

fahren und der Kokillenguß in den Gießereien des Betriebes angewendet werden und dabei der Ausschuß in der Gießerei I weiter sinkt. Außerdem ist im Plan festgelegt, daß der Umbau des Ofens des 20 000-mgk-Hammers zum Stoßofen in der großen Schmiede zu kontrollieren ist. Im Unterschied zu den Kontrollaufgaben des Werkleiters und der anderen Wirtschaftsleiter konzentriert sich die Parteileitung vor allem auf die parteimäßige Erziehung derjenigen Leiter, die für die Durchsetzung der im Plan Neue Technik festgelegten Maßnahmen verantwortlich sind.

### Methoden der Kontrolle

Eine wichtige Form der Kontrolle ist das Überprüfen von Maßnahmen, die der Plan Neue Technik vorsieht, an Ort und Stelle. Dabei bedienen wir uns der Kommissionen für Parteikontrolle. Sie wer-

den von der Betriebsparteileitung, der Mitgliederversammlung oder den APO-Leitungen eingesetzt. Ihre Aufgabe ist, den wissenschaftlich-technischen Fortschritt durchsetzen zu helfen. Es gibt gegenwärtig in unserem Betrieb 29 Kommissionen für Parteikontrolle, die ein wirkungsvolles Instrument der Leitungen sind. Sie helfen den Leitungen, sich den notwendigen technischen und ökonomischen Überblick zu verschaffen.

Sollen die Kommissionen wirksam arbeiten, muß man ihnen die übertragenen Aufgaben umfassend erklären. Die Betriebsparteileitung führt regelmäßig Beratungen mit den Vorsitzenden der Kommissionen für Parteikontrolle durch. Diese berichten über die Tätigkeit der Kommission und erhalten von der Parteileitung Hinweise für ihre Arbeit. Dabei tauschen sie gleichzeitig ihre Erfahrun-



*Der Dreher Wolfgang Moritz (links), der Brigadier Walter Kahe und der Parteigruppenorganisator Willy Stüber aus dem VEB Schwermaschinenwerk „Karl Liebknecht“,*

*Magdeburg, beraten, wie sie am besten die Schneidkeramik anwenden können<sup>0</sup>*