

In dieser Diskussion gab Genosse H e r o l d kein gutes Beispiel. Er sagte: „Mit dieser Methode, die wir jetzt ausprobieren wollen, haben wir es früher, vor 1945, in diesem Betrieb schon einmal versucht. Der Unternehmer wandte das Verfahren nicht an, weil die Qualität der Erzeugnisse litt. Wenn wir den Versuch wiederholen, so halte ich das für hinausgeworfenes Geld.“ Genosse Herold über sah dabei, daß die Kapitalisten nicht daran interessiert sind, Neuerungen einzuführen, wenn sie sich dadurch keinen höheren Profit versprechen. Nur vom Konkurrenzkampf getrieben, um ihre Profite besorgt, setzen sich die Kapitalisten für den technischen Fortschritt ein.

Sonst sind die Überlegungen des Genossen Herold berechtigt. Sie zeugen von seinem Verantwortungsbewußtsein. Er erkannte jedoch nicht, daß das, was gestern noch nicht ausgereift war, morgen vollkommen sein kann. Das Neue zu durchdenken und zu erproben, das können auch nicht nur ausgesprochene Talente tun, sondern dazu ist der Wille, der Fleiß und das Können aller Werktätigen notwendig. Die Kollegen E p p e r l e i n und L e i o 11 erkannten das. Sie verpflichteten sich, an ihrer Maschine das Zweistoff-Zweiwege-Kühlverfahren auszu probieren. Sie fühlten: Das gesellschaftliche Eigentum, die Quelle unseres Reichtums, muß man immer besser zu' nutzen verstehen. Deshalb überlegen sie jetzt und versuchen, neue Mittel und neue Wege zu finden, um ihre Maschinen besser auszunutzen und die Arbeitsproduktivität zu steigern. Weil diese Fragen sie bewegen, gaben sie ihre Verpflichtungen ab.

Die Grundorganisation sollte sich an die Spitze dieser Bewegung stellen und diesen Kollegen helfen, die Versuche mit Erfolg abzuschließen sowie dem Kollegen Herold erklären, daß zu seiner Gewissenhaftigkeit der ständige Drang zum Verändern gehört.

Durch die Parteiversammlungen und Produktionsberatungen wurde die vorgegangene Tätigkeit der Arbeitsgruppen mit Vorschlägen und Hinweisen ergänzt. Daraus entstand das Dokument. Unter anderem gab die Brigade R o c k - s t r o h den wertvollen Hinweis, die Montage der Konsolmaschinen bei der Fließfertigung nicht, wie vorgeschlagen, in einer Reihe, sondern in zwei Reihen vorzunehmen. Daraus ergeben sich für die Kollegen kürzere Wege, es wird Zeit eingespart und die Kollegen haben ein leichteres Arbeiten.

Ein Betriebsvergleich — und was er zeigte

Die von der Parteileitung organisierte überbetriebliche gegenseitige Hilfe — der Betriebsvergleich mit dem VEB Großdrehmaschinenbau „8. Mai“ — brachte ebenfalls einen großen Nutzen. Die für diesen Zweck gebildete Arbeitsgruppe hatte die Aufgabe, die besten Arbeitsmethoden und die beste Arbeitsorganisation zu ermitteln. Die Arbeitsgruppe begann ihre Untersuchungen auf dem Gebiete der Technologie, weil durch deren Veränderung die Rentabilität des Betriebs unmittelbar gesteigert werden kann. Der Vergleich beschränkte sich auf solche technologischen Prozesse, wo größere Unterschiede bestanden. Es zeigte sich, daß die Selbstkosten für eine Zwischenwelle sehr verschieden waren (im VEB „8. Mai“ 14,18 DM, im Fritz-Heckert-Werk 19,54 DM). Die Arbeitsgruppe stellte dafür folgende Ursachen fest: Im VEB „8. Mai“ wird das gesamte Profil (Flanken und Grund) in einem Arbeitsgang geschliffen, im Fritz-Heckert-Werk dagegen geschieht das in zwei Arbeitsgängen. — Auch die Vorschläge dieser Arbeitsgruppe werden wesentlich zur Steigerung der Arbeitsproduktivität beitragen.

Schon diese eine Tatsache aus dem Betriebsvergleich beweist, welch großer volkswirtschaftlicher Nutzen zu erreichen ist, wenn die Parteileitungen den Betriebsegoismus beseitigen und die gegenseitige Hilfe über den manchmal engen