

es gelingt, die führende Rolle der Partei in allen Abteilungen, Meisterbereichen und Brigaden zu verwirklichen. Sie setzte sich das Ziel, in allen Brigaden Parteigruppen zu bilden. Erst das ist die Garantie dafür, daß die Beschlüsse der Partei auch bis in die kleinste Produktionseinheit dringen und dort gemeinsam mit den Parteilosen verwirklicht werden können.

Systematisch wurden Aussprachen mit den fortschrittlichsten Kollegen geführt, um sie für den Eintritt in die Partei zu gewinnen. Heute bestehen entsprechend dem technologischen Prozeß selbständige

Abteilungsparteiorganisationen in den Abteilungen Kurbelwellenfertigung, Stahlbau und Maschinenbedarf. Das erleichtert die politische Arbeit sehr. Es ist uns jetzt möglich, die spezifischen Probleme des jeweiligen Arbeitsbereiches mit den Grundfragen der Politik zu verbinden.

Das hilft uns, zu einer schnelleren Einführung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts und zur Steigerung

der Arbeitsproduktivität zu kommen.

Die Erfolge im Produktionsaufgebot sind gleichzeitig für die Parteiorganisation ein Gradmesser der geleisteten politischen Arbeit. Die Leitung der Betriebsparteiorganisation wird auch weiter ihr Hauptaugenmerk auf die Aussprache mit den besten Kollegen richten, um sie für die Partei zu gewinnen.

Die Kurbelwellenproduktion ist heute völlig störfrei und unabhängig von Importen. Dadurch spart der Betrieb im Laufendes Sieben jahresplan 65 Millionen

Devisen. Außerdem bestimmen wir mit unserer Kurbelwellenproduktion das Weltniveau in der Qualität und im Preis. Gegenwärtig beschäftigt sich eine überbetriebliche sozialistische Arbeitsgemeinschaft, in der Vertreter unseres Werkes sowie anderer Institutionen unserer Re-



Der Technologie Kollege Pilzecker, der Bereichsleiter und Held der Arbeit. Genosse Ponndorf und der Schlosser Kollege Flick (v. l. n. r.) bei einer der täglichen Aussprachen am Arbeitsplatz über die Verbesserung der technologischen Fertigung

publik und der Lenin-Werke in Pilsen in der CSSR vereint sind, damit, Kurbelwellenrohlinge künftig im Stumpfschweißverfahren herzustellen. Wiegt zum Beispiel ein Kurbelwellenrohling freiformgeschmiedet 8 bis 8,5 Tonnen, so wird sein Gewicht nach dem neuen technologischen Verfahren nur noch 4,2 Tonnen betragen. Noch ist die gemeinsame Arbeit mit unseren Freunden aus der CSSR nicht abgeschlossen. Doch wir wissen, daß wir es schaffen werden.

Willi Köppen

Parteisekretär im VEB Schwermaschinenbau
„Heinrich Rau“ in Wildau