

die Genossen selbst mit gutem Beispiel vorangehen und ihre Reserven als erste offen auf den Tisch legen.

In der Diskussion zeigte sich, daß alle Genossen dazu bereit waren. Das war Ausdruck dafür, daß die in der APO seit langem regelmäßig geführten Auseinandersetzungen jetzt ihre Früchte trugen. Die Mitgliederversammlung legte fest, daß alle Genossen in ihren Arbeitsbereichen mit den Kollegen über die Aufdeckung der Reserven und die politische Bedeutung des Produktionsaufgebotes sprechen werden. Dazu erarbeiten sie sich gemeinsam eine einheitliche Argumentation. Diese ging aus von dem Brief, der an den Genossen Walter Ulbricht geschickt worden war und in dem sich auch die parteilosen Kollegen der Kurbelwellenfertigung verpflichtet hatten, durch neue Taten in der Produktion die Republik zu stärken. Bei allen Diskussionen über das Produktionsaufgebot, so legten die Genossen fest, müssen die Beschlüsse der Partei und Regierung den Kollegen erläutert werden.

Die Genossen der Leitung der APO wiesen darauf hin, daß in den Diskussionen auch solche Meinungen geklärt werden müssen wie zum Beispiel die, daß durch höhere Arbeitsproduktivität die Qualität leide, daß das Produktionsaufgebot „auf Knochen der Arbeiter gehe“, die Rekonstruktionsmaßnahmen zu langsam voran kämen usw. Der Sekretär der APO, Genosse Polster, erinnerte an den Beschluß der APO, dafür zu sorgen, daß ohne Ausschuß gearbeitet wird. Es wurde ferner festgelegt, daß der Genosse Bereichsleiter dafür sorgt, daß die Termine des Rekonstruktionsplanes überprüft und allen Kollegen bekanntgegeben werden, damit alle Kollegen die Kontrolle durchführen können.

Ausgerüstet mit dieser Konzeption gingen die Genossen in die Versammlungen der Gewerkschaftsgruppen und Brigaden. In der Brigadeversammlung der Schleifmaßdreher trat der stellvertretende APO-Sekretär, Genosse Simoneit, auf. Er sprach offen davon, daß in der Partei Versammlung die Genossen festgestellt hatten, daß es auch bei den Schleifmaßdrehern noch viele Reserven gibt. Genosse Simoneit, der selber nicht über die

größten Produktionserfahrungen verfügt, erklärte, daß er bei einem Arbeitsgang beim Schleifmaßdrehen 250 Minuten einsparen wird. Das sei ihm möglich, wenn die Schichtübergabe verbessert, die Spannvorrichtungen an seiner Bank verändert und die Arbeitszeit wirklich voll ausgenutzt wird. Durch das Auftreten des Genossen Simoneit, der in der Diskussion von den anderen Genossen unterstützt wurde, gelang es in dieser Versammlung, daß sich alle anwesenden Kollegen bereit erklärten, ebenfalls 250 Minuten pro Arbeitsgang in neue Fertigungszeiten umzuwandeln.

Einer tanzte aus der Reihe

Nur einer, der Schleifmaßdreher Kollege Worl, tanzte aus der Reihe. Er hatte an der Aussprache nicht teilgenommen. Als er von dem Vorhaben seiner Kollegen erfuhr, ließ er sich krank schreiben. Natürlich brachte dieses Verhalten die Kollegen in Harnisch. In der Gewerkschaftsgruppe gab es Pfeffer. Ihm wurde vorgehalten, daß er doch sonst immer einen so großen Rand habe. Ständig sage er: „Wir Schwermaschinenbauer werden die Sache schon schaffen“, aber jetzt, wo es gelte, das zu beweisen, kneife er. Den Kollegen war klar, daß im Produktionsaufgebot Maulhelden nichts nützen, sondern Taten entscheiden. Mit schönen Reden, so sagten sie, können wir die westdeutschen Militaristen nicht schlagen. Jetzt begann auch Kollege Worl zu überlegen, und schließlich folgte er seinen Kollegen.

Die ersten Erfolge

Das geschlossene Auftreten der Genossen in den Versammlungen führte dazu, daß überall geknobbelt und gerechnet wurde. Die Schaftwellendreher, die Kollegen Lehniger und Böhm und der Genosse Beuster, veränderten die Technologie der Fertigbearbeitung von Kurbelwellen der Type NVD 66 und sparen dadurch jährlich 39 255 Minuten ein. Die Hubzapfendreher, die Genossen Neumann und Stuwe und der Kollege Wanner, sparen durch bessere Ausnutzung der Technik und des Arbeitstages 55 300 Minuten im Jahr ein. Der Bohrer, Kollege Drowitz, erreicht durch eine zweckmäßige Ausnutzung der Radialbohrmaschine beim Boh-