

fang an in ihrer Argumentation davon aus-
ging, daß die sozialistische Rationalisierung
nicht nur eine Angelegenheit der Werktätigen
des Bereiches Technik ist, sondern alle dabei
mithelfen können.

Um die umfangreichen und kompliziertesten
Rationalisierungsmaßnahmen kurzfristig durch-
zuführen, wurde auf Weisung des Werkdirek-
tors aus eigenen Kräften und mit eigenen Mit-
teln eine Abteilung für Rationalisierungsmittel-
bau geschaffen. Hier arbeiten heute 80 Werk-
tätige, darunter 35 Konstrukteure und Inge-
nieure sowie 45 Produktionsarbeiter. Sie haben
einen großen Anteil daran, daß der Betrieb von
1970 bis 1973 durch die sozialistische Rationa-
lisierung die Kosten um 5,8 Millionen Mark sen-
ken und 243 000 Arbeitsstunden einsparen
konnte. Diese Stunden entsprechen dem Ar-
beitszeitfonds von etwa 130 Arbeitskräften. Der
Automatisierungsgrad der Arbeit stieg in der
gleichen Zeit auf 29,1 Prozent.

Durch die konsequente Nutzung neuerrichteter
hochproduktiver Anlagen in drei Schichten ent-
wickelte sich der Schichtkoeffizient von 2,0 auf
2,4. Das Betriebsergebnis als Kennzeichen der
Effektivität erreichte 1973 155,6 Prozent, und
die Arbeitsproduktivität erhöhte sich auf
133 Prozent. Unter Berücksichtigung einiger
Prozesse der Spezialisierung wuchs die Produ-
ktion auf 142 Prozent. Diese und andere ökono-
mische Erfolge sind das Ergebnis der konse-
quenten Rationalisierung großer Teile des Pro-
duktionsprozesses und des Transportes.

Obwohl in den vergangenen Jahren bei der
sozialistischen Rationalisierung viel erreicht
wurde, sind in unserem Betrieb noch nicht alle
Reserven und Möglichkeiten zur Steigerung der
Produktion und zur Verbesserung der Arbeits-
bedingungen ausgeschöpft. Noch ist nicht über-

all die schwere körperliche Arbeit beseitigt.
Der Lärm und die schlechten Luftverhältnisse
in einigen Fertigungsbereichen bereiten uns
nach wie vor große Sorgen.

Das Wettbewerbsprogramm des Betriebes für
das Jahr 1974 orientiert deshalb auch auf wei-
tere konkrete Maßnahmen zur Rationalisierung.
Dazu gehört unter anderem der Aufbau von
zwei weiteren Maschinensystemen in der
Schraubenfertigung und die Mechanisierung des
Transportes zwischen den Formgebungs- und
den Warmbehandlungsabteilungen. Damit wird
nicht nur die Produktivität erhöht, sondern
auch die Arbeits- und Lebensbedingungen ver-
bessern sich weiter, weil die schwere körper-
liche Arbeit in Zukunft wegfällt.

Frage: *Wie organisiert die Parteileitung die Kontrolle, um zu sichern, daß die Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen bei der Rationalisierung niemals hintenangestellt wird?*

Antwort: Die im Betrieb bereits vorhandene
Rationalisierungskonzeption ist von den dafür
verantwortlichen Leitern in Zusammenarbeit
mit der BGL überarbeitet worden. Die neue
Konzeption wurde in Anwesenheit der APO-
Sekretäre und der Direktoren in der Parteilei-
tung gründlich beraten. In der Diskussion
machten die Genossen der Parteileitung darauf
aufmerksam, daß die Aufgabe jedes Leiters
darin besteht, sich dafür einzusetzen, daß mit
jeder Rationalisierungsmaßnahme auch gleich-
zeitig die Arbeits- und Lebensbedingungen ver-
bessert werden. Jede Verbesserung der Arbeits-
und Lebensbedingungen im nachhinein, sagten
die Genossen der Parteileitung bei dieser Aus-
sprache, führt zu großen Zeitverlusten und zu
unnötigen Kosten, schmälert die Effektivität der
Produktion und verärgert vor allem die Werk-

Leserbrief©



glücklich über meine Aufnahme
als Kandidat in die Partei der
Arbeiterklasse. Viele Genossen
sind mein Vorbild. Auch ich will
mich mit an die Spitze stellen
bei der Entwicklung und Ver-
wirklichung von Initiativen im
sozialistischen Wettbewerb. So
wollen wir im Jahre des 25. Ge-
burtstages unserer DDR 20 000 m²
Flächengebilde mehr produzie-
ren. Gleichzeitig kämpfen wir
um den Titel „Betrieb der aus-
gezeichneten Qualität“. Dazu will
auch ich meinen Beitrag lei-
ste¹¹.“

Text und Foto:
Helge Elsner