

Plan Neue Technik im Mittelpunkt

Die sich für unseren Betrieb, den VEB Stahlbau Ruhland, aus dem Volkswirtschaftsplan ergebenden Aufgaben sind nur zu bewältigen, wenn der Plan Neue Technik konsequent verwirklicht wird. Das setzt voraus, daß er allen Arbeiterinnen und Arbeitern bekannt ist und sie bereit, sind, ihn in die Tat umzusetzen. Das erkannte die Parteileitung, und sie machte deshalb den Plan Neue Technik zur Arbeitsgrundlage der Parteiorganisation.

In jeder Zusammenkunft der Parteileitung wird beraten, wie die Maßnahmen des Planes Neue Technik verwirklicht werden. Es war notwendig, daß der Plan den Genossen der Parteileitung und den Mitgliedern der Grundorganisation in allen Einzelheiten bekannt gemacht wurde. Deshalb forderte die Parteileitung von dem Genossen Betriebsleiter, den Plan Neue Technik auf die Abteilungen, Meisterbereiche und Brigaden aufzuschlüsseln. Er wurde in einer Beratung der Parteileitung, an der auch die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre, die Sekretäre der APO und die Parteigruppenorganisatoren teilnahmen, erläutert. Die Abteilungsparteiorganisationen erhielten den für ihren Bereich zuständigen Teil des Planes aufgeschlüsselt bis zum Bereich der Parteigruppen. Sie bekamen den Auftrag, alle Genossen mit dem Plan vertraut zu machen und dafür zu sorgen, daß er in den Gruppenversammlungen der Gewerkschaft erläutert wird. Damit haben wir erreicht, daß alle Genossen, alle Kollegen wissen, was aus ihren Vorschlägen geworden ist, was an ihren Maschinen, an ihren Arbeitsplätzen verändert werden soll. Sie sind dadurch nicht nur in der Lage, mitzuhelfen, den Plan zu realisieren, sie können gleichzeitig kontrollieren, wie die einzelnen Maßnahmen verwirklicht werden.

Die Parteileitung behandelt den Plan Neue Technik ständig in seiner Gesamtheit. Gleichzeitig orientiert sie auf Schwerpunkte des Planes, an deren Verwirklichung der gesamte Betrieb mitarbeiten muß. So war zum Beispiel im Plan vorgesehen, ein Doppelkopfschweißgerät zu entwickeln und selbst zu bauen. Dieses

Gerät bringt uns eine Steigerung der Arbeitsproduktivität im Schweißbereich um 50 Prozent. Es sollte laut Plan am 1. Januar 1963 in Betrieb genommen werden. Eine Vorverlegung des Termins auf den 1. September 1962 bedeutet einen zusätzlichen Nutzen von 8080 Stunden, die noch in die Planerfüllung 1962 eingehen. Die Parteileitung beschloß deshalb, nachdem sie sich mit einigen Arbeitern, die als Neuerer bekannt sind, beraten hatte, den Termin auf den 1. September vorzulegen und den gesamten Betrieb dafür zu interessieren.

Dieser Beschluß der Parteileitung wurde besonders von einigen Kollegen der Technologie nicht gleich verstanden. Es wurde bezweifelt, daß der Termin real ist, angeblich gäbe es keine Konstruktions- und Produktionskapazitäten dafür. Es zeigte sich also mangelndes Vertrauen in die Kraft der sozialistischen Gemeinschaft und Unglaube an die Bereitschaft der Arbeiter, auch schwierige Aufgaben zu lösen.

Mit Unterstützung der Parteileitung organisierte die BGL in allen Gewerkschaftsgruppen Versammlungen mit dem Thema: „Wie können wir dazu beitragen, daß der vorgesehene Termin für die Fertigstellung des Doppelkopfschweißgerätes eingehalten werden kann?“ In diesen Versammlungen traten leitende Genossen und auch parteilose Wirtschaftsfunktionäre auf. Sie erklärten den Kollegen, warum die Parteileitung beschlossen hat, den Termin um vier Monate vorzulegen, und berieten gemeinsam mit ihnen, wie dieser Beschluß in die Tat umgesetzt werden kann. Außerdem beriet sich die Parteileitung mit den Mitgliedern der Betriebssektion der Kammer der Technik und mit den Kollegen der Technologie. Mit diesen Versammlungen und Aussprachen wurde erreicht, daß sich der gesamte Betrieb auf die Lösung dieser Aufgabe konzentrierte. Es entwickelte sich eine enge Zusammenarbeit zwischen den einzelnen Abteilungen einerseits und zwischen den Abteilungen und der Technologie andererseits.

Von der Parteileitung erhielten die erfahrensten Genossen Aufträge, sich für den schnellen Fortgang der Arbeiten ein-