

immer mehr dazu über, sich mit Hilfe der Kritik und Selbstkritik gegenseitig zu erziehen. So wurde z. B. in der Versammlung der Parteigruppe Bohrererei und Fräserei der Genosse Gerhard Reich kritisiert. Er lehnte die Seifert-Methode ab, weil er nicht überzeugt war, dadurch die Arbeitsproduktivität zu steigern. Außerdem fürchtete er, nicht auf sein Geld zu kommen. Genosse Heinz Schulz, Mitglied der Parteileitung und Initiator der Seifert-Bewegung im Betrieb, schilderte in dieser Diskussion, wie auch er anfangs gezögert hatte, aber durch Diskussionen in der Parteileitung zur Überzeugung gekommen ist, daß die Genossen in ihrer Arbeit Vorbild sein müssen. Er wies auf das Flugblatt der Bezirksleitung hin, das die zehn Moralgesetze enthielt, und verpflichtete sich, dem Genossen Reich bei der Anwendung der Seifert-Methode behilflich zu sein. Im Ergebnis der Auseinandersetzung in der Parteigruppe revidierte Genosse Reich seine Meinung und erklärte sich bereit, nach der Seifert-Methode zu arbeiten. Er hatte begriffen, daß die Lösung der ökonomischen Aufgaben, wie sie der V. Parteitag stellte, in erster Linie von der Steigerung der Arbeitsproduktivität abhängt. Aus dieser Erkenntnis heraus hat er am nächsten Tag seine Norm für das Hobeln von Anschlägen für die Herstellung der Maschine DXKH 63 freiwillig erhöht und seinem Meister 780 Minuten zur Verfügung gestellt. Genosse Reich sagte, daß er bei besserer Arbeitsorganisation seine Normen überprüfen und noch mehr Minuten abgeben wird.

Wie sich solche Beispiele auch auf parteilose Kollegen mobilisierend auswirken, beweist uns der Kollege Wohlberedt, Fräser in der Mittelteilfertigung. „Viele Kollegen“, sagte er, „haben Angst vor der Seifert-Methode, weil durch die Aufdeckung der verschleierte Verlustzeiten die reine Produktionszeit ermittelt, d. h. die Grundlage für einen neuen Preis und somit für eine reale Norm geschaffen wird. Wir brauchen aber reale Normen, wenn wir billiger einkaufen wollen, und deshalb folge ich dem Beispiel meines Kollegen Heinz Schulz und arbeite nach der Seifert-Methode.“

In der Versammlung der Parteigruppe Dreherei/Schleiferei wurde eine ähnliche Auseinandersetzung mit dem Genossen Küllmay begonnen. Genosse Küllmay hat fast einen Monat lang nach der Seifert-Methode gearbeitet und dann aus persönlicher Verärgerung aufgegeben. Heute sieht er ein, daß sich ein Parteimitglied trotz Schwierigkeiten und Widerständen für das Neue und Fortschrittliche einsetzen muß. Jetzt arbeitet er mit seiner gesamten Maschinen-Gruppe nach der Seifert-Methode. Immer mehr Arbeiter begreifen, daß die Verbesserung des Lebensstandards in entscheidendem Maße von ihrer eigenen Arbeitsleistung abhängt. Auch Genosse Hugo Friedrich, Aktivist und Bohrwerksdreher in der Großteilfertigung, hat sich darüber Gedanken gemacht, wie mit weniger Kosten ein größerer Nutzen erzielt werden kann. Er machte den Vorschlag, für jede Maschine Bohrbestecke zu fertigen, um dadurch die unproduktive Einrichtezeit zu verkürzen. Dieser Verbesserungsvorschlag wurde anerkannt "und prämiert, aber es bedurfte noch des Eingreifens durch die Parteileitung, ehe er von den Wirtschaftsfunktionären realisiert wurde. Sein jüngster Verbesserungsvorschlag sieht den Anbau eines Hilfsaggregats vor, das, mit dem Bohrwerk gekoppelt und durch die Hauptspindel angetrieben, eine Steigerung der Arbeitsproduktivität von mindestens 50 Prozent ergibt.

Solche und ähnliche Beispiele persönlicher Initiative gibt es jetzt viele im Betrieb. Sie sind Ergebnisse der Popularisierung der Beschlüsse des V. Parteitages.