

Dabei gab es ständig Terminverzögerungen bei der Überleitung der Erzeugnisse von der Entwicklung in der Produktion. Daraus resultierten Schwierigkeiten in der Materialwirtschaft. Oft kam das Material nicht rechtzeitig genug heran. Die Parteioorganisation war nach dem territorialen Prinzip und nicht nach dem technologischen Prozeß aufgebaut. Dadurch standen die Genossen nicht immer an der Spitze des Kampfes. Außerdem gab es eine ungenügende Zusammenarbeit zwischen den gesellschaftlichen Organisationen und den verantwortlichen Wirtschaftskadern.

Das waren im wesentlichen die Probleme, die es für uns als Parteioorganisation zu lösen galt. Richtig betrachtet, waren es ganz einfach Schwächen der Leitungstätigkeit. Bei den Kollegen im Betrieb gab es eine große Bereitschaft, mitzuhelfen, die Planaufgaben zu erfüllen. Ihre Bereitschaft wurde jedoch dadurch gebremst, daß nicht planmäßig gearbeitet wurde. Man lebte von der Hand in den Mund. Die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre versuchten, die Aufgaben „operativ“ zu lösen.

Zunächst wurden die Abteilungsparteiorganisationen nach dem technologischen Prozeß aufgebaut. Die Parteileitung legte dann für jede APO konkrete Aufgaben fest, die gewährleisten, daß die Genossen an der Spitze im Kampf um die Planerfüllung stehen. Dadurch war es möglich, die parteilosen Kollegen bei der Erfüllung der Produktionsaufgaben zu führen.

Die Orientierung der Parteileitung, die gemeinsam mit der Betriebsgewerkschaftsleitung und dem Werkleiter abgesprochen wurde, legt den Schwerpunkt darauf, daß jeden Monat der Plan in allen seinen Teilen erfüllt wird.

Der Kampf um die monatliche allseitige Planerfüllung offenbarte eine weitere Schwäche in der Leitungstätigkeit. Ähnlich wie im Funkwerk Köpenick gab es Schwierigkeiten in der Vorfertigung. Es gab Zeiten, da reichte die Kapazität nicht aus. Ein andermal wieder wurde die Kapazität nicht voll ausgelastet. Die Ursache dafür lag in dem unkontinuier-

lichen Produktionsprozeß. Deshalb beschäftigten wir uns in der Plandiskussion für das Jahr 1963 damit, das Werkstättenprinzip zu überwinden und zur Arbeit mit Wechselfließreihen überzugehen. Dadurch können im Jahre 1963 etwa 50 000 Fertigungsstunden eingespart werden.

Es ist zum festen Prinzip in unserer Arbeit geworden, unmittelbar am Arbeitsplatz mit den Kollegen zu beraten, wie vorhandene Schwächen überwunden werden können. In Beratungen im Bereich der Stanzerei, Dreherei und Fräserei, an der ich als Sekretär der Betriebsparteioorganisation, der Werkleiter und der BGL-Vorsitzende teilnahmen, gab es eine Fülle von Anregungen, die in einem Maßnahmenplan zusammengefaßt wurden. Ihre Erfüllung wird gemeinsam mit den Kollegen kontrolliert.

Während der Plandiskussion gab die Parteileitung gemeinsam mit dem Büro Neue Technik einige Flugblätter heraus, um alle Kollegen anzuregen, für den Plan 1963 Vorschläge zu unterbreiten. Innerhalb von sieben Wochen wurden 225 Verbesserungsvorschläge eingereicht. Im Zusammenhang mit dieser Flugblattaktion orientierten wir die Kollegen darauf, daß unser Betrieb im kommenden Jahr 160 000 Fertigungsstunden durch Maßnahmen im Plan Neue Technik einsparen muß. Bereits jetzt haben wir durch die breite Mitarbeit aller Werktätigen 120 000 Stunden mit Maßnahmen belegt.

Gute Erfolge hatten wir in den Bereichen der APO mit Kommissionen für Parteikontrolle. Diese Kommissionen ziehen einen großen Teil von parteilosen Kollegen zur Arbeit heran. Sie sind in den Schwerpunkten des Betriebes eingesetzt und helfen uns die Aufgaben zu lösen.

Wir haben in unserem Betrieb die Erfahrung gemacht, daß eine Arbeitsgruppe nur dann Erfolg hat, wenn sie alle Probleme mit den Kollegen in der Produktion bespricht und nicht nur die leitenden Funktionäre des Betriebes in ihre Arbeit einbezieht.

Dieter Wustmann
Parteisekretär im VEB Funkwerk Dresden