

Die Qualität ist genauso wie die Stückzahl im Plan festgelegt. Leider wird das noch zu wenig von den verantwortlichen Leitern berücksichtigt. Das findet auch darin seinen Ausdruck, daß der Lohn, einer der wichtigsten ökonomischen Hebel, oft einseitig auf die Stückzahlen orientiert. Noch völlig ungenügend — das zeigte die Kontrolle der ABI ebenfalls — wird die persönliche materielle Interessiertheit zur Verbesserung der Qualität der Erzeugnisse angewendet. Häufig wird die materielle Interessiertheit lediglich auf Prämien reduziert.

Mängel in der Qualität der Erzeugnisse werden dort am schnellsten überwunden, wo die Parteiorganisation, die Gewerkschaft und die staatliche Leitung gemeinsam diesem Übel zu Leibe gehen. Im VEB Stern-Radio Berlin zum Beispiel verursachten Qualitätsmängel Planschulden. Untersuchungen der ABI ergaben Fehler im technologischen Ablauf der Produktion, unkontinuierliche Materialbereitstellung u. a. Erscheinungen, die schließlich ihre Ursache im Handeln und Denken der Menschen haben. Auf diese Seite konzentrierte die Parteileitung gemeinsam mit der Gewerkschaftsleitung ihre Tätigkeit. Gleichzeitig gab der Werkleiter den Technologen den Auftrag, an den Bändern selbst zu prüfen, wie die vorgeschriebenen Technologien eingehalten werden und Mängel an Ort und Stelle in Ordnung zu bringen. Dem Bereich Technik wurden die fehlerhaften Geräte zur Reparatur übergeben. Mit dieser Maßnahme sollten die typischen Fehler des Gerätes analysiert und konstruktiv beseitigt werden. Die politisch-ideologische Arbeit und die organisatorischen Maßnahmen ermöglichten es, daß der Betrieb in kurzer Zeit doppelt soviel Geräte in guter Qualität herstellte.

In zahlreichen Betrieben haben Parteileitungen und Betriebskommissionen der ABI die Belegschaft mit Flugblättern zur Mitarbeit aufgefordert. Jeder sollte sagen, was ihn hindert, Qualitätsarbeit zu leisten und seinen Vorschlag unterbreiten, wie die Qualität der Erzeugnisse verbessert werden kann. Es wurden zahlreiche Vorschläge mit bedeutendem ökonomischem Nutzen eingereicht. Allein in den Betrieben des Schwermaschinen- und Anlagenbaus wurden 2000 Neuerervorschläge registriert. Aber es gab auch sehr kritische Bemerkungen über Leiter, die Hinweise und Vorschläge von Werktätigen mißachtet haben.

Hinweise und Erfahrungen der Arbeiter nutzen

Die ABI hat eine Reihe solcher Vorschläge und Hinweise überprüft. Im Automobilwerk Eisenach wurden drei Vorschläge in den Plan für die Rationalisierungsmaßnahmen aufgenommen. Die Parteileitungen sind gut beraten, wenn sie ständig darüber wachen, wie die Hinweise und Vorschläge der Arbeiter durch die staatlichen Leiter behandelt werden. Mit solchen Leitern, die Vorschläge und Hinweise der Werktätigen geringschätzig behandeln oder überheblich abtun, sollten sie sich ernsthaft auseinandersetzen, weil ein solches Verhalten die Initiative und Schöpferkraft der Werktätigen lähmt.

Es empfiehlt sich, daß die Parteiorganisationen die ideologische Auseinandersetzung auch mit den Wirtschaftsfunktionären führen, die die Auffassung vertreten, der Plan Neue Technik enthalte technisch-organisatorische und ökonomische Aufgaben, von denen viele Werktätige kaum etwas verstehen würden. Leider haben

Kowaljow-Methode — was ist das?

„... und solche bewährten Erfahrungen wie zum Beispiel die Kowaljow-Methode und andere moderne Verfahren müssen stärker als bisher genutzt werden.“ — So Genosse Walter Ulbricht auf der Leipziger Konferenz zu Fragen der Rationalisierung und Standardisierung.

Bisher sind die Werktätigen unserer Republik noch nie schlecht gefahren, wenn sie sich die guten Erfahrungen unserer sowjetischen

Freunde zu eigen gemacht haben. Das ist gewissermaßen die Kowaljow-Methode im Großen. Bei der Kowaljow-Methode geht es darum, die guten Arbeitserfahrungen vieler einzelner Werktätiger zu einer besten Methode zusammenzufassen und diese auf die Tätigkeit aller mit der gleichen Arbeit Beschäftigten zu übertragen.

Ingenieur F. Kowaljow brachte in einem Artikel¹⁾ u. a. zum Aus-

druck: „Bei dem Studium und der Analyse der Arbeit der einzelnen Neuerer kamen wir zu dem Schluß, daß die Stachanowarbeiter in jedem Berufszweig ihre Erfolge in der Regel durch verschiedene Methoden und verschiedene Anwendung dieser Methoden erzielten.“

Seine Methode hat drei grundsätzliche Bestandteile:

1. Gründliche Analyse des jeweiligen Arbeitsprozesses, Erfassen der wichtigsten Arbeitsgänge und Studium der Reihenfolge der Handgriffe.

¹⁾ Siehe „Tägliche Rundschau“ vom 3. September 1950