

Der Aufruf zum sozialistischen Kugellagerwettbewerb kam aus dem Bereich der APO Rohrwerk II. Die Gewerkschaftsgruppe „Friedrich Engels“ von der Kaltpilgeranlage war der Initiator. Das Neue und gleichzeitig Komplizierte an diesem Wettbewerb ist, daß er sich nicht nur auf die Kollektive im Rohrwerk erstreckt, sondern auf alle an der Stahlrohrproduktion Beteiligten, also von den Stahlschmelzern über die Stabstahlwalzer bis zu den Kollegen an den Kaltpilgermaschinen. Das erhöhte natürlich die Verantwortung der Abteilungsparteiorganisationen.

Gegen den Schichtegoismus

Es begann in der APO-Leitung Rohrwerk II. Die Genossen aus der Gewerkschaftsgruppe besprachen mit ihrer Leitung die politischen und ökonomischen Aufgaben zur Vorbereitung des Wettbewerbs. Wie mußten die Genossen die Situation ändern? Worauf mußte man sich im sozialistischen Wettbewerb konzentrieren? Die Genossen vertraten den Standpunkt, daß viele Unklarheiten der Unzufriedenheit der mangelhaft organisierten Arbeit entspringen.

In der darauffolgenden Aussprache der Gewerkschaftsgruppe „Friedrich Engels“ mit dem APO-Sekretär, dem AGL-Vorsitzenden und den Wirtschaftsfunktionären des Rohrwerks ging es darum, was in der eigenen Arbeit verbessert werden muß, damit der Wälzlagerstahl den Anforderungen des Maschinenbaus gerecht wird.

Der Gewerkschaftsvertrauensmann nannte die Sache beim Namen. Oft fehlt das Vormaterial. Da ruhen die Maschinen, und die Kollegen stehen herum. Diese Wartezeiten fördern nicht die Freude an der Arbeit; im Gegenteil, sie wirken negativ auf die Arbeitsdisziplin. Aber das Ende vom Lied klingt so: Damit der Plan tonnenmäßig stimmt, werden dann die verspätet aus dem Stabwalzwerk kommenden Vormaterialien in kürzerer Zeit, als es die Technologie vorsieht, über die Kaltpilgermaschinen gezogen. Dabei wird die Kontrolle vernachlässigt. Um den Plan um jeden Preis zu erfüllen, hat man oft Material mit völlig anderen Dimensionen als vorgesehen in die Maschine ge-

spannt. Die Technologie wurde verletzt und als Folge die Qualitätskennziffern nicht erreicht.

Sie nannten noch eine schwache Stelle, die ihnen die Arbeit erschwerte, den Schichtegoismus. In einigen Köpfen spielte es noch keine Rolle, ob die nachfolgende Schicht zügig mit der Arbeit beginnen konnte. Jede Schicht suchte nur mit der eigenen Arbeit fertig zu werden. Es ist vorgekommen, daß die Vorgängerschicht die Maschinen nicht in ordnungsgemäßem Zustand übergeben hat.

Immer wieder zeigte sich in der Diskussion: Der Schichtegoismus hängt mit der noch nicht richtigen Einstellung zur Arbeit zusammen. Aber die Kollegen machten deutlich, daß Tonnenideologie und Schichtegoismus durch die Mängel in der Arbeitsorganisation und im Transport, vor allem durch das Nebeneinanderarbeiten aller an der Kugellagerstahlproduktion beteiligten Bereiche gefördert wurden. Den Schichtegoismus überwinden — das verlangte in erster Linie ein aktiveres Wirken der Parteigruppen.

Qualität und guter Wille

Wenn unser Staat von uns Qualitätsarbeit verlangt, dann mit gutem Recht, meinten die Brigademitglieder. Aber, schlußfolgerten sie, Qualitätsarbeit hängt nicht nur von unserem guten Willen, sondern auch vom Arbeitsstil unserer Wirtschaftsfunktionäre ab.

Völlig zu Recht kritisierten sie Leitungsmethoden der verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre. Sie müssen die Arbeit so koordinieren, daß vom Elektrofen bis zur Kaltpilgeranlage alles reibungslos verläuft. Das ist doch in erster Linie ihre „Hochzeit“. Mit der Arbeit ihres Meisters waren sie unzufrieden. Warum, so wurde gefragt, wird er in die Rolle eines Laufjungen gedrängt? Es gibt Tage, da läuft der Meister die ganze Schicht nach Rohren herum. Seiner eigentlichen Aufgabe, die Produktion zu organisieren, auf die Qualität zu achten, die Menschen zu führen, konnte er dabei nicht gerecht werden.

Zu welchen Leistungen verpflichtete sich die Brigade, und welche Forderungen stellte sie an die Leiter des Werkes? Die Technologie wollen sie exakt ein-