

Die von den Arbeitern durch eigene Zeitmessungen ermittelten neuen Vorgabezeiten, die durch Kontrollmessungen des TAN-Bearbeiters überprüft werden und nach Bestätigung zur neuen Norm führen, sind ein Ausdruck der bewußten schöpferischen Mitarbeit der Arbeiter und zugleich eine offene, ehrliche Kritik an der bisher angewandten Technologie, Arbeitsorganisation und den Leitungsmethoden der Wirtschaftsfunktionäre. Die nach Einführung der neuen Normen exakt ausgewiesenen Verlustzeiten müssen täglich vom Meister bescheinigt werden. Damit wird endlich der wahre Zustand des Betriebes sichtbar. Der Verlustzeitbogen wird somit zum Signal für die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre, die aufgezeigten Mängel und Schwächen im Arbeitsablauf systematisch zu bekämpfen, um diese Zeit produktiv zu nützen. Das bedeutet eine weitere Verbilligung unserer Produkte.

Entscheidend für den Erfolg einer guten Normenarbeit ist die Haltung des Meisters. Er ist als Organisator der Produktion für die Durchführung der Normenarbeit verantwortlich. Als Meister kennt er durch seine Erfahrungen alle Kniffe und weiß am besten, wo die größten Reserven liegen. Dieses Wissen allein genügt aber nicht. Nur wenn er es versteht, in gründlichen Aussprachen mit seinem Kollektiv die Erfahrungen aller auszuwerten, wird es ihm gelingen, in der Produktion einen Aufschwung zu erzielen. Allerdings werden bei der Ausweisung der Verlustzeiten auch seine eigenen Mängel sichtbar. Der exakt geführte Verlustzeitbogen ist somit ein Erziehungsmittel, das Meister und andere Wirtschaftsfunktionäre zwingt, ihre eigene Arbeit zu verbessern.

Mit den verschiedenen Formen der freiwilligen Normenerhöhung oder mit Selbstnormung werden wir keine Ordnung in der Normenarbeit schaffen. Damit hat auch meine Methode nichts zu tun. Die Verantwortung für die Normenarbeit tragen nach wie vor die Werkleiter und die übrigen Wirtschaftsfunktionäre. Falsch ist es aber, Normenarbeit nur als eine rein technische oder rein rechnerische Angelegenheit zu betrachten. Deshalb kommt es in erster Linie darauf an, die Arbeiter unmittelbar bei der Ausarbeitung realer Arbeitsnormen mit einzubeziehen, gemeinsam mit dem Meister und dem Technologen den Arbeitsablauf zu verbessern, um einen allgemeinen Aufschwung in der Normenarbeit zu erreichen und vor allem mit dem gleichen Lohn mehr Produkte herzustellen.