

werden, damit sie befähigt werden, mit ihren Kollegen am Arbeitsplatz, in den Pausen, nach Feierabend, in den Versammlungen usw. darüber zu sprechen. Erläutern wir den Menschen nicht unseren Weg, so ermöglichen wir das Eindringen gegnerischer Propaganda.

Doch zur Brigade „Fortschritt“ zurück. Die gute politische Arbeit brachte auch ökonomische Erfolge. Allein im August gab es bei 407 380 gefertigten Teilen nur 0,27 Prozent Ausschuß. Der Kampf um das Gütezeichen Q, so wie es die Brigadeverträge vorsehen, zeitigte die ersten Erfolge. Außerdem konnte durch eine bessere Arbeitsorganisation eine Gesamtlohneinsparung von 481,76 DM erzielt werden. Auf dem Fonds des Siebenjahresplanes dieser Brigade befinden sich heute 20 000 DM.

Zum Weltniveau gehört eine gute Technologie

Im Programm der Werkleitung zur Erreichung des Weltniveaus wurde besonders auf die Gießerei des Betriebes als Schwerpunkt verwiesen. In dieser Abteilung werden die Kohteile für die Nähmaschinenproduktion hergestellt. Klappt die Arbeit hier nicht, werden die nachfolgenden Abteilungen in Mitleidenschaft gezogen. Darum gingen Arbeiter und Ingenieure daran, die Technologie zu verändern. Die Genossen und Kollegen der Gießerei schlugen vor, die Aufbereitung und Klassierung des Formsandes bereits ab Grube zu standardisieren und das gleiche beim Formmasken- und Kernsand zutun. Dadurch ist eine bessere Kontrolle und die Senkung des Ausschusses möglich.

Die neuen Aufgaben, wie sie im Programm der Werkleitung festgelegt worden sind, machten eine schnelle Änderung in der Gießerei erforderlich. Parteileitung und Werkleitung erließen einen Aufruf an alle Belegschaftsmitglieder, sozialistische Hilfe zu leisten. In Gewerkschaftsgruppenversammlungen wurde über diesen Aufruf diskutiert und nochmals die Bedeutung der Gießerei für den zügigen Arbeitsfluß erläutert. Daraufhin bildeten sich überall in dem Betrieb „Rote Brigaden“, die sich bereit erklärten,

ihren Kollegen in der Gießerei zu helfen. Mit Hilfe dieser Brigaden konnte im III. Quartal der Plan mit 106,1 Prozent erfüllt werden.

Natürlich konnte diese Hilfe kein Dauerzustand sein. Die Parteigruppe der Formmaskenabteilung beriet, was zu tun sei, um aus eigener Kraft den Anforderungen gerecht zu werden. Sie kamen zu dem Entschluß, die Seifert-Methode noch konsequenter anzuwenden, und gleichzeitig die Christoph/Wehner-Methode einzuführen. Durch richtige Anwendung dieser Methoden können die Maschinen voll ausgelastet, die Verlustzeiten beseitigt und die Arbeitsproduktivität erhöht werden. Die Parteigruppe beschloß, auf der nächsten Produktionsberatung diese Fragen zu erörtern. Zunächst gab es bei der Aussprache in der Produktionsberatung Meinungen, daß durch die Einführung der neuen Methode der Lohn sinken werde. Doch der Normenbearbeiter, zu dieser Beratung eingeladen, erläuterte ausführlich die Christoph/Wehner- und die Seifert-Methode und zerstreute die Einwände der Kollegen. Als sich schließlich die sogenannten „alten Haserl“ bereit erklärten, ihre Erfahrungen den jüngeren Kollegen zu übermitteln, war das Eis gebrochen. Durch die Arbeit nach der Christoph/Wehner- und Seifert-Methode ist es bisher gelungen, 4778,— DM einzusparen.

Das hier Geschilderte ist nur ein kleiner Ausschnitt aus dem Kampf, den wir als Parteiorganisation des VEB Nähmaschinenwerke Wittenberge führen, um die Aufgaben, die die Partei unserem ganzen Kollektiv gestellt hat, zu erfüllen. Auch bei uns gibt es in der Parteiarbeit noch viele Mängel. Nicht immer verstehen wir es, allen Kollegen im Betrieb die Beschlüsse unserer Partei so zu erläutern, daß sie für ihre eigene Arbeit die richtigen Schlußfolgerungen ziehen. Wir haben aus den Fehlern der Vergangenheit gelernt. Wir glauben, auf dem richtigen Wege zu sein, und werden unsere politische Massenarbeit weiter verbessern, um damit neue ökonomische Erfolge zu erringen.

Wolfgang Pretzel
VEB Nähmaschinenwerke Wittenberge