

nung eine Sadio der Praktiker sei. Hier lag und liegt ein wichtiges Problem der politisch-ideologischen Arbeit. Die Kiewer Methode ist nicht von der Arbeit mit den Menschen zu trennen. Es geht doch vielmehr darum, daß dem gewachsenen Bewußtsein der Bauarbeiter und der Ingenieure auch durch die Entwicklung neuer, den Erfordernissen der technischen Revolution entsprechenden Methoden der Lenkung und Organisation eines industrialisierten Wohnungsbaukombinats Rechnung getragen wird. Mit herkömmlichen Methoden der Leitung war es vor Jahren noch möglich, Einzelbauvorhaben zu errichten, aber solche Wohnkomplexe wie Rostock-Lütten-Klein verlangen die Anwendung neuer moderner Leitungsmethoden. Seit über einem Jahr beschäftigen wir uns in Rostock mit Problemen der Lenkung und Leitung eines so großen Baubetriebes, wobei wir uns vor allem auf die Erfahrungen unserer sowjetischen Freunde aus Kiew stützen, die in diesem Jahr den 50. Jahrestag der Großen Sozialistischen Oktoberrevolution begehen. Unsere Genossen im Kombinat sind dabei, eine Methode der Produktionskontrolle hauptsächlich für die Bereiche der Vorfertigung, des Transports und der Montage zu finden, die alle subjektiven Fehlerquellen rechtzeitig aufdeckt und unterbindet. Diese Methode wird bei uns zur Zeit unter dem Namen „Teilautomatischer Dispatcher“ eingeführt. Das Kollektiv, das diese Methode entwickelt hat, hat dabei vor allem den vielen Vorschlägen und Anregungen von Wissenschaftlern und Praktikern Rechnung getragen. Es wurde in Vorbereitung des VII. Parteitagcs eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft gebildet, die aus 63 Arbeitern, Meistern, Ingenieuren und Mitarbeitern aus wissenschaftlichen Institutionen besteht. Das Ergebnis ihrer Arbeit zeigt, daß diese innige Ehe zwischen Praxis und Theorie sehr schnell reife Früchte getragen hat. Sie beweist, daß hier ganz echt die Wissenschaft zur Produktivkraft geworden ist. Diese Genossen und Kollegen haben in mühevoller Kleinarbeit sämtliche Fehlerquellen, beginnend bei der Planung, bei der Bilanzierung der Kräfte und des Materials, über die Produktion an den Vorfertigungsstätten, den Transport bis zur Montage, untersucht und in ein sinnvolles Kontrollsystem eingepaßt. Dieses Kontrollsystem gewährleistet uns, daß wir nicht erst dann, wenn die Platte in der Montage fehlt, merken, daß etwas schief gegangen ist. Wir können jetzt die größten Fehler schon zu Beginn des Jahresplanes verhindern, indem wir mit Hilfe elektronischer Rechenautomaten, die Voraussetzungen und Programme dafür haben wir erarbeitet, sehr schnell unsere Kräfte und Kapazitäten ausbilanzieren können. Im System der laufenden Kontrolle ist es uns mög-