

einer Jugendbrigade in Wroclaw, Volkspolen, zur Sache aller Kollegen. Bisher bildete sich eine weitere Jugendbrigade der Dreher.

So hilft die Partei den Genossen Meistern, die jungen Menschen kennenzulernen und sie zu erziehen.

Die Genossen Meister unserer Dreherei meinen es alle gut, aber dennoch ist ihre Handlungsweise unterschiedlich. Der Meister Genosse Henze ist ruhig, er spricht mit den Kollegen eindringlich und versteht es, sich zu beherrschen, wenn Kollegen auf brausen. Seine besonnenen Worte wirken erzieherisch auf die Arbeiter.

Der Meister Genosse Klepzig dagegen ist oft aufbrausend, er poltert und schimpft, das wirkt nicht erzieherisch, sondern einschüchternd. In seiner Arbeit ist er konsequent, ein klassen- und pflichtbewußter Genosse. Aber konsequent zu sein, heißt erst recht, kameradschaftlich überzeugen. Hat ein Arbeiter einen Fehler gemacht, dann muß der Meister mit allem Nachdruck auf die Auswirkungen hinweisen, aber dabei muß herauskommen, daß gemeinsam besser gearbeitet wird. Die Arbeiter bekommen es tagtäglich am eigenen Leibe zu spüren, wie ein Abteilungsleiter oder Meister die Produktion leitet. Beim einen klappt es besser, beim anderen schlechter. Woran liegt das? Natürlich gibt es hierfür alle möglichen Ursachen. Doch die Hauptsache ist wohl, wie ein Abteilungsleiter oder Meister die Arbeit des einzelnen Arbeiters organisiert. Hierin zeigt sich besonders, ob die betreffenden es verstehen, ihren Abschnitt zu leiten oder nicht.

Ein Meister hat darauf zu achten, daß die Produktion zügig verläuft und unnötiges, oftmaliges Umrichten von Drehbänken und anderen Maschinen vermieden wird. Bei uns, im VEB Waggonbau Ammendorf, ist der Plan manchmal in Gefahr, weil die Meister ihre wichtigste Arbeit nicht so beachten, wie es sein sollte. Unsere Brigade dreht unter anderem Flanschen für Weitstrecken wagen und bemüht sich, der Montage die Teile termingemäß und in hoher Qualität zu liefern. Aber oftmals sind keine Schmiedeteile zum Bearbeiten vorhanden und die Folge ist: Die Montage kommt in Druck. Der Abteilungsleiter der Fertigung, Genosse Bach, läuft dann umher, von der Dreherei zur Schmiede, zur Zuschneiderei und schließlich zur Werkleitung, um diese Teile zu bekommen. Das ist nicht in Ordnung. Es gibt zwar Terminpläne in allen Produktionsabteilungen, aber mit der Materialbereitstellung hapert es. Und so kommt es dann, daß z. B. der junge Dreher Helmut Reimann vorwurfsvoll sagt: „Weshalb kann man mir nicht sagen, was ich in einem bestimmten Zeitraum zu produzieren habe?“ — Oftmals kommen unsere Meister und sagen zu diesem oder jenem Dreher: „Du mußt schnell umrichten, wir haben ganz dringende Arbeiten, die morgen gebraucht werden.“

Und so kommt es dann, daß Helmut Reimann oft seine Werkzeuge wechseln muß und die Maschine nicht voll ausnutzt. Aber noch mehr hängt damit zusammen, und zwar vor allem die Frage der technisch begründeten Arbeitsnormen. Bei uns im Werk beträgt der Anteil der TAN 16 Prozent, in der Dreherei sind nur 3 Prozent aller Arbeitsnormen technisch begründet. Der Anteil der TAN an den Arbeiten in unserer Brigade liegt dagegen bei etwa 35 Prozent. Der Anteil würde zweifellos viel höher liegen, wenn die Arbeitsorganisation und die Materialbereitstellung besser wäre. „Ich würde nach technisch begründeten Arbeitsnormen arbeiten“, so sagen oft Arbeiter, „aber wie gleiche ich die Verlustzeiten des Einrichtens, des Besorgens von Zeichnungen und Werkzeugen aus?“ Das ist oft der Grund dafür, daß einige Kollegen sich skeptisch gegenüber der technisch begrün-