

abwartende Haltung gegenüber neuen Aufgaben. Ein neues Verhältnis, eine Atmosphäre des Vertrauens und der gegenseitigen Achtung entwickelten sich. In den folgenden Aussprachen zeigte sich, welche große Bedeutung diese neuen Beziehungen der Menschen untereinander haben.

Übereinstimmend mit den Ingenieuren und Konstrukteuren konnte festgelegt werden, bis Ende 1980 alle Geräte mit dem Gütezeichen 1 zu versehen. Das war keine formale Zustimmung. In den Beratungen hatten sie zahlreiche Vorschläge unterbreitet, wie dieses Ziel erreicht werden kann. Es gab einige Hinweise, innerhalb der Konstruktionsabteilung bestimmte Arbeitsgruppen zu bilden, um die Probleme schneller lösen zu können. Andere wieder setzten sich für eine Erweiterung der Kapazität des Versuchsprüffeldes ein. Kollege Schenk schlug vor, seine Abteilung stärker mit Fr.chkadern zu besetzen, damit die Grundlagenforschung für die Konstruktion auf breiterer Basis erfolgen kann. Der Parteileitung war es gelungen, den Stein ins Rollen zu bringen.

Arbeiter wollten verändern

Bei den Kollegen in den Produktionsabteilungen war zur damaligen Zeit die Meinung vorhanden: „Im Betrieb ändert sich ja doch nichts, wir bauen immer die alten Schinken weiter.“ Solche Äußerungen brachten eine berechtigte Unzufriedenheit zum Ausdruck. Der Wille zu verändern war also bei dem überwiegenden Teil der Kollegen vorhanden. Die Parteileitung und die Gewerkschaftsleitung brauchte mit den Kollegen nicht lange darüber zu sprechen, warum es notwendig ist, das Gütezeichen für die Erzeugnisse zu erhalten, sondern mußte vielmehr dafür sorgen, daß dieses Ziel schnellstens erreicht wird.

Damit alle Kollegen über den Stand ihrer Erzeugnisse informiert sind, wurde in jeder Montageabteilung eine Tafel aufgestellt, aus der hervorgeht, welches Gütezeichen das eine oder andere Gerät trägt oder warum dieses Gerät noch kein Gütezeichen besitzt. Gleichzeitig gingen die Mitglieder der Parteileitung, der Ge-

werkschaftsleitung und der Werkleitung in die Abteilungen und erklärten den Kollegen, warum diese Tafeln aufgestellt wurden. Doch viele Kollegen waren skeptisch und meinten, daß mit den Tafeln allein sich noch nichts ändere. Darüber waren sich auch die Genossen der Parteileitung im klaren, darum regten sie an, neben den Orientierungstafeln in den Werkabteilungen, im Speisesaal eine Öffentliche Auswertung darüber vorzunehmen, welches Erzeugnis das Gütezeichen eher erhalten hat. Das geschah folgendermaßen: Für jede Konstrukteurgruppe wurde eine DIN A4 Lichtpause im Speisesaal aufgehängt. Darauf waren alle Gerätetypen verzeichnet, die kein Gütezeichen hatten. Über den einzelnen Gerätetypen, die überarbeitet werden mußten, stand der Name des jeweiligen Gruppenleiters der Konstrukteurgruppe. Hatte der Konstrukteur das Gerät überarbeitet und war vom DAMW dafür das Gütezeichen genehmigt, konnte er dies auf der Lichtpause vermerken. Es ist verständlich, daß jeder versuchte, möglichst rasch bekanntgeben zu können, daß seine Konstruktion das Gütezeichen erhalten hat. Während der Mittagspause gab es im Speisesaal oft angeregte Gespräche. Nicht selten gab es solche Äußerungen der Produktionsarbeiter: „Ich bin gespannt, ob er das Gerät hinkriegt.“

Der Konstrukteur ging zum Arbeiter

Jetzt trugen die Aussprachen der Parteileitung mit den Angehörigen der Intelligenz ihre Früchte. Die Konstrukteure schmolten nicht, sondern gingen zu den Kollegen in die Abteilungen und erläuterten ihnen an Hand der Tafeln, warum die Erzeugnisse noch kein Gütezeichen haben und was man ihrer Meinung nach verändern kann. In den gemeinsamen Beratungen lernten sich die Menschen persönlich näher kennen, und so manche Meinung der Produktionsarbeiter über die angebliche Überheblichkeit der Intelligenz wurde über Bord geworfen. Die Angehörigen der technischen Intelligenz wiederum lernten die Schwierigkeiten in der Montage kennen. So entwickelt sich zwischen den einzelnen Konstruktionsgruppen in enger Verbindung mit den Montage-