

Werk auf Grund seiner Produktion eine besonders hohe Verantwortung für den Maschinenbau trägt und daß es gar nicht darauf ankommt, die Kritik auf alle Stahl- und Walzwerke gleichmäßig zu verteilen, sondern daß es in erster Linie darum gehen muß, im eigenen Werk zu verändern. Es müsse gelingen, für die Erfüllung des komplizierten Lieferprogramms — 140 Profile und 120 Walzstahlqualitäten — die richtigen Wege zu finden.

Die Parteiaktivtagung ließ keinen Zweifel darüber, daß sich der Plan Sortiments-, qualitäts- und bedarfsgerecht nur mit sehr großen Anstrengungen erfüllen läßt. Diesen waren aber einige leitende Wirtschaftsfunktionäre ausgewichen. Zum Teil geschah das aus Besorgnis um ihre Prämie. Die „Tonnen“ wogen bei der Planerfüllung schwer, und dadurch waren die Prämien fast immer gesichert. Diese Gründe hatten auch einige Meister dazu veranlaßt, manchmal ein Auge zuzudrücken. Sie sahen z. B. ruhig mit an, daß an den Walzgerüsten die Kaliber nicht rechtzeitig genug ausgewechselt wurden. Die Folge war: Es wurde wohl mehr gewalzt, aber dieser Stahl war dann nur zweite Wahl, weil die Oberfläche Fehler auf wies.

Die Aktivtagung konnte die „Tonnen-Ideologie“ nicht mit einem Male beseitigen. Aber es war bereits ein deutlicher Umschwung im Denken der Genossen zu merken. Die Walzwerker z. B. forderten ein Wochen-Walz-Programm und verpflichteten sich, genau zu kontrollieren, daß das Programm entsprechend den festgelegten Sortimenten und Qualitäten erfüllt wird. Die Parteiaktivisten verlangten von der Werkleitung energische Maßnahmen, um eine Sortiments-, qualitäts- und bedarfsgerechte Produktion zu sichern. Diese arbeitete daraufhin eine Arbeitsrichtlinie für die Verwaltung aus und verpflichtete die leitenden Wirtschaftsfunktionäre, in Gewerkschaftsversammlungen und Produktionsberatungen über die politische und ökonomische Bedeutung der Erfüllung der Lieferpläne zu sprechen. Diese Pläne sichern eine sortengerechte Produktion. Deshalb beschloß die Aktivtagung u. a., alle Kraft einzusetzen, um die Rückstände im Lieferplan aufzuholen. Die größten bestanden bei feinem Stabstahl, der auf der 320er Straße gewalzt wird. Ihre Kapazität reicht nicht aus, um die Aufträge zu erfüllen. Die Genossen der Walzwerkoberleitung berieten sich nach der Aktivtagung mit den Arbeitern der Schnellstraße darüber, wie sie helfen könnten, die Rückstände aufzuholen. Gemeinsam wurde festgelegt, auf dieser Straße nicht wie bisher nur Normalstähle, sondern auch Qualitätsstahl zu walzen. Die Kumpel der 450er Straße sprangen ebenfalls in die Bresche und übernahmen von der 320er Straße den Rundstahl 33 mm. Diese wurden dadurch soweit entlastet, daß die Belegschaft des Feineisenwalzwerkes die Rückstände aufholte und den Lieferplan erfüllte.

In den Aussprachen im Feineisenwalzwerk trat zutage, daß sich der Leiter Kollege Zank und seine Straßeningenieure noch nicht für die ordnungsgemäße Sortiments- und qualitätsgerechte Lieferung verantwortlich fühlten. Bei ihnen bestand u. a. die Auffassung, daß der Walzenumbau nur an Sonntagen und nicht nach dem Abwalzen der im Lieferprogramm festgelegten Aufträge richtig sei. In einer Mitgliederversammlung der Abteilungsparteiorganisation des Feineisen Walzwerkes setzten sich die Genossen mit der „Tonnen-Ideologie“ auseinander. Dabei war ein Leitungsmitglied der BPO zugegen. Von ihm hörten sie etwas sehr Aufschlußreiches: Das Walzwerk hatte 10 Tonnen 100-mm-Wellenmaterial nicht termingemäß geliefert. Dadurch konnte ein Maschinenbaubetrieb wichtige Erzeugnisse im Werte von über einer Million DM nicht entsprechend