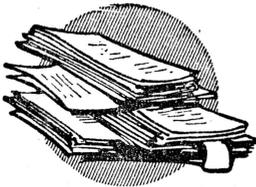


gewaltige Aufmerksamkeit geschenkt. Das ist auch verständlich. Die führende Rolle der Partei, ihr Einfluß ist um so stärker, je fester und geschlossener die Partei selbst ist, je besser ihr inneres Leben organisiert ist. Das auf der Grundlage der

Leitsätze des Programms und unter Berücksichtigung der neuen Bedingungen der Parteiarbeit und der von ihr zu lösenden komplizierten Aufgaben ausgearbeitete Statut ist eine mächtige organisatorische Waffe der Partei.



Ins Leserbüchlein 'Zuschriften'

Produktionsaufgebot und Mitrofanow-Methode gehören zusammen

Wie überall in den sozialistischen Betrieben der DDR steht auch bei uns im VEB Gaselan in Fürstenwalde das Produktionsaufgebot an erster Stelle in der Parteiarbeit. Ich möchte als stellvertretender APO-Sekretär und Meister unseres Fertigungsbereiches I einiges darüber berichten, wie wir die Sache angepackt haben bzw. was meiner Ansicht nach noch versäumt wurde.

Bei uns gab es oft Stockungen in der Montage, weil die einzelnen Werkstätten die notwendigen Teile nicht immer zeitig genug lieferten. Die Ursachen lagen zweifellos darin, daß manche Möglichkeit zur Steigerung der Arbeitsproduktivität nicht genutzt wurde. Als wir den Aufruf der Elektrodendreher des VEB Elektrokohle gelesen hatten, haben wir uns — die Leitung der APO mit dem Bereichsleiter und der AGL — zusammengesetzt und beraten, wie wir uns dem Aufgebot anschließen können. Uns war vollkommen klar, daß es in den Brigaden der verschiedensten Meisterbereiche, die Zulieferer für die Montage sind, genügend Reserven gibt, die, wenn sie erschlossen werden, viele Schwierigkeiten beheben können. Aber uns war auch klar, daß von seiten der Werkleitung manches verbessert werden mußte, besonders hinsichtlich der Arbeitsorganisation. Auf diesem Gebiet gab es vom Produktionsleiter, Genossen

Richter, eine gute Initiative. Der Plan wurde auf die Meisterbereiche, Brigaden und einzelnen Arbeiter aufgeschlüsselt. Auf großen Tafeln — wir nennen sie Dispositionstafeln — tragen die Meister täglich das Soll und Ist ein. Das hat wesentlich mit dazu beigetragen, die Arbeitsdisziplin zu festigen, die Arbeitsproduktivität zu erhöhen und dadurch die Montage kontinuierlicher mit Teilen aus den Vorabteilungen zu versorgen.

Oberflächlich betrachtet, könnten wir mit den bisherigen Ergebnissen im Produktionsaufgebot zufrieden sein. Für die Monate Oktober bis Dezember sind es 1200 Normstunden, die von den Kollegen zurückgegeben wurden. Und doch ist bei uns noch nicht alles in Ordnung. Ich möchte nur erwähnen, daß wir z. B. im Rahmen des Produktionsaufgebotes viel zu wenig Gewicht auf die verstärkte Anwendung der Mitrofanow-Methode legen. Ein Mitrofanow-Aktiv besteht zwar in unserem Werk seit Anfang des Jahres. Es hat auch schon einige Erfolge aufzuweisen. So wurde beispielsweise in unserem Bereich aus etwa 15 bis 20 Sorten Buchsen eine Fertigungsgruppe zusammengestellt, die mit einem Kurvensatz gefertigt werden kann. Die Umrichtzeit der Maschine konnte dadurch von 240 auf 60 Minuten gesenkt werden. Es ist klar, daß sich die technische Intelligenz unseres Betriebes