

erster Linie die Aufgabe unserer Genossen.

In der Abteilung Zahnradfertigung gingen die Genossen der Parteigruppe diesen Weg. Sie sprachen mit den Kollegen darüber, was es politisch bedeutet, wenn der Betrieb in diesem Jahr seine Arbeitsproduktivität, wie im Plan vorgesehen, um 18 Prozent steigert, daß das ihr Beitrag zur Entwicklung der nationalen Volkswirtschaft der DDR und somit zur Stärkung des ganzen sozialistischen Weltsystems und zur Sicherung des Friedens ist. Dabei zerstreuten sie das anfangs bei einigen Kollegen vorhandene Mißtrauen, es ginge ihnen dabei ans Geld.

Hand in Hand mit diesen Diskussionen ging die Einführung der täglichen Plankontrolle. Die Genossen nutzten dabei als Gewerkschafter vor allem die Gewerkschaftsgruppe als breite Tribüne; wie sie überhaupt nichts tun, ohne die Gewerkschaftsgruppe einzubeziehen.

Ausgangspunkt aller Überlegungen war, durch die tägliche Plankontrolle eine hohe Planerfüllung zu sichern, zu erreichen, daß die Zahnradfertigung ihren redlichen Teil zur Entwicklung unserer nationalen Volkswirtschaft beiträgt und so eine gute Politik macht.

### **Öffentliche Kontrolle**

Nach den Aussprachen erklärten sich die Arbeiter bereit, jeden Tag beim Meister abzurechnen. Das Verfahren ist äußerst einfach. Jeder kennt die Vorgabezeiten und die von ihm je Schicht zu leistende Arbeit. Bei Schichtschluß teilen sie ihre Arbeitsergebnisse — ausgedrückt in Minuten — dem Meister mit. Der Meister braucht etwa eine halbe Stunde, um auszurechnen, wie der Tagesplan vom einzelnen, von den Maschinengruppen und von der ganzen Abteilung erfüllt wurde.

Jeden Morgen kurz nach Schichtbeginn werden die Arbeitsergebnisse des Vortages auf eine große Sichttafel geschrieben und können von allen kontrolliert werden.

### **Schnelle Beseitigung von Mängeln**

Bei Nichterfüllung des Tagesplans sind die Ursachen an Hand der notierten

Ergebnisse relativ leicht zu ermitteln. Liegen sie bei dem einen oder anderen Kollegen begründet (Zuspätkommen, Fehlschichten oder anderes), gibt es mit den Schuldigen auf frischer Tat Auseinandersetzungen. Dafür sorgen schon die Kollegen, die diszipliniert und verantwortungsbewußt ihre Tagesnorm erfüllt haben. Liegt es an den Wirtschaftsfunktionären, an schlechter Organisation der Produktion durch sie, dann werden sie kritisiert und schnellste Abhilfe verlangt.

Die Genossen haben vor, bei Nichterfüllung des Tagesplans auch noch die Ursachen dafür mit an die Tafel zu schreiben. Mit Namen und Adresse.

### **Ausgewertet wird wöchentlich**

Wöchentlich schätzt die Parteigruppe die Ergebnisse der täglichen Plankontrolle ein. Der Vertrauensmann der Gewerkschaft und der Meister sowie ein Leitungsmitglied der APO sind regelmäßig dabei zugegen und beraten mit.

Bei diesen Auswertungen machten sie die erfreuliche Feststellung — die Genossen hatten auch nichts anderes erwartet —, daß alle Kollegen beim Meister ihre richtigen Zeiten angeben.

Als bisherigen Erfolg konnte die Parteigruppe einschätzen: die Zahnradfertigung erfüllt den Produktionsplan besser und ist im sozialistischen Wettbewerb von einem der hinteren Plätze weit nach vorn gerückt; die sozialistische Hilfe der Arbeiter mit großen Berufserfahrungen für ihre nicht so qualifizierten Kollegen wird immer mehr zur täglichen Praxis; bei allen ist die Verantwortung für die Planerfüllung gewachsen (so hatten sich beispielsweise zwölf Kollegen bereit erklärt, an einem Sonntag einen Planrückstand aufzuholen).

Die Parteileitung der APO, von der die Initiative für die tägliche Plankontrolle in der Zahnradfertigung ausging, wird die Erfahrungen auswerten und sie der BPO unterbreiten, damit sie auf die anderen APO und auf die Parteigruppen im ganzen Werk übertragen werden können.