

Sie haben erreicht, daß jetzt zum Beispiel in der Formerei und Putzerei der Arbeitsfortgang auf der Grundlage eines Arbeitsprogramms täglich von den Leitern, Meistern und Brigadiere kontrolliert wird. Wöchentlich werden die Ergebnisse der Kontrolle mit der Abteilung Planung und den Leitern der Gießereien abgestimmt. Die Parteigruppenorganisatoren werden in den wöchentlichen Anleitungen über die Erfüllung des Arbeitsprogramms informiert. So ist es jetzt allen Genossen möglich, auf den Arbeitsablauf in den Kollektiven unmittelbar Einfluß zu nehmen. Verzögerungen können sofort erkannt und mit Hilfe des gesamten Kollektivs rasch behoben werden.

Diese Form einer umfassenden Parteikontrolle trug mit dazu bei, daß der größte Teil der Werktätigen der Stahlgießereien einen kämpferischen und klassenmäßigen Standpunkt zur Sortiments- und termingerechten Belieferung der Maschinenbaubetriebe mit Stahlformguß vertritt. Aber noch gibt es Leiter und Kollektive, die diese Haltung vermissen lassen. Für sie ist noch maßgebend, daß der Plan nach Tönen erfüllt wird. Seine sortimentsgerechte Erfüllung ist für sie von untergeordneter Bedeutung. Diese Kollegen erkennen noch nicht, daß unsere Stahlgießereien in erster Linie Zulieferer für andere Betriebe sind und wertvolle Maschinen und Anlagen oft nur deshalb nicht produziert werden können, weil unsere beiden Betriebe nicht term in- und sortimentsgerecht liefern. Sie sehen nicht, daß bereits durch den Ausfall eines nur kleinen Gußteiles ein großer volkswirtschaftlicher Schaden entstehen kann.

Die Sortiments- und termingerechte Belieferung des Maschinenbaus mit Stahlformguß ist aber nur ein Problem. Die Qualität des Gusses ist

ein zweites, aber ebenso wichtiges Problem. Hier gibt es in unseren Stahlgießereien noch große Reserven. Um diese erschließen zu können, macht sich auch hier eine wirksame Parteikontrolle notwendig. Die APO-Leitungen sorgten dafür und kontrollierten, daß die Technologen, die Mitarbeiter der technischen Kontrolle und die Bereichsmeister der Gießereien täglich die Qualität des Gusses überprüfen. Alle dabei festgestellten Mängel werden die Leiter der Gießereien, der Technologie und der technischen Kontrolle wöchentlich in den Kollektiven aus, die diese Mängel verursacht haben. Das Ergebnis dieser Beratungen wird protokolliert. Anhand der Protokolle wird die Beseitigung der Mängel von den APO-Leitungen und den Parteigruppen parteimäßig kontrolliert. Das ist zugleich auch ein Erziehungsprozeß.

Gute Ergebnisse auf dem Gebiet der Qualität wurden besonders dort erreicht, wo die Leiter eng mit den Partei- und Gewerkschaftsgruppen zusammenarbeiten und es verstanden haben, die ökonomischen und gesellschaftspolitischen Probleme in ihrer praktischen Arbeit sinnvoll miteinander zu verbinden, wo sie den Kampf um gute Qualität als einen wichtigen Bestandteil des sozialistischen Wettbewerbs betrachten.

Erziehung zur Verantwortung durch Leistungsvergleich

In unseren beiden Stahlgießereien wurden in der Vergangenheit viele Methoden zur Organisation und Führung des Wettbewerbs durch die Gewerkschaftsorganisation sowie zur Auswertung seiner Ergebnisse angewandt. Am wirkungsvollsten hat sich jedoch die Methode des Leistungsvergleichs und der Ermittlung der

Werner Reimann, Mitglied der Parteileitung im VEB Schwermaschinenbaukombinat „Ernst Thälmann“, Werk Magdeburg, Meister Siegbert Pietz und die Kollegen Heinz Hohmann, Henri Fromm sowie Horst Günther (v. l. n. r.) aus der Stahlformgießerei bei einem Gespräch nach erfolgreichem Abstich. Sie alle sind Mitglied des Schmelzerkollektivs „Freies Kuba“, das im Betrieb 36 seit Jahren zu den Initiatoren des Leistungsvergleiches zählt.

Foto: Kapermann

