

deten Arbeitsnorm verhalten. Anstatt die berechtigten Sorgen der Arbeiter zu beachten und die Arbeitsorganisation zu verbessern, sehen einige TAN-Bearbeiter ihre Aufgabe nur darin, die Norm am Schreibtisch auszurechnen.

Der junge Dreher Klaus Heyner fertigte Produktionsteile, für die er pro Stück eine Vorgabezeit von elf Minuten hatte, er brauchte aber mehr als zwanzig. Der TAN-Bearbeiter, Kollege Paul Müller, besaß nicht den Mut, dies anzuerkennen, trotzdem seine Teilaufnahme 20 Minuten Arbeitszeit pro Stück bestätigte. Das verärgerte den jungen Arbeiter, und wir erwirkten eine gerechte Regelung, damit der Begriff „TAN“ nicht entstellt wird.

Wir haben bei uns einen Wettbewerb von Mann zu Mann. Aber nicht alle Kollegen können sich zur Beteiligung entschließen. Viele sagen: „Gebt uns die Voraussetzung, sagt unseren Plananteil und sorgt für reibungslose Materialbereitstellung, dann machen wir mit.“

Weiß der Arbeiter, was er in einem bestimmten Zeitraum zu leisten hat, dann ist der Erfolg sicher. Wir hatten im vorigen Jahr Achsenbuchsgehäuse für den Export zu produzieren. Der Termin war der 31. Dezember 1954, Material war da, und die Arbeiter führten den Kampf um die vorfristige Planerfüllung. Es war genau festgelegt, welche Maschinen und Kollegen diesen Auftrag zu erfüllen hatten. Die Kollegen Herbert Röttscher, Kurt Zimmermann und Heinz Mangold vollbrachten neben anderen Kollegen oft wahre Heldentaten. Zuvor hatten sie gemeinsam mit dem Abteilungsleiter ein komplexes Arbeitsbereich organisiert, um die Achsenbuchsgehäuse ohne unnötige Verlustzeiten bearbeiten zu können; denn vorher wurden die Gehäuse mehrmals in der Halle von einer Stelle zur anderen hin- und hergefahren. Der Erfolg war: Der Plan wurde 16 Tage vorfristig und ohne jeglichen Ausschuß erfüllt.

Aber jetzt will es oftmals nicht klappen. Ist das Kollektiv, sind die Arbeiter schlechter geworden? Nein! Es fehlt oft die straffe Organisation der Arbeit.

Der junge Arbeiter Willfried Hahn bewies in der Fertigung von Achsenbuchsgehäusen und beim Bohren, daß er ein guter Arbeiter ist. Als er an der Revolverbank angelernt wurde, schien es nicht der Fall zu sein. Was war die Ursache? Willfried mußte aber oft warten, bis der Einrichter zu ihm kam, hatte Verlustzeiten, und schon zeigte sich bei ihm Mißstimmung und sein Interesse sank.

Kann man rhythmisch und flüssig arbeiten, dann ist das eine andere Sache. Beim Drehen von Flanschen hatte Genosse Rudi Bühring seine Leistung erhöht. Dabei spielten die Uhren in unserer Abteilung auch eine Rolle, stündlich kontrolliert er seine Leistung. Waren es beispielsweise in der Nachtschicht in der ersten Stunde 45 Teile, die Genosse Bühring bearbeitete — 50 sollten es werden —, so drehte er in den darauffolgenden Stunden 52, 53 und 54 Teile. Dieses Anspornen durch stündliche Kontrolle erhöht die Leistung und hilft mit, die Arbeit zu einer richtigen Freude zu machen. Ist man in diesem Rhythmus, und der Meister kommt und sagt: „Halt, wir brauchen andere Teile, also mach' Schluß“, dann ist das gleichbedeutend mit Herzbeklemmungen. Man verliert die Lust, wird gleichgültig und sagt sich: „So ein Mißwieder was anderes“, und schließlich leidet die Norm und Planerfüllung. Das kann eben nur da eintreten, wo mit den Arbeitern nicht darüber gesprochen wird, wie die Produktion planmäßig organisiert werden kann. Jeder ehrliche Arbeiter hat Würde, seine reichen Erfahrungen und andere Vorzüge. Er bemüht sich, sie zum Besten auszunutzen, er will zu denen gehören, die maßgeblich zur Planerfüllung beitragen.