

tun —, mußte erst innerhalb der Betriebsparteiorganisation einmal die Frage geklärt werden: Was ist neue Technik, und wie kann sie in unserem Betrieb durchgesetzt werden? Bei den gemeinsamen Untersuchungen der Parteileitung mit der Werkleitung ergab sich, daß viele Mängel im technologischen Prozeß vorhanden waren. Es galt, unsere Maschinenausrüstung zu modernisieren, vor allem aber den innerbetrieblichen Transport zu mechanisieren, weil er hohe Kosten verursachte. Außerdem gab es mehrere Arbeitsplätze, an denen noch die Handarbeit vorherrschte; diese mußte durch Maschinenkraft ersetzt werden.

Unser Betrieb soll im zweiten Fünfjahrplan die Produktion um 25 Prozent und die Arbeitsproduktivität um 47 Prozent steigern sowie die Kosten im hohen Maße senken. Diese große Aufgabe kann aber nur verwirklicht werden, wenn das gesamte Belegschaftskollektiv aktiven Anteil nimmt, alle betrieblichen Reserven ausnützt und bei der Einführung einer modernen Technik ihre jahrelangen Erfahrungen mit den Technikern des Betriebes kritisch berät.

Als wir im Jahre 1955 unsere ökonomische Konferenz durchführten, kam eine Einsparung von nur 11 000 DM zustande. Die ökonomische Konferenz, die 1956 stattfand, war viel erfolgreicher. Sie beschloß, die neue Technik in zwei Etappen durchzusetzen und im Jahre 1956 100 000 DM über den Plan hinaus an den Staatshaushalt abzuführen. Dabei hatten wir uns mit solchen Meinungen auseinanderzusetzen, wie sie z. B. am stärksten unser ehemaliger technischer Leiter vertrat, der einen eigenen Plan zur Einführung der neuen Technik ausgearbeitet hatte. Er war der Ansicht, daß ein solcher Plan nur zerrissen würde und nichts Gutes dabei herauskäme, wenn man ihn mit allen Kollegen des Betriebes durchspräche. Er führte auch mehrere Umstellungen durch, die nicht mit den Kollegen am Arbeitsplatz beraten worden waren. Das störte das Zusammenwirken der Arbeiter mit den Angehörigen der Intelligenz. Erst durch die Bemühungen der Parteileitung gelang es, diesen Zustand zu verändern.

Der Plan der neuen Technik stellte in der ersten Etappe das Ziel, die größten Störungsquellen, die im Produktionsablauf ersichtlich wurden, zu beseitigen. Störungen gab es besonders durch die technische Zurückgebliebenheit der Abteilungen Zuschneiderei und Stepperei. Es galt also, mit der komplexen Mechanisierung zu beginnen. Die zweite Etappe, die im Jahre 1957 durchgeführt werden soll, sieht vor, die Bodenabteilungen so zu verändern, daß von Abteilung zu Abteilung ein zügiger Produktionsablauf vonstatten geht. Mitte des vergangenen Jahres konnten wir die erste Etappe erfolgreich abschließen. Von der dazu vorgesehenen Investsumme — sie betrug etwa 137 000 DM — konnte der Betrieb durch die Beschlüsse der ökonomischen Konferenz des Jahres 1956 etwa 67 000 DM einsparen. Einen wesentlichen Anteil an diesem Erfolg hatte die Parteiorganisation, weil sie die Verwirklichung der Beschlüsse kontrollierte.

Von der Verpflichtung, 100 000 DM über den Plan an den Staatshaushalt abzuführen, wurden bis Ende November 90 000 DM realisiert. Neben einer erheblichen außerplanmäßigen Selbstkostensenkung wurden den Kollegen viele Arbeiten erleichtert. Der Zuschneider bekommt jetzt sein Material mittels eines Planwagens an seinen Arbeitsplatz gebracht. Nachdem der Arbeitsgang verrichtet ist, gelangt das zugeschnittene Material über ein Transportband an andere Arbeitsplätze. Nach dem Prüfen an der Kontrollstelle stehen Planwagen bereit, um das zugeschnittene Material in die nächste Abteilung zu transportieren.