

die größten Schwierigkeiten in diesem Bereich gegeben.

Zu dieser Parteileitungssitzung wurden alle Kollegen dieser Abteilung eingeladen. Anwesend waren über 30 Kollegen. Der Produktionsleiter berichtete der Parteileitung über die Aufgaben der nächsten Monate. An der Diskussion darüber konnte jeder Kollege teilnehmen und entsprechende Vorschläge unterbreiten. Dadurch wurde erreicht, daß die Kollegen ihre grundsätzliche Bereitschaft erklärten, alles zu tun, um den Plan zu erfüllen. Auf ihren Hinweis, daß sie auch von anderen Abteilungen Hilfe brauchen, um das große Programm zu schaffen, schlug die Parteileitung vor: Übergang zur dritten Schicht und Zurverfügungstellung von weiteren Kollegen aus den Produktionsbereichen I und III für die Schlosserei und Schweißerei. In einem sofort danach veröffentlichten offenen Brief an alle Kollegen der Schlosserei und Schweißerei wurde die Notwendigkeit der Einrichtung der dritten Schicht politisch und ökonomisch erläutert. Dadurch wurde erreicht, daß die Kollegen, die diese Schicht bisher abgelehnt hatten, jetzt ihrer Einrichtung zustimmten.

Damals war es notwendig, daß die Parteileitung Maßnahmen durchführte, für die eigentlich die Werkleitung und die Gewerkschaftsleitung des Betriebes verantwortlich sind. Aber beide waren zu jener Zeit nicht in der Lage, einen solchen Arbeitsstil zu entwickeln. Inzwischen hat sich auch das geändert. In dem Maße, wie die Parteiorganisation ihre führende Rolle durchsetzt, werden auch die Werkleitung und die BGL ihren Aufgaben mehr und mehr gerecht.

Solche Methoden der Partearbeit trugen wesentlich dazu bei, daß die Autorität der Partei wuchs. Die Erfahrung hatte gelehrt, daß es notwendig ist, einen ständigen Einfluß auf den Produktionsablauf auszuüben, und daß dazu eine gründliche Kontrolle der Produktion, besonders an ihren Schwerpunkten, organisiert werden muß. Hierzu gibt jetzt der Beschluß des 6. Plenums zur Verbesserung der Parteikontrolle eine ausgezeichnete Möglichkeit.

Sofort nach dem 6. Plenum beschloß darum die Parteileitung, eine Kommission

der Parteikontrolle zu bilden. Dieser Kommission wurde die Aufgabe gestellt, zu prüfen, ob die termingerechte Auslieferung der wichtigsten Anlagen gesichert ist, damit die Warenproduktion des Betriebes bis zum 20. Dezember erfüllt werden kann. Der Kommission gehören an: Ein Mitglied der Parteileitung als Leiter der Kommission und außer ihm Genossen mit folgenden Funktionen: Betriebszeitungsredakteur, Technologe, Leiter des Materiallagers, Meister der Schlosserei und Monteur in der Endmontage.

Wie ging die Kommission an die Erfüllung ihrer Aufgabe? Sie verschaffte sich zuerst einen Überblick, welche Anlagen in diesem Jahr noch ausgeliefert werden müssen und konzentrierte sich dabei auf bestimmte Schwerpunkte, wie die Herstellung von Baro-Klimakammern, von denen bis Jahresende vier Anlagen geliefert werden müssen, von Feuchtigkeitsprüfkammern, von denen acht Anlagen bis Jahresende auszuliefern sind, und Kühlanlagen für Mitteltrawler, von denen 15 Anlagen fertiggestellt werden müssen. Sie begann mit der wichtigsten Anlage, den Baro-Klimakammern. In der Endmontage prüften sie an Hand der Stücklisten jeder einzelnen Baugruppe, ob für die laufenden Anlagen alle erforderlichen Teile zur Montage zur Verfügung stehen und ob für die weiteren Anlagen die notwendigen Teile in Bearbeitung sind.

Die Genossen stellten fest, daß die Stücklisten für die laufenden Anlagen in Ordnung waren. Die Teile standen zur Montage bereit. Es war auch klar, was für die weiteren Anlagen bis Jahresende geliefert werden muß, aber die einzelnen Termine für die verschiedenen Teile entsprachen nicht der Reihenfolge des produktionstechnischen Ablaufs. So wurde festgestellt, daß die Produktionsplanung noch keine ordnungsgemäße Abstimmung durchführt und für den jeweils laufenden Monat die Termine der Fertigungspläne allgemein zu spät herausgibt.

Die Kommission stieß dabei noch auf ein weiteres Problem. Im Fertigungsreich II, Schlosserei und Schweißerei, wollen die Kollegen bis zum 20. November mit allen Teilen für die Anlagen der Baro-