

Täglich gute Qualität

Die Parteiorganisation in der Volkseigenen Schuhfabrik „Paul Schäfer“ in Erfurt führt seit längerer Zeit einen beharrlichen Kampf, um die Qualität der Erzeugnisse zu verbessern. Aussprachen in Parteiversammlungen und Gewerkschaftsversammlungen sowie die richtige Anwendung des materiellen Anreizes führten zu einer Verbesserung der Qualität, zur Senkung der Selbstkosten und zu einer Erhöhung des Gewinns.

Keine Stoßaktionen

Mit den ersten Erfolgen machte sich jedoch gleichzeitig eine gewisse Selbstzufriedenheit breit, die sich so auswirkte, daß Anfang März dieses Jahres die Planmenge nicht erreicht wurde und auch die Qualität der Erzeugnisse sich wieder verschlechterte. Die Schlußfolgerung aus der Bezirksleitungssitzung im März 1964 für die gesamte Wirtschaft des Bezirkes Erfurt, die Selbstzufriedenheit zu überwinden, traf voll und ganz auch für unseren Betrieb zu. Die Parteileitung, die Gewerkschaftsleitung und der Werkleiter legten nach dieser Tagung ein Arbeitsprogramm fest, wie die Mängel in der eigenen Arbeit überwunden werden können.

Nach gründlicher Vorbereitung in der Leitung der BPO und den APO-Leitungen wurden für jedes Montagebereich Komplexversammlungen auf der Basis des Erzeugnisgruppen-Prinzips vorbereitet. Verantwortlich für die Vorbereitung und Durchführung war jeweils

ein leitender Wirtschaftsfunktionär, so z. B. der Produktionsdirektor, der technische Direktor, der Arbeitsdirektor, der Planungsleiter und der Hauptdispatcher. Sie hatten dafür zu sorgen, daß diese Komplexversammlungen nicht zu Stoßaktionen wurden, sondern ihre Auswirkungen auf lange Sicht spürbar sind. Teilnehmer dieser Versammlungen waren außer den Kollegen des entsprechenden Montagebandes die Meister, Arbeiter der Zulieferbänder aus der Zuschneiderei, Stanzerei und Stepperei, die Obermeister, Vertreter der TKO, verantwortliche Modelleure, Technologen, Kollegen der Betriebsabrechnung und der Abteilung Technik, der Wareneingangskontrolleur sowie Kollegen der Materialversorgung und des BfN.

Ideologisch vorbereitet wurden diese Versammlungen durch die Bildungsstätte der Partei, die Betriebszeitung und den Betriebsfunk. Die Bildungsstätte fertigte für jede Komplexversammlung ein sehr lebhaft gestaltetes Flugblatt an, das eine Analyse der Produktionsfehler der letzten Tage

Schlußfolgerung — Arbeitsprogramm

Der Obermeister, Kollege Küstner, wandte sich mit seinen Ausführungen an die Kollegen des Montagebereiches I und an die Zulieferabteilungen und erklärte, daß niemand in Zukunft die Planerfüllung behindern dürfe.

Die Kritiken, Vorschläge und Hinweise der Kollegen zur

enthielt. Die eigenen Fehler und die der Zulieferabteilungen waren genau aufgeführt und zum Teil auch die Kosten errechnet, die dabei durch Mehr- und Nacharbeit entstanden. Die Kollegen der Abteilungen wurden aufgerufen, in den Komplexversammlungen Vorschläge zur Vermeidung dieser Fehler zu unterbreiten.

Eine Ausstellung, die zu denken gab

Die erste Versammlung, im Montagebereich I, war ein guter Auftakt. An diesem Band gab es hohe Ausfälle. Der Plan wurde weder in der Menge noch in der Qualität erfüllt. In einer Ausstellung zeigten die Kollegen von 673 Paar am 16. März produzierten Schuhen die 93 Paar, die abgestuft werden mußten. Bei 68 Paaren waren Fehler durch eigene schlechte Arbeit entstanden.

An jedem fehlerhaften Schuh war eine Karte angebracht, auf der nicht nur die Sparte, sondern auch der Name des Arbeiters stand, der den Fehler verursacht hatte. Deshalb löste diese Ausstellung eine rege Diskussion bei den Kollegen und eine sehr kritische Einschätzung der eigenen Arbeit aus. Einige Kollegen übernahmen die Verpflichtung, sich für weitere Arbeitsgänge zu qualifizieren, und alle erklärten, präziser arbeiten zu wollen.

Verbesserung der Qualität und der Produktion wurden in Arbeitsprogramme zusammengefaßt. Sie enthalten konkrete Festlegungen über durchzuführende Maßnahmen, legen den jeweils dafür Verantwortlichen und die Termine fest. Dies? Arbeitsprogramme wurden später ergänzt und sind die Grund