

schaftsarbeit ergeben. Vor Beginn dieser Diskussion hat die Parteileitung mit allen APO-Sekretären, AGL-Vorsitzenden und Abteilungsleitern ein Seminar abgehalten. In diesem Seminar wurde auf den Zusammenhang zwischen unserer Arbeit im Betrieb und unserer Pflicht zur allseitigen Erfüllung des Planes und zur ökonomischen Stärkung der DDR hingewiesen.

Der Werkleiter hatte inzwischen die Wirtschaftsleiter aufgeföhrt, auf der Grundlage des Briefes für ihre Bereiche eine Konzeption auszuarbeiten. Diese sollten enthalten, wie die Arbeitsproduktivität gesteigert, die Planschulden aufgeholt und die Qualität der Erzeugnisse verbessert werden können. Diese Konzeptionen wurden mit allen Kollegen besprochen und durch sie ergänzt. So entstand schließlich ein einheitliches Kampfprogramm für die Führung des sozialistischen Massenwettbewerbs im Betrieb.

### **Die ersten Maßnahmen**

Während in den Abteilungen noch diskutiert wurde, wie die allseitige Planerfüllung garantiert werden kann, leitete der Werkleiter bereits die ersten Maßnahmen zur Generalreparatur der Warmbandstraße ein. Jeder Tag, den die Warmbandstraße gezwungenermaßen stilllag, mußte genutzt werden. Möglichst viele Aufgaben aus dem Plan Neue Technik, die für einen späteren Termin vorgesehen waren, sollten schon jetzt realisiert werden.

Damit die Generalreparatur schnell und in guter Qualität erfolgt, führte die Parteileitung mit der Leitung der APO Hauptmechanik und Hauptenergetik eine Aussprache. Sie half damit der APO-Leitung, die Diskussion in den Gewerkschaftsgruppen dieser Abteilung vorzubereiten, denn außer der Generalreparatur sollte auch die Erhöhung des Rollganges am Duo erfolgen. Die Genossen der APO, besonders der Sekretär Genosse Herbert Bornberg, verstanden es, ihre Kollegen bei den Aussprachen für diese Maßnahmen zur Verbesserung der Produktionstechnik zu begeistern. Auch der Genosse Produktionsleiter half eifrig dabei mit.

Die Schlosser, Elektriker und Schweißer der Abteilung Hauptmechanik und Hauptenergetik leisteten bei der Generalreparatur eine vorbildliche Arbeit. Vertrauensmann Genosse Leder, Kollege Merliger und andere von der Warmbandstraße griffen selbst mit zu. Am 10. Februar konnte an der Warmbandstraße die Produktion wieder aufgenommen werden. Gab es früher nach Stillstandszeiten immer technische Schwierigkeiten, so verlief diesmal alles glatt. Gleich in der ersten Nachtschicht wurde der vorgegebene Plan erfüllt. Durch die vorzeitige Generalreparatur konnten 16 Schichten für die Produktion gewonnen werden.

Auch die Genossen und Kollegen aus der Federnagelfertigung legten in den 16 Tagen, an denen sie nicht produzieren konnten, die Hände nicht in den Schoß. Sie überholten ihre Anlagen. Durch Verbesserungsvorschläge des Meisters Genossen Pommeranz und des Kollegen Wilbert aus der Abteilung Energetik konnte nach Aufnahme der Arbeit die Produktion erheblich gesteigert werden. Wurden früher durchschnittlich 15 000 Federnägel gefertigt, so erhöhte sich jetzt die Tagesleistung auf 18 000 Stück. Die Höchstleistung liegt sogar bei 20 000 Stück.

Die bisher oft — manchmal auch gedankenlos — gebrauchte Redewendung „Irgendwie werden wir schon fertig werden“ hat ihre Anhänger verloren. Heute weiß jeder, daß die durch die Parteileitung und den Werkleiter eingeleiteten Maßnahmen richtig waren und daß wir dadurch die Planrückstände aufholen werden.

### **Arbeitsgruppe Massenwettbewerb**

Ein genaues Programm für den Wettbewerb zu haben ist wichtig. Es durchzusetzen ist nicht weniger wichtig. Dazu braucht man die Menschen, die, richtig geleitet, die Aufgaben lösen. In der Parteileitung überlegten wir deshalb, welche Leitungsmethode die beste Garantie dafür bietet, daß alle Massenorganisationen einheitlich nach dem Wettbewerbsprogramm arbeiten.

Bisher war es so, daß die Parteileitung über die Genossen in den Leitungen der