

flächlich. Die Arbeitskräfte verfügten über sehr unterschiedliche handwerkliche Kenntnisse. Oft wurden sie für Arbeiten eingesetzt, die nicht ihrer Qualifikation entsprachen. Das Ergebnis war Unzufriedenheit und schlechte Arbeitsdisziplin.

Um etwas Neues in der Werkstatt einzuführen, war eine Aussprache mit den einzelnen Kollegen notwendig. Jeder mußte erst für das Neue begeistert werden. Die Vorschläge jedes Kollegen wurden berücksichtigt. Auch ein materieller Anreiz mußte gesichert sein. So begannen wir mit dem Fließsystem und dem Taktverfahren bei der Reparatur der Landmaschinen in unserer Stations Werkstatt. Wir legten fest, daß die Maschinen und Geräte in bestimmten Gruppen repariert werden. Für die einzelnen Maschinengruppen, z. B. Düngerstreuer, bildeten wir Arbeitsgruppen. Die Zahl der Arbeitsgruppen richtet sich nach der Lage, den Räumlichkeiten, den vorhandenen Maschinen usw. Wir brachten beispielsweise Düngerstreuer in die Werkstatt und bildeten fünf Arbeitsgruppen.

Ein Kollege ist für alle Arbeitsgruppen verantwortlich. Für jedes Gerät wird zu Beginn eine Zeitvorgabe durch den TAN-Bearbeiter und den Werkstattmeister bzw. Schichtführer gegeben, die nach der Demontage des Gerätes ergänzt wird. Dadurch ist die Möglichkeit gegeben, konsequent im Leistungslohn zu arbeiten. Um neben dem Leistungslohn einen weiteren materiellen Anreiz zu schaffen, wurde festgelegt, in welcher Zeit jede Gruppe fertig sein muß. Wird der Termin eingehalten, dann wird auch eine entsprechende Prämie gezahlt. So weiß jede Arbeitsgruppe, welche Arbeit sie zu leisten hat und was sie dafür erhält. Für jedes Gerät, das nach dem Arbeitseinsatz abgestellt wird, muß ein Protokoll angefertigt werden, aus dem die wesentlichen Fehler und Mängel hervorgehen. Ist das Gerät repariert, ist dann ein Abnahmeprotokoll anzufertigen. Aus ihm geht hervor, welche Reparaturen nötig waren, welche Teile ergänzt wurden, wieviel Arbeitszeit nötig war und welche Kollegen an diesem Gerät gearbeitet haben.

Welche Einsparungen sich durch die Anwendung dieser Arbeitsmethode ergeben, kommt besonders bei den Binderreparaturen zum Ausdruck. Wir setzten 24 Mähbinder in unserer Werkstatt instand und, obwohl wir noch nicht voll nach dem Taktverfahren arbeiteten, ergab sich folgendes Bild:

1956/57 wurden z. B. sechs Binder in der Spezialwerkstatt Malchin repariert, die der Station 6887,62 DM kosteten. Die restlichen 18 Binder wurden in eigener Werkstatt repariert (nicht nach dem Fließsystem) und beanspruchten für Lohn und Ersatzteile 12 600 DM, das sind insgesamt 19 487 DM. Ein Binder zu reparieren kostete uns demnach 812 DM. Bei der Reparatur im Jahre 1957/58 wurde die Maschinengruppe Binder nach der Fließmethode in der eigenen Werkstatt repariert. Für die 24 Binder entstanden 9497 DM Reparaturkosten. Das heißt, die Kosten für einen Binder betragen rund 395 DM. Das bedeutet gegenüber dem Vorjahr bei unseren 24 Mähbindern eine Einsparung von rund 10 000 DM.

Unverständlich erscheint uns der hohe Preis für die Instandsetzung durch die Spezialwerkstatt. Dort hätte man in erster Linie die Möglichkeit, billiger zu arbeiten und moderne Instandsetzungsmethoden einzuführen.

Ich will nicht die vielen kleinen und in jedem Betrieb anders liegenden Hindernisse anführen. Eines muß aber vorhanden sein, um diese Methode durchzusetzen: die Mitarbeit des gesamten Leitungskollektivs. Die Betriebsparteiorganisation und die BGL müssen durch Diskussionen mit den Kollegen mithelfen, Klarheit zu schaffen. Eine Schwierigkeit kann von der Station allein nicht beseitigt werden.