

Kürzlich schilderte der Leiter der Arbeitsgemeinschaft Kleinteilefertigung, daß der Meister aus diesem Bereich die Arbeit nicht nach der Dringlichkeit, sondern nach Nase verteilt. Seine Freunde erhalten die sogenannten Schweinebraten, während andere die schwierigen Arbeiten bekommen. Dadurch erfüllen die einen ihre Norm mit 200 Prozent, während andere kaum 100 Prozent erreichen. Die Folgen dieser Handlungsweise des Meisters sind Verärgerung bei den Kollegen. Oft werden auch moderne Vorrichtungen von den Kollegen nicht genutzt, weil sie vom Meister nicht die entsprechende fachliche Anleitung erhalten. In beiden Fällen handelt es sich darum, daß der Meister als verantwortlicher Wirtschaftskader seine Aufgaben nicht erfüllt. Die Parteileitung empfahl dem Werkleiter, zu veranlassen, daß sich der Produktionsleiter mehr um die Meister kümmert, weil es von ihrer Arbeit entscheidend mit abhängt, wie der Arbeitsfluß ist. Für den Parteigruppenorganisator ergab sich aus dieser Beratung die Schlußfolgerung, in der nächsten Parteigruppenversammlung mit den Genossen festzulegen, wie sie durch verstärkte persönliche Aussprachen die Kollegen für eine bessere Unterstützung der sozialistischen Gemeinschaftsarbeit gewinnen können.

Gruppenbearbeitung in der Stanzerei

In der Stanzerei gibt es andere Sorgen. Hier herrschen Aufträge mit kleiner Stückzahl vor. Der Genosse Meister aus diesem Bereich forderte vom Werkleiter mehr Einrichter oder Aufträge mit größeren Stückzahlen. Die Genossen seiner Parteigruppe und auch die Parteileitung teilten diese Auffassung nicht. Sie erklärten ihm, daß die sozialistische Arbeitsgemeinschaft wissenschaftlich untersuchen wird, ob die Stanzerei mit den vorhandenen Maschinen in der Lage ist, nicht nur die Kleinaufträge, sondern auch die bisher in Kooperation gegebenen Aufträge zu schaffen. Außerdem habe die Arbeitsgemeinschaft den speziellen Auftrag, zu prüfen, inwieweit alle Kleinaufträge, die einen nicht geringen Anteil ausmachen, durch Zusammen-

ziehung gleichartiger Aufträge und Übergang zur Mitrofanow-Methode besser erledigt werden können.

Die Berichte des Parteigruppenorganisations und des Leiters der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft, aus der Stanzerei vor der Parteileitung bestätigten, daß es sehr wohl möglich ist, auch in dieser Abteilung zur Gruppenbearbeitung überzugehen. Aber die Genossen kritisierten* auch, daß gerade in der Stanzerei niemand richtig weiß, wie das geschehen soll. In der Diskussion kam zur Sprache, daß der Werkleiter, der ja verantwortlich für die Anwendung der Gruppenbearbeitung ist, den Technischen Direktor damit beauftragt hatte. Dieser wiederum gab die Verantwortung weiter an den Haupttechnologien. Der Haupttechnologe nimmt seinen Auftrag sehr ernst und schult fleißig die Technologen. So wäre es wahrscheinlich noch eine Weile weitergegangen, ohne daß die Mitrofanow-Methode wirklich eingeführt worden wäre, wenn nicht die Parteileitung vom Werkleiter gefordert hätte, daß er sich persönlich um die Durchsetzung der Mitrofanow-Methode kümmern müsse. Die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre begannen, auch in der Stanzerei den Kollegen Wesen und Inhalt der Gruppenbearbeitung zu erläutern.

Die beiden sozialistischen Arbeitsgemeinschaften sowie auch die anderen in den übrigen Bereichen des Betriebes haben ihre Arbeit noch nicht abgeschlossen. Ihre Ergebnisse und die Vielzahl der Hinweise aus den Partei- und Gewerkschaftsgruppenversammlungen werden den Inhalt des. Planes zur Steigerung der Arbeitsproduktivität bestimmen. Schon jetzt zeigt sich, daß die Parteileitung richtig handelte, als sie die Grundorganisation und alle Kollegen des Betriebes darauf orientierte, die Kennziffer Arbeitsproduktivität zu überbieten. Nach bisheriger Überrechnung wird, die Arbeitsproduktivität nicht, wie im Plan vorgesehen, gegenüber 1961 auf 105,3 Prozent, sondern auf 109,1 Prozent steigen bei gleichbleibendem Lohn.

Gerhard Lützel

Parteisekretär im VEB Fahrzeugausrüstung
Berlin