

ein Problem. Die Außenmärkte verlangen mantellose Leitungen, die nur von einem Textilgeflecht umgeben sind. Beim Abisolieren, Verzinnen und Anspritzen der Stecker war das Geflecht an diesen Stellen abzutrennen, mußten einzelne Fäden vorsichtig mit der Hand entfernt werden, ohne daß die Metalladern darunter leiden; eine uneffektive Arbeit, die kapitalistische Unternehmen in äußerst billiger Hausarbeit verrichten lassen.

## Einfache Frage und ihre Wirkung

Mitglieder des Qualitätszirkels berieten in Abstimmung mit dem Betriebsdirektor mit Werk tätigen dieses Bereiches das Problem. Dabei wurde von diesen die einfache Frage aufgeworfen, ob man an diesen Stellen nicht von vornherein auf das Geflecht verzichten könne. Aus dieser Frage entstand die Idee, bereits das Beflechtes der kilometerlangen Kabelstränge jeweils nach 2 Metern, der Länge der Anschlußleitungen, zu verändern. Dort wird jetzt das Geflecht so verdünnt, daß die Arbeit besser und ergiebiger zu bewältigen ist.

Diese Idee wurde im Rahmen einer Neuerervereinbarung über den Plan Wissenschaft und Technik in die Erprobung übergeleitet und wird im kommenden Jahr zu einer wesentlichen Arbeitszeiteinsparung führen.

Erwähnenswert ist, daß der Einfluß der Mitglieder der Qualitätszirkel in erster Linie auf Hal tungsfragen gerichtet ist. Besonders Genossen der Zirkel treten dafür ein, sich in der täglichen Arbeit nicht darauf zu versteifen, was - aus welchen Gründen auch immer - nicht geht, sondern diese Energie lieber für die Suche nach Lösungsmöglichkeiten und ihre Realisierung zu verwenden. Ausgehend von unseren Mitgliederversammlungen, machen sie dabei in den Arbeitskollektiven die Tatsache bewußt, daß unser Betrieb mit einem Großteil seiner Produktion - Starkstromgummischlauchleitungen, konfektio-

nierten Anschlußleitungen für elektrische Konsumgüter sowie Batteriekabeln - die Effektivität vieler Industriezweige beeinflußt, von Menge und Qualität dieser Produkte für die Volkswirtschaft einschließlich den Export also viel abhängt.

Insgesamt eröffnet die Arbeit der Qualitätszirkel neue Aspekte und Ansatzpunkte für die Vervollkommnung der Produktion. Die dabei geleistete politische Massenarbeit hat das Gefühl für die eigene Verantwortung gegenüber der Qualität bestärkt und geholfen, daß in allen Kollektiven im Rahmen unseres Kampfes um den Titel „Betrieb der ausgezeichneten Qualitätsarbeit“ um die Null-Fehler-Produktion gerungen wird. Dieser Titel wurde dem Betrieb am 1. Dezember 1983 erstmals verliehen, und alle Anstrengungen sind nun darauf gerichtet, ihn Ende dieses Jahres erfolgreich zu verteidigen.

Dabei orientiert unsere Parteiorganisation in ihrem Kampfprogramm auf eine allseitige Anwendung solcher im Bezirk Frankfurt (Oder) populären und bewährten Wettbewerbsinitiativen wie „Klarer Standpunkt - hohe Leistung“, „Ideen, Lösungen, Patente“ und „Weniger produzieren mehr“.

Sie bilden bei uns im Betrieb eine Einheit und führen dazu, daß der gesamte Reproduktionsprozeß hohe Effektivität erreicht.

So wird bereits seit Jahren Monat für Monat der Plan erfüllt, wobei es dem Betriebskollektiv gelang, die Arbeitsproduktivität schneller zu steigern als die Warenproduktion.

Dieser Prozeß wird jetzt in Vorbereitung auf die Mitgliederversammlung zum 35. Jahrestag der DDR zielstrebig weitergeführt, auf der wir, wie alle Grundorganisationen, die Ergebnisse unseres Kampfes um hohen Leistungszuwachs abrechnen werden. Dabei wird die Arbeit der Qualitätszirkel mit Sicherheit eine besondere Würdigung erfahren.

Wolfgang Kallohn  
Parteisekretär im VEB Kabelwerk Schönow

## Leserbriefe

Normenarbeit, in der Durchsetzung der Haltung „Arbeitszeit ist Leistungszeit“ und in der Neuerertätigkeit im einzelnen Arbeitskollektiv zu nutzen. Seit Beginn dieses Jahres werden, dem Arbeitsplan entspechend, in jeder Leitungssitzung so wichtige Probleme wie die Rationalisierung der Schwerpunktobjekte, Auslastung von Maschinen, Schwedter Initiative, Einsparung von Arbeitsplätzen, Normenarbeit und Erhöhung des Schichtfaktors beraten. Die für den jeweiligen Komplex verantwortlichen APO-Sekretäre legen dar, wie die Beschlüsse in den APO realisiert werden. Besonders gute Erfahrungen haben

wir im Betrieb seit Jahren mit der Erhöhung des Schichtfaktors bei der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion gesammelt. Ausgehend von der Tatsache, daß die vorhandenen Prüf- und Justiermittel immer aufwendiger und damit teurer werden, und die Größe der Produktionsfläche keine Erweiterung der vorhandenen Arbeitsplätze zuläßt, hat es sich bei uns bewährt, die für jedes neue Erzeugnis bereitgestellte Prüftechnik mit einem höheren Schichtfaktor zu nutzen als die des Vorgängers. In den Vorfertigungsbereichen wurde begonnen, diese Erfahrungen in den Rationalisierungskomplexen schritt-

weise anzuwenden. Schrittmacher dabei ist die Jugendbrigade „Progreß I“ aus dem Werkzeugbau, die sich verpflichtet hat, den Anteil der eigenen Schichtarbeit mit der Einführung neuer Erzeugnisse jährlich überdurchschnittlich zu steigern. Sie hat die anderen Jugendbrigaden des Betriebes aufgerufen, ihrem Beispiel zu folgen. Die Leitung der Grundorganisation wird diese in Vorbereitung des Nationalen Jugendfestivals ausgelösten Initiativen in der politischen Massenarbeit popularisieren.

Eberhard Ritter  
Parteisekretär im Betrieb Göschwitz  
des VEB Carl Zeiss Jena