

dem abgeschlossenen Vertrag rechtzeitig fertigstellen und exportieren. Was hatte die Walzwerker dazu bewogen, den Termin nicht einzuhalten?

Dieses kleinen Auftrages wegen das Walzgerüst umbauen? Oh, nein! Diese Arbeit dauert dreimal länger als das Walzen der 10 Tonnen des Walzmaterials, sie schmeißt uns im Wettbewerb (er wurde damals noch nicht nach Qualität und Sortiment gewertet) zurück, und außerdem schmälert sie uns den Verdienst, weil wir nur den Durchschnittslohn erhalten. Es wird sich schon mal ein günstiger Tag finden.

Den meisten Genossen ging nach den Worten des Leitungsmitgliedes der BPO „ein Licht“ auf. Sie erkannten, daß Undiszipliniertheit im Wirtschaftsablauf ernste Auswirkungen hat und daß die gesamtwirtschaftlichen Interessen immer im Vordergrund stehen müssen, weil sonst der Klassenfeind davon Nutzen trägt, der ständig danach trachtet, unser Aufbautempo zu bremsen.

Egoistisches Denken einiger Werktätiger — Überreste aus der kapitalistischen Zeit — schädigt jeden selbst. Diese Schlußfolgerungen drängten sich in der Versammlung den meisten auf. Manche sagten: „Ja, erst jetzt verstehen wir so richtig, warum ein Wochen-Walz-Programm und unsere Kontrolle so notwendig sind. Aber wir haben es ja noch gar nicht!“ Hierbei zeigte sich eine Schwäche einiger Wirtschaftsfunktionäre. Sie äußerten, daß das Programm gar nichts nutzen könne. Die Walzwerker müßten sowieso das Material walzen, das aus dem Ofen kommt. Sie hatten also noch nicht verstanden, daß sie als Wirtschaftsfunktionäre verpflichtet sind, die Arbeiter in die Leitung der Produktion einzu beziehen. Sie versuchten auf diese Weise sich der Massenkontrolle zu entziehen.

Genosse Reichert, Verdienter Aktivist und Brigadier, zeigte, wie eine solche Kontrolle ins Leben zu rufen ist. Er unterbreitete mehrere Vorschläge und erhob einige Forderungen. Er verlangte von der Werkleitung für die Brigaden u. a. folgendes: eine Planauf Schlüsselung nach Sortimenten, Qualität, Menge und den wichtigsten Kosten. Die sich daraus ergebenden Aufgaben müßten, so empfahl Genosse Reichert, in ein Brigadebuch eingeschrieben werden, damit die Brigaden unmittelbar an der Rechnungslegung und Kontrolle beteiligt werden. An Hand der Eintragungen könne jedes Brigademitglied ansehen, wie die Brigade ihren Planteil erfüllt. Die Werkleitung griff diese Vorschläge sofort auf und sorgte dafür, daß diese Massenkontrolle von allen Brigaden ausgeübt wird. Zusammen mit der Gewerkschaft wurde ein neuer Wettbewerb organisiert. Sein Ziel ist: die Erfüllung des Lieferplans.

Genosse Reichert beläßt es nicht bei Worten. Auf der Grundlage des aufgeschlüsselten Planes stellte sich seine Brigade nach dem Beispiel des sowjetischen Häuers Mamai Produktionsziele, die über den Plan hinausgehen. Um diese Ziele zu erreichen, wendet die Brigade das Schnellwalzverfahren an. Sie geben damit ein nachahmenswertes Beispiel für eine gut organisierte Produktion. Dadurch hat die Brigade einen wesentlichen Anteil daran, daß es den Kollegen der 280er Straße erstmalig gelang, die 5000-t-Grenze zu erreichen. Sie steigerten dadurch ihre Leistungen um 12 bis 15 Prozent.

Diese Leistung ist besonders hoch zu bewerten, weil die Brigade kurz vor dem Parteitag zu den zurückgebliebensten zählte. Genosse Reichert erhielt damals von der Leitung seiner APO den Auftrag, in diese Brigade zu gehen und sie nach vorn zu bringen. In ihr arbeiten außer ihm drei Genossen. Diese hatten Beitragsrückstände und waren „ungeklärte Fälle“. Die Leitung unterstützte den