

daran Genosse Klaus Nickel, Gruppenorganisator in der Rohlingsdreherei. Er arbeitet im 3-Schicht-Rhythmus an einem NC-Drehautomaten und ist vor einigen Jahren zur 3-Maschinen-Bedienung übergegangen. Gemeinsam mit den Kollegen Siegfried Hoffmann und Peter Walter ist Genosse Nickel im Qualitätssicherungsaktiv des Gleitlagerbetriebes. Sie vertreten die Rohlingsdreherei. In diesem Aktiv sind auch Karl-Heinz Kloß und Joachim Blankenburg, beide Mitglied der APO-Leitung. Durch diese Genossen und Werktätigen ist gewährleistet, daß bei geringen Abweichungen in der Qualität sofort die Ursachen ermittelt und beseitigt werden.

## Kontrolle durch APO-Leitung

Die APO-Leitung im Gleitlagerbetrieb achtet darauf, daß die Genossen in den Parteigruppen daraus Schlußfolgerungen für das politische Auftreten der Mitglieder und Kandidaten ziehen. Diese prägen die Beratungen der Parteigruppen, die immer dann zusammen kommen, wenn es notwendig ist: vor Schichtbeginn, in den Arbeitspausen oder nach Arbeitsschluß. Die Genossen beraten, wie die Beschlüsse der Mitgliederversammlung im Arbeitskollektiv realisiert werden sollen, wer für einzelne Aufgaben als Verantwortlicher eingesetzt wird und wer einen Parteiauftrag bekommt. Sie berichten regelmäßig, wie die Aufgaben aus dem Maßnahmenplan realisiert werden, für die sie verantwortlich sind. In den Versammlungen wird auch über die Planerfüllung im Bereich informiert. Und es werden Argumente zu aktuellen Tagesfragen vermittelt und Erfahrungen in der politisch-ideologischen Arbeit ausgetauscht. Die Genossen in den Parteigruppen berichten regelmäßig, wie sie ihren Parteiauftrag erfüllt haben.

Kontinuierlich, zu den im Arbeitsplan festgelegten Terminen und Tagesordnungspunkten, schätzen die Parteigruppenorganisatoren in der Mitgliederver-

sammlung oder vor der APO-Leitung ein, wie die Maßnahmepläne zum Kampfprogramm erfüllt worden sind. An den Leitungssitzungen nehmen auch die staatlichen Leiter, Meister oder Abteilungsleiter teil. Die Gruppenorganisatoren informieren über die politisch-ideologische Arbeit der Mitglieder und Kandidaten in den Kollektiven, berichten über die Arbeit mit Parteiaufträgen, nennen aktive und passive Genossen und schätzen die politischen Aktivitäten und die ökonomischen Initiativen der Werktätigen in den Brigaden ein.

Kürzlich berichtete Gruppenorganisator Genosse Klaus Nickel der APO-Leitung, daß die Jugendlichen der Brigade „Karl Marx“ in der Höchstleistungsschicht anlässlich des Weltfriedenstages die Arbeitsleistung um 6,4 Prozent steigerten. Damit haben sie die für 1985 im Plan vorgesehene Leistungsentwicklung ihres Kollektivs erfolgreich getestet und den Beweis erbracht, daß das anvisierte Ziel zu schaffen ist. Der neue Bestwert wurde nicht durch eine Hau-Ruck-Aktion, sondern durch verbesserte Arbeitsorganisation erreicht. Material- und Werkzeugbereitsteller wurden zur Vorbereitung dieser Höchstleistungsschicht hinzugezogen. Sie schafften die entscheidenden Voraussetzungen, damit die Sechs-Spindel-Drehautomaten reibungslos arbeiten können. Die Genossen der Parteigruppe in der Rohlingsdreherei sprachen vor der Schicht mit allen Werktätigen und erläuterten, warum sich das Kollektiv höhere Ziele für diesen Tag gestellt hat, welche politische und ökonomische Bedeutung sie im Jubiläumsjahr unserer Republik haben.

Die Leitung der APO des Gleitlagerbetriebes im BMHW zieht aus diesen Beratungen mit den Parteigruppenorganisatoren Schlußfolgerungen für die weitere politisch-ideologische Arbeit mit allen Mitgliedern und Kandidaten.

Heinz Köpke

Sekretär der APO Gleitlagerbetrieb  
im VEB Berliner Metallhütten- und Halbzugwerk

## Leserbriefe

Es gelang unserer Abteilung Wufilon, eine Planüberbietung von 20 000 Mark =; 1,2Arbeitsstage zu erreichen. Selbstverständlich gehen wir auch davon aus, daß der Plan 1984 die Voraussetzungen für den Leistungszuwachs 1985 sichern muß. Es handelt sich in unserem Fall um einen Leistungszuwachs auf 104,5 Prozent. Damit sind auch die Aufgaben der Parteigruppe abgesteckt. Jeder Genosse hat klare Vorstellungen, welche politisch-ideologische Arbeit mit unseren Werktätigen in diesem Zusammenhang notwendig ist. Auch bei uns verläuft nicht alles reibungslos. Wir Genossen sind zum Bei-

spiel noch nicht mit der Qualität unserer Erzeugnisse zufrieden. Diese Seite bewegt uns sehr und ist sehr oft Gegenstand von Auseinandersetzungen. Es wirken subjektive wie objektive Faktoren. Subjektiv müssen wir uns damit auseinandersetzen, daß nicht nur die Menge, die Normüberbietung, von Bedeutung ist, sondern auch die Qualität gesichert werden muß. Unser Kollektiv kennt durchaus die Aufgaben der Materialökonomie. In diesem Zusammenhang müssen wir Genossen uns tiefgründiger auch mit der Wirkung des Gesetzes der Ökonomie der Zeit beschäftigen, um noch besser das Verständnis für die Notwen-

digkeit einer deutlichen Senkung der Fehlerquote bzw. Nacharbeit bei unseren Werktätigen zu wecken.

Wir produzieren an einem Tag 3680 Formteile, was einer durchschnittlichen Monatsleistung von 73 600 Formteilen entspricht. Im Ergebnis intensiver Gespräche mit den Kollegen konnten die Genossen erreichen, daß eine tägliche Formteilefertigung von 4000 Stück - Monatsmenge 80 000 Stück - möglich wird. Diese Leistungssteigerung auf 108,8 Prozent ist eine Aktivität zum 35. Jahrestag unserer Republik und drückt die Einsatzbereitschaft des Kollektivs deutlich aus.

In der kalendertäglichen Auslastung