

Qualitäts- und sortimentsgerecht produzieren

Auf dem V. Parteitag der SED wurden die Verantwortlichen der metallurgischen Industrie kritisiert, weil sie nicht für die sortimentsgerechte Produktion und die Erfüllung der Lieferpläne gesorgt hatten. Auch den Verantwortlichen unseres Stahl- und Walzwerkes „Wilhelm Florin“ galt diese Kritik, denn auch sie hatten zugelassen, daß nicht bedarfsgerecht gewalzt und rechtzeitig geliefert wurde.

Für die Parteileitung war das ein Signal, sich besonders mit dieser Frage zu beschäftigen. Der Kampf gegen die „Tonnen-Ideologie“ begann. Auf einer Aktivtagung forderten damals die Walzwerker ein Wochen-Walz-Programm und verpflichteten sich, genau zu kontrollieren, daß das Programm entsprechend den festgelegten Sortimenten und Qualitäten erfüllt wird.

Es gab aber auch Meinungen einiger leitender Genossen und Kollegen, die eine 100prozentige Erfüllung des Lieferplanes für unmöglich hielten. Die Praxis widerlegte die Auffassungen dieser Genossen und Kollegen. Der Lieferplan wurde im vergangenen Jahr mit 100 Prozent erfüllt und über 300 Positionen, die für das I. Quartal 1960 vorgesehen waren, konnten dem Maschinenbau bereits im IV. Quartal 1959 zur Sicherung eines guten Plananlaufes ausgeliefert werden.

Das war möglich, weil die gesamte Parteiorganisation des Betriebes unter der Losung „Im IV. Quartal bereits die Kennziffern des I. Quartals 1960 erreichen, im Januar höhere Kennziffern als im Dezember und in jedem Monat höhere als im Vormonat“ den Kampf um die sortimentsgerechte Produktion bei gleichzeitiger Erfüllung des Lieferplanes aufnahmen.

Die Parteileitung des Betriebes und die Leitungen der APO bezogen alle parteilosen Arbeiter in diesen Kampf ein und förderten ihre Initiative. Dadurch, daß der Plan nicht nur nach der Menge, sondern auch nach Qualitätsgruppen und Abmessungen sowie nach den einzelnen Positionen des Lieferplanes für jede Bri-

gade über einen längeren Zeitraum aufgeschlüsselt wird, kann jede Produktionsbrigade unmittelbar auf die Erfüllung des Planes Einfluß nehmen.

Stündliche Kontrolle des Plans

Im Blockwalzwerk zum Beispiel kontrollieren die Kollegen nach der Methode des sowjetischen Obermeisters Turtanow in einem Stunden-Gegenplan die Produktion. Stündlich werden Soll- und Ist-Produktion an allen Straßen des Feineisenwalzwerkes an einer Tafel, die sie „Roten Kalender“ nennen, gegenübergestellt. So können die Mitglieder der Brigade sofort erkennen, wenn ein Auftrag durch schlechtes Vormaterial oder andere Ursachen gefährdet ist und Maßnahmen treffen, um den Lieferplan zu erfüllen. Nur wenn täglich der Plan erfüllt wird, ist garantiert, daß das Walzmaterial rechtzeitig in der richtigen Abmessung und Qualität ausgeliefert wird.

Zunächst hatten auch hier einige leitende Genossen und Kollegen Einwände: „Wir erhalten viel Vormaterial von fremden Werken und oft unregelmäßig, darum können wir den Arbeitern keinen solchen detaillierten langfristigen Plan geben“, meinten sie. Die Parteileitung wandte sich gegen diese Auffassungen und erklärte den Arbeitern und Ingenieuren: wir kämpfen um maximalen Zeitgewinn, weil wir den Frieden erhalten wollen, darum müssen alle Schwierigkeiten, die uns hindern, den Plan zu erfüllen, in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit überwunden werden. Wie sollen die Arbeiter mithelfen, die Schwierigkeiten zu überwinden und den Plan in allen seinen Teilen zu erfüllen, wenn sie ihren Anteil daran nicht genau kennen? Darum verlangte die Parteileitung des Werkes von den verantwortlichen Wirtschaftsfunktionären, daß sie den Plan aufschlüsseln. Heute erhält der Sekretär der Parteileitung eine Kontrollmappe, in der die Kennziffern über die Leistungen je Stunde, die Qualität, die wertmäßige Planerfüllung, die Arbeitsproduktivität,