

reich, daß die Kapazität nicht ausreichte und die weiterverarbeitenden Abteilungen nicht rechtzeitig die benötigten Teile erhielten. Dadurch entstanden oft Stokungen im Produktionsablauf. Um diese Abteilung zu entlasten, kam es darauf an, durch neue, moderne Fräsverfahren, wie zum Beispiel das Fräsen mit Keramikplatten, die Arbeitsproduktivität zu erhöhen und zum anderen das Fräsen durch rationellere Fertigungsmethoden zu ersetzen. Voraussetzung für die Anwendung neuer Fertigungsverfahren war allerdings, daß sich die Herstellungskosten der Teile nicht erhöhen dürfen.

Die Parteileitung empfahl dem Werkleiter, durch das BfN die Kollegen des Betriebes aufzufordern, in dieser Hinsicht Verbesserungsvorschläge einzureichen. Nach genauer Prüfung und Errechnung des ökonomischen Nutzens erfolgte die anteilmäßige Prämierung.

Das BfN erhielt 252 Verbesserungsvorschläge, von denen 168 Anwendung fanden. So wurde u. a. von dem jungen Ingenieur Genossen Kohl vorgeschlagen, das Mehrkantdrehen an Stelle von Fräsen anzuwenden. Dieses Verfahren entlastet nicht nur die Fräseerei, sondern verbilligt auch die Herstellungskosten der Teile. Genosse Kohl entwickelte selbst ein Gerät, womit man auf einer Drehbank Vierkant, sechskant und achtkant drehen kann. Viele Produktionsarbeiter schlugen vor, einfache Vorrichtungen zu bauen, um verschiedene Arbeitsgänge in der Fräseerei zu vereinfachen. Alle Vorschläge liefen darauf hinaus, die Arbeitsproduktivität zu steigern und die Kosten zu senken. Mit der „Aktion Fräseerei“ — unter dieser Losung lief dieser Vorschlags Wettbewerb — erreichte der Werkleiter, daß ein großer Teil der Kollegen half, diesen Engpaß im Betrieb zu beseitigen.

Die Aktion Fräseerei hatte aber\* noch eine zweite Seite. In der Fräseerei hatte sich manches im Arbeitsablauf verändert. Die neue Technik hatte Einzug gehalten. Mit der neuen Technik stieg die Produktivität, der Ausschuß sank, und der Lohn erhöhte sich entsprechend den Leistungen. Vorher war es oft so, daß die Kollegen mit den vorgegebenen Normen

nicht zurechtkamen. Sie wollten mehr Lohn in Anspruch nehmen, als technologisch vorgesehen war.

Der Parteigruppenorganisator Genosse Zank, in der Abteilung als Einrichter tätig, und der Meister haben nach Rücksprache mit der Parteileitung systematisch jedem Kollegen die Funktionsweise bestimmter neuer Vorrichtungen erklärt. Sie besprachen auch mit jedem die Rationalisierungsmaßnahmen. Sie zeigten den Kollegen praktisch, wie man mit dieser oder jener neuen Vorrichtung und neuen Fräsmethode arbeiten muß. Diese unmittelbare Hilfe führte dazu, daß die Kollegen die technologischen Zeiten einhielten und sehr bald sogar unterboten. Der Durchschnittslohn erhöhte sich, die Produktion stieg, und die Qualität der Teile verbesserte sich schnell. Damit war bewiesen, daß neue Technik und neue Normen durchaus nicht mit Lohnminderung verbunden ist, sondern der Durchschnittslohn sogar anstieg.

### Der Meister muß Vorbild sein

Leider ist es noch nicht überall im Betrieb so wie in der Fräseerei, daß der Meister bei der Einführung der neuen Technik und neuer technologischer Verfahren der Initiator ist. Oft warten noch die Meister, bis ein Technologe kommt, um die neue Technik in seinem Bereich in Gang zu setzen. So kommt es vor, daß die neue Technik vorhanden ist, aber nicht angewandt wird. Wie soll aber der sozialistische Wettbewerb zur Steigerung der Arbeitsproduktivität, Senkung der Selbstkosten und Verbesserung der Qualität zu wirklichen Erfolgen führen, wenn der wissenschaftlich-technische Fortschritt dabei ungenügend berücksichtigt wird? Wie soll der Meister den Wettbewerb organisieren helfen und die Tätigkeit der einzelnen Kollegen exakt bewerten, wenn er selbst mit der neuen Technik auf „Kriegsfuß“ steht?

Einige Meister beschäftigten sich zu wenig mit der Anwendung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts in ihren Bereichen. Sie meinen, sei es bisher so gegangen, warum soll es in Zukunft nicht so weitergehen. Ihnen fehlt