

Der Plan Neue Technik 1963 enthält die Maßnahmen, mit denen die höchste Qualität bestimmter Erzeugnisse erreicht werden kann. Zum Beispiel soll für den Heißdampfschieber mit schraubenloser Deckelverbindung bis zum 1. Juli 1963 das Gütezeichen „Q“ errungen werden. Zu diesem Zweck arbeitete eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft einen sogenannten Steckbrief aus, der genau jene Aufgaben enthält, die die Konstrukteure, Stahlgießer, Dreher, Schlosser und Farbspritzer bei ihrer Arbeit erfüllen müssen, damit dieses Ziel erreicht wird.

Weiter sieht der Plan u. a. vor, wie die geplante Warenproduktion dieser Erzeugnisse von drei Millionen DM mit 750 000 DM je Quartal realisiert werden soll, wie die vorgesehene Grundkosteneinsparung von insgesamt 530 000 DM zu schaffen ist, wann neue Erzeugnisse in die Produktion genommen und alte Erzeugnisse herausgenommen werden sollen.

Die Verantwortung der Parteiversammlung

Die Aufgaben des Planes Neue Technik waren jetzt Gegenstand der Beratung in der Mitgliederversammlung. Dabei wurde besonders darauf hingewiesen, daß die Armaturen für Lübbenau — wie überhaupt die gesamte Produktion der Werktätigen des Bereiches — nur dann zur Stärkung der DDR beitragen, wenn sie von höchster Qualität bei niedrigsten Selbstkosten sind.

Zur besseren Vorbereitung der Mitgliederversammlung war darüber bereits in den Parteigruppen diskutiert worden, wobei wichtige Vorschläge gemacht wurden. Auch aus den Gruppenversammlungen der Gewerkschaft, wo ebenfalls die gleichen Probleme zur Debatte standen, waren viele neue Anregungen gekommen.

Die Parteileitung hatte einigen Genossen Wirtschaftsfunktionären, zum Beispiel den Leitern des Arbeitsführungsbüros, des Arbeitsvorbereitungsbüros und der Kontrolle, den Auftrag erteilt, zu untersuchen und in der Mitgliederversammlung zu berichten, wie die vorbereitenden Abteilungen arbeiten und was sie tun, um die Produktion schneller voranzubringen. Zwei Parteigruppen mußten darüber be-

richten, wie sie Einfluß nehmen auf die Einführung der neuen Technik und ob die Parteimitglieder im Kampf um höhere Qualität an der Spitze stehen. *

Die Mitgliederversammlung verpflichtete die Parteigruppen, die politische Arbeit besonders auf jene Kollegen zu konzentrieren, von deren Verantwortungsbewußtsein die Erfüllung der im Steckbrief enthaltenen Aufgaben abhängig ist. Die Genossen der Parteigruppe B obrer ei erhielten den Auftrag, mit ihren Kollegen die Diskussion über die Herauslösung des Z-Zuschlages auf der 60-Minuten-Basis zu beginnen und die guten Erfahrungen der Genossen aus der Schweißerei — wo das bereits durchgeführt wurde — zu nutzen. Die Genossen kritisierten die Parteigruppe Dreherei, weil sie die Initiative einiger Kollegen, durch das Drehen mit Keramikplättchen die Arbeitsproduktivität zu erhöhen, nicht zum Anlaß genommen hatten, alle anderen Kollegen dafür zu gewinnen. Einzelne Genossen schlugen vor, die vorhandenen Spannvorrichtungen an den Maschinen durch Mechanismen so zu verbessern, daß die Arbeit des einzelnen erleichtert und die Arbeitsproduktivität gesteigert wird. Die Mitgliederversammlung beauftragte fünf Genossen, die Schwächen der Arbeitsorganisation zu untersuchen und Vorschläge zur Veränderung auszuarbeiten.

Um die Durchsetzung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts entsprechend dem Plan Neue Technik zu sichern, beschloß die Mitgliederversammlung einen Kontrollplan, der die Arbeitsgrundlage für die Tätigkeit der gesamten APO ist. In ihm ist konkret die Zielstellung der nächsten Wochen enthalten, die Verantwortlichkeit in den einzelnen Punkten sowie der genaue Termin der Kontrolle und der Berichterstattung vor der Parteileitung.

Die gute Vorbereitung der Mitgliederversammlung hatte sich gelohnt. Die Diskussion war sehr lebhaft und kritisch. Einzelne Parteigruppen gaben Verpflichtungen ab, z. B. über die Einführung des Drehens mit Keramikplättchen, Mehrmaschinenbedienung an Bohrwerken; das Agitatorenkollektiv stellte sich die Auf-