

Aber besonders in den vergangenen Monaten haben wir gespürt, daß die politisch-ideologische Aufklärung unter den Kollegen ein entscheidender Hebel beim Ringen um die Lösung der betrieblichen Aufgaben ist. In unserem Bereich mußten damals 15 Arbeitskräfte für andere Aufgaben frei gemacht werden. Unsere Parteigruppe glaubte anfangs nicht daran, ohne diese Arbeitskräfte die Lage meistern zu können. Wir wandten uns deshalb an alle Kollegen, und durch unsere politischen Diskussionen erreichten wir bei ihnen eine große Aufgeschlossenheit für die restlose Erfüllung der ökonomischen Aufgaben. Mit ihrer Kraft sicherten wir nicht nur deren Erfüllung, sondern lösten mit weniger Arbeitskräften noch zusätzliche Aufgaben. Ähnliche Ergebnisse unserer differenzierten politischen Massenarbeit zeigten sich bei den Kollegen Drehern. Sie sind jetzt stets bereit, der Mechanischen Abteilung durch zusätzliche produktive Stunden sozialistische Hilfe zu geben, wenn es gilt, Engpässe zu beseitigen. Gerade diese Beispiele vermitteln uns die Lehre, beim Kampf um die Erreichung der ökonomischen Ziele vor allem die ideologische Seite der Probleme, die politische Überzeugung der Menschen stets im Auge zu behalten. Wir haben dabei selbst erfahren: Sind die politischen Fragen klar, dann geht es auf ökonomischem Gebiet besser voran. Aufbauend auf diesen Erfahrungen wird die Parteigruppe ihre Tätigkeit in der Vorbereitung des VII. Parteitages organisatorisch exakter und politisch noch präziser gestalten. Dazu geben uns die Beschlüsse des 13. Plenums praktische Hinweise.

Diese Erfahrungen werden auch in der Berichtswahlversammlung der Abteilungsparteiorganisation eine Rolle spielen, denn auch die anderen Parteigruppen bemühen sich, die geplanten ökonomischen Kennziffern zu erreichen,

und nicht selten lassen sie sich durch die Kompliziertheit der ökonomischen Probleme von ihren politisch-ideologischen Aufgaben abdrängen. Hier wird auch die Arbeit jeder einzelnen Parteigruppe eingeschätzt werden, und hier erhalten sie auch ihre nächsten Aufgaben zugewiesen, deren Durchführung sie mit allen ihren Genossen organisieren müssen. Die Parteigruppen sollten darum bemüht sein, einen möglichst großen Anteil an der Vorbereitung der Berichtswahlversammlung zu leisten, damit sie zu einem reichhaltigen Erfahrungsaustausch für alle Parteigruppen wird.

### **Miteinander wetteifern**

Unsere Parteigruppe ist bereits seit längerer Zeit im Besitz des von der Betriebsparteileitung gestifteten Wimpels „Beste Parteigruppe“. Auch das verpflichtet uns, zur Berichtswahlversammlung der APO nicht mit leeren Händen zu kommen. Wir werden darum jede Stunde nutzen, um unsere Genossen gut darauf vorzubereiten und als Kollektiv mit gut durchdachten Vorschlägen für die weitere Parteiarbeit und für die Neuwahl der APO-Leitung zum erfolgreichen Verlauf der Versammlung beizutragen. Von den anderen Parteigruppen erwarten wir ähnliche Anstrengungen und für alle wertvolle Anregungen zur Verbesserung unserer politischen Arbeit. Die höher gesteckten Ziele in der politisch-ideologischen und organisatorischen Tätigkeit der Parteiorganisation werden die Parteigruppen veranlassen, danach zu wetteifern, mit den erfolgreichsten Methoden in der politischen Massenarbeit größten Einfluß zu gewinnen und damit beste Parteigruppe zu werden.

Walter Gebel

Mitglied der APO-Leitung

Günter Hirtmann  
Ingenieur und Hauptmechaniker

## **Vom Werkstattprinzip zur Nestfertigung**

Bis 1970 wird der VEB Maschinenbau Haiberstadt mit nahezu den gleichen Arbeitskräften seine Warenproduktion auf das Anderthalbfache erhöhen. Die Arbeitsproduktivität soll im gleichen Zeitraum um ein Drittel anwachsen. Die Maßnahmen zur Ver-

wirklichung dieser großen Aufgaben sind in der Rationalisierungskonzeption des Werkes festgehalten, die während der Plandiskussion mit allen Werktätigen diskutiert wird.

Unter anderem ist vorgesehen, den bisherigen arbeitsaufwändigen unrhythmischen Zyklus in der Motorenmontage abzuschaffen. Das soll durch die Unterteilung des Montagedurchlaufs in drei gleiche Takte erreicht werden. Künftig

wird dann alle 26 Tage ein neuer Motor aufgelegt. Durch diese Taktfertigung werden fünf Arbeitsplätze eingespart.

Um die erhöhten Anforderungen bewältigen zu können, gehen die mechanischen Abteilungen teilweise vom Werkstattprinzip zur Nestfertigung über. Durch sinnvolle räumliche Anordnung geeigneter Maschinen soll auch die Mehrmaschinenbedienung verstärkt werden.