

glichen. Schon bei den Arbeitsgängen Spalten, Scheuern, Biegen und Schlagen und beim Abgraten wurden recht erhebliche Unterschiede in der Zeitvorgabe

sichtbar. Allein bei der Herstellung eines einfachen Doppelmaulschlüssels 14 17 DIN signalisierte der Vergleich folgende Unterschiede:

Vorgabezeit in Minuten für	VEB Werkzeug- fabrik Radebeul	VEB Werkzeug-u. Besteckfabriken Schmalkalden	VEB Werkzeug- Union Steinbach- Hallenberg
Spalten	11	25	9
Scheuern	3,5	—	14
Schlagen und Biegen	65	95	100
Abgraten	30	40	17

Aber diese Werte allein geben noch kein reales Bild. Sie sagen noch nichts darüber, ob die hier ausgewiesenen niedrigsten Zeiten tatsächlich schon als Bestwerte für den einzelnen Betrieb gelten können. Zu groß sind noch die Unterschiede in der Technologie. Da gibt es Abweichungen im Materialeinsatz, im Gasverbrauch und im Transport.

Fast mit wissenschaftlicher Präzision erläuterte Genosse Weidlich, wie man nach seiner Auffassung schnell die Bestwerte eines Betriebes ermitteln und anwenden kann. Er schilderte, wie in seinem Betrieb zunächst einmal festgestellt wurde, wie es bei den einzelnen Artikeln mit der Normenerfüllung aussieht. Das Ergebnis, das nunmehr vorliegt, ist recht aufschlußreich. Die Ermittlung ergab, daß nur etwa die Hälfte aller Normen real ist, die andere Hälfte liegt zuweilen weit über dem Durchschnitt. Diese Normen sind unreal und schaffen die Diskrepanz zwischen den einzelnen Hammergruppen und werden sichtbar im ungünstigen Verhältnis Arbeitsproduktivität und Durchschnittslohn.

Wer gibt den Startschuß?

Bei der Hammergruppe des Genossen Alfred Weidlich gibt es schon konkrete Vorstellungen, wie rasch bei allen Artikeln die Bestwerte und damit die ehrlichen Normen angewandt werden können. In mühseliger Arbeit schufen sie sich selbst für alle zu schmiedenden Teile einen Gruppenkatalog. Darin sind genau die technisch-operativen Zeiten festgehalten. -Doch bis zur Kreisdelegierten-

konferenz konnten die Genossen und Kollegen noch nicht nach ihrem eigenen Vorschlag arbeiten. Noch zögerten die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre, dafür den Startschuß zu geben.

Die Kreisdelegiertenkonferenz pflichtete der Kritik und der Forderung des Genossen Weidlich bei. Sie beauftragte das neugewählte Büro, die noch offenen Fragen in wissenschaftlichen Streitgesprächen mit Neuerern, mit Partei- und Gewerkschaftsleitungen sowie mit leitenden Wirtschaftsfunktionären zu klären und sofort in allen Schmieden des Kreises mit der Arbeit nach Bestwerten zu beginnen. Der Beschluß wird um so rascher und gründlicher verwirklicht werden, wenn sich die Kreisparteiorganisation auf den schon ausgezeichnet arbeitenden technisch-wissenschaftlichen Rat bei der Kreisleitung, auf die Arbeitsgruppe „Schmiedetechnik“ im Kabinett „Neue Technik“ sowie auf die Lektorate in den Betrieben stützt. Sie sind jene Instrumente, mit deren Hilfe das Neue schnell erkannt, entwickelt und durchgesetzt wird.

Genosse Weidlich bewies, zu welch hervorragenden Ergebnissen die Tat des vorbildlich arbeitenden Genossen führt. Von ihm kann man sagen, daß er die Worte des Genossen Walter Ulbricht auf der 15. Tagung des ZK richtig verstanden hat: „Alles für die Stärkung der ökonomischen Grundlagen der DDR, damit sie ihre geschichtliche Aufgabe im Kampf um die Sicherung des Friedens, für den Sieg des Sozialismus in der DDR und für die Zukunft Deutschlands erfüllen kann.“

Helmut Seidel