

Sogar innerhalb dieses Betriebes, und das ist kein Einzelfall in den Betrieben des Maschinenbaues, werden gleiche Arbeitsvorgänge mit recht unterschiedlichen Fertigungszeiten durchgeführt. So gab es zum Beispiel beim Führungsbahnschieben für einen Arbeitsgang im Zweigwerk Mittweida eine Zeitvorgabe von 160 Minuten, im Hauptwerk dagegen von 235 Minuten. Hier forderte die Parteileitung nach Beratung mit den Arbeitern vom Werkleiter, daß die erreichte Bestzeit im Betrieb für alle verbindlich eingeführt wird und daß die dazu erforderlichen technischen Maßnahmen unverzüglich zu treffen sind.

Die Übertragung der besten Erfahrungen und Methoden innerhalb der Zweige eröffnet uns große Möglichkeiten zur weiteren Erschließung unserer Reserven. Im Leistungsvergleich der Fertigungszeiten und beim Studium der Technologien sowie des Standes der Ausrüstungen von vier Betrieben des Werkzeugmaschinenbaues in Karl-Marx-Stadt gab es interessante Ergebnisse. Es wurde ermittelt, daß im VEB Modul das Gleichlauf- und Diagonalfräsen mit einer höheren Schnittgeschwindigkeit gefahren wird als im „8. Mai“, wo die Fertigungszeiten um rund 30 Prozent höher lagen. Zwei benachbarte Betriebe hatten also solche unterschiedlichen Leistungen. Das wurde nach einem Leistungsvergleich korrigiert und auch die Normen entsprechend verändert.

Bei den Auseinandersetzungen über diese sehr komplizierten Fragen sagten einige Arbeiter: Es ist ehrliches Arbeiterprinzip, daß jede technische Verbesserung^ jede Änderung der Arbeitsorganisation nach den Vorschlägen der Arbeiter und der Intelligenz, jede auf Grund des Planes Neue Technik durchgeführte Maßnahme ohne Verzug auch zu neuen Normen führen muß. Dabei muß jedoch darauf geachtet werden, daß nicht einige alles hergeben, während andere ihre Leistungsreserven hinter unverdientem Lohn verstecken. Diese Meinung der Arbeiter ist für die politische Arbeit im Betrieb von großer Bedeutung. Sie zeigt das gewachsene sozialistische Bewußtsein unserer Werktätigen und ihren Willen, nach dem Arbeiterwort zu handeln: Ehrliche Arbeit für ehrliches Geld.

Die Masseninitiative organisieren

Im Kampf um die Vorbereitung des Produktionsaufgebotes 1962 sind unsere Parteiorganisationen in den Industriebetrieben gewachsen. Wo sich bei der Ausarbeitung des betrieblichen Programms zur Steigerung der Arbeitsproduktivität die Parteiorganisationen mit den Belegschaften, mit den Arbeitern und den Angehörigen der technischen Intelligenz berieten, erlangten sie auch eine bessere Kenntnis darüber, was und wie die Menschen denken, wie sie zu unserer Partei und ihrer Politik stehen. So festigt sich die Einheit von politisch-ideologischer Erziehung und Kampf um die Lösung der ökonomischen Aufgaben.

Überall dort, wo unsere Betriebsparteiorganisationen gemeinsam mit den gewerkschaftlichen Leitungen, der Jugendorganisation, der Betriebssektion der Kammer der Technik und anderen Massenorganisationen die Aufgaben anpackten und es verstanden, die Arbeit richtig zu koordinieren, gab es eine engere Verbindung zwischen unseren Parteimitgliedern und den Parteilosen. Im VEB Großdrehmaschinenbau „8. Mai“ haben zum Beispiel in den zwölf Arbeitsgruppen, die an der Vorbereitung des Planes zur Steigerung der Arbeitsproduktivität beteiligt waren, viele Parteilose mitgearbeitet. Sie halfen, in den Abteilungen und Brigaden sowie für den ganzen Betrieb das einheitliche politisch-ökonomische Kampfprogramm für die weitere Durchführung des Produktionsaufgebotes auszuarbeiten. Die Parteiorganisation im „8. Mai“ hat sich jetzt die Aufgabe gestellt, diesen Arbeitsgruppen zu helfen, sich zu sozialistischen Arbeitsgemeinschaften zu entwickeln, die die Durchführung bestimmter Aufgaben des Programms und besonders des Planes Neue Technik in die Hand nehmen.