

zu verbessern. Durch Aussprachen mit den Jungarbeitern und weitere Hilfe wurde die FDJ-Gruppe wieder zu einer arbeitsfähigen Gruppe. Der Genosse Hesse bekam den Auftrag, zwei Facharbeiter, die sich seit langem bewährt hatten, für die Partei zu gewinnen. Er erfüllte diesen Auftrag. Im Meßgerätebau erhielt der Genosse Riemer den Parteiauftrag, den Kampf um die Qualitätsverbesserung zu führen. Durch die vorbildliche Durchführung dieses Auftrages erhöhte sich die Qualität der Spulenträger für Meßgeräte. Der Ausschuß dort sank von 50 auf 10 Prozent.

Die Kontrolle über die Durchführung der Parteiaufträge erfolgte u. a. so, daß die Genossen in der Parteigruppenberatung oder vor der Leitung der APO berichteten. In der APO 1 ergab sich z. B., daß von 44 erteilten Aufträgen 41 erfüllt waren. In der APO Mittelarmaturen waren von 229 Aufträgen in allen Parteigruppen 187 Aufträge erfüllt. Während der Wahlvorbereitung bildeten die Genossen der Parteigruppen in der APO 1 und 3 b „Rote Brigaden“. Von diesen Brigaden, in denen über einhundert Genossen und Kollegen erfaßt waren, wurden besonders wichtige und dringende Arbeiten ausgeführt.

Während des Wahlkampfes kamen die Parteigruppen jeden Morgen vor Schichtbeginn zusammen und erarbeiteten sich die politischen Argumentationen. Dabei wurden sie durch die Agitatorenschulung der BPO unterstützt. Diese Anleitung und Hilfe wirkte sich gut aus. So konnten z. B. die Genossen in der Stahlgießerei durch zielstrebige Aufklärungsarbeit alle Kollegen dieser Abteilung für den Eintritt in die Gesellschaft für Deutsch-Sowjetische Freundschaft werben. Damit die besten Erfahrungen der Parteigruppenarbeit rasch bekannt werden, läßt die Leitung der BPO die Parteigruppenorganisatoren ständig in einer für sie eingerichteten Rubrik der Betriebszeitung zu Worte kommen.

Gute Gewerkschaftsarbeit beginnt in der Parteigruppe

Besonderen Wert legt die Parteileitung darauf, daß zugleich mit der Parteigruppe auch die Gewerkschaftsgruppe ihre Arbeit verbessert, vor allem durch aktive Gewerkschaftsarbeit jedes Genossen. Als dem Betrieb die Wanderfahne des Ministerrates überreicht wurde, versammelte die Parteileitung die Parteigruppenorganisatoren und Gewerkschaftsvertrauensleute zu einer gemeinsamen Beratung über die weiteren Aufgaben zur Planerfüllung 1958 und zur Vorbereitung des Plananlaufs für das Jahr 1959.

Die gute Zusammenarbeit zwischen den Parteigruppen und den Gewerkschaftsgruppen zeigte sich im Meßgerätebau bei der Einführung der Seifert-Methode. In einer Mitgliederversammlung dieser APO wurde die politische und ökonomische Bedeutung der Seifert-Methode und die Aufgaben der Parteimitglieder bei ihrer Einführung dargelegt. In der Diskussion setzten sich die Genossen darüber auseinander, daß die Seifert-Methode nicht zur Senkung des Lohnes, wohl aber zur Steigerung der Arbeitsproduktivität führt. Damit wurde die Grundlage für die politische Massenarbeit in den Gewerkschaftsgruppen geschaffen. 40 Genossen begannen sofort nach der Seifert-Methode zu arbeiten.

Nach der Beratung in der Parteigruppe und nachdem diese Frage auch in der Gewerkschaftsgruppe erörtert worden ist, arbeiten jetzt 117 Kollegen dieser Abteilung nach der Seifert-Methode. Die Mitglieder der Parteigruppen helfen die Arbeit in den Gewerkschaftsgruppen vorbereiten, sie sprechen persönlich mit den parteilosen Kollegen, beraten sich mit ihnen und erziehen sie so zum Mitplanen, Mitarbeiten und Mitregieren. Die Parteigruppe der Werkstatt 1213 beriet sich z. B. mit den Aktivisten ihres Betriebsteiles über die Bedeutung des Kohle-