

In den Berichtswahlversammlungen der Parteiorganisationen der Abteilungen Lindenau, Grauguß, Mölkau, Temperguß und Stahl kritisierten die Genossen, daß neue Maschinen erst viele Monate nach der Anlieferung in Betrieb genommen werden, wie z. B. die Gußputzmaschinen und der Schrapper für Mölkau. Letzterer war im III. Quartal 1956 geliefert und bis Ende Februar des Jahres noch nicht in Betrieb genommen worden. Oft liegt es an den Lieferfirmen, daß die Monteure nicht zur rechten Zeit zur Verfügung stehen. Ein Maschinenteil, das erst angefertigt oder herbeigeschafft werden muß, unterbricht die Montage oftmals für längere Zeit. Manchmal sind die Fehler im Betrieb zu suchen. Vertraglich nicht festgelegte Verpflichtungen oder Bestellungen mit unzureichenden technischen Angaben führen dann zu solchen Erscheinungen. Es wäre schon immer Aufgabe der Parteiorganisationen in diesen Abteilungen gewesen, solche nachlässige Arbeit nicht zu dulden, sondern die Parteileitung des Betriebes und die Werkleitung rechtzeitig zu informieren. Schnelle Inbetriebnahme dieser kleinen Aggregate hätte den Kollegen ermöglicht, schon Monate vorher qualitätsgerechte Arbeit zu leisten. Weil dieses offensive Auftreten der betreffenden Parteiorganisationen und der Gewerkschaftsleitungen fehlte, mangelte es den Kollegen auch an Initiative, Verbesserungsvorschläge zu entwickeln. Das zeigt sich sehr deutlich an dem Rückgang der Verbesserungsvorschläge. Im Jahre 1956 waren es 398, im Jahre vorher dagegen 434.

Der Kampf um bessere Ergebnisse in der Senkung des Ausschusses begann mit den Untersuchungen, die verschiedene Kommissionen anstellen, um die II. Ökonomische Konferenz vorzubereiten. In den Parteigruppen und Mitgliederversammlungen behandelten die Genossen die Fehler und Mängel in der Arbeitsorganisation und Technik, und in Gewerkschaftsversammlungen diskutierten sie mit den Kollegen. Die Kollegen kritisierten, daß die Verbesserungsvorschläge nicht schneller realisiert würden und daß man zu wenig mit ihnen über die betrieblichen Probleme spräche. Sie verwiesen auf die Protokolle der Produktionsberatungen, aus denen hervorgeht, daß die Arbeiter schon früher auf die Fehler, die zu dem hohen Ausschuß führten, hingewiesen haben und daß sie auch schon Vorschläge machten, wie diese Fehler behoben werden könnten. Die Diskussion, an der sich die Mehrheit der Belegschaft beteiligte, bildete die Arbeitsgrundlage für die II. Ökonomische Konferenz. Die eingesetzten Kommissionen hatten alle Hände voll zu tun, um die vielen Anregungen zur Senkung des Ausschusses zu bearbeiten.

Das Ergebnis der II. Ökonomischen Konferenz faßte die Parteileitung in einer Direktive an die Werkleitung zusammen. Um den Ausschuß zu vermindern, beschloß die Werkleitung, daß die Kontrolleure mit ihrer Arbeit bereits in der Gießerei und Kernmacherei beginnen sollen und somit die Möglichkeit haben, den Formern und Kernmachern unmittelbar am Arbeitsplatz Ratschläge zu geben, worauf sie achten müssen, wenn Ausschuß vermieden werden soll. Diese Maßnahme hat sich bewährt.

Die Abteilung Grauguß begann den Kampf gegen den hohen Ausschuß mit einer Gewerkschaftsversammlung, die mit einer Ausstellung fehlerhafter Gußteile verbunden war. Diese Ausstellungsstücke dienten dazu, die Former und Kernmacher zum Nachdenken darüber anzuregen, wie dieser Zustand abzuändern sei und wie man die Kollegen in den Bestellerbetrieben zufriedenstellen könne. Im Laufe der folgenden Monate war zu beobachten, daß der Ausschuß bereits unter der Vorgabe blieb.