

danken in der Gewerkschaftsgruppe behandelt. Dabei war wertvoll, daß, nachdem das Warum geklärt, konstruktiv über das Wie gesprochen wurde. Da gab es zunächst viele Probleme, die uns hemmten, die Kosten bei guter Qualität spürbar zu senken. Wir gingen davon aus, daß wir es uns nicht leisten können, schon in den ersten Tagen des neuen Jahres den Plan nicht zu erfüllen. 90 fehlende Schaltwerke am Tag bedeuten am Ende des Jahres, daß Fertigerzeugnisse im Werte von 67 000 MDN beziehungsweise bei Gruppenwähler-Nebenstellen-Koffern von 1,5 Millionen MDN nicht kommen. Für diesen zu erwartenden volkswirtschaftlichen Verlust tragen wir alle gemeinsam die Verantwortung, sowohl die Kollegen, die ihre Leistung bringen, als auch die, die den Aufgaben noch nicht gewachsen sind. Die Ursachen für unsere schlechte Planerfüllung in den ersten Tagen des Jahres waren vor allem mangelnde Qualitätsarbeit in unserem Kollektiv. Wir zogen daraus die Schlußfolgerungen und machten zum Bestandteil der öffentlichen Führung des Wettbewerbes die konkrete Aussage über die täglich erreichten Ergebnisse der einzelnen Kolleginnen und Kollegen in der Qualität. Eine weitere Schlußfolgerung war auch, daß der Leiter nicht „Hans Dampf in allen Gassen“ sein kann, und nicht den Teilen für die Werkstatt nachlaufen darf, sondern daß die Aufgabe des Leiters, auch von mir als Brigadier, darin besteht, bei einer richtigen Arbeit mit den Menschen die Zusammenhänge der Politik von Partei und Regierung und besonders in der zweiten Etappe des neuen ökonomischen Systems zu erläutern, damit sie durch politische Klarheit all ihre Fähigkeiten bewußt für den Aufbau des Sozialismus einsetzen können. Dazu gehört, daß die Arbeitsergebnisse der Genossen und Kollegen täglich ausgewertet werden und dabei die Erfahrungen der Fortgeschrittenen den Zurückgebliebenen vermittelt werden. Ein wichtiges Problem wurde von der Kollegin Doris Renz aufgegriffen. Sie sagte: „Schlechte Teile aus der Vorfertigung werfen uns in den Stückzahlen zurück.“ Viel Ärger und zusätzliche Kosten sind darauf zurückzuführen. Tatsache ist, daß diese Fehler ebenfalls von unseren Kollegen in der Vorfertigung verursacht werden und darum auch von uns selbst im Betrieb beseitigt werden müssen. Uns ist klar, daß die Qualität täglich erarbeitet werden muß, denn Qualität und Kosten bilden eine Einheit. Wir haben uns als Arbeiter sehr darüber gefreut, daß unser TKO-Leiter mit seinem Kollektiv ein ganzes Programm begründet hat, wie die Sicherung der Weltmarktfähigkeit unserer Erzeugnisse vor allem mit der Durchsetzung des Systems der fehlerfreien Arbeit in den Griff zu bekommen ist. Diese Initiative ist darauf zurückzuführen, daß die Ge-