

ganz wenigen Fällen legten die verantwortlichen Funktionäre die Höhe des Prämienlohns nach dem Leistungsprinzip fest. Die Werkleitung zahlte regelmäßig 15- oder 20prozentige Leistungszuschläge; sie wurden zum Lohnbestandteil. Der materielle Anreiz des Prämiensystems ging damit verloren. Im Betrieb betrug die durchschnittliche Normerfüllung im September 165,7 Prozent; in der Wäscherei und in der Pleuelstangenstraße über 180 und in der Gewindeschneiderei sogar 191,9 Prozent. Von 864 im Leistungslohn arbeitenden Produktionsarbeitern erfüllten 697 Kollegen die Normen von 140 bis über 200 Prozent. Technisch begründete Arbeitsnormen gab es aber im gleichen Monat nur 39,5 Prozent. Bei der Untersuchung der Normen ergab sich, daß einige Kollegen die Normerfüllung künstlich gesteigert hatten. Die Kollegen nahmen Eintragungen auf den Lohnscheinen — ohne Angabe der Anfangs- und Endzeit — selbst vor. Meister Frey von der Motorenstraße sagte: „Die Lohnscheine sammeln die Meister erst vor Schichtschluß ein und zeichnen sie ab.“ So können die Meister aber nicht kontrollieren, ob zum Beispiel ein Arbeitsauftrag mit einem anderen Auftrag kompensiert wurde oder erhöhte Wartestunden ausgewiesen werden. Manche Meister und Brigadiere achteten auch nicht darauf, daß die Kollegen die Qualitätsvorschriften richtig einhielten. In der Spritzerei z. B. spritzen die Kollegen nicht immer, wie vorgeschrieben, alle Teile zweimal.

Mit Recht bezeichnete das Parteileitungsmitglied Genosse Lies eine solche Schluderei in Lohnfragen mit „Opportunismus, der ihm schon viele Kopfschmerzen bereitet hat“. Der Technische Leiter, Kollege Herzog, versprach erst vor kurzem den Arbeitern in der Kurbelwellenschleiferei, er werde dafür sorgen, daß diese Kollegen den höchsten Durchschnitt der alten Kurbelwellenproduktion erhalten. Gegebenenfalls würde er die Differenz aus seiner eigenen Tasche zahlen. Solche und ähnliche Zugeständnisse haben, wie der Arbeitsdirektor, Genosse Hermes, erklärte, „die Abteilung Arbeit manchmal in Schwierigkeiten gebracht“.

Die Parteiorganisation und die Gewerkschaft wichen politischen Auseinandersetzungen mit der Belegschaft aus. Das mußte zwangsläufig zu einer Mißachtung des Prinzips der Verteilung nach der Arbeitsleistung führen und den Kampf um die Erhöhung der Arbeitsproduktivität beeinträchtigen. Die Genossen der Werkleitung faßten wohl mehrere Beschlüsse, die sich zum Beispiel mit der Einhaltung der Arbeitsschutzbestimmungen, der Ausarbeitung von TAN, der Anwendung des Prämiensystems usw. beschäftigten, sie versäumten aber, die Durchführung dieser Beschlüsse zu kontrollieren.

Genosse Lies erkannte zu spät, was notwendig gewesen wäre. Er sagte: „Wir hätten schon längst in unserem Betrieb eine gesunde Lohnpolitik machen müssen.“ Die Parteileitung hätte allerdings viel früher dafür sorgen müssen, daß das geschieht.

Weitere Ursachen für die Schwierigkeiten des Betriebes sind besonders die auffallend hohen Stillstands- und Wartezeiten. Bis zum 30. September 1955 wurden die geplanten Zeiten um 109 533 Stunden überschritten. Materialmangel, der unter anderem zu Wartezeiten führte, verschuldete z. T. der Betrieb selbst. Allein in der Motorenstraße entstanden dadurch 2439 Stunden Ausfall. Brigadier Liebig, der über den häufigen Stillstand des Bandes in der Motorenstraße verärgert ist, meinte dazu: „Das liegt daran, daß die mechanische Fertigung täglich nur 16 Konsole auf das Band gibt, die Motorenstraße muß aber 17 Motore fertigen, und so kommt das Band zum Stillstand.“