

worden waren. Hier fand jeder Genosse sein Konto, ob er gut oder schlecht in der Vergangenheit gearbeitet hat. Auf einer Tafel stand: „Genosse Kühne,

Dreher, arbeitet seit 12 Monaten ohne Ausschuß und Nacharbeit.“ Daneben war zu lesen: „Genosse Lutz, Bohrer, 200 DM Ausschuß und Nacharbeit in einem Monat.“ Außerdem hatten die Genossen der APO-Leitung eine kleine Ausstellung aufgebaut. An praktischen Beispielen wurde demonstriert, was unter guter und schlechter Arbeit zu verstehen ist. Auch hier waren die Ausstellungsstücke mit den Namen der jeweiligen Genossen gekennzeichnet. Dieser praktische Anschauungsunterricht und der im Kollektiv ausgearbeitete Maßnahmenplan waren eine gute Grundlage für die Diskussion.

Mehrere Genossen kritisierten, daß die Meister durch viel organisatorischen Kleinkram nicht zu ihrer eigentlichen Arbeit kommen. Sie unterhielten sich zuwenig mit den Kollegen darüber, wie sie ihre Arbeit besser leisten können. Aber gerade in der Vorfertigung müßten die Meister die Kollegen auch fachlich unterstützen, weil dort ein großer Teil angelernte Kräfte sind. Nicht selten werden Teile, die nach der Zeichnung geschliffen sein sollen, nur geschlichtet. Wo vorgesehen ist zu schlichten, werde nur geschrubbt. Man brauche sich auch bei der jetzigen Arbeitsweise nicht zu wundern, daß die Maßtoleranzen nicht eingehalten werden und Bohrungen, die unbedingt riefenfrei sein müssen, manchmal einem Grob- oder Feingewinde ähneln. Die Kollegen der Regler-Endmontage sagen dann oft: „Schade um den Aufwand an Arbeit.“ Sie haben vollkommen Recht. So werden wir das „Q“ für unsere Erzeugnisse nicht behaupten können.

Auch an der Arbeitsweise des damaligen Bereichsleiters wurde ernsthaft Kritik geübt. Er verstehe es nicht, die Arbeit der Abteilung richtig zu organisieren. Die Genossen sagten, sie hätten den Eindruck, er sei dieser Aufgabe nicht gewachsen. Sie forderten vom Werkleiter, die Arbeit des Bereichsleiters zu überprüfen und Maßnahmen einzuleiten, die einen einwandfreien Arbeitsablauf gewähren. Das würde

auch dazu beitragen, daß die Meister nicht mehr Laufjungenarbeit machen, sondern sich ihren eigentlichen Aufgaben zuwenden können.

Die Genossen kritisierten nicht nur die Arbeit der leitenden Kräfte. Sie nahmen auch ihre eigene Tätigkeit unter die Lupe. Jeder mußte dazu sprechen, wie er seine bisherige Arbeit einschätzt und was er zu tun gedenkt, um sie weiter zu verbessern. Der Dreher Genosse Triebe meinte, daß die Ausstellung gut sei. Sie zeige, welche Qualität die Teile haben müssen. Er selbst bereite sich auf die Facharbeiterprüfung vor. Er empfahl den übrigen angelernten Kräften, dies ebenfalls zu tun. Vor allem müsse jeder lernen, die Zeichnung richtig zu lesen, damit die Teile wirklich maßhaltig und Qualitätsmäßig einwandfrei an die Montage geliefert werden können. Der Einrichter Genosse Scheppul erklärte sich bereit, dem Bohrer Günter Lutz, der noch einen hohen Ausschuß produziert, zu helfen, sich zu qualifizieren. Auch einige andere Genossen, die als gute Facharbeiter bekannt sind, übernahmen ähnliche Verpflichtungen.

Die Auseinandersetzung in der Parteiversammlung half allen Genossen, ihre bisherige Arbeit zu überprüfen und daraus Schlußfolgerungen für ihr zukünftiges Verhalten zu ziehen. Wenige Tage nach der Versammlung setzten sich zum Beispiel die Bohrer zusammen. Sie konstituierten sich erneut zu einer Brigade und gaben sich den Namen „Vorwärts“. Dabei nahmen sie sich vor, den Kampf gegen schlechte Qualität aufzunehmen und den Titel „Kollektiv der sozialistischen Arbeit“ zu erwerben.

Die Ergebnisse der Parteiversammlung im Fertigungsbereich 1 wurden zunächst in einem der monatlichen Seminare der Parteileitung mit den APO-Leitungen ausgewertet. Danach fand eine Gesamtmitgliederversammlung statt, der sich die Aussprachen in den Gewerkschaftsgruppen anschlossen.

Wir haben auch im Betrieb begonnen, den materiellen Anreiz zu nutzen, um eine bessere Qualität zu erreichen. In der Mechanischen Vorfertigung führen wir schrittweise den Qualitätsleistungslohn ein. Der Zeitzuschlag wird aus der