

stellen. Dann können wir sagen, wir haben für das gleiche Geld in der gleichen Zeit mehr produziert.“ Durch die Diskussion mit dem Meister wurde das

in die richtige Bahn gelenkt. Es geht doch nicht darum, weniger Geld zu verdienen, sondern für das gleiche Geld mehr herzustellen.

Genosse Heinz Väh, Werkleiter

### **Die Verantwortung des Leiters**

Das Produktionsaufgebot geht alle an. Für den Werkleiter und seine Mitarbeiter ist die Verantwortung noch viel größer geworden. In der Leitung des Betriebes müssen wir uns auf die Probleme des Produktionsaufgebotes orientieren. Wir müssen die Arbeiter unterstützen, ihre Verpflichtungen zu erfüllen. So haben wir beispielsweise für die Brigade „Neue Technik“ im Anlagenapparatebau, die eine vorbildliche Verpflichtung übernommen hat, folgendes festgelegt: Bestimmte Wirtschaftsfunktionen wie der Haupttechnologe, der Leiter der Materialwirtschaft, der Leiter der Produktionslenkung und andere nehmen täglich unter der Federführung des Be-

reichsleiters eine Auswertung der am Vortage auf getretenen Verlustzeiten vor. Sie sollen auch sofort Maßnahmen einleiten, um den Arbeitsablauf zu verändern. Das führt zu einem besseren Verhältnis zwischen den Arbeitern und der Intelligenz. Der Bereich Anlagenapparatebau hat im vergangenen Monat erstmalig in diesem Jahr seinen Plan mit 132 Prozent erfüllt. Das wäre ohne Produktionsaufgebot unmöglich gewesen.

Noch eine Bemerkung zu den Hinweisen über die Mängel bei der Zeichnungsausgabe, Ab sofort wird das verändert. Ich habe dazu bereits meine Anweisung erteilt und werde selbst kontrollieren, wie sie durchgeführt wird.

Kollege Horst Christoph, Vertrauensmann

### **Die Intelligenz ist mit dabei**

Ich möchte kurz über die Zusammenarbeit zwischen Intelligenz und Arbeitern sprechen. Vor dem Produktionsaufgebot kam es selten vor, daß sich ein Kollege aus der Konstruktion in der Montage sehen ließ. Wir haben nun die Forderung gestellt, daß uns die verantwortlichen Kollegen der einzelnen Abteilungen helfen sollen, die Schwächen und Mängel zu beseitigen. Dies war in den letzten Wochen der Fall. Ein Kollege aus der Konstruktion kommt täglich jeden Morgen zu uns. Wir können ihm nun unsere Sorgen mitteilen. Er bemüht sich, schnell die Män-

gel und Fehler zu beseitigen. Wir hoffen, daß dies so bleibt.

Ein Ritzel wurde für einen neuen Automaten gebraucht. Es war falsch gezeichnet worden, kam in einer falschen Teilung zur Montage und konnte nicht verwendet werden. „Normalerweise“ eine neue Zeichnung, neuer Auftrag usw. Hier hat der Haupttechnologe sofort alle Papiere geändert und dafür gesorgt, daß ein neues Ritzel angefertigt wird. Nach 22 Stunden war es da. Das hätte sonst 14 Tage gedauert.

Genosse Kurt Häusler, stellv. Sekretär der BPO

### **Notwendige Schlußfolgerungen**

Das heutige Gespräch zeigt, daß es in unserer Parteiarbeit noch viele Schwächen gibt. Als Parteimitglieder haben wir das Produktionsaufgebot in allererster

Linie ideologisch-politisch vorzubereiten. Das bedeutet, zuerst in der Grundorganisation selbst Klarheit über das Produktionsaufgebot zu schaffen. Das