verschleierungen, Ver-söhnlerum und Vetternwirtschaft Tür und Tor geöffnet. Um diesem zu begegnen, habe ich gefordert, das Prinzip „gleiche Arbeit an gleichen Maschinen“ durchzusetzen. Der größte Teil der Kollegen unterstützte mich dabei. Wir veranlaßten unseren Fertigungsleiter zu der Verpflichtung, bis zum Anlauf des letzten Jahres unseres ersten Fünfjahrplans eine Aufschlüsselung des Produktionsplans bis auf jede Maschine zu garantieren. Einige Genossen, die an Drehbänken arbeiten, haben ihre Mitarbeit dafür zugesichert. Wir haben bei uns bereits zahlreiche Beweise, daß an den wenigen Maschinen, wo die gleiche Arbeit garantiert ist, sowohl eine Stabilität in der Norm und Planerfüllung als auch eine ausschußfreie Produktion sowie eine ständige technische Vervollkommnung an der Maschine, in der Handhabung und Arbeitsfertigkeit vorhanden sind. Bequemlichkeit, faule Ausreden und dergleichen waren die Ursache, daß es noch nicht überall so ist. Mit der Aktivierung unserer Parteiorganisation werden wir diese Frage lösen und das Prinzip der gleichen Arbeit an gleichen Maschinen wird eine der Grundlagen für den individuellen Wettbewerb von Maschine zu Maschine sein, an dessen Vorbereitung wir jetzt arbeiten. Damit schaffen wir auch die Möglichkeit, um bei uns das System der Plandiskussion nach den Erfahrungen des VEB Wärmegeräte-Armatur-en-Werk, Köpenick, ständig anzuwenden.

Es ist bedauerlich, daß uns Verantwortlichen im Betrieb und im Ministerium bisher nur sehr beschränkt die Möglichkeit gegeben wurde, über den Inhalt der Methode: „100 Werkstücke — 100 Teile bester Qualität“, über die ich bereits in Heft 18 des „Neuen Wegs“ schrieb, vor Brigadiern, Aktivisten, Bestarbeitern, Wirtschaftsfunktionären usw. sowohl im eigenen Betrieb als auch in anderen Betrieben zu berichten. Diese an der Revolverbank 121 verwirklichte Methode wurde bereits von mehreren Drehern übernommen. Obwohl uns unsere Betriebsparteileitung, die BGL<sup>1</sup> und die Wirtschaftsfunktionäre wenig unterstützen, hat sich unter der genannten Losung bereits eine Bewegung entfaltet, deren Inhalt der Kampf gegen Oberflächlichkeit und Unachtsamkeit in der Arbeit ist.

So wie es an der Revolverdrehbank 121 gelang, trotz großer Anzahl der zu produzierenden Teile den Ausschuß gänzlich zu beseitigen (gegenüber früher mit einer Quote von zwei Prozent), so gibt es jetzt bereits an weiteren Drehbänken ähnliche Erfolge. Diese überzeugenden Beweise haben zur Anwendung der Methode auch in anderen Betriebsabteilungen und selbst