

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

This material contains information affecting the National Defense of the United States within the meaning of the Espionage Laws, Title 18, U.S.C. Secs. 793 and 794, the transmission or revelation of which in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

S-E-C-R-E-T

50X1

COUNTRY East Germany

REPORT

SUBJECT Discussions on the Tasks of the Heavy Machine Construction Industry

DATE DISTR.

28 July 1958

50X1

NO. PAGES

1

REQUIREMENT NO.

RD

REFERENCES

DATE OF INFO.

PLACE ACQUIRED

50X1-HUM

SOURCE EVALUATIONS ARE DEFINITIVE. APPRAISAL OF CONTENT IS TENTATIVE.

[redacted] address  
by Minister of Heavy Machine Construction Erich Apel and discussion material offered by heavy machine construction experts on the occasion of a factory manager meeting on 11 and 12 May 1956, discussing the tasks of the East German heavy machine construction industry. Although old, the material is forwarded to you for its possible background value. (117 pages) The attachment is classified CONFIDENTIAL when detached from the covering report.

Distribution of the Attachment:

ORR [redacted]

PROCESSING COPY

50X1-HUM

S-E-C-R-E-T

50X1-HUM

50X1-HUM

STATE	ARMY	NAVY	AIR	FBI	AEC					
-------	------	------	-----	-----	-----	--	--	--	--	--

(Note: Washington distribution indicated by "X"; Field distribution by "#".)

Deutsche Demokratische Republik  
*Ministerium für Schwermaschinenbau*

*Die Aufgaben  
des  
Schwermaschinenbaues  
im  
2. Fünfjahrplan*

Referat  
des Ministers für Schwermaschinenbau  
Erich Apel  
und Diskussionsbeiträge  
*auf der Werkleitertagung am 11. und 12. 5. 1956  
in Leipzig*

Deutsche Demokratische Republik  
*Ministerium für Schwermaschinenbau*

**Die Aufgaben  
des Schwermaschinenbaues  
im 2. Fünfjahrplan**

Referat  
des Ministers für Schwermaschinenbau  
Erich Apel

und Diskussionsbeiträge

*auf der Werkleitertagung am 11. und 12. 5. 1956  
in Leipzig*

# **Eröffnungsrede des Staatssekretärs im Ministerium für Schwermaschinenbau Genossen Zieseniß**

**Liebe Genossen und Kollegen!**

Wir haben es uns in der Leitung des Ministeriums sehr ernsthaft überlegt, in welcher Form wir mit den Werkleitern, mit den Betrieben unseres Ministeriums darüber beraten, wie wir die vor dem Schwermaschinenbau stehenden gewaltigen und komplizierten Aufgaben des zweiten Fünfjahrplanes lösen können.

Dabei gingen wir davon aus, daß wir im Verlauf des ersten Fünfjahrplanes große Erfolge erzielt und wertvolle Erfahrungen gesammelt, andererseits aber noch große Schwächen in unserer Arbeit sowohl in den Betrieben als auch im Ministerium haben.

Wenn wir die vor dem Schwermaschinenbau stehenden Aufgaben erfolgreich lösen, alle in den Betrieben noch vorhandenen Reserven und Möglichkeiten nutzen wollen, so müssen wir die Arbeit in der materiellen Produktion, in den Verwaltungen und im Ministerium auf ein entschieden höheres Niveau heben.

Es ist uns dabei klar, daß eine bessere Anleitung als bisher durch das Ministerium und die einzelnen Hauptverwaltungen erfolgen muß. Weniger, aber gut fundierte und durchdachte Anweisungen auf der einen Seite, mehr Bewegungsfreiheit, Eigeninitiative und Verantwortlichkeit der Betriebe auf der anderen Seite — das ist ein Schlüssel zum Erfolg.

Auf der 3. Parteikonferenz der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands wurden Perspektive und Aufgaben des Schwermaschinenbaues im zweiten Fünfjahrplan klar umrissen. Jetzt ist eine exakte Aufgabenstellung für jeden Industriezweig, für jeden Betrieb notwendig.

Seit der Gründung des Ministeriums für Schwermaschinenbau hat noch keine Gesamtberatung mit den Werkleitern stattgefunden. Unser Minister, Genosse A p e l, gibt in seinem heutigen Referat am ersten Tag dieser Werkleitertagung für alle Zweige des Schwermaschinenbaues die Perspektive und die grundsätzliche Linie unserer künftigen Arbeit.

Es liegt nicht in der Absicht des Ministers, sich in seinen Ausführungen lange mit der Vergangenheit zu beschäftigen, alle in den hinter uns liegenden Jahren erzielten Erfolge aufzuzählen. Dies ist uns allen bekannt und berechtigt uns zu einem bestimmten Stolz. Ich darf darum allen Werkleitern und Staatsfunktionären für die bisher geleistete Arbeit herzlich danken.

Der Minister wird in seinem Referat auf ein besonderes Lob verzichten. Er wird sich vielmehr äußerst kritisch mit den bestehenden Mängeln beschäftigen und die Aufgabenstellung schwerpunktmäßig, sachlich und nüchtern umreißen.

Anschließend an diese Rede wird heute nachmittag keine Diskussion im üblichen Sinne stattfinden, sondern es sollen Ergänzungsausführungen zu solchen Punkten sein, die im Referat selbst zu kurz gekommen sind. Es soll eine Beratung über grundsätzliche Probleme sein.

Morgen, am zweiten Tag unserer Werkleitertagung, sollen auf der Grundlage der vom Minister gegebenen Arbeitsrichtlinien und unter Beachtung der Zusammenhänge und des Zusammenspiels aller Zweige des Schwermaschinenbaues die Aufgaben in den einzelnen Industriezweigen und Hauptverwaltungen mit den Werkleitern exakt behandelt werden.

Bereits in den Jahren 1956/57 müssen wir zur direkten und unmittelbaren Lösung bestimmter Aufgaben und Probleme übergehen.

Wir setzen voraus, daß jeder Werkleiter die Materialien der 3. Parteikonferenz, insbesondere die Direktive für den zweiten Fünfjahrplan gründlich studiert, Schlußfolgerungen aus dem Ablauf und der Analyse des ersten Fünfjahresplanes gezogen und sich im Kollektiv bereits konkrete Vorstellungen über die Entwicklung seines Betriebes im zweiten Fünfjahrplan gemacht hat.

Wir erwarten deshalb von dieser Konferenz, daß sie sich mit aller Offenheit und Klarheit kritisch mit der Lage im Schwermaschinenbau auseinandersetzt und endgültige Klarheit über Schwerpunktaufgaben, Arbeitsmethoden und Maßnahmen zur Lösung der festgelegten Aufgaben schafft.

Besonderer Wert wird auf die Behandlung der Aufgaben in den einzelnen Industriezweigen gelegt, um daraus Impulse für die Verbesserung der Arbeit in den Hauptverwaltungen einerseits und in den Betrieben andererseits zu erhalten.

Wir denken, wenn wir so die Aufgaben dieser Konferenz sehen und jeder bewußt und intensiv mitarbeitet, dann werden wir im Ergebnis feststellen können, daß sie jedem etwas gebracht und dazu beigetragen hat, den Weg zur industriellen Umwälzung im Schwermaschinenbau vorzubereiten.

# Referat des Ministers für Schwermaschinenbau Erich Apel

## I. Einleitung.

**Liebe Kollegen und Genossen!**

Das in den Direktiven der 3. Parteikonferenz der SED festgelegte großartige Arbeitsprogramm der Entwicklung der Volkswirtschaft der Deutschen Demokratischen Republik im zweiten Fünfjahrplan hat einen großen Aufschwung der Aktivität aller schaffenden Menschen hervorgerufen. Von dieser Parteikonferenz strahlen gewaltige Impulse aus, die bewirken, daß sich das Tempo der sozialistischen Entwicklung in Zukunft noch verstärken wird.

Die wichtigste Bedingung für eine erfolgreiche Erfüllung des neuen Fünfjahresplanes ist die allseitige Erhöhung des technischen Standes der Produktion und der ständige Kampf um den technischen Fortschritt.

Das ist die Voraussetzung für eine industrielle Umwälzung in unserer Republik, wie sie von Walter Ulbricht auf der 3. Parteikonferenz der SED gefordert wurde.

Der Beginn einer industriellen Umwälzung im zweiten Fünfjahrplan ist zur weiteren Durchsetzung des ökonomischen Grundgesetzes des Sozialismus notwendig und entsprechend unseren Bedingungen nach erfolgreichem Abschluß des ersten Fünfjahresplanes möglich.

Das Ergebnis des ersten Fünfjahresplanes hat auf überzeugendste die Fähigkeit der deutschen Arbeiterklasse bewiesen, eine stabile, krisenfreie, blühende Volkswirtschaft ohne Konzernherren und Finanzmagnaten planmäßig zu entwickeln.

Trotz der unheilvollen Spaltung unseres Landes, trotz unsäglicher Schwierigkeiten und komplizierter Bedingungen, die sich aus den Verwüstungen des Krieges ergaben, sind die großen Aufgaben des ersten Fünfjahresplanes erfüllt und in verschiedenen Zweigen sogar übertröffen worden.

Diese großen Leistungen unserer Werktätigen waren die Grundlage der wesentlichen Festigung der materiell-technischen Basis unserer gesamten Volkswirtschaft.

Unsere Deutsche Demokratische Republik ist schon lange kein Land mehr, das in der Welt nicht bekannt ist. Es ist ein absolut entscheidender Faktor in Politik und Wirtschaft des sozialistischen Weltlagers geworden und spricht seine Sprache bei der Auseinandersetzung der beiden Weltsysteme.

Unsere Bevölkerung gehört zu den 35 Prozent der Gesamtbevölkerung der Erde, die den Sozialismus erfolgreich aufbauen, die die großen Vorteile für ihr Leben und ihre Existenz erkannt haben und ihre ganze Kraft für die Erhaltung und Festigung des Friedens einsetzen.

Als verantwortliche Leiter des Schwermaschinenbaues der Deutschen Demokratischen Republik können wir heute feststellen, daß unsere Arbeit im Verlaufe des 1. Fünfjahresplanes mit dazu beigetragen hat, diese historische Veränderung zu vollziehen.

Der 1. Fünfjahrplan des Schwermaschinenbaues, der eine Verdoppelung der Produktion vorsah, wurde erfüllt. Es gelang, die Ausrüstungen bereitzustellen, die für den Aufbau der Grundstoffindustrie, für die Schaffung neuer Stahl-, Walz- und Kraftwerke benötigt wurden. Damit wurde das vorrangige Wachstum der Schwerindustrie gewährleistet.

**Ich danke heute von dieser Stelle aus allen Werktätigen des Schwermaschinenbaues für ihre großen Leistungen im ersten Fünfjahrplan.**

Diese Periode war ein großer Prozeß der Heranbildung von Tausenden qualifizierter Kader, der Erziehung zur Plandisziplin und zur sozialistischen Einstellung zur Arbeit.

Die insgesamt erfolgreiche Entwicklung in den vergangenen Jahren ermöglicht es, heute Aufgaben von noch größerem Ausmaß im Interesse der Verbesserung der Lebensbedingungen aller Bürger unserer Deutschen Demokratischen Republik zu stellen.

Sie sind die Leiter der Schwermaschinenbau-Betriebe, deren Produktion beim Aufbau des Sozialismus eine bedeutende Rolle spielt. In Ihren Betrieben werden die wichtigsten Produktionsinstrumente hergestellt, die für die Entwicklung der Industrie, insbesondere der Schwerindustrie, erforderlich sind.

Damit sind Ihnen die Betriebe anvertraut, die entscheidenden Einfluß bei der weiteren Festigung der materiell-technischen Basis und der Einleitung einer industriellen Umwälzung in unserem Lande haben.

**Das Niveau des Maschinenbaues ist der Gradmesser für den Entwicklungsstand der Produktivkräfte.**

Von dem technischen Niveau der Erzeugnisse des Schwermaschinenbaues hängt das Tempo der Steigerung der Arbeitsproduktivität in der gesamten Volkswirtschaft weitgehendst ab.

Die Arbeitsmethoden und das Niveau der Fertigungstechnik des Schwermaschinenbaues bestimmen das Volumen des Produktionsausstoßes und die Befriedigung der Bedarfsträger der eigenen Industrie, wie auch die notwendige Steigerung des Exportes.

Unser Schwermaschinenbau spielt nicht nur für die weitere Entwicklung der Volkswirtschaft in unserem Land eine entscheidende Rolle, sondern auch bei der planmäßigen proportionalen Entwicklung der Volkswirtschaft in den Ländern des ganzen sozialistischen Lagers.

Bekanntlich ist unsere Republik das zweitstärkste Industrieland des sozialistischen Lagers.

Diese Tatsache legt uns ernste Verpflichtungen auf.

Alle diese Momente berücksichtigend, fordert die Direktive zum zweiten Fünfjahrplan vom Schwermaschinenbau:

1. Rasche Steigerung der Produktion.

Es muß eine Steigerung auf mindestens 183 Prozent erreicht werden.

2. Erhöhung des technischen Niveaus der Erzeugnisse und der Fertigungstechnik auf das Weltniveau.

Dabei muß der Durchbruch auf den wichtigsten Gebieten, wie Werkzeugmaschinenbau, Elektrotechnik, Schiffbau einschließlich der Zulieferungen, Energiemaschinenbau, Textil- und polygraphischer Maschinenbau, Zement- und Walzwerksausrüstungen, chemischen Apparatebau usw., bereits bis zum Ende des Jahres 1957 erreicht werden.

3. Steigerung der Arbeitsproduktivität auf mindestens 170 Prozent und Senkung der Selbstkosten um mindestens 25 Prozent.

4. Entscheidende Senkung des Materialverbrauches pro Erzeugnis und stärkere Verwendung von Aluminium und Kunststoffen.

Zur Erfüllung dieser Aufgaben werden die Investitionsmittel, die dem Schwermaschinenbau im zweiten Fünfjahrplan zur Verfügung stehen, vornehmlich für den Ersatz alter Ausrüstungen durch neue, moderne und hochproduktive aufgewendet.

Somit wird der zweite Fünfjahrplan für die Betriebe des Schwermaschinenbaues, was die Entwicklung der Grundmittel anbelangt, zu dem Fünfjahrplan der Neuausrüstung der Produktionskapazitäten auf der Basis der neuen Technik, der Automatisierung und Mechanisierung der technologischen Prozesse.

Das ist die eine Seite der Aufgabe.

Die andere, nicht weniger wichtige besteht darin, daß zugleich mit der Einführung und Aufstellung der neuen Ausrüstungen entschlossen an die Modernisierung des bestehenden Maschinenparks und die Erhöhung der Leistungsfähigkeit der vorhandenen Ausrüstungen gegangen wird.

Getragen vom Bewußtsein der großen Verantwortung wollen wir uns in der heutigen Beratung und morgen in den einzelnen Hauptverwaltungen über die Hauptaufgaben des neuen Planes Klarheit verschaffen, um zielstrebig ohne Zeitverlust unsere gemeinsame Arbeit so zu organisieren, daß die Jahrespläne jeweils in allen ihren Teilen erfüllt und übererfüllt werden.

Unsere Volkswirtschaft entwickelt sich nicht isoliert. Der zweite Fünfjahrplan der Deutschen Demokratischen Republik ist Bestandteil des großen Planes des sozialistischen Lagers.

## II. Internationale Abstimmung.

Im Februar/März dieses Jahres fand in Berlin die internationale Abstimmung des Maschinenbaues mit der Sowjetunion und den volksdemokratischen Ländern Europas statt. Es wurden Probleme der Produktion, der Rohstoffversorgung und Verteilung der Produktion beraten.

Die Abstimmungsergebnisse sind die Grundlage für die Entwicklung des Schwermaschinenbaues der Deutschen Demokratischen Republik in den nächsten Jahren. Damit sind wir erstmalig zu einer großen, auf der Ausnutzung der ökonomischen Gesetze des Sozialismus beruhenden Arbeitsteilung zwischen verschiedenen Ländern übergegangen.

Während die internationale Arbeitsteilung im Kapitalismus ein Ausdruck der Herrschaft eines Landes über das andere, der Ausdruck der wirtschaftlichen



Ausbeutung und des Druckes, eines schonungslosen Konkurrenzkampfes um Rohstoffquellen und Absatzmärkte ist, dient die sachliche Koordinierung der Volkswirtschaftspläne der sozialistischen Staaten der maximalen Entwicklung der Wirtschaft in jedem Lande und gewährleistet die planmäßige Entwicklung der Volkswirtschaft im Maßstab des gesamten sozialistischen Weltsystems.

Die Zusammenarbeit beruht auf gegenseitiger Achtung, voller nationaler Souveränität und uneigennütziger Hilfe.

Sie ist ein Ausdruck des proletarischen Internationalismus.

Daraus ergibt sich eine noch nie gekannte Perspektive. Das geht schon daraus hervor, daß die Spezialisierung in allen Ländern mit dem Ziel durchgeführt wird, die Klein-Serien-Produktion zu beseitigen.

In der Abstimmung wurden konkrete Empfehlungen erarbeitet, die zur Einschränkung der Typenzahl und damit zur rationellen Fertigung in jedem Lande führen.

Dafür ein Beispiel:

Auf uns allein gestellt, hätten wir im Textilmaschinenbau im 2. Fünfjahrplan sehr große Investitionen durchführen müssen. Durch die Ausschöpfung der Möglichkeiten, die sich durch die Plankoordinierung ergaben, konnten die benötigten Mittel wesentlich reduziert werden.

Der Volksrepublik Polen ist es möglich, unter Ausnutzung der Fertigungsmöglichkeiten von Spinnereimaschinen für Wolle in der Deutschen Demokratischen Republik, den ursprünglich vorgesehenen Umfang von Investitionen um 66 Prozent zu senken und auf den Bau eines Werkes zu verzichten.

Mit dieser Abstimmung ist zum erstenmal auch im Maschinenbau der große Gedanke der Spezialisierung der Produktion auf Grund der Bedingungen und der Struktur der einzelnen Länder Wirklichkeit geworden. Die Vorteile, die sowohl den einzelnen Ländern, als auch dem gesamten sozialistischen Lager zugute kommen, liegen klar auf der Hand. Sie beschleunigen, wenn wir sie richtig nutzen, unser Entwicklungstempo außerordentlich und versetzen uns in die Lage, unsere Produktionskapazitäten wesentlich höher auszunutzen, unseren Absatz und damit den Produktionsvorlauf besser zu organisieren und außerdem wesentlich wirtschaftlicher zu arbeiten als bisher.

Selbstverständlich geschieht auch das nicht im Selbstlauf, sondern wir müssen, gerade durch diese Abstimmung verpflichtet, unsere Organisation so verändern, daß wir den befreundeten Ländern die gewünschten Erzeugnisse, die sie in ihrem Plan festlegen, qualitätsmäßig und terminlich nach dem neuesten Stand der Technik so liefern, daß sie den jeweiligen Bedingungen des Landes voll entsprechen. Die Lieferung kompletter Industrieanlagen spielt in diesem Zusammenhang eine besondere Rolle und erfordert eine wesentlich bessere Koordinierung, Kooperation und Organisation von der Projektierung über Konstruktion, Technologie, Produktion, Transport bis zur Montage und Inbetriebsetzung. Wir werden z. B. für Zementausrüstungen im gesamten Friedenslager das führende Land werden und die Produktion im 2. Fünfjahrplan auf mehr als das Viereinhalbfache gegenüber 1955 steigern.

Allein für dieses Gebiet, das alle Industriezweige auch über den Schwermaschinenbau hinaus erfaßt, muß eine Organisation festgelegt werden, die einen reibungslosen Ablauf über die ganze Fläche der Industrie gewährleistet.

abgesehen von der ständigen Leistungserhöhung pro Einheit auf der Grundlage neuer Verfahren.

Durch die wesentlich höhere Ausnutzung der Produktionskapazitäten und die festgelegte Entwicklungsrichtung unseres Schwermaschinenbaues ergibt sich, wie jetzt schon erkennbar ist, die Notwendigkeit der Beseitigung innerer Disproportionen, d. h. bessere Anpassung der Leistungsfähigkeit der Industriezweige untereinander. Ich denke hierbei nur an solche Fragen wie Getriebe, Hydraulik-Aggregate, Elektromotoren und elektrische Ausrüstungen, große und komplizierte Schmiedestücke, die, entsprechend ihrer hohen Beanspruchung, eine thermisch einwandfreie Behandlung erfahren müssen usw. Diese qualitativ und quantitativ zurückgebliebenen Industriezweige, die sich daraus ergebenden inneren Disproportionen, müssen als erste wichtige Aufgabe sofort gelöst und die erforderlichen Mittel von den HVen zweckgebunden bereitgestellt werden.

Ab Anfang 1957 darf es keinen einzigen Fall mehr geben, wo fertige Produktion in den Betrieben liegt und nicht ausgeliefert werden kann, weil das oder jene Getriebe oder Elektromotoren, die oder jene Magnetkupplungen oder sonstige Teile fehlen.

Die Hauptverwaltungsleiter sind verpflichtet, mit aller Energie Kurs darauf zu nehmen, durch exakte technologische Maßnahmen ohne wesentliche bauliche Veränderungen diese Fragen bis spätestens Ende 1956/Anfang 1957 zu lösen.

Bis 30.6.1956 ist mit allen Betrieben das Ergebnis der internationalen Abstimmung auszuwerten, die sich daraus ergebende Perspektive für jeden Betrieb festzulegen und die notwendigen Maßnahmen zur Spezialisierung der Produktion einzuleiten.

Jeder Betrieb muß bis Ende des Jahres 1956 einen festen Perspektivplan für den gesamten zweiten Fünfjahrplan haben, der von der zuständigen Hauptverwaltung bestätigt ist.

Die Erarbeitung der Ökonomik der einzelnen Industriezweige ist auf dieser Basis fortzusetzen.

Als Muster gilt die vom Politbüro bestätigte Ökonomik des Fahrzeugbaues.  
Verantwortlich: Alle HV-Leiter.

### III. Entwicklung der Produktion.

Die Produktion der gesamten Industrie wird bis 1960 auf 155 Prozent gesteigert.

Die Produktion der Schwermaschinenbau-Betriebe steigt auf 183 Prozent.

Dieses Zahlenverhältnis spiegelt die Bedeutung des Schwermaschinenbaues als Produzent von Produktionsmitteln wider. Wir erreichen damit im 2. Fünfjahrplan eine durchschnittliche jährliche Zuwachsrate der Produktion von 16,6 Prozent.

Dieses hohe Tempo stimmt mit der Forderung des ökonomischen Grundgesetzes des Sozialismus überein. Die Erfahrungen des Aufbaues in der Sowjetunion zeigen, daß eine so rasche Industrialisierung des Landes eine entscheidende Voraussetzung für den Sieg des Sozialismus ist.

In den letzten Jahren des 1. Fünfjahrplanes wurde dieses Erkenntnis nur ungenügend beachtet. Die jährliche durchschnittliche Zuwachsrate der Produktion

im zentral geleiteten Schwermaschinenbau betrug in den Jahren 1954 und 1955 nur 3,1 Prozent. Diese Entwicklung führte zu einigen Disproportionen, mit denen sich die letzten Tagungen des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands sehr eingehend beschäftigten.

Aus diesen Fehlern haben wir gelernt, und der 2. Fünfjahrplan zeigt bereits, welche Schlußfolgerungen gezogen wurden.

Es würde zu weit führen, im Rahmen meiner heutigen Ausführungen auf die Produktionsentwicklung aller Industrie- und Fertigungszweige einzugehen, die im Ministerium für Schwermaschinenbau zusammengefaßt sind. Das wird Aufgabe der morgigen Beratungen in den Hauptverwaltungen sein.

Ich will, ausgehend von der Direktive der 3. Parteikonferenz, die Schwerpunkte der Produktion behandeln, also Industrie- und Fertigungszweige, die vor sehr schwierigen Aufgaben stehen und deren Entwicklung für die gesamte Volkswirtschaft der Deutschen Demokratischen Republik von besonderer Bedeutung ist.

### 1. Entwicklung des Werkzeugmaschinenbaues.

Eine hervorragende Stellung nimmt innerhalb der Industriezweige des Schwermaschinenbaues der Werkzeugmaschinenbau ein.

Seine Entwicklung und sein Leistungsvermögen bestimmen im wesentlichen das Entwicklungstempo der gesamten metallbearbeitenden Industrie. Er hat darüber hinaus außerordentliche Bedeutung für den Export.

Es steht daher die Aufgabe, mit aller Energie und Konzentration aller Kräfte, den Werkzeugmaschinenbau zu reorganisieren und kurzfristig auf die Höhe seiner Aufgaben zu bringen.

Nicht immer wurde im 1. Fünfjahrplan nach diesen Erkenntnissen gehandelt. Einmal drückt sich das in ungenügendem Wachstumstempo des Werkzeugmaschinenbaues in den Jahren 1953/55 aus, zum anderen im Stagnieren der technischen Entwicklung bei einer Reihe von Erzeugnissen. Nicht schnell genug reagierte die Werkzeugmaschinenindustrie auf die sich in den letzten Jahren anbahnende Profilverchiebung, die in der Abwendung von schweren Maschinen und Übergang zur verstärkten Produktion von mittleren hochproduktiven Maschinen besteht.

Der Werkzeugmaschinenbau hat im 2. Fünfjahrplan hochproduktive, dem neuesten Stand der Technik im Weltmaßstab entsprechende Maschinen zu entwickeln und in die Produktion zu überführen. Die bestehenden und z.T. veralteten Typen sind zu modernisieren, mit dem Ziel, einen höheren Wirkungsgrad zu erreichen.

Mit allem Nachdruck ist die Entwicklung und Produktion von Spezial- und Aggregatmaschinen, automatischen und halbautomatischen Straßen voranzutreiben.

Bis zum Jahre 1960 ist die Produktion von spanabhebenden Werkzeugmaschinen mindestens auf das 2,3fache und die Produktion von Maschinen der spanlosen Formgebung auf das 2,2fache zu steigern.

Der Anteil von spanabhebenden Automaten und Maschinen für Taktstraßen ist auf mindestens 20 Prozent und der Anteil für automatisierte Maschinen der spanlosen Formgebung auf mindestens 10 Prozent zu erhöhen.

Der Werkzeugmaschinenbau orientiert sich im zweiten Fünfjahrplan, entsprechend der Abstimmung mit der Sowjetunion und den europäischen Volkedemokratien, unter anderem in weitaus größerem Maße auf die Produktion von Präzisions-Drehmaschinen, Zahnschleifmaschinen, Gewindeschleifmaschinen, Zahnbearbeitungsmaschinen, Sonder- und Einzweckmaschinen, Maschinen für automatische Linien- und Taktstraßen, Maschinen der spanlosen Formung, insbesondere auch solche Maschinen, die eine Formgebung bis zu feinsten Toleranzen ermöglichen und eine weitere Bearbeitung ersparen.

Aber auch die Weiterentwicklung bereits in Produktion befindlicher Typen ist in verstärktem Maße voranzutreiben.

Bei Neu- und Weiterentwicklungen sind folgende Grundforderungen zu berücksichtigen:

Verstärkung der Antriebsleistung und Erhöhung der Arbeits- und Spindel-drehzahlen zur vollen Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge.

Wahlweiser Übergang zur stufenlosen Regelung der Geschwindigkeiten. Verbesserung der Schalt- und Steuereinrichtungen zur Verringerung der Nebenzeiten.

Schaffung von wahlweisen Programmsteuereinrichtungen.

Schaffung automatischer Meß- und Steuereinrichtungen.

Weiterentwicklung von Zusatzgeräten zur verstärkten Einführung der Kopiertechnik.

Verbesserung der Spanneinrichtungen (Hydraulik und Elektrospanner zu den verschiedensten Werkzeugmaschinen).

Schaffung von maschinengebundenen Hebevorrichtungen für Werkzeug, Werkstück und Spannvorrichtung.

Automatische Beschickungseinrichtungen für Werkzeugmaschinen mit voll-automatischem Arbeitszyklus. (Dadurch besteht die Möglichkeit, Standardmaschinen zu Gliedern automatischer Linien werden zu lassen.)

Erhöhung der Genauigkeit durch die Anwendung modernster Meß- und Einstellmethoden und der Erhöhung der Dauergebrauchsgenauigkeit durch Übergang zu gehärteten Führungsbahnen.

Verbesserung der äußeren Form und Architektur.

Ein Kollektiv von Ingenieuren und Wissenschaftlern des Werkzeugmaschinenbaues hat zu Ehren der 3. Parteikonferenz ein Dokument erarbeitet, das die einzelnen Aufgaben für über 400 Maschinentypen festlegte, die bis spätestens 1957 auf das Niveau des Weltstandes gebracht werden.

Es werden veraltete Typen aus der Produktion genommen, denn insgesamt gesehen, kann der Werkzeugmaschinenbau die Aufgabe nur lösen, wenn die Anzahl der bestehenden Typen eingeschränkt wird.

Weiter ist die verstärkte Normung der Einzelteile und die Standardisierung der bestehenden Typen notwendig.

Hierfür wurden bereits durch die im internationalen Maßstab durchgeführte Abstimmung entsprechende Voraussetzungen geschaffen, so daß die einzelnen Typen künftig in weitaus größeren Stückzahlen aufgelegt werden können.

Durch den allgemeinen Übergang zum Baukastensystem werden die Voraussetzungen geschaffen, daß aus einer Grundtype, die für eine Universalbearbeitung gefertigt ist, eine Einzweck- und Sondermaschine entwickelt werden kann. Diese Aufgabe ist deshalb besonders wichtig, weil hierdurch Konstruktionskapazitäten für die Entwicklung von Sondermaschinen freigemacht werden können.

Auch die Reduzierung des Gewichtes, die stärkere Anwendung von Schweißkonstruktionen und die Ausrüstung der Maschinen mit Sonderzubehör und Spezialwerkzeugen sind notwendige Voraussetzungen.

Diese Aufgaben bestimmen gleichzeitig das Programm des Institutes für Werkzeugmaschinenbau für die nächsten zwei Jahre.

Darüber hinaus haben die Werkzeugmaschinenbauer zu beachten, daß sie auf dem Gebiet der Entwicklung der Technologie der Metallbearbeitung führend sein müssen.

**Jeder Betrieb, der Werkzeugmaschinen herstellt, hat seinen Abnehmern gleichzeitig die höchstentwickelteste Technologie für die maximale Ausnutzung dieser Maschinen zur Verfügung zu stellen.**

Die Voraussetzung dafür, führend in der Entwicklung technologischer Prozesse zu sein, anderen metallverarbeitenden Industriezweigen bei der Ausarbeitung von Projekt-Technologien zu helfen, besteht aber auch darin, in der eigenen Fertigung die Technologie auf den höchstmöglichen Stand zu bringen.

**Der gegenwärtige Zustand der Technologie im Werkzeugmaschinenbau befriedigt keinesfalls.**

Die Technologen des Werkzeugmaschinenbaues sehen vielfach ihre Hauptaufgabe darin, den Produktionsprozeß in Fluß zu halten und Schwierigkeiten in der Fertigung zu überbrücken. Dabei vergessen sie, daß sie insbesondere ständig darüber nachzudenken haben, welche Arbeitsprozesse zweckmäßiger, einfacher, d. h. mit weniger Aufwand an lebendiger und vergegenständlichter Arbeit durchgeführt werden können.

Es gibt einzelne Betriebe im Werkzeugmaschinenbau, die erkannt haben, daß die grundlegende Veränderung der Technologie die entscheidenden Voraussetzungen dafür schafft, mehr Erzeugnisse mit geringem Aufwand herzustellen, z. B. der VEB Fritz Heckert, Karl-Marx-Stadt, der die Gleitmontage für Fräsmaschinen eingeführt hat. Solche Beispiele muß die Hauptverwaltung Werkzeugmaschinenbau aufgreifen und auf alle Betriebe, die dafür geeignet sind, übertragen.

Um den Anforderungen des großen Bedarfes an Werkzeugmaschinen sowohl für die Bedürfnisse der eigenen Industrie, als auch für den Export in den nächsten Jahren gerecht zu werden, ist die Kapazität des Werkzeugmaschinenbaues wesentlich zu erweitern. Das hat in erster Linie dadurch zu geschehen, daß die Disproportionen innerhalb der Betriebe, nämlich zwischen mechanischer und Montage-Kapazität, beseitigt werden.

Der Vorrichtungsbaue ist im Werkzeugmaschinenbau noch in diesem Jahre so zu entwickeln, daß die zum großen Teil noch vorherrschende handwerkmäßige Bearbeitung der Einzelteile bzw. Baugruppen liquidiert und zum anderen die Austauschbarkeit der Teile ohne Nacharbeit gewährleistet wird.

In den Zentren des Werkzeugmaschinenbaues Karl-Marx-Stadt, Leipzig und Thüringen sind Magkomate einzusetzen, auf denen die Hauptspindeln und ähnliche Teile für alle Betriebe, die in diesen Bezirken liegen, zentral bearbeitet werden.

Um im Werkzeugmaschinenbau den notwendigen Vorlauf in der Produktion zu organisieren, sind alle HV-Leiter verpflichtet, dafür zu sorgen, daß bis spätestens 30.6.1956 die Betriebe die erforderlichen Werkzeugmaschinen für 1957 bestellen.

Ein ernstes Problem ist die ungenügende Konstruktionskapazität im Werkzeugmaschinenbau.

Man kann es nur so lösen, daß man unverzüglich den Konstruktionsbüros mehr technische Zeichner und Hilfskräfte zuführt und die schöpferisch tätigen Konstruktionskräfte von der Zeichenarbeit befreit.

Damit wird man die Produktivität der Konstruktionsbüros zweifellos steigern. Andererseits muß man zusätzlich freie Kapazität aus anderen Industriezweigen zur Verfügung stellen.

Die Weiterentwicklung des Werkzeugmaschinenbaues ist nicht zuletzt abhängig von der Zurverfügungstellung quantitativ und qualitativ einwandfreier elektrischer Ausrüstungen.

Auf diesem Gebiet sind wir zurückgeblieben und müssen durch strenge Kontrolle der bereits eingeleiteten Maßnahmen dafür sorgen, daß der internationale Stand kurzfristig erreicht wird.

Der Stellvertreter des Ministers, Genosse Friedel, hat unter Einschaltung der Hauptverwaltung Elektromaschinenbau und HV Projektierung und Anlagenbau zu gewährleisten,

- a) daß die Produktion von Schalt- und Regelgeräten, insbesondere in den Betrieben Oppach, Görlitz, Eisenach und Elektro-Apparatewerke „J. W. Stalin“ Berlin noch in diesem Jahre auf das Niveau gehoben wird, das der berechtigten Forderung des Werkzeugmaschinenbaues entspricht;
- b) den Bedarf der Betriebe des Werkzeugmaschinenbaues an Elektromotoren vorrangig zu sichern;
- c) die Betriebe seines Bereiches für die Bewegung „Mehr Werkzeugmaschinen für die Industrie“ zu mobilisieren.

Der Stellvertreter des Ministers, Genosse Grosse, hat unter Einschaltung der Leiter der HV WMW und HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion:

- a) Eine Überprüfung der Auslastung aller Konstruktionsbüros des Ministeriums durchzuführen und freie Kapazitäten der HV WMW zur Verfügung zu stellen;
- b) den Materialbedarf der Betriebe der HV WMW für 1956/57 vorrangig zu sichern und insbesondere durch Verhandlungen mit dem Minister für Hüttenwesen eine volle Abdeckung des zusätzlichen Bedarfes an Werkzeugmaschinen zu herbeizuführen;
- c) die politisch und ökonomisch richtige Weiterentwicklung der Bewegung „Mehr Werkzeugmaschinen für die Industrie“ zu sichern.

Der Leiter der HA Planung hat:

- a) Sämtliche für den Werkzeugmaschinenbau geeigneten Betriebe durch einen Zusatzplan 1956 zu beauftragen;
- b) die im Bereiche des Ministeriums für Schwermaschinenbau befindlichen Gießereien mit zusätzlichen Planaufgaben für 1956 zu beauftragen;
- c) in Zusammenarbeit mit den zuständigen Ministerien und Staatssekretariaten die Umsetzung von Werkzeugmaschinen zu organisieren, damit diese entsprechend ihrem technischen Zustand volkswirtschaftlich richtig eingesetzt werden;
- d) zur Entlastung der Neuproduktion von Werkzeugmaschinen gemeinsam mit dem Leiter der HV Werkzeugmaschinenbau einen Spezialbetrieb zu bestimmen, der gebrauchte Werkzeugmaschinen generalüberholt und modernisiert.

Verantwortlich: Genosse Belitz.

Termin: 15. 6. 1956.

## 2. Entwicklung der elektrotechnischen Industrie.

Eine moderne Maschinenbauindustrie ist undenkbar ohne eine hochentwickelte Elektrotechnik. Es gibt kaum hochproduktive Maschinen und Anlagen ohne elektrischen Antrieb und ohne elektrische Schalt- und Steuerungsmechanismen. Bei den meisten Maschinen und Ausrüstungen hängt die Leistungsfähigkeit und der technische Reifegrad entscheidend vom Wirkungsgrad und der Güte der elektrischen Ausrüstungen ab.

Zweifellos hat auch die elektrotechnische Industrie im ersten Fünfjahrplan große Leistungen vollbracht; die gestellten Aufgaben wurden aber nicht immer voll nach Quantität und Qualität erfüllt. Das ist in den einzelnen Zweigen dieses Sektors sehr unterschiedlich.

Dabei waren die Ursachen auftretender Schwierigkeiten in vielen Fällen subjektiver Natur. Sie waren auf Versäumnisse in der staatlichen Verwaltung und auf Mißstände in den Betrieben zurückzuführen.

Die Einheitsbaureihe von Elektromotoren ist noch immer nicht zügig in die Produktion überführt worden, obwohl dadurch eine rentablere und elastischere Produktion erreicht werden kann. Bei der Produktion von Transformatoren traten so ernste Qualitätsmängel auf, daß der Außenhandelsabsatz sehr stark zurückging und in den betreffenden Werken Schwierigkeiten auftraten und Verluste entstanden.

Bis auf Motoren wurden nur zögernd tropenfeste Aggregate und Ausrüstungen entwickelt und produziert. Insgesamt muß man feststellen, daß in unserer elektrotechnischen Industrie ein gewisser Schwung fehlt, der notwendig ist, wenn man an die Spitze aller anderen Industriezweige kommen will und muß.

Im zweiten Fünfjahrplan stehen vor der Elektroindustrie sehr umfangreiche und bedeutungsvolle Aufgaben. Die Produktion insgesamt ist nahezu zu verdoppeln. Im Hinblick auf die geplanten großen Exporte kompletter Industrieanlagen und die großen Steigerungen in der Maschinenbauproduktion wird die Projektierung und Produktion elektrischer Schalt- und Steueranlagen ebenfalls um ein Mehrfaches ansteigen.

Alle Industriezweige führen Klage über die langsame Projektierung für die Ausrüstungen ihrer elektrischen Anlagen.

Das betrifft den Bau von Walzwerken, Zement- und Zuckerfabriken, Förderanlagen, Hebe- und Transportmaschinen, elektrischen Bahnen und dergleichen.

Das ist die Ursache für die späten Bestellungen bei der Zulieferindustrie und unnütze lange Durchlaufzeiten für komplette Anlagen.

Besonders im Elektromaschinenbau sind dadurch seit Jahren immer wieder Produktions-Umstellungen in den Werken notwendig, die die kontinuierliche Planerfüllung erschweren.

Woran liegt das?

Einmal in der oft späten Bestellung durch die Bedarfsträger oder in ungenauen Aufträgen, die anschließend häufigen Änderungen unterliegen. Zum anderen in einer nicht genügenden oder oft fehlenden Zusammenarbeit der Projektierungsbüros der verschiedenen Anlagenbaubetriebe und Industriezweige untereinander.

Der Erfahrungsaustausch ist nur mangelhaft entwickelt. Die Standardisierung und Typisierung ist erst in den Anfängen.

Es werden häufig Doppelarbeiten durchgeführt, nicht nur von den verschiedenen Anlagenbaubetrieben, sondern auch innerhalb der einzelnen Betriebe des Anlagenbaues selbst.

**Es gibt immer noch nicht genügend Typenprojekte.** Die Normung und Standardisierung der Schaltanlagen, speziell Hoch- und Niederspannungs-Schaltanlagen, ist daher verstärkt durchzuführen. Dabei ist besonderer Wert zu legen auf die Ausarbeitung von einzelnen Baugruppen, die dann beliebig zusammengestellt werden können.

Des weiteren ist es notwendig, mehr als bisher auf vorhandene Konstruktionsunterlagen zurückzugreifen, sofern diese dem neuesten Stand der Technik entsprechen.

Das Zentrale Konstruktionsbüro Rummelsburg hat noch in diesem Jahr für die Starkstrom-Anlagenbaubetriebe Richtlinien für metallurgische Ausrüstungen, Zement- und Zuckerfabriken, Kran- und Hebezeuge herauszugeben, um zu gewährleisten, daß die Standardisierung und Typisierung auf dieser Grundlage erfolgen kann.

Im Elektromaschinenbau ist der Übergang auf Einheiten mit größeren Leistungen vorgesehen. Sehr wichtig ist, daß die dafür benötigten hochqualitativen metallurgischen Erzeugnisse von der Metallurgie der Deutschen Demokratischen Republik bzw. vom Außenhandel bereitgestellt werden.

Die Forderungen des Elektromaschinenbaues an die Metallurgie sind in der Direktive der 3. Parteikonferenz zum zweiten Fünfjahrplan festgelegt.

Außerdem ist bei den Abstimmungen der internationalen Maschinenbaukommission festgelegt worden, daß ein spezielles Werk eingerichtet wird, um die Teilnehmerländer des Rates für gegenseitige Wirtschaftshilfe mit verlustarmen Trafoblechen zu versorgen.

Die Schwierigkeiten in der Versorgung der Maschinenbauindustrie mit leistungsfähigen Antriebsaggregaten, Schalt- und Steuereinrichtungen bestehen immer noch.



Zur Zeit liegen in den Maschinenbaubetrieben Maschinen und Ausrüstungen in Höhe von vielen Millionen DM, die nicht ausgeliefert werden können. Dabei ist folgendes Kuriosum zu verzeichnen:

Obwohl alles nach Elektromotoren schreit, hat die Hauptverwaltung Elektromaschinenbau einen Antrag auf Senkung der Elektromotorenproduktion im Jahre 1956 um 28 700 Stück gestellt.

Ich habe eine Gruppe von Fachleuten beauftragt, die Situation zu überprüfen. Insbesondere sind in der Richtung Vorschläge zu unterbreiten, wie der für die Maschinenbauindustrie notwendige Vorlauf erreicht werden kann, sei es durch verstärkte Lagerhaltung oder sonstige Maßnahmen, die eine zügige Belieferung gewährleisten.

#### **Der Elektromaschinenbau muß beweglicher gestaltet werden.**

Die Forschung und Entwicklung beschäftigte sich bisher in diesem Industriezweig sehr wenig mit der Erreichung des Höchststandes der Technik, sondern versuchte, den Forderungen der Bedarfsträger gerecht zu werden und ergänzte somit die geforderten fehlenden Typen.

Hierdurch trat zwangsläufig eine unnötige breite Typenstreuung ein. Um eine wirtschaftliche Fertigung zu erreichen, ist es eine Grundvoraussetzung, daß die Vielzahl der Typen gleicher Leistung reduziert wird.

So hat u. a. Anfang 1957 die Serienproduktion der Motoren aus der Einheits-typenreihe anzulaufen.

Die Technologie ist unter Berücksichtigung der neuesten Erkenntnisse zu gestalten.

Das Wickeln der Ständer z. B. hat mechanisch, nach Möglichkeit automatisch zu erfolgen.

In der Transformatorenfertigung ist es vor allem notwendig, in der Qualität einen entscheidenden Durchbruch zu erzielen. Bis Ende des Jahres 1956 sind sämtliche Transformatoren bis Reihe 30 stoßspannungsgeprüft zu liefern.

Für die Transformatoren mit verlustarmen Blechen ergibt sich die zwingende Notwendigkeit, eine geschlossene Typenreihe aufzustellen mit optimaler Ausnutzung der eingesetzten Werkstoffe bei Erreichung maximaler Betriebswerte.

Die Produktion von Kleintransformatoren bis 750 kVA ist im Taktverfahren zu organisieren.

Hierdurch wird die volle Ausnutzung der vorhandenen Kapazität gewährleistet und den Forderungen der Bedarfsträger Rechnung getragen.

In keinem der Industriezweige der Elektrotechnik liegt die Perspektive für die nächsten Jahre so klar, wie auf dem Sektor der E-Lok-Fertigung.

Um den Forderungen vorwiegend für den Export Rechnung zu tragen, sind bis spätestens 1957 die Entwicklungen abzuschließen. Es muß unbedingt der notwendige Vorlauf für die Produktion organisiert werden.

Der Zustand, der bei der Lieferung der Triebwagenzüge für die Volksrepublik Polen eintrat, darf sich nicht wiederholen.

Die Einführung der neuen Technik in der gesamten Industrie erfordert eine verstärkte Entwicklung und Produktion von automatischen und halbautomatischen

**Schweißaggregaten.** Noch im Jahre 1956 sind von dem Betrieb Kjellberg mindestens 250 halbautomatische UP-Schweißgeräte auszuliefern.

Die Entwicklung der Widerstandsschweißmaschinen muß in der Richtung von Mehrstellen-Einzelmaschinen durchgeführt werden, wie sie insbesondere der Karosserie- und Waggonbau fordert.

Die Entwicklung von Stumpfschweißmaschinen für Längen bis 1700 mm für den Karosseriebau sind bis Mitte des Jahres abzuschließen und in die Produktion zu überführen.

Zur Überwindung der Mängel auf dem Gebiet des Schalterbaues ist der Bau des Hochleistungsinstitutes von größter Bedeutung.

Die Mittel hierfür sind bereitgestellt, allerdings nicht in so aufwändiger Form, wie es die Vorplanungsunterlagen vorsehen. Der Bau dieses Institutes ist so zu organisieren, daß die ersten Prüfungen spätestens Ende 1957 durchgeführt werden können.

Bis dahin sind die Prüfmöglichkeiten in der Sowjetunion und der CSR voll zu nutzen.

Bis 31. 7. 1956 ist ein exakter Plan über die Entwicklung der elektrotechnischen Industrie auszuarbeiten. Der Plan hat die Lösung der Aufgaben, wie sie die Direktive stellt, festzulegen und zu gewährleisten, daß die Forderungen aller übrigen Industriezweige an die Elektrotechnik befriedigt werden.

\* Verantwortlich: Genosse Friedel.

Die morgigen speziellen Beratungen in den betreffenden Hauptverwaltungen müssen sich mit diesen spezifischen Problemen beschäftigen.

Im Mittelpunkt muß dabei stehen die Weiterführung der Arbeiten auf dem Gebiet der Spezialisierung, Typisierung und Normung der Produktion von elektrotechnischen Erzeugnissen und die Erhöhung der Leistungen der einzelnen Aggregate und Anlagen.

### 3. Entwicklung des Energiemaschinenbaues.

Eine der entscheidendsten Voraussetzungen für die Steigerung der industriellen Produktion und der damit verbundenen Steigerung des Lebensstandards der Bevölkerung ist der weitere Ausbau der Energiewirtschaft der Deutschen Demokratischen Republik.

In Durchführung des 1. Fünfjahrplanes hat der Energiemaschinenbau bedeutende Erfolge erzielt. Obwohl anfangs nur unbedeutende Fertigungskapazitäten zur Verfügung standen und kaum Erfahrungen auf diesem komplizierten Fertigungsgebiet vorlagen, gelang es in verhältnismäßig kurzer Zeit, die technischen Voraussetzungen zu schaffen und die Produktion zu organisieren.

Die Entwicklung im 1. Fünfjahrplan wird folgendermaßen charakterisiert:

1950 wurden Dampfkessel mit einer Gesamtleistung von 500 t Dampf/h produziert. Im Jahre 1955 betrug die Produktion 4700 t Dampf/h. 1950 wurden Kleinturbinen mit einer Gesamtleistung von 1500 kW hergestellt, im Jahre 1955 waren es 500 000 kW, wobei Turbosätze mit Einzelleistungen von 32 000 kW in Betrieb gingen und Aggregate mit 75 000 kW Leistung werkstattfertig wurden.

Im Jahre 1950 konnten noch keine Turbogeneratoren hergestellt werden. Der Ausstoß im Jahre 1955 betrug 439 000 kW. Es sind Kapazitäten vorhanden, die auf allen Gebieten weit höhere Ausstoßziffern zulassen.

Die Produktion von Turbinen mit 50 MW Leistung und Dampfkesseln mit 230 t Dampf/h, hohen Drücken und Temperaturen konnten aufgenommen werden. Mangelhaft war jedoch, daß die Bereitstellung der Aggregate für die Energiewirtschaft z.T. mit beträchtlichen Terminverzögerungen verbunden war und die Qualität zu Beanstandungen Anlaß gab. Bei den Aggregaten ist der Wärmeverbrauch je kWh zu hoch, sie sind außerdem zu schwer. Bei der Schaufelfertigung werden gewalzte und gezogene Profile nur ungenügend angewendet.

Die internationale Abstimmung auf diesem Gebiet hat ergeben, daß für Dampfkessel, Dampfturbinen und das erforderliche Zubehör, d.h. Ausrüstungen für komplette Kraftwerke im 2. Fünfjahrplan eine wesentliche Steigerung vorzusehen ist.

Der Energiemaschinenbau unserer Republik übernimmt damit eine sehr hohe Verpflichtung und muß gewährleisten, daß alle Aggregate in ihrer Leistung, ihrem Wirkungsgrad, Dampfverbrauch usw. den international bekannten Werten entsprechen.

Die wirtschaftliche Ausnutzung der Brennstoffe hat eine vordringliche volkswirtschaftliche Bedeutung und ist eine Forderung, der die vom Energiemaschinenbau zu liefernden Aggregate entsprechen müssen.

Diese Forderung der wirtschaftlichen Verfeuerung vorhandener Brennstoffe kann nur auf dem Wege des Überganges zum Bau von Energieaggregaten großer Einzelleistungen und hoher Dampfparameter erreicht werden.

Es steht die Spezialaufgabe, ballastreiche Rohbraunkohle mit niedrigem Heizwert wirtschaftlich zu verfeuern. Der Energiemaschinenbau hat damit die Aufgabe, die Einführung der Cyklon-Feuerung und des Schmelzkammerverfahrens forciert durchzuführen.

Entsprechend der Direktive zum 2. Fünfjahrplan sind mindestens 3000 MW neue Energiekapazitäten zu installieren.

Eine vorrangige Aufgabe besteht in der Entwicklung eines hochleistungsfähigen 100-MW-Turboaggregates mit wasserstoffgekühltem Generator. Im Jahre 1959 müssen 2 bis 3 derartige Aggregate und im Jahre 1960 4 bis 5 in Betrieb gehen. Dazu sind die erforderlichen Hochleistungskessel zu entwickeln und zu den gleichen Terminen in Betrieb zu setzen.

Die für das Objekt „Schwarze Pumpe“ vorgesehenen 50 MW-Turbosätze sind entsprechend dem bereits festgelegten detaillierten Plan zu produzieren.

Zur Entlastung der Bauindustrie ist im weitesten Maße die Freiluftbauweise bei Kesselanlagen in Anwendung zu bringen.

Die Erfahrungen des Ablaufes des Energieprogramms in den letzten Jahren haben gezeigt, daß eine termingerechte Inbetriebnahme der einzelnen Anlagen nur möglich ist, wenn angefangen vom Investträger über den Maschinenbau bis zu den Baubetrieben, eine gute Koordinierung und bis ins einzelne festgelegte Abstimmung der Baufreiheit, der Zulieferungen usw. erfolgt.

Man muß immer wieder feststellen, daß nicht alle an diesem entscheidenden Programm Beteiligten so rechtzeitig die notwendigen Voraussetzungen schaffen, daß ein reibungsloser Ablauf des gesamten Programms gewährleistet ist.

Wir müssen uns darüber im klaren sein, daß nur die pünktliche Inbetriebnahme jeder einzelnen Energieanlage und der absolute jährliche Zuwachs, wie er planmäßig festgelegt ist, die Produktionsentwicklung in der gesamten Industrie im zweiten Fünfjahrplan ermöglicht.

Dazu ist es notwendig, daß der Energiemaschinenbau einerseits die Qualität seiner Erzeugnisse wesentlich erhöht, so daß in jedem Fall die Austauschbarkeit von Einzelteilen möglich ist und die in Betrieb genommenen Anlagen die international bekannten Reisezeiten ohne Beanstandungen erreichen; andererseits ist es erforderlich, daß die Bauindustrie die Vorbereitung der Baustellen und die erforderliche Baufreiheit in jedem Falle, entsprechend der einzelnen Terminpläne, gewährleistet, und daß das Ministerium für Kohle und Energie kurzfristig Klarheit über alle Objekte des 2. Fünfjahrplanes schafft und der Zuwachs so geplant wird, daß er gleichmäßig über alle Jahre des Fünfjahrplanes erfolgt.

Der Gasturbinenentwicklung muß in diesem Industriezweig unbedingt mehr Beachtung geschenkt werden als bisher. Wir brauchen dringend Gasturbinen für alle möglichen Verwendungszwecke, sowohl für die Industrie, als auch für den Schiffbau, Verkehr usw.

Das Entwicklungstempo und die Lösung der Aufgaben des Energiemaschinenbaues werden wesentlich bestimmt durch die Erfüllung der Forderungen, die bereits seit langer Zeit an die Metallurgie gestellt worden sind.

Es werden hochwärmefeste Werkstoffe, Bleche, Rohre und Schmiedestücke in bester Qualität benötigt. Hier gibt es gerade in letzter Zeit außerordentlichen Anlaß zu Klagen, insbesondere bei Schmiedestücken, die den Anforderungen sowohl in quantitativer als auch in qualitativer Hinsicht des Energiemaschinenbaues absolut nicht genügen.

Der Energiemaschinenbau muß für die Montage von Energieanlagen für unsere eigenen Vorhaben wie auch für den Export neue Montagetechnologien erarbeiten, die eine wesentliche Verkürzung der Montagezeiten gewährleisten.

Für den Energiemaschinenbau ist auf der Grundlage der Abstimmung mit den befreundeten Ländern ein Plan zu erarbeiten, der festlegt, wie die eingegangenen Verpflichtungen erfüllt und die festgelegten großen Einheiten (Kessel, Turbinen und Zubehör) entsprechend der Direktive gesichert werden.

Dabei sind unter allen Umständen die international bekannten Werte für Dampfverbrauch, Wirkungsgrad usw. bei den von uns künftig zu produzierenden Aggregaten zu sichern. Die zeitliche Reihenfolge der Einrichtungen zur spanlosen und mechanisierten Herstellung von Turbinenschaufeln ist festzulegen.

Die Objekte der Kesselanlagen, bei denen eine Freiluftbauweise möglich ist, sind gemeinsam mit dem Ministerium für Kohle und Energie festzulegen.

Verantwortlich: Genosse Dumke.

Termin: 15. 7. 1956.

#### 4. Entwicklung der Schiffbauindustrie.

Ein weiterer bedeutender Industriezweig innerhalb des Schwermaschinenbaues ist der Schiffbau. Mit einem beträchtlichen Aufwand wurde im ersten Fünfjahrplan die Werftindustrie — insbesondere die Hochseewerften — aufgebaut.

Der Produktionsausstoß hat sich von 1950 bis 1955 verdreifacht.

Waren im Jahre 1946 nur etwa 3000 Arbeitskräfte in der Schiffbauindustrie beschäftigt, so sind es jetzt rund 40 000.

Im zweiten Fünfjahrplan wird die Produktion der Schiffbauindustrie insgesamt auf 176 Prozent ansteigen, wobei die Reparaturleistungen zugunsten des Neubaus von Schiffen wesentlich zurückgehen werden. Das ist notwendig, denn die Produktion von Seefrachtschiffen wird bis 1960 auf über 760 Prozent ansteigen. Im Bauprogramm sind enthalten:

- Große Seefrachter bis 13 000 dtw mit Turbinen- und Diesel-Antrieb;
- Kohlen- und Erzfrachter mit 6300 bis 8000 t Ladefähigkeit;
- Seefahrgastschiffe für 300 Fahrgäste mit Antriebsleistungen von 8000 PS, sowie Fang- und Verarbeitungsschiffe.

Die Direktive zum zweiten Fünfjahrplan stellt dem Schiffbau die Aufgabe, die konstruktive Gestaltung und qualitative Beschaffenheit der Schiffe so zu verändern, daß alle Erzeugnisse des Schiffbaues bis 1958 dem Weltstand entsprechen bzw. diesen übertreffen. Auf den Hochseewerften ist die Technologie und die Arbeitsorganisation so zu verbessern, daß bis 1958 die Herstellungskosten für die Schiffe den vergleichbaren internationalen Stand erreichen.

Um diese Aufgabe zu lösen, hat eine Gruppe von erfahrenen Ingenieuren und Spezialisten aus dem Schiffbau und der Zulieferindustrie ein Dokument erarbeitet, dessen Maßnahmen bereits in Angriff genommen worden sind.

Dieses Dokument zeigt, wie die modernen Fertigungsverfahren auf unseren Werften durchgesetzt werden müssen. Bis 1957 ist der Schweißanteil auf 60 Prozent zu erhöhen und etwa 75 Prozent davon automatisch bzw. halbautomatisch durchzuführen.

In Verbindung mit der Verbesserung der technologischen Prozesse ist gleichzeitig der Einsatz von Kunststoffen, z. B. Glaskresitplatten für die Innenverkleidung der Räume anstelle von Holz und Neopren-Decksbelag zu erweitern.

Die Organisation der Produktion ist so zu verändern, daß zwecks besserer Ausnutzung der vorhandenen Produktionsflächen und Verkürzung der Bauzeiten die Sektions- und Volumenbauweise im erhöhten Maße angewandt wird.

Es sind Kennziffern für die Stahlverarbeitung je m<sup>2</sup> Fläche der Werkhallen, Stahlverarbeitung je m<sup>2</sup> Hellingfläche u. a. auszuarbeiten und der Planung zugrunde zu legen.

Ein wesentlicher Mangel ist noch immer die unzureichende Qualifikation der technischen Kader, obwohl der Schiffbau bereits über einen Stamm von qualifizierten Wissenschaftlern, Ingenieuren, Technikern und Facharbeitern verfügt.

Der Gesamtanteil der ingenieur-technischen Fernstudenten am ingenieur-technischen Personal des Schiffbaues ist daher bis Ende des Jahres 1956 um 50 Prozent zu erhöhen.

Von außerordentlich großer Bedeutung für die Entwicklung des Schiffbaues ist die Zulieferindustrie. Im Durchschnitt bestehen etwa 50 Prozent des Wertes eines Schiffes aus Maschinenbauproduktion, d. h. aus Zulieferungen sämtlicher Zweige des Maschinenbaues.

Daher entscheiden die Leistungen der Zulieferbetriebe weitgehend über das technische Niveau eines Schiffes.

Eine Untersuchung des 3000-t-Frachters der Schiffswerft „Neptun“, Rostock, mit vergleichbaren Erzeugnissen des Weltmarktes zeigt folgendes Bild:

Mehraufwand an Stunden gegenüber dem Weltmarktniveau:

- a) Schiffbaulicher Teil ..... 18 % mehr;
- b) Ausrüstungen ..... 65 % mehr;
- c) maschinenbaulicher Teil ..... 108 % mehr.

Das zeigt, daß der Maschinenbau zu schwer konstruiert, unzweckmäßige Maschinen liefert und auf veraltete Konstruktionen zurückgreift.

Eine wichtige Forderung in diesem Zusammenhange ist die Erhöhung der Fahrgeschwindigkeit der Schiffe auf 15 bis 18 Seemeilen. Sie kann nur erfüllt werden, wenn der Energiemaschinenbau die hierzu benötigten Turbinenanlagen 13 000 PS mit den erforderlichen Getrieben, automatischer Steuerung und Kesselanlagen hoher Parameter rechtzeitig herstellt und der Kraftmaschinenbau die benötigten Großdiesel von 2400, 4000 und 5400 PS termingerecht und in ausreichender Menge liefert. Um den höchsten Stand der Technik zu erreichen, müssen unsere Schiffe mit Radar-Anlagen, Unterwasser-Sichtgeräten und mit Steueranlagen ausgerüstet werden, die dem Niveau der industriell fortgeschrittensten Länder entsprechen. Hier muß uns das Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau stark unterstützen.

Vielfach wird noch das Schiff als schwimmender Prüfstand für Maschinen und Aggregate benutzt, weil die Zulieferindustrie nicht über die notwendigen Prüfstände verfügt. Dieser Zustand führt zu einer wesentlichen Kostenverteuerung im Schiffbau und muß deshalb bis spätestens 1957 überwunden sein.

Die HV Kraft- und Arbeitsmaschinen muß dafür sorgen, daß die Hauptmaschine für den ersten 10 000-t-Frachter endlich in einwandfreier Qualität zur Ablieferung gelangt. Gewiß ist diese Maschine eine Neuentwicklung, aber sie ist es schon seit einigen Jahren, so daß nunmehr die Versuche unbedingt noch in diesem Monat abgeschlossen werden müssen.

Insgesamt gilt für die Zulieferindustrie, daß wesentlich verbesserte und auch billigere Aggregate geliefert werden müssen.

Noch ist es so, daß die Qualität unserer Schiffe oft durch schlechte Zulieferungen so negativ beeinflußt wird, daß umfangreiche Reparaturen notwendig sind. So sind z. B. vor kurzem Schiffe aus der Produktion der Neptunwerft der Jahre 1954/1955 zur Reparatur eingeliefert worden.

Eine eingehende Untersuchung eines dieser Schiffe ergab, daß von den Mängeln etwa 10 Prozent den Schiffbau direkt, aber über 90 Prozent die Zulieferindustrie betreffen. Insbesondere werden die Ausrüstungen des Karl-Liebknecht-Werkes Magdeburg beanstandet.

Auf Grund dieser Erfahrungen sind mit der Zulieferindustrie Qualitätsberatungen auf den Werften durchzuführen. Hierbei sind die beanstandeten Erzeugnisse durch Besichtigung der Objekte den Zulieferern in ihrer Funktion bzw. in ihrem Zustand vorzuführen.

Um die Beziehungen zwischen dem Schiffbau und seiner Zulieferindustrie besser zu gestalten, ist eine weitgehende Abstimmung mit der Zulieferindustrie auf die Erfordernisse des Schiffbaues notwendig, in bezug auf Leistungen, Gewicht, Verbrauch und Qualität der zu liefernden Maschinen und Ausrüstungen,

durch Bekanntgabe der Forderungen des Schiffbaues an die Zulieferindustrie und Verpflichtungen der Zulieferindustrie, diesen Forderungen nachzukommen.

Vor dem Schiffbau steht die Aufgabe, schnellstens einen weitgehend spezifizierten Kooperationsplan mit übersichtlichen Liefergrafiken auszuarbeiten. Dieser spezifizierte Kooperationsplan ist mit den Leitungen der Zulieferbetriebe abzustimmen. Weiterhin sind Perspektiv-Kooperationspläne für die Kooperation von maschinenbaulichen und elektrotechnischen Ausrüstungen auszuarbeiten. Die darin festzulegenden Aufgaben sind vertraglich mit den HV-Leitern abzuschließen. Aufgaben, die sich über den Rahmen des Ministeriums für Schwermaschinenbau hinaus ergeben, sind so vorzubereiten, daß es zu einer Vertragsbindung zwischen den betreffenden Ministerien kommt.

Entsprechend der Bedeutung des Schiffbaues und seiner Wichtigkeit für die gesamte Volkswirtschaft haben wir im Ministerium einen Produktionsbereich gebildet, in dem der Schiffbau mit seinen wichtigsten Zulieferbetrieben zusammengefaßt ist und der von dem Stellvertreter des Ministers — Genossen Schomburg — geleitet wird.

Damit wird gewährleistet, daß die Schiffbauindustrie eine einheitliche Ausrichtung erfährt und alle zusammenhängenden Fragen von einer zentralen Stelle aus geordnet und entschieden werden.

Der Schiffbau hat im letzten Jahr des ersten Fünfjahresplanes seine Anstrengungen erhöht und damit die Erfüllung des Planes 1955 gewährleistet. Die Schiffbauer haben mit Begeisterung das großartige Entwicklungsprogramm dieses Industriezweiges im zweiten Fünfjahrplan aufgenommen. Die von ihnen übernommenen Verpflichtungen beweisen, daß sie auf dem richtigen Wege zur Lösung der zweifellos großen und komplizierten Aufgaben sind.

##### **5. Entwicklung der Produktion von chemischen Ausrüstungen und Baumaschinen.**

Bedeutende Aufgaben haben auch die Betriebe zu lösen, die Ausrüstungen für die chemische Industrie herstellen.

Ich denke hierbei nicht nur an die Erweiterung der Kapazitäten unserer eigenen chemischen Industrie, sondern auch an die Steigerung des Exportes von kompletten Anlagen.

Die für diesen Industriezweig verantwortliche HV Ausrüstungen für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen hat bis zum Jahre 1960 die Produktion auf mindestens 180 Prozent zu steigern, dabei allein auf dem Gebiet des chemischen Apparatebaues auf mindestens 290 Prozent.

Als besonderen Schwerpunkt muß man die Produktion von Hochdruckbehältern und den dazu gehörenden Kompressoren, Großsauerstoff-Anlagen mit einer stündlichen Leistung von 3000 bis 6000 cbm und Großkälteanlagen betrachten. Wir haben im VEB Mafa Germania Karl-Marx-Stadt durch umfangreiche Investitionen ausreichende Kapazität zur Herstellung von Hochdruckbehältern geschaffen. Es muß jetzt Aufgabe des Betriebes und der HV sein, diese spezielle Kapazität voll zu nutzen.

Die chemische Industrie in der DDR wie auch die der befreundeten Länder rechnen mit kurzfristigen Lieferungen. Es ist nicht unbekannt, daß der VEB Chemische Maschinenbauwerke Rudisleben Großsauerstoff-Anlagen herstellte,

die keinesfalls den in sie gesetzten Erwartungen entsprachen. Die Ursachen dafür lagen in der mangelhaften Konstruktion wie auch in der völlig ungenügenden Qualitätsarbeit des Betriebes.

Durch diese schlechte Arbeit entstand nicht nur ein erheblicher volkswirtschaftlicher Schaden, sondern darüber hinaus wurde auch das Ansehen unserer Republik geschädigt.

Ich muß daher fordern, daß die Hauptverwaltung in diesem Betrieb energische Maßnahmen einleitet, die für die Zukunft eine derartige Arbeitsweise ausschließen.

Die Lieferung von Großsauerstoff-Anlagen in einwandfreier Qualität für unsere eigene metallurgische Industrie wird wesentlich dazu beitragen, die Materialbasis für den Maschinenbau zu erweitern.

Die HV Ausrüstungen für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen ist auch verantwortlich für die Produktion von kompletten Ausrüstungen für Zuckerfabriken. Diese Anlagen werden bei uns seit vielen Jahren produziert, bis jetzt jedoch ohne revolutionierende Neuerungen des technologischen Prozesses.

Gewiß hat die Mechanisierung Anfänge gemacht. Ziel muß sein, die verstärkte Anwendung der automatischen Regeltechnik durchzusetzen, damit der Bedarf von Arbeitskräften für 100 t Tagesleistung von 20 auf mindestens 10 Arbeitskräfte reduziert wird.

Die für die Entwicklung von Ausrüstungen für die Zuckerindustrie verantwortlichen Konstrukteure sollten sich das Ziel setzen, in Verbindung mit der Maschinenfabrik Sangerhausen noch in diesem Jahre diese Forderung in die Tat umzusetzen.

Ungenügende Beachtung wurde bisher den Belangen der Bauindustrie geschenkt. Ein Grund hierfür ist, daß die Produktion von Baumaschinen sehr zersplittert ist und in Betrieben verschiedener Ministerien durchgeführt wird. Die Spezialisierung der Produktion wurde völlig vernachlässigt. Das Ministerium für Aufbau hat aber auch zu wenig konkrete Aufgaben gestellt. Erst vor wenigen Wochen z. B. wurde der Bedarf an maschinellen Ausrüstungen für 1957 bekanntgegeben. In der Vergangenheit war es lediglich die Initiative einiger Werke, die selbständig für die Bauindustrie Maschinen und Ausrüstungen zur Mechanisierung des Bauwesens produzierten. Dabei sind Teilerfolge zu verzeichnen, die sehr schnell eine breite Basis finden müssen.

Es gibt gar keine weiteren Diskussionen: Die 60 Baukrane „Rapid“ sind noch in diesem Jahr so an die Bauindustrie auszuliefern, wie das festgelegt wurde. D. h. beginnend mit dem 15. 6. sind an jedem dritten Werktag zwei Krane zur Auslieferung zu bringen.

Die Entwicklung der von der Bauindustrie zur Einführung der Blockbauweise benötigten Baukrane mit 40 mto und 100 mto Leistung ist kurzfristig abzuschließen. Mit der Produktionsaufnahme ist sofort zu beginnen, damit diese wichtigen Krane der Bauindustrie spätestens ab 1. 57 zur Verfügung stehen.

Im VEB „7. Oktober“ Magdeburg werden fahrbare Förderbänder verschiedener Typen produziert, die auch vom Export sehr gefragt sind.

Wir könnten weit mehr produzieren, wenn die metallurgische Industrie mehr dünnwandige Stahlrohre herstellen würde.



Die Geräte, die für die Bauindustrie hergestellt werden, müssen selbstverständlich auch dem neuesten Stand der Technik entsprechen, d. h. die Leistungsgewichte dürfen denen der technisch fortgeschrittensten Länder nicht nachstehen. Im VEB VTA, vormals Bleichert, wurde im Hinblick auf die Leichtbauweise eine gute Arbeit geleistet.

Hier wurden bereits überschwere Bau-Portalkrane für 15 t, 25 t und 40 t Tragkraft in gewichtsparender Konstruktion entwickelt und gebaut. Diese sind so ausgeführt, daß je nach den erforderlichen Hubhöhen einzelne Schüsse baukastenähnlich herausgenommen oder zugefügt werden können. Die Konstrukteure und Techniker des Betriebes müssen sich aber auch Gedanken machen, wie durch Verbesserung der Technologie die Kosten entscheidend gesenkt werden können. Zur Zeit sind die Herstellungskosten noch entschieden zu hoch.

Die z. Z. produzierten Betonmischer und Mörtelpumpen entsprechen nicht den Forderungen der Bauindustrie.

Ich erwarte, daß auch diese an sich primitiven Aggregate noch in diesem Jahre dem internationalen Leistungsniveau entsprechen.

Danken möchte ich an dieser Stelle den Betrieben, die die politische Notwendigkeit der Forcierung von Baumaßnahmen in der Landwirtschaft erkannt haben und die von den MTS geforderten Baumaschinen bis zum 30. 4. ausgeliefert haben, obwohl diese Maschinen vorher nicht im Plan waren.

Um beide Produktionsgebiete so zu ordnen, daß sie den Forderungen, die der 2. Fünfjahrplan an sie stellt, gerecht werden, hat das Kollegium des Ministeriums diese Fragen beraten.

Es wurde festgelegt, daß für die Entwicklung und Produktion von Ausrüstungen für die chemische Industrie und von Ausrüstungen zur Mechanisierung der Bauindustrie besondere Pläne zu erarbeiten sind, die in Abstimmung mit den betreffenden Ministerien die Zielsetzung in terminlichem Ablauf des zweiten Fünfjahrplanes gewährleisten.

Verantwortlich hierfür ist der Genosse Stobbe.

## **6. Entwicklung der Produktion von polygrafischen Maschinen und Textilmaschinen.**

Der polygrafische Maschinenbau muß seine Produktion bis 1960 auf mindestens 268 Prozent steigern.

Es handelt sich hierbei um einen Industriezweig mit hoher Materialveredlung, der für den Export von besonderer Bedeutung ist.

Mit den vorhandenen Einrichtungen und mit der augenblicklichen Organisation ist die vorgesehene Steigerung nicht zu erreichen. Die Produktion ist zersplittert und bildet so nicht die Voraussetzung für eine wirtschaftliche Serienproduktion.

Der gegenseitige Erfahrungsaustausch unter den Betrieben wird nicht in dem erforderlichen Maße gefördert, die Technologie ist veraltet, die Hauptstütze der Produktion stellen einzig und allein unsere hochqualifizierten Facharbeiter dar.

Ein charakteristisches Beispiel dafür:

Im Betrieb Folz- und Heftmaschinenwerk Leipzig werden Hunderte von verschiedenen Maschinentypen produziert, die in der Grundkonzeption auf gleichen Prinzipien beruhen, konstruktiv aber verschiedenartig gelöst sind.

Es ist klar, daß die Produktion in der bisherigen Form keine Möglichkeit zur großzügigen Mechanisierung bietet.

Auf dem Sektor der Papiermaschinen und der Papierveredlungsmaschinen entstehen ständig Produktionsstörungen, weil nur in ungenügendem Maße konstruktive und technologische Unterlagen vorhanden sind.

Eine wesentliche Voraussetzung zur Bewältigung der Aufgaben im polygrafischen Maschinenbau besteht in der Spezialisierung der Betriebe.

Die Produktion von Papierschneidemaschinen ist in einem Großbetrieb zu konzentrieren.

Im Falz- und Heftmaschinenbau müssen Standardreihen entwickelt werden. Das Programm der Falz- und Klebe-Bindemaschinen hat sich auf die Automatisierung von Buchbindereien auszurichten.

Anstelle der Tiegeldruckautomaten, die mehr oder weniger zur Ausrüstung handwerklicher Buchdruckereien dienen, hat sich der polygrafische Maschinenbau auf Zylinderdruckautomaten zu orientieren.

Im Betrieb Planeta Radebeul ist die Produktion der Offset-Maschinen spätestens im Jahre 1957 nach dem Baukastensystem aufzunehmen und spätestens bis zum Jahre 1959 alle Voraussetzungen für die volle Mechanisierung dieser Produktion zu schaffen.

Zur Einführung der Leichtbauweise ist sowohl die Produktion von Falz- und Heftmaschinen, als auch von Zylinderautomaten und Offset-Maschinen auf Schweißkonstruktion umzustellen.

Außerdem müssen gleichbleibende Grundelemente, wie Wellen, Zahnräder usw., in einem Spezialbetrieb oder aber zumindest in Spezialwerkstätten gefertigt werden.

Besondere Beachtung muß der Lieferung von Einzel- und Ersatzteilen geschenkt werden.

Das gilt für alle Industriezweige. Jeder Betrieb hat auf Grund seiner Erfahrungen soviel Ersatzteile zu produzieren, daß selbst kurzfristiger Bedarf gedeckt werden kann.

Eine ähnliche Situation, wie im polygrafischen Maschinenbau, besteht auch im Textilmaschinenbau.

Dieser Industriezweig muß seine Produktion im 2. Fünfjahrplan auf mindestens 288 Prozent steigern. Hinzu kommt noch die Forderung, Neukonstruktionen mit wesentlich höheren Leistungen in die Produktion zu überführen. In diesem Industriezweig ist die volle Rentabilität der Werke kurzfristig herzustellen.

Wenn diese Aufgaben erfolgreich gelöst werden sollen, muß der Textilmaschinenbau technologisch völlig umgestellt werden.

Die im vergangenen Jahr begonnene Arbeit, einwandfreie Fertigungsunterlagen je Erzeugnis zu schaffen, ist nunmehr schnellstens zum Abschluß zu bringen.

Die Spezialisierung der Produktion muß sinnvoll erfolgen. So ist z. B. festgelegt, daß der VEB Nähmaschinenbau Wittenberge speziell für die Produktion von Haushaltsnähmaschinen nach dem Baukastensystem eingerichtet wird. Da-

durch werden die Voraussetzungen geschaffen, daß die Arm- und Plattenfertigung automatisiert werden kann, große Serien aufgelegt werden, die Fertigungszeiten sinken und die Fertigungskosten reduziert werden.

Bisher gab es eine Unzahl von Modellen, die in verschiedenen Betrieben gefertigt wurden mit dem Ergebnis, daß der Aufwand an Arbeitszeit für eine Haushaltsmaschine dreimal so hoch liegt wie in der Sowjetunion.

Im Webstuhlbau ist das Baukastensystem ebenfalls einzuführen, als Voraussetzung für die Einrichtung von Taktstraßen in den Betrieben Karl-Marx-Stadt und Neugersdorf.

Selbstverständlich können wir nicht den gesamten Textilmaschinenbau mit neuen Maschinen innerhalb eines kurzen Zeitraumes ausstatten. Daher ist besonders notwendig, in möglichst kurzer Zeit die vorhandenen Produktionsmittel zu modernisieren.

Vor allem muß in diesem Industriezweig die Betriebsorganisation grundlegend verändert werden. Im VEB Saalfeld wurde bereits ein Beispiel dafür geschaffen. Das muß systematisch auf alle Betriebe übertragen werden, denn nur so erreichen wir kurzfristig eine völlige technologische Umgestaltung des Industriezweiges.

In den letzten Beratungen des Kollegiums wurde festgelegt:

Bis 31.7.1956 sind für die Industriezweige Textilmaschinenbau und polygrafische Industrie Pläne zur völligen technologischen Umgestaltung dieser Industriezweige im 2. Fünfjahrplan auszuarbeiten.

Verantwortlich: Genossen Zühlke und Prüfer.

## **7. Entwicklung der Getriebefertigung, Zement- und Walzwerksausrüstungen, Ordnung für Programme.**

Bei dem raschen Wachstum der Maschinenbauproduktion kann es vorkommen, daß Schwierigkeiten entstehen, weil das Wachstumstempo von Zulieferungen nicht richtig eingeschätzt wurde. Diese Gefahr besteht um so mehr, wenn sich die Auslastung von Kapazitäten dem optimalen Stand nähert.

Eine solche Erscheinung ist z. Z. bei der Getriebeproduktion zu beobachten. Es mangelt fast überall an Getrieben; nicht nur an Spezialgetrieben, sondern auch an ganz normalen handelsüblichen Getrieben.

Ich habe eine Kommission beauftragt, diesen Sektor gründlich zu untersuchen und an Ort und Stelle Maßnahmen einzuleiten, um diesen Engpaß zu überwinden. Im ersten Ergebnis dieser Arbeiten konnte die Getriebeproduktion bereits beträchtlich erweitert werden. Es wurden zweckgebunden zusätzliche Investitionsmittel bereitgestellt, die die Lösung dieser speziellen Aufgabe auch für die nächsten Jahre gewährleisten sollen. In diesem Jahre werden 6,5 Mio für die Einrichtung von Prüfständen und zur Anschaffung von Maschinen und Ausrüstungen in den Getriebewerken investiert. Bis 1960 werden es weitere 40 Mio sein. Es muß auch im Getriebebau unbedingt ein Vorlauf geschaffen werden. Einmal müssen die Bestellungen rechtzeitig erfolgen, zum anderen ist eine Lagerhaltung in vertretbarer Größenordnung notwendig. Die entsprechenden Vorschläge sind mir vom Leiter der Kommission und dem zuständigen Hauptverwaltungsleiter kurzfristig vorzulegen.

Im zweiten Fünfjahrplan ist eine Steigerung der Getriebefertigung auf mindestens 245 Prozent vorgesehen. Es müssen eine Reihe von Maßnahmen getroffen werden, um die vorgesehenen Investitionen voll wirksam werden zu lassen. So muß z. B. der ungünstigen Qualitätsentwicklung energisch entgegen gewirkt werden. Die ohnehin knappen Kapazitäten werden durch den z. T. außerordentlich hohen Ausschuß bzw. die immer wieder notwendig werdende Nacharbeit unnötig belastet. Noch in diesem Jahr ist die Produktion so zu entwickeln, daß es 1957 keine Diskussionen mehr über Getriebemangel gibt. Die ausgearbeiteten Getriebestandards sind zu überprüfen, die Zahl der Typen einzuschränken und ausgehend von diesem Typenplan die Spezialisierung der Getriebewerke vorzunehmen.

Vorrangig für Getriebe bis 6 t, hier besteht z. Z. der größte Engpaß, sind Typentechnologien auszuarbeiten und einzuführen, die von den neuesten Erkenntnissen ausgehen.

Der Werkzeugmaschinenbau hat die erforderlichen Verzahnungsmaschinen und Verzahnungsschleifmaschinen entsprechend dem Bedarf der Getriebewerke herzustellen. In der Getriebeproduktion ist kurzfristig zur Fließfertigung überzugehen. Besondere Anleitung ist seitens der HV Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau dem Getriebewerk Leipzig zu geben. Es ist zweckmäßig, daß eine Instrukteurbrigade so lange im Werk verbleibt, bis die Produktion ordentlich organisiert ist.

Sehr wichtig ist die Weiterentwicklung von Getrieben, besonders von Strömungsgetriebenen, im Institut für Strömungstechnik in Dresden.

Von dieser Entwicklung wird im hohen Maße die Produktionsaufnahme der neuen Diesellokomotiven abhängig sein. Die bis jetzt genannten Termine sind nicht okzeptabel. Das 1000-PS-Getriebe hat spätestens Mitte 1957 fertig zu sein und die Getriebe der Leistungsstufen 150, 400 sowie 620 PS bis zum III. Quartal 1957.

Der zukünftige Produktionsbetrieb ist bereits jetzt festzulegen und mit der Produktionsvorbereitung zu beginnen. Zweckmäßigerweise erfolgt die Produktion im Getriebewerk Penig, weil hier bereits gute Erfahrungen gesammelt wurden und eine lobenswerte Initiative vorhanden ist.

Die Entwicklung von Strömungsgetriebenen über 1000 Pferdestärken im Dimitroff-Werk in Magdeburg, die große Bedeutung für einen stoßsicheren Antrieb bei Walzwerksanlagen haben, ist von der zuständigen Hauptverwaltung besser zu unterstützen. Die benötigten Mittel sind unbedingt sicherzustellen.

Bis zum 15. 6. 1956 ist ein Plan auszuarbeiten, durch den die Lösung der quantitativen und qualitativen Forderungen an den Getriebesektor bis spätestens Ende I. Quartal 1957 gelöst werden.

Verantwortlich: Genosse Pasold.

Wie ich bereits ausführte, erfährt die Produktion von Ausrüstungen für Zementfabriken und Walzwerken im 2. Fünfjahrplan eine sehr hohe Steigerung. Daran sind fast alle Industriezweige des Schwermaschinenbaues und viele Industriezweige anderer Ministerien beteiligt. Die Organisation und Steuerung der Produktion liegt in der HV Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau unseres Ministeriums.

Um den Anforderungen sowohl für den eigenen Bedarf wie für den Export gerecht zu werden, wurde beschlossen:

Für Zement- und Walzwerksausrüstungen ist eine besondere Ordnung auszuarbeiten, die einen reibungslosen Ablauf von der Projektierung über die Konstruktion, Produktion und Kooperation gewährleistet.

Verantwortlich: Genosse Pasold.

Termin: 30.6.1956.

Die anderen Industriezweige des Schwermaschinenbaues haben nicht mindere Bedeutung für die weitere Entwicklung unserer gesamten Volkswirtschaft. Man muß deshalb für alle Programme eine bestimmte Systematik festlegen, die den Forderungen der jeweiligen Etappen in der Entwicklung und Produktion gerecht wird. Die Stellvertreter des Ministeriums sind deshalb beauftragt, für die Produktion und Entwicklung innerhalb der Programme

Schiffbau,  
Energie,  
Kohle,  
Metallurgie,  
Textilindustrie,  
Chemie,  
Aufbau  
Lebensmittelindustrie

für jedes Jahr im 2. Fünfjahrplan einen Globalvertrag zwischen den beteiligten Ministerien vorzubereiten und abzuschließen.

### 8. Fragen der Materialwirtschaft.

Es dürfte mittlerweile auch dem letzten Werkleiter klar geworden sein, daß das Materialaufkommen insgesamt von Jahr zu Jahr das Produktionsvolumen wesentlich bestimmt. Auch wir im sozialistischen Lager haben nicht so viel Material, daß wir willkürlich und ohne strenge Sparmaßnahmen damit umgehen können.

Die Forderung der Direktive zum zweiten Fünfjahrplan, den Materialanteil bei Walzstahl um 22 Prozent und bei Kupfer um 19 Prozent zu senken, sind nur Mindestforderungen und durchaus begründet und berechtigt.

Wenn man allein die Tatsache bedenkt, daß wir im Schwermaschinenbau jährlich von dem verarbeiteten Material mehr als 30 Prozent zerspanen und verschneiden, es also als Schrott an die Metallurgie zurückführen, so sollten wir anstatt ständig mehr Material zu fordern uns überlegen, wie wir in kurzer Zeit durch moderne Be- und Verarbeitungsmethoden diesen Verlust auf ein Minimum reduzieren.

Bis zum heutigen Tage ist die Mehrzahl der Betriebe trotz ständiger Anforderungen noch nicht in der Lage, einen exakten Nachweis für das benötigte Material zu führen. Ich will nicht alles wiederholen, was hierüber in Beschlüssen der Regierung, Empfehlungen der Partei und Plänen des Ministeriums festgelegt wurde. Es ist allen zur Genüge bekannt. Tatsache ist, daß die ganze Arbeit mit technisch begründeten Material-Verbrauchsnormen und den wirklichen Erfordernissen entsprechenden Vorratsnormen noch sehr im argen liegt.

Einige Beispiele hierzu:

Im Jahre 1955 verlangten die Betriebe der HV Ausrüstungen für die Schwerindustrie sowie Förderanlagen und Stahlbau 80 600 t groben Stabstahl. Verbraucht wurden nur 68 300 t, wobei der Plan der Bruttoproduktion noch übererfüllt wurde.

Die Parteiorganisation des Betriebes Stahlbau Brandenburg wollte mir eine Delegation schicken, weil der Betrieb angeblich mit dem zur Verfügung stehenden Material-Kontingent nicht auskommt. Ich habe diese Frage nicht am runden Tisch besprochen, sondern Mitarbeiter der HA Materialwirtschaft in den Betrieb geschickt, um das Problem an Ort und Stelle klären zu lassen. Während der Zeit des Einganges des Briefes der Parteiorganisation und des Eintreffens des Leiters der HA Materialwirtschaft in diesem Betrieb ist die Forderung von 1500 auf 800 t zusammengeschnitten. Diese und ähnliche Beispiele könnten beliebig fortgesetzt werden.

Genossen und Kollegen Werkleiter!

Ich denke, daß es an der Zeit ist, auf diesem wichtigen Gebiet nun endgültig mit aller Energie Ordnung zu schaffen und die ganze Frage als eine von erstrangig politischer Bedeutung zu behandeln.

Ich kann heute schon versichern, daß kein Betrieb für 1957 auch nur die geringste Menge an Material bekommt, für die nicht eine genaue Berechnung und Beweisführung zu Grunde liegt.

Die Einführung der neuen Technik — Veränderung der Konstruktion, breitere Anwendung der Schweißtechnik und andere Maßnahmen — erschließen gerade auf diesem Gebiet außerordentlich große Reserven, die unmittelbar in höheren Produktionsausstoß umgesetzt werden können.

Ein solches Beispiel, wie im VTA Leipzig, vorm. Bleichert, wo das Gewicht für ein Kohlegerät durch geschickte konstruktive Veränderungen von 600 auf 400 t reduziert werden konnte, beweist die Richtigkeit des eingangs Gesagten.

Ein anderes Beispiel, bei der durch Übergang zur Schweißkonstruktion große Materialeinsparungen möglich wurden:

Die im Werk Lauchhammer zu bauende Förderbrücke aus St. 52 erfordert in Nietkonstruktion einen Aufwand von 2400 t, in Schweißkonstruktion aber nur 1800 t, so daß bei einem Tonnenpreis von 1000,— DM bereits bei diesem Objekt eine Einsparung von 600 000,— DM zu erreichen ist.

Ich erwarte, daß alle Werkleiter ihr besonderes Augenmerk bei der Festlegung der Aufgaben der technisch-organisatorischen Maßnahmen und in den Plänen der neuen Technik auf diese Fragen richten und im Gesamtplan des Betriebes von Jahr zu Jahr eine der Direktive entsprechende Materialsenkung festgelegt wird.

Ein weiteres wichtiges Problem ist der Ersatz von Kupfer durch Aluminium und die Senkung des Kupfereinsatzes.

So ist z. B. in der Kabelfertigung der gegenwärtige Anteil von Aluminium zu Kupfer 52 : 48. Bis 1960 ist das Verhältnis auf 66,5 : 33,5 zu verbessern.

Die Absatzwerbung von Erzeugnissen mit höherer Aluminiumverwendung an Stelle von Cu oder die Verwendung von Kunststoffen an Stelle von Stahl usw.

ist besonders durch Vorführung von Musteraggregaten im Ausland unter den verschiedensten Bedingungen (tropischer, explosions- und schlagwettergeschützt) zu intensivieren.

Für Maschinen und Ausrüstungen, die in der DDR verwandt werden, sind vorwiegend Motoren und Ausrüstungen mit Alu zu verwenden, selbstverständlich unter Wahrung der erforderlichen Sicherheitsvorschriften und Beachtung von Reparaturmöglichkeiten (Schweißung von defekten Wicklungen usw.).

Im Zusammenhange mit den Fragen des Materials muß eine ernste Forderung an die Metallurgie erhoben werden, alle Anstrengungen zu unternehmen, mehr und bessere Materialien, insbesondere ein breiteres Sortiment an kleineren und mittleren Profilen sowie hochlegierter Stähle zu liefern und auf monatliche Bindungen und Lieferungen einzugehen.

Der Außenhandel muß ebenfalls dafür sorgen, daß die aufgegebenen Bestellungen rechtzeitig und entsprechend dem geforderten Sortiment ausgeliefert werden, denn nur so ist eine rhythmische Produktion zu organisieren und auf der anderen Seite die abgeschlossenen Exportaufträge termingerecht zur Auslieferung zu bringen.

Bis zum 15. 6. 1956 sind Richtlinien auszuarbeiten, die die in der Direktive festgelegte Senkung des Materialverbrauches gewährleisten. (Gewichtsvergleiche ausländischer Erzeugnisse mit unseren anstellen.)

Verantwortlich: Genossen Richter und Lelanski.

Die Methode der Planung und Abrechnung der Stahlbaubetriebe nach Tonnen ist nach vorangehender Beratung mit diesen Betrieben und Abstimmung mit der Staatlichen Plankommission zu verändern. Die neue Methode muß eine ständige Senkung des Materialeinsatzes gewährleisten und für den Plan 1957 wirksam werden.

Verantwortlich: HA Planung — Genosse Belitz.

Von einem in jedem Produktionsbereich zu bildenden Ingenieur-Kollektiv sind in den wichtigsten Betrieben mit besonderer materialintensiver Produktion Überprüfungen durchzuführen, wie

- a) der Materialverbrauch, insbesondere an Walzstahl, Guß und Buntmetall gesenkt werden kann und
- b) im erhöhten Umfange Stahl St. 52 verwendet werden kann.

Mit der Zusammenstellung des Kollektivs und der Auswertung der Ergebnisse sind die zuständigen Stellvertreter des Ministers beauftragt.

Termin: 15. 7. 1956.

#### **IV. Kampf um den Weltstand der Erzeugnisse.**

Unsere Industrie und der Export erwarten, daß wir nur Erzeugnisse liefern, die erstklassige Qualität aufweisen und dem modernsten Stand der Technik absolut entsprechen. Gegenwärtig zeigt ein Vergleich unserer Erzeugnisse mit dem Weltstand, daß wir auf verschiedenen Gebieten noch stark aufholen müssen. Ein Teil unserer Erzeugnisse entspricht nicht dem modernsten Stand der Technik. Das ist die klare nüchterne Einschätzung, die notwendig ist, um die vor uns stehenden Aufgaben in ihrem gesamten Umfang richtig zu erkennen.

Die Aufgabe besteht darin, mit Hilfe der Pläne der neuen Technik auf allen entscheidenden Gebieten bis Ende 1957 das Weltniveau zu erreichen.

Die Leipziger Messe hat bereits einen deutlichen Umschwung im Schwermaschinenbau gezeigt; damit wurde bewiesen, daß wir durchaus fähig sind, das Weltniveau bei allen unseren Erzeugnissen zu erringen. Für eine Reihe von Arbeitsprozessen in der Schwerindustrie und Leichtindustrie wurden Maschinen und Aggregate ausgestellt, die dem internationalen Leistungsniveau entsprechen. Die Produktion weiterer moderner Erzeugnisse wurde inzwischen aufgenommen oder vorbereitet.

Das alles reicht aber bei weitem noch nicht aus. Um unseren leitenden Mitarbeitern jetzt eine feste Orientierung auf die wichtigsten Aufgaben der Forschung und Entwicklung, der wissenschaftlich-technischen Zusammenarbeit, der Typisierung und Standardisierung, der Technologie, der Spezialisierung der Produktion und die wichtigsten Aufgaben zur Verbesserung der Materialverbrauchsnormen sowie Maßnahmen zur Verbesserung der wissenschaftlichen Arbeit an den Hoch- und Fachschulen des Schwermaschinenbaues zu geben, haben wir erstmalig auch für das Ministerium einen Plan der neuen Technik ausgearbeitet.

Dieser Plan, der auf Grund von vielen Vorschlägen der Betriebe und Aussprachen mit den Werkträgern einiger bedeutender Betriebe des Schwermaschinenbaues aufgestellt wurde, bildet die Grundlage für eine präzisere und umfassendere Aufgabenstellung in den einzelnen Industriezweigen und schafft die Voraussetzungen, die Perspektiven für einen längeren Zeitraum zu entwickeln. Er ermöglicht außerdem eine straffere Kontrolle dieser Schwerpunktaufgaben als in den vergangenen Jahren.

Was muß jetzt getan werden, um Erzeugnisse zu liefern, die erstklassige Qualität aufweisen und dem modernsten Stand der Technik entsprechen?

1. Die staatlichen Pläne für Forschung und Technik, für Musterbauten, für die Aufnahme neuer Erzeugnisse in die Produktion sowie die Pläne der Standardisierung und Normung sind gewissenhaft in allen Punkten zu erfüllen.

Das Ergebnis jedes Betriebes und jeder Hauptverwaltung wird danach bemessen, ob und wie sie es verstanden haben, diese Aufgaben zu verwirklichen und die meßbaren Ergebnisse eindeutig und klar am Ende des Jahres vorzulegen.

Ich habe daher festgelegt, daß eine hundertprozentige Planerfüllung nur dann anerkannt wird, wenn auch die Planteile Forschung und Technik restlos erfüllt sind.

**Denken Sie daran, daß die Erfüllung dieser Planteile Ihre Produktion der nächsten Jahre sichert!**

2. Sämtliche Erzeugnisse Ihres Betriebes sind ständig mit der entsprechenden Spitzenleistung auf dem Weltmarkt zu vergleichen.

Insbesondere gilt es, die Erzeugnisse in folgenden Richtungen zu verbessern:

- a) Verringerung der Leistungsgewichte durch Einsatz hochlegierter Stähle, Anwendung der Leichtbauweise und breiter Anwendung moderner Schweißmethoden. Verbesserung des Wirkungsgrades bei allen Antriebsaggregaten.



- b) Ablösung der bisherigen mechanischen Steuerung durch vollhydraulische, optische und elektronische Steuerung.
- c) Bessere und übersichtlichere Anordnung der Bedienungs- und Wartungselemente.
- d) Verbesserung der äußeren Aufmachung durch bessere Lacktechnik und vermehrte Anwendung der Oberflächenveredelung — ansprechendere äußere Gestaltung.
- e) Schließung der Sortimentslücken.

3. Die Qualität unserer Erzeugnisse ist beträchtlich zu steigern. Die Betriebe müssen es in Zukunft als ihre Ehre betrachten, die bisher bestehenden Garantiefristen zu verlängern. Die Frist der zu gewährenden Garantie bildet einen Maßstab für die Qualität der betreffenden Erzeugnisse und zeugt von dem **Vertrauen, das Sie als Werkleiter in Ihr Erzeugnis setzen.**

In Zukunft werden sich Lieferungen minderer Qualität nicht mehr beim Endverbraucher finanziell ungünstig auswirken, sondern beim Herstellerbetrieb.

Ich habe angewiesen, daß die Gewährleistungs- und Garantiefrist aller Zulieferer für komplette Anlagen erst mit dem Zeitpunkt der Inbetriebnahme des Enderzeugnisses zu laufen beginnt.

In diesem Zusammenhang ist die Gütekontrolle in unseren Betrieben, insbesondere auch die Endabnahme der Erzeugnisse erheblich korrekter durchzuführen.

Ich bekomme monatlich eine umfangreiche Zusammenstellung über Mängelrügen von Exportlieferung, die mit Qualitätsarbeit absolut nichts zu tun haben.

Einige Beispiele:

Bei den vom VEB Polysius Dessau gelieferten Zementmühlen für die Sowjetunion wurde bei der Montage festgestellt, daß die Gehäuseflansche nicht plangedreht sind.

VEB Kranbau Eberswalde, Maschinoisport Moskau,

6 Portaldrehkrane ABUS 10 t.

Unvollständige elektrische Ausrüstung. Greifer dreht sich nach Seilwechsel. Schweißkonstruktion zu schwach und wurde vom Kunden verstärkt. Unzugängliche Schmierstellen. Kabeltragtrommel arbeitet nicht gleichmäßig. Gegengewicht zu leicht.

Kreisschiene und Rollen des Drehteiles zu schwach.

VEB Gewebeausrüstungsmaschinen, Karl-Marx-Stadt,

KOVO Prag.

Leistung der Maschine liegt bei nur 60 Prozent der Soll-Leistung.

VEB Spinnereimaschinen, Karl-Marx-Stadt,

Metallimport Sofia; 1 komplette Wollwasch-Anlage.

Leistung der Maschine entspricht mengenmäßig nicht dem Angebot.

(Circa 20 Prozent weniger.)

VEB Radebeuler Maschinenfabrik,

Kohlepapiermaschine.

Die Heiz- und Kühlzylinder waren undicht, was besonders auf schlechte Schweißnähte zurückzuführen ist. Das Nachschweißen mußte vom Kunden vorgenommen werden. Die Dampfzuführungsköpfe waren ebenfalls undicht. Die dazu gehörige Reservemulde wurde in der gelieferten Ausführung als ungeeignet empfunden und durch eine andere ersetzt.

VEB Wirkmaschinenbau Limbach,

KOVO Prag; Kettenwirkmaschine SK 54.

2 Maschinen verrostet angekommen.

VEB Wema Engelsdorf-Leipzig,

Österreich; Universal-Fräsmaschine FU.

Ringmutter am Vertikal-Fräskopf hat sich gelöst.

Kegelräder zerstört. Sämtliche Lagerbuchsen gefressen.

Zahnräder und Wellen nicht gehärtet und geschliffen.

VEB Kaltverformungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt,

Strojimport Prag; Gewindewalzmaschine GWE 16.

Gleitbahn für Bär ist nach vierwöchiger Betriebsdauer ausgelaufen.

Materialzuführung ist ungenügend, da im Verhältnis zu der Umdrehung der Zuführungsarm zu kurze Zeit verhält, um das Werkstück übergleiten zu können. Dadurch werden nicht alle Hübe ausgenutzt.

Pleuellager hat nach vier Wochen schon ca. 3 mm Spiel.

VEB Großdrehmaschinenbau „8. Mai“ Karl-Marx-Stadt,

Westdeutschland; Drehmaschine DLZ 800/II.

Falsches Drehzahlschild. Funktionsfehler an der Kühlpumpe (Werkprobe-lauf unterblieb). Kühlwasserrinne ohne Ablauf. Leistungs- und Schildangaben des Elektromotors nicht zutreffend.

VEB Großdrehmaschinenbau „8. Mai“ Karl-Marx-Stadt,

Schweiz; Leit- und Zugspindel-Drehmaschine DLZ 1000  $\times$  4000/II.

Kupplungswelle gefressen. Montage des Spindelstocks äußerst unseriös, unsauber und mangelhaft. Schrauben, Öllöcher und Ölleitungen weisen noch Späne auf. Kupplungslager heiß gelaufen, 2 Lager zerstört.

Kupplungswelle muß aufgedreht werden.

VEB Blema Aue,

Westdeutschland; Abkantmaschine KVAG 2500  $\times$  5.

Neuheit der Maschine wird angezweifelt. Alle blanken Teile verrostet.

Biegewange hat Scharten. Schlechter Zahneingriff. Einseitiger Zahnflankenverschleiß. Kerben an den Zähnen. Schutzvorrichtungen schlecht verarbeitet. Anstrich blättert ab. Elektrische Kontakte verschmort.

Leistung der Maschine genügt nicht.

Maschinenübernahme wird verweigert.

VEB Wema Zeulenroda,

England; Blehschere BM 25.

Ausführung, Aufbau, Finisch schlecht.

Schnittleistung nur 24 mm, Messerspalt zu groß (4 mm), fehlerhafter Rückzugsbolzen, fehlerhafte Druckstelze.

So, liebe Genossen und Kollegen, können wir unseren Export nicht ausweiten, so schädigt jeder Betrieb, der solche Lieferungen zuläßt, das Ansehen unserer Republik. Ich werde künftig jedem Werkleiter persönlich diese Beanstandungen

zuschicken und fordern, daß er diese Beispiele der Belegschaft bekanntgibt und sich außerdem im klaren ist über die finanziellen Auswirkungen dieser fehlerhaften Lieferungen für seinen Betrieb.

4. Für die wichtigsten Industriezweige werden weitere Institute errichtet, die den Stand der Technik im Weltmaßstab auf ihrem speziellen Fachgebiet ständig studieren. Sie haben die Aufgabe, den Industriezweigen die grundlegenden Erkenntnisse zu vermitteln und eigene Vorstellungen über die Verbesserung der Erzeugnisse darzulegen.

Darüber hinaus schlage ich Ihnen vor, mit den entsprechenden Fachschulen und Instituten an den Hoch- und Fachschulen Verträge über gegenseitige Hilfe und Unterstützung abzuschließen.

Gegenwärtig sind im Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau etwa 12 000 Fachschulkader — das sind auf 1000 Produktionsarbeiter etwa 43 — tätig. Diesen 12 000 Fachschulkadern stehen 990 hochschulausgebildete Kräfte gegenüber — das sind auf 1000 Produktionsarbeiter etwa 4 Hochschulkader. Im Gesamtdurchschnitt des Ministeriums kommen auf jeden Betrieb — einschließlich Konstruktionsbüros — etwa 2,5 hochschulausgebildete Kader. Das ist absolut unzulänglich. Diese Lage erschwert die wissenschaftliche Leitung und Entwicklung der Produktion.

Das Ziel besteht darin, daß bis 1960 auf 1000 Produktionsarbeiter etwa 100 hoch- bzw. fachschulausgebildete Kräfte entfallen.

Im Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau der Sowjetunion kommen gegenwärtig auf 1000 Produktionsarbeiter fast 250 ingenieur-technische Kräfte.

Die verstärkte Ausbildung und der verstärkte Einsatz hochqualifizierter Ingenieur-technischer Kader wird auch durch die Anwendung der Atomtechnik erforderlich. Auf diesem Gebiet werden höchste Forschungsintensität, hohe Anforderungen an Gerät und Material und ein ungestümes Entwicklungstempo verlangt.

Die Nachrichten aus aller Welt, insbesondere aus der Sowjetunion, lassen erkennen, daß sich mit Hilfe radioaktiver Stoffe in fast allen Industriezweigen sprunghafte Entwicklungsperspektiven ergeben.

Es ist notwendig, daß die Strömungsvorgänge für Dampf, Wasser und Gas mit markierten Atomen erforscht werden. Auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaues müssen unsere Gewebedruckmaschinen mit Meß- und Regelgeräten für die Schärfe der Farbkonturen ausgerüstet sein.

Das gleiche gilt für das Abtasten der Faservliese an Spinnereimaschinen, Band- und Folienwalzwerke für die Metallurgie müssen mit Geräten für die Dickenmessung und Geschwindigkeitsregelung ausgerüstet sein.

Darüber hinaus brauchen wir Geräte zur Verschleißmessung bei Gleitlagern, Zahnflanken und allen rotierenden Teilen.

Auf dem Gebiet der Kabelherstellung werden Meßgeräte für Foliendicken, Lackauftrag und Wandstärkenbestimmung in Zukunft zur normalen Ausrüstung der Maschinen gehören.

Unsere polygrafischen Maschinen werden nur dann weltmarktfähig werden, wenn sie mit Geräten ausgestattet sind, die die Stärke der Papierbahnen, die

Beschichtung von laufenden Papieren und die Dickenmessung für den Farbauftrag ermöglichen.

Auf dem Gebiet der Werkstoffprüfung benötigen wir Grobstrukturgeräte auf der Basis Kobalt, Iridium oder Caesium, die eine einfachere und schnellere Prüfung von Werkstoffen oder ganzer Bauteile als bisher gestattet.

Es ist deshalb unerlässlich, daß sich jeder von uns fortlaufend über die Anwendungsmöglichkeiten der Nutzung der Atomkraft und über die Einsatzmöglichkeiten von Isotopen unterrichtet.

Unsere Konstrukteure und Entwickler stehen vor der Aufgabe, ihre Kenntnisse zu erweitern, um mit Sicherheit die konstruktiven Möglichkeiten für die Anwendung markierter Atome zu erkennen.

Jeder Werkleiter muß sich mit der Anwendung der radioaktiven Isotope in seinem Betrieb befassen und überprüfen, in welchem Umfang und bei welchen Prozessen die Steuerung und Kontrolle der Produktion durch Isotope möglich ist.

Wenn man bedenkt, daß z. Z. in der Sowjetunion Versuche laufen, eine Erhöhung der Festigkeit von Werkstücken durch Bestrahlung mit Kernteilchen zu erreichen, so kann man abschätzen, welche Perspektiven aus diesen Verfahren sich noch ergeben.

Ich habe dem Amt für Kernforschung und Kerntechnik bereits eine Aufstellung über 20 Aufgaben übergeben, deren Lösung mit Hilfe radioaktiver Stoffe in den Industriezweigen des Schwermaschinenbaues vordringlich ist.

Um ohne langes Zögern auf vielen Gebieten mit Hilfe der Kerntechnik den Anfang zur Entwicklung fortschrittlicher Arbeitsverfahren zu machen, ist es erforderlich, daß das Amt für Kernforschung und Kerntechnik eine umfassende Aufklärung über die Einsatz- und Anwendungsmöglichkeiten der bereits vorhandenen Ionisationskammern und Zählrohre für den industriellen Einsatz organisiert.

Wir haben in unserer Deutschen Demokratischen Republik bis Ende des Jahres 1956 den ersten Atommeiler und das erste Zyklotron zur Verfügung, so daß die von mir genannten Aufgaben keine Aufgaben für die fernere Zukunft sind, sondern unmittelbar in Angriff genommen werden müssen.

Es ist weiter bekannt, daß in unserer Republik die Vorbereitungen zum Bau eines Atom-Kraftwerkes getroffen werden. Wir müssen uns daher auch mit dieser Frage intensiv beschäftigen und die Voraussetzungen zur Lieferung der erforderlichen Teile, Aggregate und Anlagen schaffen.

Eine weitere zentrale Aufgabe steht auch mit dem weiteren Auf- und Ausbau unserer Flugzeugindustrie.

Der Schwermaschinenbau muß die erforderlichen Produktionsmittel schaffen. Er muß bereits bei der Konstruktion die besonderen Bedingungen des Flugzeugbaues berücksichtigen. Besonders hohe Anforderungen werden dabei an den Werkzeugmaschinenbau, die elektrotechnische Industrie und an den Energie- und Kraftmaschinenbau gestellt.

Es ist erforderlich, daß sich die Konstrukteure, Technologen, Hoch- und Fachschulen, Institute und die Betriebe des Schwermaschinenbaues mit diesen Fragen beschäftigen, ständig das Neueste studieren und sich auf diese Aufgabe einstellen.

Die Deutsche Demokratische Republik steht an einem neuen bedeutsamen Abschnitt ihrer Entwicklung. Die Periode des allgemeinen Aufbaues ist beendet und die Periode der Technik muß einsetzen.

Die großen Aufgaben des 2. Fünfjahresplanes bieten jedem Techniker, Ingenieur, Wissenschaftler und Arbeiter die sichere Gewähr für ihre individuelle Entwicklung und jedem einzelnen eine sichere Existenz und Zukunft.

Diese solide, sich ständig aufwärtsentwickelnde Perspektive kann nicht oft genug mit der Entwicklung in Westdeutschland verglichen werden. Dort geben nach wie vor die Profitinteressen der Monopolkapitalisten der Industrie und wirtschaftlichen Entwicklung das Gepräge. Dort arbeitet man nicht nach einem Plan, der die Lebensinteressen der Bevölkerung und die ständige Erhöhung des Lebensstandards sichert. Dort läßt man sich blenden von den augenblicklichen Auswirkungen der Hochkonjunktur. Es gibt auch bei uns Menschen, die die Entwicklung in Westdeutschland nicht richtig einschätzen und sehr kurzsichtig handeln, wenn sie aus diesen oder jenen Erwägungen heraus unsere Republik verlassen und ihre Arbeitskraft den kapitalistischen Machthabern im Westen zur Verfügung stellen.

Man muß sagen, das ist mehr als kurzsichtig, und es gibt nicht wenige Fälle, wo man schon nach kurzer Zeit den getanen Schritt bitter bereut.

Wir können allen Maschinenbauern, die unsere Republik verlassen haben, nur zurufen, kommt zurück und arbeitet mit an der Lösung der interessanten und großartigen Aufgaben unseres 2. Fünfjahresplanes.

Es hat in ganz Deutschland noch nie eine solche Perspektive gegeben, wie gerade die im 2. Fünfjahrplan vor uns stehende.

Unsere Maschinenbauer werden im 2. Fünfjahrplan den Maschinenbauern Westdeutschlands noch nachdrücklicher beweisen, daß der Deutschen Demokratischen Republik und dem Sozialismus die Zukunft gehört.

Bereits das 25. Plenum des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands hat in seinem Beschluß alle Betriebe aufgefordert, Pläne der neuen Technik auszuarbeiten, die die Erreichung des Weltstandes der Technik bei allen unseren Erzeugnissen und ein wesentlich höheres Niveau der Fertigungstechnik zum Ziel haben.

In den Plänen der neuen Technik, die den Beratungen der 2. ökonomischen Konferenzen zu Grunde liegen, widerspiegeln sich die Gedanken, die Vorstellungen und der Wille von vielen tausenden Werktätigen aus den Betrieben, den technischen und den Konstruktionsbüros des Maschinenbaues.

Das ist eine gewaltige Kraft, die sich zur Durchsetzung des technischen Fortschrittes entwickelt hat.

Die Pläne der neuen Technik haben eine kritische Einschätzung der Lage im eigenen Betrieb zum Ausgangspunkt.

Es muß Klarheit über solche Fragen geschaffen werden:

Wie sind die Erzeugnisse des Betriebes im Verhältnis zu gleichgearteten Erzeugnissen des Auslandes einzuschätzen?

Welche Details der Erzeugnisse müssen weiterentwickelt werden und welche Forderungen sind dabei zu stellen?

Durch welche Maßnahmen läßt sich die Leistungsfähigkeit der Maschinen und Geräte erhöhen?

Welche Erzeugnisse müssen aus dem Produktionsprogramm verschwinden und durch Neuentwicklungen ersetzt werden?

Welchen Forderungen müssen die Neuentwicklungen entsprechen?

Wie kann die Bedienung vereinfacht werden?

Welche Maßnahmen sind notwendig, um den höchstmöglichen Stand der Qualität zu garantieren?

Wie können die im Schwermaschinenbau herzustellenden Produktionsmittel für andere Industrien umfassend und zweckmäßig automatisiert werden?

Die Hauptorientierung, die sich aus allen diesen Fragen ergibt, ist:

**Die maximale Steigerung der Leistung der Maschinen und Geräte bei ständig relativ sinkendem materiellem Aufwand für ihre Erzeugung zu erreichen.**

Die betrieblichen Pläne der neuen Technik wären unvollkommen, würden sie sich nur mit den Aufgaben der Modernisierung der eigenen Erzeugnisse beschäftigen.

Er muß auch Klarheit über die Fragen schaffen, die die Organisation des Produktionsablaufes im eigenen Betrieb betreffen. Dabei stehen solche Aufgaben im Vordergrund, deren Lösung insgesamt die Einführung einer modernen Technologie bedeutet.

In diesem Zusammenhange werden die Maßnahmen festgelegt:

Wie können die dem Betrieb zur Verfügung gestellten Investitionsmittel und Kredite so angelegt werden, daß sie sich unmittelbar und zum höchstmöglichen Grad produktivitätssteigernd auswirken?

Welche Arbeitsgänge können durch die verstärkte Anwendung von Vorrichtungen schneller und mit größerer Genauigkeit verrichtet werden?

Welche Maßnahmen sind notwendig, um die Selbstkosten zu senken?

Welche Auswirkungen ergeben sich durch die Veränderung und Verbesserung der technologischen Prozesse auf die Normenarbeit?

Welche Produktionsprozesse können nutzbringend mechanisiert oder gar automatisiert werden?

Wo ist die Umstellung von der Werkstattfertigung auf die Nestfertigung erforderlich?

Durch welche Maßnahmen kann der innerbetriebliche Transport verringert und verbessert werden?

Was ist notwendig, um die Meß- und Prüfmöglichkeiten im Interesse der Hebung der Qualität zu verbessern?

Das sind nur einige aus einer Fülle von Fragen.

Die Hauptorientierung, die sich aus der Beantwortung dieser Fragen ergibt, ist:

**Durch rationellste Fertigung zu höchstmöglicher Steigerung der Produktivität und Rentabilität bei gleichzeitiger Entlastung der menschlichen Arbeitskraft zu kommen.**

Die betrieblichen Pläne der neuen Technik sind dazu die breite und solide Grundlage, die den schnellen Aufschwung garantieren, weil an ihrer Gestaltung, an ihrer Durchführung und an ihren schließlichen Erfolgen die Massen der Werktätigen den entscheidenden Anteil haben.

Ich habe mir u. a. den Plan der neuen Technik des VEB Schwermaschinenbau „Henry Pels“ Erfurt angesehen.

Dieser Plan ist eine gute Grundlage für die Verbesserung der Arbeit und Erreichung der Ziele, wie sie uns die Direktive der 3. Parteikonferenz stellt.

Es ist allerdings notwendig, und das gilt für alle Betriebe, jetzt ein straffes Kontrollsystem im Betrieb zu organisieren, damit die festgelegten Termine exakt eingehalten und die Maßnahmen Wirklichkeit werden.

Weshalb führe ich diesen Plan des VEB „Henry Pels“ Erfurt an?

Einmal deshalb, wie ich schon sagte, weil er eine gute Grundlage für die weitere Arbeit des Betriebes darstellt. Zum anderen aber auch deshalb, weil der diesem Plan beigelegte Entschließungsentwurf für die 2. Ökonomische Konferenz des Betriebes bei einer Steigerung der Produktion auf 241 Prozent nur eine Steigerung der Arbeitsproduktivität auf 150 Prozent vorsieht.

Dieses Ziel für die Steigerung der Arbeitsproduktivität ist völlig ungenügend, denn

1. hat der Betrieb alle Möglichkeiten, den Grad der Technisierung wesentlich zu erhöhen;
2. ist ihm bekannt, daß der Schwermaschinenbau die Produktivität auf mindestens 170 Prozent steigern muß und
3. würde er die Arbeitskräfte, die bei dieser Relation notwendig wären, anderen Zweigen unserer Volkswirtschaft entziehen, die auf Arbeitskräftezuführung angewiesen sind, ganz abgesehen von anderen Fakten, die sich daraus ergeben.

Dieses Beispiel beweist deutlich die alte Praxis der bloßen, quantitativen Ausweitung der Produktion. Wir brauchen zur Einleitung einer industriellen Umwälzung eine höhere Qualität in unserer Arbeit, die sich eben durch Einführung der neuen Technik in Konstruktion und Fertigung und Einsparung von Arbeitskräften ausdrücken muß.

Entsprechend einer Beratung im Kollegium des Ministeriums wurde in Ergänzung der bereits festgelegten Aufgaben folgendes beschlossen:

1. Der Plan der neuen Technik des Ministeriums für Schwermaschinenbau wurde bestätigt und der Stellvertreter des Ministers, Genosse Grosse, mit der Kontrolle und Weiterentwicklung des Planes beauftragt.
2. Die von den Betrieben ausgearbeiteten Pläne der neuen Technik sind nach Eingang jeweils in einer maximalen Frist von 3 Wochen durch die zuständige Hauptverwaltung zu bestätigen.
3. Die Gesamtbearbeitungszeit für Verbesserungsvorschläge darf in der Regel 4 Wochen und die Prüfdauer 14 Tage nicht überschreiten. Im Jahre 1956 muß der volkswirtschaftliche Nutzen aus Verbesserungsvorschlägen gegenüber 1955 um mindestens 25 Prozent gesteigert werden.

Verantwortlich: Alle HV-Leiter.

4. Bis zum 31. 5. 1956 ist eine Beratung mit zirka 20 Betrieben durchzuführen und eine verbindliche Ordnung für
  - a) die Durchführung von Musterbauten und
  - b) die Aufnahme neuer Erzeugnisse in die Produktion auszuarbeiten.

Verantwortlich: Genosse Seidel.

Kontrolle: Genosse Grosse.

#### V. Produktivität und Rentabilität.

Die Aufgabenstellung der Direktive, die Produktivität im zweiten Fünfjahrplan auf 170 Prozent zu steigern, ist bei realer Einschätzung unserer Möglichkeiten absolut richtig und entspricht dem Entwicklungstempo, das wir in den nächsten fünf Jahren ansetzen müssen, um unsere Positionen weiter zu festigen.

Der erste Fünfjahrplan sah eine Steigerung der Arbeitsproduktivität im Maschinenbau auf 183 Prozent vor. Tatsächlich wurden jedoch nur 148,7 Prozent (Produktionsarbeiter) erreicht.

Im Durchschnitt der Jahre 1954/55 haben wir sogar nur eine Steigerung von 4,5 Prozent erzielt.

Der ganze Ernst einer solchen Entwicklung ist offenbar einem Teil unserer Wirtschaftsfunktionäre nicht klar. Jeder weiß es und jeder spricht davon, daß nach Lenin die Steigerung der Arbeitsproduktivität in letzter Instanz das Ausschlaggebende für den Sieg der neuen Gesellschaftsordnung ist.

Trotzdem wurde von den Betrieben ein derartig niedriger Planvorschlag vorgelegt, daß wir 1956 nur eine Steigerung von zirka 7 Prozent erreicht hätten.

Das Ergebnis einer solchen Haltung bedeutet nichts anderes als die Negierung der Forderungen objektiver ökonomischer Gesetze.

Hinzu kommt, daß viele Werkleiter dem ökonomischen Gesetz des schnelleren Wachstums der Arbeitsproduktivität gegenüber dem Durchschnittslohn nicht genügend Beachtung beigemessen und besonders in der zweiten Hälfte des vergangenen Jahres eine für die gesamte Volkswirtschaft absolut schädliche Entwicklung zugelassen haben.

Das trifft besonders auf die Betriebe der Hauptverwaltungen Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau sowie Förderanlagen- und Stahlbau zu; weiterhin auf die Betriebe des Textilmaschinenbaues, die Betriebe des polygrafischen Maschinenbaues und des Werkzeugmaschinenbaues.

Der Ministerpräsident, Genosse Grotewohl, hat auf der Parteikonferenz nochmals erklärt:

„Die Gesellschaft kann nicht mehr verbrauchen, als sie erarbeitet.“  
Diese wichtige Feststellung muß tief in das Bewußtsein aller Schwermaschinenbauer dringen.

Jeder HV- und Werkleiter muß endlich solche Maßnahmen festlegen und durchführen, mit denen er die Einhaltung der bei uns wirkenden objektiven ökonomischen Gesetze gewährleistet.

Die bedeutendsten Reserven für die Steigerung der Arbeitsproduktivität bestehen in der Verbesserung der Technologie.



Hier haben wir offensichtlich — wie bereits Genosse Walter Ulbricht in seinem Referat auf der 3. Parteikonferenz feststellte — eines unserer schwächsten Glieder in der Organisation der Schwermaschinenbaubetriebe.

Es ist notwendig, sofort mit aller Energie die besten Kräfte jedes Betriebes auf diese Frage zu konzentrieren; denn hier muß der Kampf zwischen Neuem und Altem mit besonderer Schärfe geführt werden, weil sich das Alte sehr zähe in der Organisation unserer Betriebe behauptet.

Anläßlich der Leipziger Messe sahen wir eine große Zahl guter und ausgezeichnete Konstruktionen. Wenn man jedoch die Betriebe kennt, in denen diese Maschinen hergestellt werden, dann fällt der klaffende Widerspruch zwischen dem technischen Niveau der Erzeugnisse und dem niedrigen Stand der Produktionstechnik besonders auf.

Viele Werkleiter und Hauptverwaltungsleiter gehen an diesem Zustand geradezu fahrlässig vorbei.

### **Sie vergessen über den Alltagsorgen das Morgen.**

Nicht wenige Werkleiter und Ingenieure sehen der Einführung der neuen Technik zu ruhig, einige sogar gleichgültig, entgegen, weil sie nur die hohe Qualifikation unserer Facharbeiter ausnutzen und sich keine Gedanken über die Technologie in ihren Betrieben, über neue, moderne Einrichtungen und die Verbesserung der Produktionstechnik überhaupt machen. Zu dieser Einschätzung kam auch die sowjetische Delegation unter Leitung des Stellvertreters des Vorsitzenden des Ministerrates der UdSSR, Genossen Malischew.

Was muß jetzt getan werden, um diesen Zustand zu beseitigen und auch das Niveau unserer Fertigungstechnik bis Ende 1957 auf den entscheidendsten Gebieten auf den Weltstand zu bringen?

1. Jeder Betrieb muß, wie bereits erwähnt, bis spätestens Ende 1956 einen Perspektivplan haben. Auf Grund der Ergebnisse der internationalen Abstimmung, der Auswertung der Ökonomiken der Industriezweige und der Pläne der neuen Technik werden für jeden Betrieb die Perspektive seiner Produktionsentwicklung, der Spezialisierung und der Kooperation sowie der Investitionen festgelegt.

Diese Dokumente werden den Betrieben helfen, durchgreifende Verbesserungen zu planen und einzuführen, wodurch gewaltige Reserven für die Steigerung der Arbeitsproduktivität nutzbar gemacht werden können.

Ich fordere alle Werkleiter auf, die Ausarbeitung dieser Perspektivpläne sofort zu beginnen und sie von der zuständigen Hauptverwaltung bestätigen zu lassen.

2. Vor wenigen Wochen wurde in Karl-Marx-Stadt das Institut für Technologie und Organisation des Ministeriums für Schwermaschinenbau gegründet. Dieses Institut gewinnt im Prozeß der industriellen Umwälzung, die im zweiten Fünfjahrplan beginnt, große Bedeutung.

Das Institut hat die fortgeschrittensten Erkenntnisse auf dem Gebiet der Technologie und Organisation im Weltmaßstab ständig zu studieren und den Betrieben zu vermitteln.

Wir erwarten von diesem neu gebildeten Institut, daß es kompromißlos den Kampf gegen das Alte aufnimmt und daß die Arbeitsgruppen des Instituts Anleitung für die technischen und wirtschaftlichen Kader in den Betrieben geben.

Wir müssen uns jedoch darüber im klaren sein, daß zwar dem Institut bei der Schaffung moderner Technologien eine bedeutende Rolle zukommt, daß jedoch ohne eigene schöpferische Arbeit der leitenden Kräfte und der Werktätigen in den Betrieben das Ziel nicht erreicht wird.

3. Dem Schwermaschinenbau stehen im zweiten Fünfjahrplan bedeutende Investitionsmittel zur Verfügung. Es kommt darauf an, daß mit diesen Mitteln nicht einfach die alten Ausrüstungen rekonstruiert, sondern daß eine neue, höhere Qualität der Produktionstechnik geschaffen wird. Die neuen Maschinen dürfen nicht nur dem Baujahr nach neu sein, sondern müssen vor allem ihrem technischen Niveau nach das Modernste darstellen, was Wissenschaft und Technik bieten können.

Der Bauanteil der Investitionen ist wesentlich zu senken. Über das technische Niveau unserer Produktion entscheiden nicht die Größe, Höhe und Anzahl der Hallen, sondern die Ausrüstungen. Was wir brauchen, sind modernste Verfahren und Maschinen, mit denen wir die Produktion je m<sup>2</sup> Produktionsfläche wesentlich erhöhen können.

Zur Zeit ist die Ausnutzung der Produktionsflächen in den einzelnen Industriezweigen sehr unterschiedlich.

Im Werkzeugmaschinenbau stehen z. B. pro Ausrüstungseinheit 51 m<sup>2</sup> Produktionsfläche zur Verfügung, im Turbinenbau 80 m<sup>2</sup>, im metallurgischen Maschinenbau 95 m<sup>2</sup>.

In Betrieben, die Maschinen für die Lebensmittelindustrie herstellen, entfallen auf eine Ausrüstung sogar 120 m<sup>2</sup> Produktionsfläche.

Diese Zahlen zeigen, daß die im ersten Fünfjahrplan zur Verfügung gestellten Investitionen nicht immer sinn- und zweckvoll angewandt wurden.

Die vorhandenen Produktionsflächen werden bei weitem nicht rationell ausgenutzt.

Den im relativ guten Zustand befindlichen Gebäuden steht gegenwärtig ein nicht nur physisch, sondern auch moralisch weitgehend verschlissener Maschinenpark gegenüber.

Im ersten Fünfjahrplan wurde die Mechanisierung und Automatisierung nur unzulänglich beachtet. Im gesamten Schwermaschinenbau bestehen noch keine Fertigungsstraßen auf der Grundlage fortgeschrittener Gießerei-Methoden.

Erst jetzt wird eine Formmaskenstrasse im Nähmaschinenbau Wittenberge aufgebaut.

In den Gießereien besteht ein solcher Zustand, daß in den USA 50 t Guß, in England 25 t und in Italien 19,2 t pro Gießereiarbeiter ausgebracht werden. In der Deutschen Demokratischen Republik sind es nur 13,5 t.

Im zweiten Fünfjahrplan werden wir die Investitionen so einsetzen, daß bis zum Jahre 1960 etwa 50 Prozent aller Werkzeugmaschinen im Schwermaschinenbau ein Alter bis zu 5 Jahren aufweisen.

Das bedeutet den Ersatz und die Neubeschaffung von über 40 000 Werkzeugmaschinen.

Mit Hilfe dieser Investitionen muß der Mechanisierungsgrad der Schwermaschinenbaubetriebe außerordentlich rasch erhöht werden.

Das betrifft vor allem die serienproduzierenden Fertigungszweige, wie den Werkzeugmaschinenbau, den Textil- und polygrafischen Maschinenbau, den Dieselmotorenbau, die Kühlschrankproduktion, die Nähmaschinenfertigung, die Kabelfertigung und die Produktion technischer Keramik.

Im Plan der neuen Technik des Ministeriums für Schwermaschinenbau haben wir die in diesem Jahr vorrangig durchzuführenden Mechanisierungsvorhaben festgelegt.

Ich verpflichte jeden Hauptverwaltungs- und Werkleiter, die in diesem Plan ausgewiesenen Vorhaben diszipliniert durchzuführen.

Für die restlose Erfüllung dieser Maßnahmen und die Realisierung des projektierten ökonomischen Nutzens ist jeder Werkleiter voll verantwortlich.

4. Die Verbesserung der Technologie kann jedoch nicht nur mit Hilfe umfangreicher Investitionsmittel erfolgen.

Wir haben weder genug Mittel noch genug Produktionsmöglichkeiten, um alle Maschinen kurzzeitig zu ersetzen. Die von der Regierung beschlossenen Anordnungen über die erhöhten Rechte der Werkleiter und die bedeutend erweiterten Kreditierungsmöglichkeiten müssen verstärkt ausgenutzt werden, die vorhandenen Anlagen in weitem Umfange zu modernisieren.

Die Produktivität der in den Betrieben vorhandenen Werkzeug- und Spezialmaschinen kann wesentlich erhöht und die Arbeit der Werktätigen erleichtert werden, wenn man die vorhandenen Maschinen mit leistungsfähigeren Motoren und mit verbesserten Vorrichtungen versieht.

In der Ersten Wälzlagerfabrik in Moskau hat man z. B. die vor 20 Jahren aufgestellten Drehhalbautomaten so verbessert, daß die Maschinen für Schnellarbeitsmethoden eingesetzt werden können.

Dadurch wurde eine Leistungssteigerung von 25 Prozent erzielt und der Ausschuß wesentlich gesenkt.

In einem anderen Moskauer Betrieb, dem Bremsenwerk, hat man auf diese Weise die Leistungsfähigkeit der alten Revolver-, Fräs- und Drehmaschinen um 18 bis 20 Prozent verbessert.

Derartige Modernisierungsmaßnahmen werden in unseren Betrieben in noch viel zu geringem Umfange durchgeführt.

Dabei ist zu erinnern an das passive Verhalten vieler Werkleiter z. B. bei der Anwendung von Hydrokopiereinrichtungen.

In diesem Jahr haben wir erstmalig im Investitionsplan 22,2 Mio DM für Vorrichtungen und Werkzeuge zur Verfügung gestellt.

Es ist jedoch unmöglich, sämtliche neu einzusetzenden Vorrichtungen aus Investitionen zu finanzieren.

Viele Werkleiter scheuen sich offenbar noch, Kredite in Anspruch zu nehmen, die aus den Einsparungen zurückgezahlt werden müssen.

In den Plänen der neuen Technik der Betriebe muß auf jeden Fall ein Programm zur Modernisierung der vorhandenen Anlagen und Einrichtungen enthalten sein.

Das Institut für Organisation und Technologie hat für alle Betriebe Richtlinien zu erarbeiten, die die Wege und Möglichkeiten aufzeigen, wie die vorhandenen

Produktionsmittel zur Leistungssteigerung umgebaut bzw. verändert werden können.

Verantwortlich: Genosse Grosse.

Termin: 30. 7. 1956.

5. Bei der Verbesserung der Technologie, der Erhöhung der Rentabilität, der Einsparung von Material und der Verbesserung der Qualität ist die breite Anwendung moderner, schweißtechnischer Verfahren von hervorragender Bedeutung.

Wenn man bedenkt, daß in unseren Stahlbaubetrieben noch zirka 80 Prozent aller Konstruktionen durch Nietverbindung hergestellt werden, so wird jedem, der nur einigermaßen etwas von der Sache versteht, klar, welche Möglichkeiten allein in diesem Industriezweig bestehen.

Viel zu wenig wird von der Möglichkeit Gebrauch gemacht, Großgußstücke in kombinierter Bauweise Stahl — Stahlguß mit Hilfe der Schweißung auszuführen.

Es können damit viele Schwierigkeiten gießtechnischer Art und auch bei der Bearbeitung von großen Gußstücken beseitigt werden.

Die von der schweißtechnischen Delegation in der SU gesammelten Erfahrungen lassen erkennen, daß bereits mit verhältnismäßig einfachen Schweißgeräten der halbautomatischen UP-Schweißung wesentliche Leistungssteigerungen des Schweißbetriebes erreicht werden.

Für diejenigen Betriebe, bei denen die Schweißtechnik eine besondere Rolle spielt, wie z. B. Henry Pels in Erfurt, Thälmannwerk, Dimitroff-Werk, Karl-Lieb-knecht-Werk, allen Betrieben der HV Förderanlagen- und Stahlbau, Werften, Kesselbaubetrieben usw. ist ein spezieller Plan zur Einführung halb- und voll-automatischer Schweißverfahren auszuarbeiten und die erforderlichen Mittel zweckgebunden auszuweisen.

Dabei ist folgende Orientierung zu geben:

Bis Ende des zweiten Fünfjahrplanes sind mindestens 70 Prozent des gesamten Umfanges der Schweißarbeiten im Schiffbau und 50 Prozent im Maschinenbau durch hochproduktive halb- und vollautomatische Verfahren zu bearbeiten.

Die einzelnen Etappen sind in den Plänen festzulegen, wobei der größte Teil der Umstellung 1957/58 zu erfolgen hat.

Verantwortlich: Alle Hauptverwaltungsleiter.

Bei der Einführung der automatischen Schweißung ist wie folgt vorzugehen:

a. Sofortige Umstellung aller Stumpfstoß- und Kehlnahtschweißungen, sofern sie waagrecht bzw. in Wannelage geschweißt werden, von der Handschweißung auf die automatische oder halbautomatische Schweißung.

b. Einführung der halbautomatischen Schweißung für alle Nähte, die durch geeignete Vorrichtungen in die waagerechte bzw. in Wannelage gebracht werden können.

(Hierzu sind zahlreiche UP-Schweißgeräte erforderlich.)

Es zeugt aber von einer Unterschätzung der modernen Schweißverfahren, wenn bis zum 27. April erst 88 Geräte bestellt waren.)

c. Sofortiger Einsatz der vorhandenen Vollautomaten: Wie Schweißtraktoren, Schlackenschweißgeräte und Einzweck-Automaten für lange Nähte, Dickblech, Stahlgußteile, Flanschen usw. Überprüfung weiterer Anwendungsmöglichkeiten des vollautomatischen Schweißens durch das ZIS bis Ende Juli 1956.

d. Halbzeuge und Teile, die in einer Hauptverwaltung in den verschiedenen Betrieben immer wieder anfallen, sind in jeweils einem Werk mit Spezial-Schweißvorrichtungen zu organisieren.

Die Vorbereitungen dazu sind im Stahlbau bereits begonnen worden. Die beauftragten Kollegen entwickeln eine gute Initiative.

Die Anwendung der Widerstandsschweißung ist zur Zeit völlig unzureichend. Für die Serienfabrikation, besonders bei großen Stückzahlen, fehlen Sonder-Schweißgeräte, wie Vielpunktschweißmaschinen, Abschmelzschweißmaschinen für dünnwandige Teile, z. B. Ventilkörper.

Auf dem Gebiet der Abschmelzschweißung großer Querschnitte, z. B. Träger, Schienen, Rohre werden wohl die entsprechenden Schweißmaschinen gefertigt, aber ihr Einsatz in den Betrieben ist noch ungenügend.

Ich habe das ZIS beauftragt, mir für die einzelnen Industriezweige Vorschläge zur Durchsetzung der modernen Schweißtechnik zu unterbreiten.

Alle Betriebe haben bis spätestens 30. 6. 1956 die für 1957 benötigten halb- und vollautomatischen Schweißaggregate und sonstige Ausrüstungen bei den diese Geräte produzierenden Betrieben zu bestellen.

Der Leiter der HV Elektromaschinenbau, Genosse Knoll, hat zu sichern, daß die erforderlichen Geräte sowohl mengen- als auch qualitätsmäßig termingerecht geliefert werden.

6. Eine weitere, zur Verbesserung unserer Technologie unbedingt notwendige Maßnahme ist die verstärkte Ausbildung von technologischen Kadern an unseren Hoch- und Fachschulen.

Im ersten Fünfjahrplan wurde auf diesem Gebiet eine völlig unzulängliche Entwicklung zugelassen. Der Anteil des technischen Personals in unseren Betrieben belief sich im Jahre 1955 auf 12,8 Prozent, während der des kaufmännischen und Verwaltungspersonals 15,5 Prozent betrug.

Erschwerend fällt ins Gewicht, daß diese Relation im Jahre 1950 mit 9 zu 10,6 Prozent weit günstiger lag. In unsere Betriebe und in das Ministerium müssen unbedingt mehr Ingenieure, Technologen und Konstrukteure; darüber muß sich jeder klar sein.

Auf unseren Hochschulen müssen Ingenieure herangebildet werden, die mit allen Fragen der modernsten Fertigungs- und Organisationstechnik vertraut sind.

Wir müssen künftig, sowohl das Ministerium als auch die Betriebe, eine wesentlich engere Verbindung mit den Hoch- und Fachschulen herstellen und an diesen Institutionen über unsere Probleme sprechen.

Die große Organisation der Kammer der Technik muß ebenfalls viel mehr als bisher von uns genutzt werden, um bestimmte Schwerpunktaufgaben einer schnelleren und sicheren Lösung zuzuführen.

Nur so können wir direkte und unmittelbare Hilfe erwarten.

An unseren Fachschulen haben wir Maßnahmen eingeleitet, um die wissenschaftliche Lehre und Forschung der Technologie zu gewährleisten.

Außerdem haben wir einen dreijährigen Sonderlehrgang an 20 technischen Betriebsschulen mit 600 Teilnehmern organisiert, der der Qualifizierung unserer Technologen dient.

Weiterhin werden in diesem Jahre mehr als 3000 Ingenieure, Techniker und Meister ihre Prüfung ablegen und dann der Industrie zur Verfügung stehen.

Das sind jedoch erst Anfangsmaßnahmen.

Ihre Aufgabe als Werkleiter besteht jetzt darin, geeignete Kader auf die Schulen zu delegieren.

Mit den Hoch- und Fachschulen ist ein Plan auszuarbeiten, der die Ausbildung und Schulung von Technologen sichert und die Spezialausbildung als Technologe aus dem bisherigen Niveau heraushebt und zu einer wissenschaftlichen Disziplin macht.

Verantwortlich: Genosse Franz.

Kontrolle: Genosse Grosse.

Termin: 30. 6. 1956.

In allen Betrieben sind die Maßnahmen zur Verbesserung der Technologie im **Plan der technisch-organisatorischen Maßnahmen** zusammenzufassen.

Im Plan der technisch-organisatorischen Maßnahmen werden die Richtlinien zur Ausnutzung der Reserven, die Termine für die Durchführung der Maßnahmen und die verantwortlichen Personen festgelegt sowie der Nutzeffekt der vorgesehenen Maßnahmen berechnet.

In einer Reihe von Betrieben treten bei der Ausarbeitung des Planes der technisch-organisatorischen Maßnahmen noch wesentliche Mängel auf.

Der Plan stimmt oft nicht mit den Aufgaben des Gesamtplanes des Betriebes überein und kann daher der Erfüllung der quantitativen und qualitativen Aufgaben des staatlichen Planes nicht gerecht werden.

Die bisherige Praxis zeigt auch, daß die Pläne in den Betrieben, die in ihrer Gesamtheit das zu erreichende Ziel des staatlichen Planes gewährleisten müssen, nicht aufeinander und miteinander abgestimmt sind.

So z. B. der Plan der technisch-organisatorischen Maßnahmen, der Plan der Einführung der neuen Technik, der Plan der Normenarbeit usw.

Diese Praxis ist schädlich, erschwert eine wirksame Kontrolle und schwächt die Verantwortlichkeit der Durchführung.

Man muß in Zukunft streng darauf achten, daß alle diese Pläne im Kollektiv erarbeitet und mit der Belegschaft beraten und beschlossen werden. Es ist in jedem Fall zu garantieren, daß die Grundlage dieser Pläne die fortschrittlichsten Erfahrungen des Kollektivs sein müssen, und insbesondere muß in jedem Quartal der Plan der technisch-organisatorischen Maßnahmen nach der Kontrolle der Planerfüllung und der weiteren Aufdeckung von Reserven Ergänzungen erfahren.

Ein Hauptmangel, der immer wieder festgestellt werden muß, besteht darin, daß der ökonomische Nutzen der einzelnen Maßnahmen überhaupt nicht oder nur sehr mangelhaft ermittelt und meßbar dargestellt wird.

### **Das ist doch aber gerade die Hauptsache!**

Darum muß man mit dem Plan der **technisch-organisatorischen Maßnahmen** unmittelbar einen Plan zur Erarbeitung **technisch-begründeter Arbeitsnormen** verbinden.

Gegenwärtig gibt es zwar in einer Reihe von Betrieben Pläne der Normenarbeit, aber oft sind diese Pläne nicht mit den vorgesehenen **technisch-organisatorischen Maßnahmen** koordiniert.

Aber nur, wenn zwischen beiden Plänen ein **direkter, terminlich und finanziell kontrollierbarer Zusammenhang** besteht, ist die **wissenschaftliche Ausarbeitung** **technisch-begründeter Arbeitsnormen** gewährleistet.

Wie ungenügend unsere bisherige Arbeit ist, soll an einigen Beispielen gezeigt werden.

In den Betrieben der HV **Werkzeugmaschinenbau** besteht z. B. mit **17,6 Prozent** der geringste Anteil an TAN im gesamten Ministerium.

Der VEB **Excelsior Heidenau** weist im Februar 1956 einen **Leistungslohn-Anteil** von **37,5 Prozent** aus, der VEB **Germania Karl-Marx-Stadt** **43,6 Prozent**.

Ähnlich ist die Lage in unseren Werften, wie z. B. in der **Warnow-Werft**, der **Ernst-Thälmann-Werft** und der **Schiffswerft Übigau**.

Ich erwarte von den Werkleitern, daß sie durch **Verbesserung der Technologie**, **Durchführung von Arbeitsplatz-Analysen** und **Schaffung von Zeitnormativen** die Voraussetzungen schaffen, einen **wesentlich höheren Anteil der Leistungslohnstunden** an den **Produktionsstunden** und folglich auch einen **höheren Anteil der TAN** erreichen.

Wir haben bereits wiederholt erklärt, daß wir nicht den Lohn senken, sondern daß wir auf der Grundlage der verbesserten Technologie und Arbeitsorganisation die **Arbeitsproduktivität** steigern wollen. Jeder Arbeiter kann sich davon überzeugen, daß im Betriebsplan keine Verminderung der **Durchschnittslöhne** geplant ist; auch im 2. Fünfjahrplan ist von Jahr zu Jahr eine **Erhöhung der Durchschnittslöhne** vorgesehen.

Wir müssen uns jetzt intensiver mit der Erarbeitung der **Wirtschaftszweig-Lohngruppenkataloge** beschäftigen.

Der **Wirtschaftszweig-Lohngruppenkatalog** dient der **ökonomisch richtigen Bewertung** aller Arbeiten in den Betrieben und damit der **Durchsetzung des ökonomischen Gesetzes** der Entlohnung nach der Leistung.

Bisher wurde die **Eingruppierung** in die verschiedenen Lohngruppen oft **willkürlich** vorgenommen. Das beweist die Tatsache, daß wir monatlich **500 TDM** für Lohngruppenausgleich aufwenden.

Die Vorbereitung und Einführung des **WLK** wird uns helfen, solche Mängel zu überwinden.

An Hand des **WLK** muß die **Richtigkeit der qualitativen Bewertung** der Arbeit geprüft und im Bedarfsfall geändert werden.

Diese Maßnahmen können jedoch nur auf der Grundlage einer **breiten Überzeugungsarbeit** durchgeführt werden. Die Einführung des **WLK** hängt davon ab, wie Sie als Werkleiter die Maßnahmen zur **Qualifizierung der Werk tätigen**, die

Verbesserung der Arbeitsorganisation und die Ordnung im technologischen Prozeß durchsetzen.

Wir müssen auch im Schwermaschinenbau jetzt dazu übergehen, nicht nur in einzelnen Betrieben, sondern in ganzen Industriezweigen Beispiele zur Steigerung der Arbeitsproduktivität zu schaffen. Dabei müssen wir uns die Erfahrungen und praktischen Maßnahmen, die in der Wismut und im Steinkohlenbergbau gesammelt wurden, zu eigen machen und unter Berücksichtigung der speziellen Bedingungen im Maschinenbau auswerten.

Wir werden vorerst damit im Industriezweig Schiffbau und in den Magdeburger Schwermaschinenbaubetrieben beginnen.

Die Vorbereitungen dazu sind zusammen mit den jeweiligen Bezirksleitungen der SED und den Bezirksvorständen der IG Metall zu treffen und gemeinsam ein entsprechender Plan auszuarbeiten.

In erster Linie sind die technisch-organisatorischen Maßnahmen exakt festzulegen.

Für die Vorbereitung im Schiffbau ist verantwortlich der Stellvertreter des Ministers, Genosse Schomburg, für Magdeburg die Genossen HV-Leiter Pasold und Scholz.

Ein Gebiet, auf dem bisher wenig mit wissenschaftlicher Gründlichkeit gearbeitet wurde, ist die **Preispolitik**.

Es besteht kein Zweifel darüber, daß wir bei vielen Erzeugnissen des Schwermaschinenbaues im internationalen Vergleich in den Kosten absolut zu hoch liegen.

Das resultiert aus einer völlig ungenügenden Kenntnis der Wirkung ökonomischer Gesetze und der Unkenntnis wichtiger Kennziffern, die, weil wir sie nicht besitzen, uns blind machen und eine Veränderung der jeweiligen Situation erschwert.

**Die Selbstkosten sind die wichtigste Kennziffer der Arbeit des Betriebes.** Die innerbetrieblichen Reserven, die noch im Material, in den Arbeitskräften und in den finanziellen Mitteln des Betriebes liegen, kommen in den Möglichkeiten einer weiteren Senkung zum Ausdruck.

**Die systematische Senkung der Selbstkosten und der Preise ist eines der Grundprinzipien der sozialistischen Wirtschaftsführung, das sich aus den Erfordernissen des ökonomischen Grundgesetzes des Sozialismus ergibt.**

Nach der Preisbildung für die einzelnen Erzeugnisse wird die Produktionsleistung, die Arbeitsproduktivität und die Rentabilität beurteilt.

Die Preise sind damit die wertmäßige Bemessungsgrundlage der Leistungen der Betriebe.

Im Schwermaschinenbau ist dies noch eine sehr fragwürdige Sache, denn die Preise sind das Gebiet, auf dem wir in der Anwendung der ökonomischen Gesetze am weitesten zurück sind.

Das 21. und das 25. Plenum beschäftigten sich sehr eingehend mit dieser Frage. Je Produkt und Qualität sind einheitliche Festpreise auf der Basis des gesellschaftlich notwendigen Aufwandes zu bilden. Dadurch werden Betriebe



mit höheren Kosten gezwungen, ihre Kosten zu senken — Betriebe, die gut arbeiten, für ihre Arbeit belohnt.

Durch eine ökonomisch richtige Preisbildung werden die Betriebe veranlaßt, die fortschrittlichsten Fertigungsmethoden anzuwenden, die Neuererbewegung zu entwickeln und mit dem Aufwand an vergegenständlichter und lebendiger Arbeit sparsam umzugehen. Eine solche Preisbildung zwingt dazu, die Investitionen zweckmäßig durchzuführen und ermöglicht einwandfreie Betriebsvergleiche.

Schließlich zwingt eine ökonomisch richtige Preisbildung, die Produktion in der Regel in solche Betriebe zu geben, in denen die wirtschaftliche Fertigung gewährleistet ist und führt damit zur Programmbereinigung und Spezialisierung.

Wie sieht es aber bei uns z. Z. noch aus?

Nur in einigen Fällen gibt es Festpreise je Produkt, so z. B. für Krane, Stahlhochbau, Brücken, Dampfturbinen, Elektromotoren und Schiffbau.

Für den weitaus größten Teil der Erzeugnisse wird die Bildung der Preise im Verfahren der Einzelpreisbewilligung vorgenommen, als Grundlage dienen hierbei vielfach die betriebsindividuellen Kosten, die oft weit von den gesellschaftlich notwendigen Kosten entfernt liegen. Dieser Zustand führt zu solchen Erscheinungen, daß der VEB Transport- und Anlagenbau für einen Schaufelradbagger 1,9 Mio DM mehr fordert, als der VEB Lauchhammer benötigt.

Die Überprüfung der Kalkulation ergab, daß viel zu hohe Fertigungszeiten angesetzt wurden.

Solche ungerechtfertigten Preisforderungen entsprechen nicht unserer Ordnung.

**Ich habe daher angeordnet, daß die Werkleiter in Zusammenarbeit mit ihren Hauptverwaltungen alle Voraussetzungen schaffen, um ab 1957 auf der ganzen Breite der Erzeugnisse feste Einheitspreise einzuführen.**

Alle diese Maßnahmen werden dazu führen, daß die ökonomische Kraft unseres Staates bedeutend wächst. Seien wir uns der Tatsache bewußt:

Maßstab für den Stand der Einführung der neuen Technik, für ihre Aktivität bei der Verbesserung der Technologie ist das ökonomische und finanzielle Ergebnis, also die Erfüllung des Planes in allen seinen Teilen.

Die Entwicklung im ersten Fünfjahrplan zeigt, daß wir alle Möglichkeiten haben, das finanzielle Ergebnis entscheidend zu verbessern.

Die Rentabilitätsquote wurde von 2,2 Prozent im Jahre 1951 auf 10,5 Prozent im Jahre 1955 gesteigert.

Die Kosten für 1000 DM Warenproduktion betragen im Jahre 1951 im Durchschnitt noch 987,— DM, während sie 1955 nur noch 895,— DM betragen.

Das alles sind große Erfolge. Damit können wir aber keinesfalls zufrieden sein, denn bisher hat der Schwermaschinenbau in seiner Gesamtheit noch nicht in einem einzigen Jahr den Gewinnplan voll erfüllt.

Durch die planmäßige Einführung der neuen Technik und der Organisierung guter Wettbewerbe muß und wird es uns gelingen, bereits 1956 nicht nur den Produktionsplan, sondern auch den Finanzplan zu erfüllen.

Das erwartet und fordert unser Staat von uns.

## VI. Ergebnisse des I. Quartals 1956.

Zwischen den hochgesteckten Zielen des 2. Fünfjahresplanes, wie ich sie dargelegt habe, und der Praxis in dem größten Teil unserer Betriebe besteht jedoch noch ein großer Widerspruch.

Ich denke, es ist gut für uns, wenn wir das I. Quartal 1956 auf unserer heutigen Beratung etwas kritischer einschätzen, als das gestern in der Presse zu lesen war.

Die Ergebnisse des I. Quartals 1956 lassen erkennen, daß nicht jeder einzelne Tag ausgenutzt worden ist, um den Start unseres 2. großen Fünfjahresplanes so durchzuführen, wie es Partei und Regierung von uns erwartet haben.

Wir müssen uns darüber klar sein, daß es der Vergangenheit angehören muß, mit den Anstrengungen nach Abschluß eines Planabschnittes nachzulassen. Rückstände bei Durchführung der Produktionspläne und bei der Verwirklichung der ökonomischen Zielsetzungen lassen sich nur sehr schwer wieder aufholen.

Die Erfüllung des Bruttoproduktionsplanes des I. Quartals ist völlig ungenügend. Insgesamt ist er mit 90,7 Prozent erfüllt worden, d. h. es wurden 21,2 Prozent des Jahresplanes erfüllt.

Sehr ernst ist die Tatsache, daß auch der Werkzeugmaschinenbau im ersten Quartal den Plan nicht erfüllt hat. Dabei soll der Werkzeugmaschinenbau noch in diesem Jahr entscheidend mit dazu beitragen, daß unsere Betriebe mit neuen und modernen Produktionsausrüstungen ausgestattet werden können.

In der Begründung für die schlechte Erfüllung des Planes, die der Leiter der HV, Genosse Zeitel, vor dem Kollegium des Ministeriums abgab, heißt es u. a., daß die lang anhaltende Kälteperiode den Produktionsablauf stark hemmte.

Das ist nicht der Kern der Sache, denn auch in Erfurt war es lange kalt und der VEB Henry Pels hat seinen Plan gut erfüllt.

Eine weitere Begründung für die Rückstände: „Mangelhafte Technologie, schlechte Betriebsorganisation und ungenügende Qualifikation leitender Betriebsfunktionäre“ kommt der Sache schon näher. Nur muß hinzugefügt werden, schlechte Arbeit auch in der HV, die die Betriebe nicht ordentlich anleitete und die von der Leitung des Ministeriums festgelegten Maßnahmen zur Organisation eines reibungslosen Planüberganges nicht richtig kontrollierte und die Betriebe bei außergewöhnlichen Schwierigkeiten mangelhaft unterstützte.

Die Betriebe:

Drahtziehmaschinenwerk Grüna,  
„7. Oktober“ Berlin,  
John Schehr Meuselwitz,  
Wema Union Gera,  
Wema Aschersleben

haben absolut mangelhaft gearbeitet.

Die Leitungen der Werke sollen, soweit das noch nicht geschehen ist, sofort den Belegschaften den Stand der Planerfüllung bekanntgeben und erklären, daß wir so keine neue Technik einführen und unseren Lebensstandard nicht verbessern können.

Viele Werktätige unserer Betriebe haben während der starken Frostperiode im I. Quartal hervorragende Leistungen vollbracht, die hohe Anerkennung verdienen.

Die schlechten Erfüllungszahlen sind weitgehend auf subjektive Ursachen zurückzuführen. Das beweist u. a. die Tatsache, daß der Ausstoß des ersten Quartals 1956 zum Teil erheblich gegenüber dem IV. Quartal 1955 absank.

Im Werkzeugmaschinenbau wurden z. B. nur 78 Prozent des Ausstoßes im IV. Quartal 1955 erreicht.

Die schlechte Produktionsdurchführung zeigt sich auch in der ungenügenden Erfüllung des Exportplanes.

Es bestehen zur Zeit mehr als 40 Mio Rückstände.

Davon in den Hauptverwaltungen

Schiffbau .....	10,7 Mio,
WMW .....	10,6 Mio,
Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau	6,5 Mio.

Wir müssen bei der Durchführung der Exportaufgaben an die Verpflichtungen denken, die der Schwermaschinenbau gegenüber der Sowjetunion und den volksdemokratischen Ländern auf der internationalen Abstimmung des Maschinenbaues übernommen hat.

Die Erfüllung der ökonomischen Zielsetzungen war im I. Quartal auch sehr schlecht, z. T. sogar noch schlechter, als die der Produktionsaufgaben. Die für das I. Quartal vorgesehene Produktivitätssteigerung wurde bei weitem nicht erreicht. Gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres wurde nur eine Steigerung um 3,7 Prozent erarbeitet.

Das Schlußlicht bilden hier die Betriebe der Hauptverwaltungen Ausrüstungen für die Schwerindustrie sowie Förderanlagen- und Stahlbau.

Schon gar nicht vertretbar ist die Entwicklung des Betriebsergebnisses.

Bei einer Erfüllung des Jahresplanes der Warenproduktion mit 20,3 Prozent wurde das Betriebsergebnis des Jahres nur zu 12,8 Prozent erreicht.

Besonders schlecht ist das Ergebnis in der Hauptverwaltung Ausrüstungen für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen. Anstelle eines Gewinns von 2,1 Mio DM trat ein Verlust von 240 TDM ein.

Nicht besser sind die Betriebe der HV polygrafische Maschinen. Anstelle eines Gewinns von 500 TDM entstand ein Verlust von 130 TDM.

Daß es auch anders geht, beweisen die Betriebe der HV Kraft- und Arbeitsmaschinenbau, die das Betriebsergebnis im I. Quartal gut erfüllt haben.

Die Hauptursachen sind in einer mangelhaften Organisation des Planüberganges zu suchen. Im Endkampf um die Planerfüllung 1955 wurde von vielen Betrieben die Vorbereitung des neuen Planjahres nicht im genügenden Maße durchgeführt.

In zahlreichen Fällen war die ungenügende Plandurchführung des Elektromaschinenbaues und des Getriebebaues die Ursache mangelhafter Planerfüllung in den Industriezweigen.

Sowohl im Elektromaschinenbau wie im Getriebebau ist kurzfristig ein Produktionsvorsprung zu erarbeiten, damit die Maschinenbaubetriebe zügig beliefert werden.

Starke Kritik ist auch an der bisherigen Arbeit der Investitions-Vorbereitung und -Realisierung zu üben. Im I. Quartal wurden nur 7,6 Prozent der bereitgestellten Mittel realisiert.

Die Hauptgründe sind in erster Linie auf die mangelhafte Vorplanung und die zu späte Bekanntgabe der Kontrollziffern zurückzuführen.

Es ist doch außerordentlich besorgniserregend, wenn im Werkzeugmaschinenbau für so wichtige Vorhaben wie Magdeburg, Plauen und Leipzig noch immer keine baureifen Unterlagen vorhanden sind, obwohl diese Vorhaben noch in diesem Jahre fertiggestellt werden müssen.

Ähnlich sieht es im Elektro- und Energiemaschinenbau aus. Für das so außerordentlich wichtige Hochleistungsprüffeld sind außer den Vorplanungsunterlagen keinerlei Vorprojektierungs- oder Projektierungsunterlagen vorhanden.

In letzter Zeit stellte sich heraus, daß die Kontrolle des Projektierungsverlaufes in die Hauptverwaltungen gedrängt wird. Das ist eine absolut falsche Linie. Die Werkleiter sind persönlich für die rechtzeitige Auslieferung der Projektierungsunterlagen verantwortlich.

Sie haben mehr Gebrauch von ihren erweiterten Befugnissen bezüglich der Vereinfachung der Projektierungsunterlagen zu machen und jeden zusätzlichen Aufwand zu vermeiden. In direkter Aussprache mit dem Projektierungsbüro sind Maßnahmen festzulegen, um die Rückstände aufzuholen.

Wenn die Möglichkeit besteht, sind eigene Konstruktions- und Projektierungskapazitäten helfend mit einzusetzen. Das Hauptaugenmerk bei der Realisierung der Investitionen ist vor allen Dingen auf die schnellste Beschaffung der im Plan enthaltenen Ausrüstungen zu legen.

Ich mache darauf aufmerksam, daß der Schwermaschinenbau einen Plan hat, der unseren eigenen Forderungen und den Erfordernissen der ökonomischen Gesetze entspricht.

Den Plan nicht zu erfüllen, heißt also, die Wirkungsweise der objektiven ökonomischen Gesetze nicht bewußt auszunutzen.

Das ungenügende Ergebnis im I. Quartal muß alle Schwermaschinenbauer zur höchsten Aktivität veranlassen.

Neben den großen perspektivischen Aufgaben im Werkzeugmaschinenbau kommt es in diesem Industriezweig in den nächsten Tagen und Wochen darauf an, hartnäckig um die Erfüllung des Planes, um den Ausstoß jeder Maschine zu ringen. Weiterhin müssen alle Reserven eingesetzt werden, um über den Plan hinaus zusätzliche Werkzeugmaschinen zu produzieren.

Ein großer Teil der Werkzeugmaschinenbauer arbeitet bereits unter der Losung **„Der Republik mehr Werkzeugmaschinen“** und hat sich dem Aufruf der Werktätigen des VEB Zahnschneidemaschinenfabrik „Modul“ Karl-Marx-Stadt, über den Plan hinaus Maschinen herzustellen, angeschlossen. Diesem Beispiel müssen alle Betriebe folgen.

Ich verlange von allen Schwermaschinenbauern, daß sie die Begleichung aller Planschulden bis Ende des II. Quartals organisieren und im weiteren Verlauf des Planjahres keine Unregelmäßigkeiten mehr zulassen. Diese Forderung bezieht sich in erster Linie auch auf die Hauptverwaltungen und alle Mitarbeiter des Ministeriums.

Die sozialistische Hilfe von Hauptverwaltung zu Hauptverwaltung und von Betrieb zu Betrieb haben wir noch nicht genügend organisiert. Das ist eine wichtige Aufgabe für das Ministerium.

Die Hauptverwaltungen müssen sich endlich freimachen von dem Kleinkram, der nicht auf ihren Tisch gehört und die Betriebe richtig anleiten und kontrollieren. Aufgaben stellen, den Weg zur Lösung aufzeigen und eine allseitige vorbeugende Kontrolle durchführen, das sind die Aufgaben jeder Hauptverwaltung.

Organisieren und helfen!

Sie tragen die unmittelbare Verantwortung für die Erfüllung der Pläne der ihnen unterstehenden Industriezweige.

„Ohne Planschulden ins III. Quartal 1956“, nur so kann unsere gemeinsame Losung lauten.

In jedem Betrieb, in jeder Abteilung ist ein Wettbewerb zu organisieren, der die Grundlage zur Erreichung dieser Zielsetzung und darüber hinaus die Garantie zur Erfüllung der staatlichen Aufgaben 1956 ist.

## VII. Vorbereitung des Volkswirtschaftsplanes 1957.

Die rechtzeitige Kenntnis der Aufgaben des nächsten Planjahres ist eine wichtige Voraussetzung, um den Planübergang gut zu organisieren. Das betrifft insbesondere die Fertigungszweige, die Produktion mit langen Durchlaufzeiten haben, wie das im Schwermaschinenbau der Fall ist.

Dem hat der Ministerrat entsprochen, indem er in diesem Jahre die Kontrollziffern für die Ausarbeitung des Volkswirtschaftsplanes 1957 bereits am 3. Mai bestätigt hat.

Die Aufgabenstellung für den Schwermaschinenbau ist wesentlich höher als in diesem Jahre.

Die Warenproduktion soll — ausgehend vom Staatsplan 1956 — auf 115,5 Prozent gesteigert werden. Dabei ist eine Steigerung der Produktivität bei den Produktionsarbeitern auf 112,5 Prozent vorgesehen. Die Selbstkosten sind um 6,7 Prozent zu senken.

Die Hauptlinie der Produktion ist darauf gerichtet, die lohnintensiven Produktionszweige besonders stark zu entwickeln. Wir sind nicht daran interessiert so materialintensive Positionen, wie z. B. Stahlkonstruktionen, stark zu steigern, diese Kapazität soll vielmehr eingesetzt werden, um die starke Produktionsforderung nach Abraumgeräten, Baumaschinen u. dgl. abzudecken.

Die größte Steigerung wird der Werkzeugmaschinenbau erfahren. Die Produktion der Werkzeugmaschinenfabriken ist mindestens auf 130 Prozent zu erhöhen. Das ist durchaus möglich. Untersuchungen haben ergeben, daß diese Steigerung ohne größeren Investitionsaufwand zu erreichen ist allein durch Mobilisierung der vorhandenen Reserven und Überwindung der inneren Disproportionen in den Betrieben.

Im nächsten Jahr sollen vier 50-MW-Turbinen fertiggestellt werden und in Betrieb gehen. 22 Großdieselmotoren mit 2400-PS-Leistung braucht der Schiffbau. In den Betrieben Bergmann-Borsig und Halberstadt müssen sofort die entsprechenden Voraussetzungen geschaffen werden.

Die Produktionssteigerung an Ausrüstungen für Zementfabriken ist derart groß, daß unverzüglich die Projektierung, Konstruktion und Kooperation zu organisieren ist und auf eine breite Basis gestellt wird.

Vom Schiffbau wird u. a. verlangt, daß der erste Trawler Typ III und Fang- und Verarbeitungsschiffe im I. bzw. II. Quartal des Jahres 1957 zur Auslieferung kommen. Der erste 10 000-t-Frachter ist dem Verkehr zu übergeben.

Beträchtliche Investitionsmittel sind vorgesehen. U. a. sollen über 7200 neue Werkzeugmaschinen angeschafft werden.

Ich habe die Hauptverwaltungsleiter bereits vor einigen Wochen angewiesen zu veranlassen, daß die Ausrüstungen seitens der Betriebe bis 30. 6. 1956 bestellt werden. Werkleiter, die in dieser Hinsicht noch keine Maßnahmen unternommen haben, werden nachdrücklichst an diesen Termin erinnert.

Mit allem Nachdruck ist die Ausarbeitung der Projekte zu betreiben. Der Ministerrat hat festgelegt, daß die Projekte bis zum 30. 9. vorliegen müssen. Dieser Termin ist unbedingt einzuhalten.

In den Hauptverwaltungen werden z. Z. die Kontrollziffern auf Betriebe aufgeschlüsselt. Bis zum 15. 5. hat jeder Werkleiter im Besitz der Kontrollziffern zu sein.

Es werden nur wenig Ziffern vorgegeben. Dadurch wird die Selbständigkeit und Verantwortung der Werkleiter weiter erhöht und gestärkt.

Es kann keine Diskussion darüber geben, ob diese oder jene Kennziffer zu hoch ist. Beraten Sie mit den Werkträgern die Kontrollziffern und legen Sie Maßnahmen fest, die zur Durchführung der Aufgaben nötig sind. Zeit genug ist vorhanden, denn für die Ausarbeitung der Projektbetriebspläne sind 8 Wochen vorgesehen. Bis zum 15. 7. 1956 sind sie der zuständigen Hauptverwaltung zu übergeben. Ich werde jeden Werkleiter persönlich zur Verantwortung ziehen, der die Ausarbeitung der Projektbetriebspläne nicht in breiter Diskussion mit den Werkträgern des Betriebes vornimmt. Durch diese Diskussionen sollen nämlich die Probleme des nächsten Planjahres bereits jetzt herauskristallisiert werden.

Die Hauptverwaltungsleiter haben die Aufgabe — ausgehend von den Kontrollziffern und den Projektbetriebsplänen — Vorschläge für ihren Industriezweig für den Volkswirtschaftsplan 1957 zu unterbreiten, die der Staatlichen Plankommission nach Zusammenfassung durch die betreffende HA bis zum 15. 8. 1956 übergeben werden.

Die Regierung wird den Volkswirtschaftsplan 1957 im Oktober bestätigen, so daß jeder Betrieb bereits Ende Oktober 1956 seine Staatliche Aufgabe hat und somit die abschließenden Arbeiten zur Organisation des Planüberganges auf dieser Basis vornehmen kann.

### VIII. Struktur- und Leitungsmethoden.

Eine der unerträglichsten Erscheinungen im Ablauf des Planjahres ist der regelmäßig wiederkehrende starke Produktionsabfall zu Beginn eines neuen Quartals. Diese Feststellung treffen wir jedes Jahr. Jedes Jahr legen wir von neuem umfangreiche Beschlüsse und Direktiven fest, die den Planübergang sichern sollen. Geändert hat sich aber noch nichts, weil bestimmte Grundübel nicht beseitigt wurden.

Ich habe bereits dargelegt, welche Maßnahmen von seiten des Ministeriums jetzt durchgeführt werden, um eine dieser Ursachen, den ungenügenden Auftragsvorlauf, zu beseitigen. Mit der rechtzeitigen Herausgabe der Pläne allein ist es nicht getan. Sie als Werkleiter sind dafür verantwortlich, daß der Betrieb laufend mit Aufträgen ausgelastet ist. Dazu ist es notwendig, daß Sie mit den Erzeugnissen Ihres Betriebes wirklich Handel treiben.

Es ist einfach ein unmöglicher Zustand, wenn z. B. ein Kugelschauler vom VTA Leipzig in Wien nicht vorführbar ist, obwohl er bereits noch von der vergangenen Messe her dort stand; das Hebezeugwerk Sebnitz stellt einen Autokran 5 t mit einer abnormen Spurweite aus, die in Österreich nicht zugelassen ist usw.

In diesem Zusammenhang erinnere ich nochmals an die von mir geschilderten Qualitätsmängel an Exporterzeugnissen.

Bei der Organisation und Vorbereitung des Handels mit dem Ausland müssen Sie auf äußerste Korrektheit und erstklassige Qualität achten, wenn Sie den notwendigen Auftragsvorlauf für Ihr Werk sichern wollen.

**Ich erkläre hier ausdrücklich: Sie als Werkleiter sind nicht nur für die Produktion, sondern auch für den Absatz Ihrer Erzeugnisse voll verantwortlich!**

Die verstärkte Handelstätigkeit verlangt auch eine bessere Handhabung des Vertragswesens.

Durch das Vertragswesen werden die wirtschaftlichen Wechselbeziehungen zwischen den Betrieben oder anderen Vertragspartnern geregelt. Der Lieferumfang, die Qualität der Erzeugnisse, die Preise, die Liefer- und Zahlungsfristen — alles dies wird vertraglich gebunden.

Leider müssen wir feststellen, daß das Vertragssystem oft nicht richtig angewandt wird, daß Verträge leichtfertig unterschrieben werden und Vertragsverletzungen an der Tagesordnung sind. Hier muß eine grundlegende Veränderung herbeigeführt werden.

Unser Schwermaschinenbau hat im zweiten Fünfjahrplan die Aufgabe, noch mehr komplette Industrieanlagen als bisher zu bauen, zu einem großen Teil für den Export. Das bringt zwangsläufig ein Anwachsen der Kooperation, ein Zurückgreifen auf zahlreiche Zulieferbetriebe mit sich. Das Abstimmen aufeinander, das notwendige exakte Zusammenspiel der vielen Zulieferer muß mit Hilfe des Vertragssystems erreicht werden.

Bei Vertragsabschluß muß von der exakten Einschätzung der realen Möglichkeiten ausgegangen werden. Durch fahrlässige Vertragsabschlüsse, z. B. im Außenhandel, infolge technischer oder sonstiger Unkenntnis, ist der DDR bereits erheblicher Schaden entstanden.

**Die Vertragstreue muß endlich überall durchgesetzt werden.**

Jetzt ist es notwendig, unsere Betriebe auf wirklich sozialistische Art zu leiten.

Von dieser Erkenntnis ausgehend, haben wir im Ministerium eine Strukturveränderung durchgeführt, um die Hauptverwaltungen zu wirklich organisierenden Zentren ihrer Industriezweige zu machen. Die Hauptverwaltungen sind kleiner geworden, die Betriebe wurden entsprechend dem Produktionsprogramm besser zugeordnet, und einige Hauptverwaltungen wurden in die Zentren ihrer Produktion verlegt.

Um die Werkleiter in die Loge zu versetzen, die Planaufgaben des Betriebes operativer und weitestgehend selbständig zu lösen, wurden ihnen mit der Verordnung vom 8. 12. 1955 erheblich größere Rechte eingeräumt. Dadurch wird das Ministerium andererseits von viel untergeordneter Arbeit frei und die Hauptverwaltungen können zu besserer Anleitung, Unterstützung und Kontrolle der Betriebe kommen.

Damit diese verbesserte Arbeitsweise noch schlagkräftiger wirksam wird, wollen wir in Zukunft die Betriebe differenzieren nach Art, Umfang und Wichtigkeit ihrer Produktion.

Das Schwergewicht der Anleitung und Kontrolle durch die Hauptverwaltungen wird sich vor allem auf die 45 Prozent der Betriebe konzentrieren, die 85 Prozent des gesamten Produktionsvolumens des Schwermaschinenbaues durchzuführen haben.

Für die Betriebe, die insgesamt nur 15 Prozent der Produktion des Schwermaschinenbaues herstellen, also im wesentlichen Klein- und Mittelbetriebe sind, werden differenzierte Planmethoden und ein stark reduziertes quartalsweises Abrechnungs- und Meldeverfahren eingeführt.

In den Großbetrieben müssen endlich Leitungsmethoden entsprechend dem Stand unserer gesellschaftlichen Entwicklung durchgesetzt werden. Die in verschiedenen Betrieben z.T. noch vorhandene spontane, unwissenschaftliche Art der Leitung muß man endgültig überwinden.

Wir haben beschlossen:

Zur Durchsetzung besserer Leitungsmethoden in den Betrieben und zur Verbesserung der unmittelbaren Anleitung der Betriebe durch das Ministerium und zur Festigung und Beeinflussung der im wesentlichen die Erfüllung des Planes bestimmenden Betriebe ist ein Vorschlag auszuarbeiten, der:

- a) Die Differenzierung der Prinzipien der Struktur der einzelnen Betriebskategorien festlegt;
- b) differenzierte Methoden der Abrechnung der betrieblichen Leistungen nach Betriebskategorien vorsieht;
- c) direkte Vergleiche von Betrieben gleichen Charakters ermöglicht.

Der Vorschlag ist mit einer Anzahl von Betrieben verschiedener Kategorien zu beraten.

Verantwortlich: Genosse Zieseniß.

Termin: 30. 7. 1956.

Die strukturelle Festlegung der Zuständigkeit ist aber nur die eine Seite. Um eine wirkliche Verbesserung des betrieblichen Ablaufes der Produktion zu gewährleisten, muß man gleichzeitig die Methode der Leitung der Betriebe ändern.

Das erste und wichtigste Prinzip sozialistischer Wirtschaftsführung besteht darin, jeden Schritt, jede einzelne Maßnahme, überhaupt alle Fragen der Verbesserung der Arbeit und der Führung des Kampfes um die Planerfüllung vorher gemeinsam mit allen Werktätigen zu beraten, ihre Durchführung gemeinsam mit allen Werktätigen zu organisieren und in die Kontrolle ebenfalls alle Angehörigen des Betriebskollektives einzubeziehen.



Wenn Sie sich als Leiter diesen Arbeitsstil zu eigen machen, werden die Werktätigen Ihre Weisungen zu ihrer eigenen Angelegenheit machen und sie in die Praxis umsetzen.

Das heißt also: Die Leitung des Betriebes kann nur dann erfolgreich sein, wenn sie sich in allen Fragen auf die Meinung und die Aktivität aller Werktätigen, insbesondere der Produktionsarbeiter stützt.

In diesem Zusammenhang kommt der Organisation der Wettbewerbe auf der Basis aufgeschlüsselter Betriebspläne besondere Bedeutung zu.

Welche Erfolge durch sozialistische Wettbewerbe zu erreichen sind, zeigt das Produktionsaufgebot zu Ehren des IV. FDGB-Kongresses und seine Weiterführung als „Wilhelm-Pieck-Aufgebot“. Im „Wilhelm-Pieck-Aufgebot“ standen zirka 65 Prozent der Produktionsarbeiter des Schwermaschinenbaues im Wettbewerb.

An dem Erfolg des VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau, z. B., der bekanntlich mit dem Orden „Banner der Arbeit“ ausgezeichnet wurde, hat die Kurbelwellen-Dreher-Brigade „Klement Gottwald“ einen besonderen Anteil. Diese Brigade verpflichtete sich, im Wettbewerb jeden Monat eine Kurbelwelle für die 900-PS-Motoren zusätzlich zu fertigen.

Die laufende Verbesserung der Arbeitsorganisation, die Ausnutzung technischer Vorteile im Fertigungsprozeß, die systematische Qualifizierung der Brigademitglieder, das sind die Faktoren, die sich im Wettbewerb entscheidend in der Steigerung der Arbeitsproduktivität und Senkung der Kosten auswirken.

Diese Brigade erzielte bis zum Jahresende 1955 einen Gewinn von 308 000,— DM, während sie im vergangenen Jahre noch mit einem Verlust von 125 TDM abschloß. Das Beispiel dieser Brigade beweist, was wir erreichen können, wenn wir die Pläne aufschlüsseln, den Brigaden klare Aufgaben stellen und sozialistische Wettbewerbe organisieren.

Darüber hinaus zeigt dieses Beispiel, daß man die Pläne aufschlüsseln kann.

In den nächsten Tagen geben wir allen Betrieben eine Broschüre, die sich mit der Planaufschlüsselung befaßt und einige konkrete Beispiele, dieses Thema betreffend, beinhaltet.

Ich erwarte, daß nunmehr die Diskussionen über die Möglichkeit oder Unmöglichkeit der Planaufschlüsselung aufhören und daß es nach dem 30. Juni d. J. keinen Betrieb des Schwermaschinenbaues mehr gibt, der seinen Operativplan nicht aufschlüsselt und monatlich allen Mitarbeitern des Betriebes in anschaulicher Weise zur Kenntnis bringt. Nur so ist eine mobilisierende Wirkung zu erreichen.

Ferner erwarte ich, daß nunmehr in jedem Betrieb das erzielte Produktions- und Finanzergebnis in Rechenschaftslegungen, Rentabilitätsbesprechungen und Produktionsberatungen behandelt wird und daß jeweils kontrollierbare Maßnahmen zur Verbesserung festgelegt werden.

Wenn wir die Schlußfolgerungen ziehen über die Organisationsformen, die wir bisher angewandt haben, so müssen wir feststellen, daß wir die Bedingungen, die wir an die Wettbewerbe stellten, zu kompliziert ausdrückten, daß wir oft nicht allgemeinverständliche Zielsetzungen festlegten und klar und unmißverständlich sagten, was wir wollten.

Ich denke z. B. an einen Wettbewerb, den wir zwischen mehreren Betrieben beim Aufbau des Kraftwerkes Vockerode organisierten. Dabei gab es so viele

Klauseln, Paragraphen und was weiß ich nicht alles. Das irritiert die Arbeiter und veranlaßt sie, erst tagelang zu studieren, um die Bedingungen kennen zu lernen.

Wir müssen mit der IG Metall dafür sorgen, die Wettbewerbe auch auf eine neue, höhere Stufe zu stellen, um zu wirklichen, exakten, zu sozialistischen Wettbewerben zu kommen.

Die Bedingungen müssen so einfach wie möglich, klar und ohne jedes Wenn und Aber festgelegt und mit den Werktätigen beraten werden.

Wenn wir zu dieser Methode übergehen, werden wir schnell eine einheitliche Sprache finden und eine breite Mobilisierung erreichen, die der Garant für die Lösung der großen und komplizierten Aufgaben ist.

Wir führen seit etwa einem halben Jahr regelmäßig Rechenschaftslegungen der Werkleiter vor den Hauptverwaltungen durch. Diese Methode, die sich gut bewährt hat, soll auch innerbetrieblich Anwendung finden. Die Werkleiter haben dabei gelernt, mit den Zahlen des Rechenwerkes den Betrieb zu durchleuchten und alle Fäden fest in die Hand zu bekommen.

Der Hauptbuchhalter muß dem Werkleiter die Zahlen erläutern und an Hand der Planwidrigkeiten und der Kostenanalyse die Schwächen des Betriebes aufzeigen.

Wichtig ist auch, bei diesen Rechenschaftslegungen die gründliche Vorschau für die nächsten Monate aufzustellen, damit alle Kräfte des Betriebes rechtzeitig auf die Schwerpunkte gelenkt werden können.

Als eine neue, sehr erfolgreiche Methode zur Mobilisierung der Belegschaften in den Betrieben haben sich die 1955 von der SED organisierten ökonomischen Konferenzen bewährt. Es gilt, in allen Betrieben des Schwermaschinenbaues diese Methode weiterzuführen. Jetzt geht es darum, in den Mittelpunkt dieser Konferenzen die Einführung der neuen Technik zu stellen. Damit erschließen wir bedeutende Reserven zur Verbesserung der ökonomischen Ergebnisse.

Es gibt auch in diesem Jahr bereits eine Reihe von guten Erfahrungen, wie z. B. in den HVen Kabel und Technische Keramik, Elektromaschinenbau, Kraft- und Arbeitsmaschinen, Energiemaschinenbau und Schiffbau.

Aber es sind mehr oder weniger nur Beispiele, es ist noch nicht die große umfassende Bewegung in Gang gekommen, und dabei stehen wir bereits mitten im II. Quartal. Die Leitungen der HVen und die Werkleitungen müssen die betrieblichen und örtlichen Parteiorganisationen bei der Vorbereitung und Durchführung der ökonomischen Konferenzen mehr als bisher unterstützen und dafür sorgen, daß bis Ende des Jahres in allen Betrieben gut vorbereitete Konferenzen durchgeführt werden.

Ein Mangel in der bisherigen Anleitung der Betriebe durch das Ministerium und in der Leitung der Betriebe selbst bestand darin, daß nur in völlig unzureichendem Maße technisch-wirtschaftliche und ökonomische Kennziffern erarbeitet wurden.

Aufgetretene Mängel wurden meist durch sporadische Arbeit behoben, während eine grundlegende Analyse und Aufdeckung der ursächlichen Zusammenhänge an Hand von Kennziffersystemen nicht stattfand. Dadurch wurden z. B.

Unsicherheiten in den Plan hineingetragen, weil die Proportionen zwischen einzelnen Industriezweigen und Planteilen oft nicht richtig festgelegt wurden.

Die Folgen waren dann unnötige Planänderungen.

**Diese Tatsachen unterstreichen die Wichtigkeit und Notwendigkeit der Ausarbeitung und Auswertung der Ökonomiken der Industriezweige.**

Es gibt z. B. bis heute noch keine exakten Kapazitätsüberblicke.

Wie soll man aber ohne exakte Kenntnis der Kapazitäten Produktions- und Investitionspläne genau festlegen.

### **Fragen der Kapazitätsermittlung.**

Die Investitionspolitik im zweiten Fünfjahrplan wird nicht allein gekennzeichnet durch einen anderen Inhalt. Sie muß von exakten Kapazitätsermittlungen ausgehen. Erst bei Nachweis, daß restlos alle Produktionsflächen wirtschaftlich ausgenutzt sind, werden Investitionsmittel für Neubauten bereitgestellt.

Über die Fragen der Kapazitätsermittlungen ist in der Vergangenheit heftig diskutiert worden, ohne daß jedoch heute die Mehrzahl der Betriebe und Hauptverwaltungen in der Lage sind, genaues und wissenschaftlich erarbeitetes Material über den Umfang und die Auslastung der Kapazitäten für die Produktions- und Investitionsplanung zugrunde zu legen.

Das ist vor allem darauf zurückzuführen, daß der größte Teil der Betriebsfunktionäre und Mitarbeiter im Ministerium weder die theoretischen noch die methodischen Grundlagen und Probleme einer Kapazitätsermittlung voll beherrschen, noch sich mit ihnen systematisch auseinandergesetzt haben.

Statt dessen vertreten Werkleiter und HV-Leiter Kapazitätsangaben, die einschließlich einiger Sicherheitsprozente das Produktionsaufkommen als Betriebskapazität hinstellen und fordern große Investitionen, obwohl bei näheren Untersuchungen nachweislich die Kapazität für die kommenden Produktionsaufgaben zum bedeutenden Teil bereits vorhanden ist.

Mit dieser Praxis wird ein für allemal Schluß gemacht.

Bis zum Ende des Jahres werden nach einem festen Plan in umfassenden Lektionen und Seminaren die Mitarbeiter der Abteilungen Planung, Technologie und Produktionsleitung der Hauptverwaltungen und Betriebe über die Erarbeitung echter Kapazitätsunterlagen geschult.

Einige grundsätzliche Bemerkungen über Inhalt und Nutzen der Kapazitätsermittlungen:

Zunächst sind zwei Begriffe klar zu trennen:

#### **Die Kapazität und die Kapazitätsauslastung.**

Die Ermittlung der Produktionskapazität soll das größtmögliche Produktionsvolumen nachweisen, das der Betrieb unter den gegebenen Bedingungen zu leisten imstande ist. Sie geht aus von den erreichbaren günstigsten Bedingungen des Produktionsablaufes eines Betriebes, wie z. B.:

von der besten Betriebsorganisation und den zweckmäßigsten technologischen Prozessen, die mit der vorhandenen Technik erreicht werden können,

und berücksichtigt

das geplante Produktionsassortiment und die technisch-begründeten Normen für die Ausnutzung der vorhandenen Werkzeug- und Bearbeitungsmaschinen.

Sie wird bestimmt von der Produktionskapazität des wichtigsten Produktionsabschnittes des Betriebes unter Zugrundelegung des Mehrschichtensystems. Der Kapazitätsermittlung liegen ferner die besten Leistungen der Arbeiter zugrunde, die sich ausdrücken in den hohen Leistungen der Aktivisten und Bestarbeiter.

Das heißt also, daß die Ermittlung das Maximum der Produktionsmöglichkeit nachweist, wobei gleichzeitig die Mängel und Schwächen in den einzelnen Produktionsabschnitten aufgedeckt werden, vor allem aber alle Reserven, die bis heute der Produktion verlorengehen. Durch die Kapazitätsermittlung erhält der einzelne Betrieb Unterlagen, mit deren Hilfe notwendige Investitionen exakt festgelegt werden können. Die Kapazitätsberechnungen werden in der Regel zu Beginn eines neuen Planjahrfünfts durchgeführt. Nach 2 oder 3 Jahren erfolgt eine Kontrolle in der Richtung, ob nicht im Zuge der Entwicklung des Betriebes tiefgreifende Änderungen bei der errechneten Kapazität erforderlich sind.

Natürlich wäre es unsinnig, nun von einem Betrieb verlangen zu wollen, das heute ermittelte Maximum an Kapazität unverzüglich der Produktionshöhe des Betriebes zugrunde zu legen. Vielmehr muß die Frage, wie die ermittelte Kapazität unter den gegebenen Bedingungen am besten genutzt und die stufenweise Annäherung der Produktionshöhe an die Kapazität erreicht werden kann, der nächste Schritt in der Anwendung der Kapazitätsunterlagen sein. Sowjetische Genossen brachten u. a. zu diesem Problem zum Ausdruck, daß objektive Erfordernisse, z. B. die Einführung neuer Produktion, der Aufwand für Durchführung von Reparaturen an den im Betrieb gefertigten Maschinen, für Ersatzteilproduktion usw. sorgfältig beachtet und die hierfür erforderliche Zeit von den Ermittlungen abgesetzt werden muß, um eine reale Basis für den Umfang der im Planjahr ausnutzbaren Kapazitäten zu erhalten.

Der Gradmesser für die Festlegung der Produktionshöhe in den einzelnen Planjahren ist also die mögliche Kapazitätsausnutzung. Sie zeigt, was der Betrieb im Planjahr bei Anstrengung aller Kräfte erreichen kann. Ihr dürfen auch nicht die erreichten Spitzenleistungen der Arbeiter zugrunde gelegt werden, sondern fortschrittliche Durchschnittsleistungen. Die fortschrittliche Durchschnittsleistung wird sich von Jahr zu Jahr der der Kapazitätsbewertung zugrunde gelegten Bestleistung annähern. Die fortschreitende Erhöhung der Ausnutzung der Kapazitäten muß im volkswirtschaftlichen Maßstab zur schnellen, kontinuierlichen Steigerung der Produktion ohne Inanspruchnahme größerer Investitionen und günstigen Beeinflussung der Produktivitätssteigerung und Rentabilität der Betriebe führen.

Die bequeme These, daß solche Kapazitätsbilanzen infolge der Verschiedenheit der Betriebe nur einen fragwürdigen Wert haben, ist absolut unrichtig und durch praktische Ergebnisse, die Sie alle bereits aus der Presse kennen, widerlegt worden.

Dem VEB Modul Karl-Marx-Stadt wurde durch eine Kapazitätsermittlung nachgewiesen, daß der angeblich zu hohe Plan nicht nur erfüllt, sondern um eine Million DM übererfüllt werden kann.

Ebenso wurde bewiesen, daß der VEB Feinstmaschinenbau Dresden durch eine Reihe organisatorischer und technologischer Maßnahmen seinen Produktionsausstoß im Jahre 1956 um 50 Prozent gegenüber 1955 erhöhen kann, bei Ver-

wendung nur geringer Investitionsmittel. Im VEB Görlitzer Maschinenbau sind ähnliche Ergebnisse zu erwarten.

**Selbstverständlich gibt es kein Rezept für die Ermittlung von Kapazitäten, aber Methoden, Prinzipien und Grundsätze.** So sind z. B. die Ergebnisse in den eben genannten Betrieben unter Anwendung von zwei auf die Belange des Schwermaschinenbaues auf Serien- und Einzelproduktion zugeschnittenen Methoden der Wissenschaftler Dr. Scholl und Dr. Paetzold erzielt worden. Beide Wissenschaftler werden die von ihnen entwickelten Methoden im Rahmen der kommenden Schulungen dem bereits aufgezeigten Kreise von Mitarbeitern erläutern und aus ihren Erfahrungen zur individuellen Anwendung der Prinzipien und Grundsätze der Kapazitätsermittlungen in den Betrieben Hinweise geben. Die Werkleitungen sind verpflichtet, die fortschrittlichsten Mitarbeiter zu diesen Schulungen zu delegieren und dafür zu sorgen, daß die gesamte Belegschaft an der erfolgreichen Durchführung der Kapazitätsermittlungen beteiligt wird.

**Bis zum Ende dieses Jahres ist in jedem Betrieb die Kapazität exakt zu ermitteln.**

Die HA Planung hat bis zum 30. 6. 1956 mit allen Planungsleitern der Betriebe und Hauptverwaltungen eine Beratung durchzuführen über die Fragen der Kapazitätsermittlung, die Aufschlüsselung der Pläne und über die Methode der Einbeziehung der Pläne der neuen Technik in den Volkswirtschaftsplan des gesamten Betriebes.

Verantwortlich: Genosse Belitz.

**Liebe Genossen und Kollegen!**

Der ständige, tägliche Kampf um die Planerfüllung darf uns nicht daran hindern, die Ziele und Aufgaben der einzelnen Etappen für den Ablauf des zweiten Fünfjahresplanes rechtzeitig festzulegen.

Die heutigen und morgigen Beratungen geben dazu die erforderlichen Hinweise.

Ich habe Sie mit meinen heutigen Ausführungen auf die Schwerpunkte und die Weiterentwicklung des Schwermaschinenbaues hingewiesen und erwarte, daß Sie, ausgehend von dem Gesagten, mit dem Kollektiv Ihres Betriebes die Schlußfolgerungen ziehen, die Sie bei der Weiterentwicklung Ihres Werkes zu beachten haben.

Um die neuen Aufgaben lösen zu können, müssen Sie vor allem die gesamte Belegschaft Ihres Betriebes zur schöpferischen Mitarbeit heranziehen.

Genosse Bulganin sagte dazu auf dem XX. Parteitag der KPdSU:

„Der technische Fortschritt ist nicht allein Sache der Wissenschaftler, der Ingenieure und Techniker, der Mitarbeiter der Forschungs- und Konstruktionsstätten, nein, diese Aufgabe geht alle an: Die Partei, Verwaltungs- und Wirtschaftsorganisationen, die Wissenschaftler, die Ingenieure und Techniker, die Neuerer, Rationalisatoren und Erfinder aus den Reihen der Arbeiter.

Alle müssen die Sache des technischen Fortschritts voranbringen.“

Nur so und nicht anders, unter Beteiligung aller, werden wir den großen Sprung auf eine höhere Stufe in der Weiterentwicklung der Industrie unseres Landes, den großen Sprung von einer bloßen quantitativen Ausweitung unserer Produktion auf eine neue, qualitativ höhere Ebene schaffen.

**Die Schwermaschinenbauer an die Spitze bei der Modernisierung, Mechanisierung und Automatisierung!**

## Leichtbauweise im Kranbau zeigt erste Erfolge

*Diskussionsbeitrag des Kollegen Kraft,  
Technischer Direktor des VEB Kranbau Eberswalde*

Der VEB Kranbau Eberswalde begann vor etwa 21 Jahren den Kampf um die stahl- und buntmetallsparende Bauweise von Portalwippdrehkränen, Brücken- und Laufkränen sowohl für normale als auch für anormal tiefe Arbeitstemperaturen.

Gestützt auf die Erfahrungen unserer alten Praktiker, in enger Zusammenarbeit mit ihnen, gelang unseren zum überwiegenden Teil jungen Konstrukteuren dieser erste Schritt zur Erreichung des Weltniveaus. Der Erfolg blieb nicht aus. Es gab Aufträge aus der Sowjetunion, aus den volksdemokratischen Ländern und schließlich aus Westdeutschland.

Die Voraussetzung hierfür waren weitgehende Anwendung von Schweißkonstruktionen, schärfste Erfassung der das Bauwerk beeinflussenden Kräfte, Dimensionierung und Zusammensetzung der Einzelstäbe unter dem Gesichtswinkel vollster zulässiger Ausnutzung bei geringstmöglicher Windangriffsfläche, Verwendung abgekanteter Profile, Anwendung von Preßstofflagern usw. Hierdurch wurden allein 1953 rund 2000 t Material eingespart.

Bei dem Erreichten blieb man nicht stehen, sondern sann nach neuen Möglichkeiten, die Krane noch leichter zu gestalten. Beispiele hierfür sind:

1. Gefederte Fahrwerke, die eine nicht unbeträchtliche Gewichts- und Kosteneinsparung bringen.
2. Sicher wirkende Überlastsicherung mit der geringen Toleranz von 2 bis 4 Prozent, auf die Nutzlast bezogen.
3. Zulassung der Anwendung von Schweißkonstruktionen auch für Krane mit angestrengtem Betrieb. Diese Zulassung ist jedoch noch an bestimmte Bedingungen geknüpft und erlaubt noch nicht das Schweißen aller Konstruktionselemente.

In Eberswalde läuft jedoch z.Z. eine Kohlenverladebrücke, an der auch diese Elemente geschweißt sind und die unter Kontrolle des ZIS Halle steht. Hieran sollen weitere Erkenntnisse gesammelt werden mit dem Ziel, die Schweißung für alle Krangruppen unbeschränkt durchzuführen.

Soweit die bisher durchgeführten Maßnahmen auf konstruktivem Gebiet.

Für die weitere Entwicklung des Leichtbaues haben wir uns in dieser Hinsicht Aufgaben gestellt, die es ermöglichen sollen, die erreichte Position zu festigen und auszubauen. Wir arbeiten daher besonders an:

1. Der Schalenbauweise;
2. der weitgehenden Verwendung der Hydraulik als Antriebsmittel und all ihren bestehenden Vorteilen;
3. der Verwendung von Rohren für Einzelstäbe;
4. der Benutzung von hochwertigem Baustahl für gewisse Baugruppen;
5. den Seilrollen in vollgeschweißter Ausführung;  
(Die hierfür erforderliche Maschine wurde von uns selbst konstruiert und befindet sich z.Z. in der Erprobung.)
6. der Standardisierung leichter Hafenkranen in enger Zusammenarbeit mit der HV Wasserstraßen.

50X1

Um die Fertigung der Krane wirtschaftlicher zu gestalten, ist naturgemäß weitgehende Normierung der Bauelemente und deren zentrale Fertigung erforderlich. Hier entsteht unserem Betrieb die Aufgabe, die bei uns liegende Herstellung dieser Bauelemente so rationell zu gestalten, daß diese wirklich am billigsten werden. An der Lösung dieser Aufgabe wird z. Z. gearbeitet.

Die im Augenblick zur Verfügung stehenden Schweißvorrichtungen sind noch ungenügend; es werden daher weitere Vorrichtungen gebaut, um auch hier Verbilligungen zu erreichen.

Um die halb- und vollautomatische Schweißung in unserem Betrieb einzuführen, sind u. a. Erfahrungsaustausche mit einigen Werften durchgeführt worden, da die hier vorliegenden Bedingungen unseren ähnlich sind. Die Einführung dieser Schweißmethoden wird noch in diesem Jahre erfolgen.

In der Hauptsache besteht unsere Produktion in Einzelfertigungen. Wo es jedoch die Stückzahlen der Krane erlauben, z. B. bei Bordwippkranen und den Baukranen, sind Maßnahmen eingeleitet worden, diese im Taktverfahren herzustellen.

Der Betrieb versucht daher, seine Erzeugnisse unter den gegebenen Verhältnissen so wirtschaftlich und so leicht als möglich zu produzieren. Leider stehen diesem Bemühen ernste Hemmnisse gegenüber.

Da ist beispielsweise die PAO Nr. 554 vom 24. 11. 1955. Durch die Anwendung dieser Anordnung wird der Betrieb für seine Leichtbauweise bestraft, indem er gezwungen wird, jede Tonne, die er einspart, doch noch zum Ausstoß zu bringen, noch dazu ohne Erhöhung der Arbeitskräfte. Diese PAO muß also unbedingt so geändert werden, daß sie den Betrieben einen Anreiz gibt, leicht zu konstruieren und zu fertigen.

Dasselbe gilt für die Planpreise, die auf Tonnenbasis aufgebaut sind. Auch hierdurch wird der Betrieb bei Abweichung des Auslieferungsgewichtes gegenüber dem Angebotsgewicht nach unten gezwungen, eine entsprechende Produktion noch zusätzlich herauszubringen, um seinen Produktionsplan zu erfüllen. Hier müßte eine Änderung insofern eintreten, als diese Planpreise auf Stückbasis festgelegt werden.

Tatsache ist, daß bei der jetzigen Abrechnung die Arbeitsproduktivität sinkt, allein resultierend aus der leichteren Bauweise.

Um den Anschluß an das Weltniveau zu halten oder in manchen unserer Erzeugnisse zu erreichen, müssen wir folgende Forderungen stellen, die z. T. bereits mehrfach angezeigt wurden:

1. Belieferung mit Konstruktions-Rohren größerer Durchmesser als bisher;
2. Belieferung mit Breitflachstahl;
3. Belieferung mit vorgedrehtem Grau- und Stahlguß;
4. Einrichtung eines für die Gegebenheiten des Kranbaues zuständigen Hydraulikbüros, das auf die bereits bestehenden Erkenntnisse aufbaut;
5. Belieferung mit schwallwassergeschützten Drehstrommotoren (für Bordwippkrane des In- und Auslandes),

- ölfestem Kunststoffkabel, kälte- und wärmebeständig,  
 explosionsgeschützten Drehstrommotoren, polumschaltbar 1 : 4,  
 explosionsgeschützten Schaltgeräten;
6. Änderung der PAO dergestalt, daß sie den Leichtbau fördert und nicht hindert;
7. Änderung der bestehenden Planpreise auf Tonnenbasis in Planpreise auf Stückbasis.

Zum Schluß müssen wir jedoch noch einmal auf die Vorwürfe des Herrn Ministers eingehen, die dem Betrieb hinsichtlich der Auslieferung der sechs Portalwippdrehkrane für den Hafen Leningrad gemacht wurden.

Diese Krane sind 1954 ausgeliefert worden und wurden seinerzeit neu konstruiert. Wir hatten die Sowjetische Handelsmission schriftlich gebeten, uns über die Funktion der Krane und der ihnen evtl. noch anhaftenden Mängel und Schwächen bei schwerem Betrieb zu unterrichten, damit wir diese bei den folgenden Kranen ausmerzen können.

Die Punkte, die der Herr Minister aufführte, sind uns bereits seit einiger Zeit bekannt, und die Abstellung dieser Mängel ist auch schon von uns vorgenommen worden. Darüber hinaus sind jedoch noch weitere Schwächen in der elektrischen Ausrüstung der Krane angezeigt worden, deren Bereinigung ebenfalls in die Wege geleitet ist.

Daß die Sowjetunion trotz dieser mit Rücksicht auf die Größe der Lieferung kleinen Mängel Vertrauen zu unseren Konstruktionen hat, beweist die Tatsache, daß wir seither weitere 50 Krane zu den bereits ausgelieferten 70 Kranen für die Sowjetunion erzeugt haben. Weitere rund 40 Krane stehen z. Z. als Anfrage für die Jahre 1957 und 1958.

Die Eberswalder Kranbauer bemühen sich sehr, wirklich nur gute und leichte Konstruktionen zu bringen und haben mit diesem Bestreben nicht nur im sozialistischen Lager, sondern auch auf dem kapitalistischen Markt Anklang gefunden.

## **Einige Fragen der Forschungs- und Entwicklungsarbeit**

*Aus dem Diskussionsbeitrag des Kollegen L i s k e ,  
 Hauptingenieur der HV Nahrungs-, Genußmittel-  
 und Verpackungsmaschinen*

Das Planziel jeglicher Forschungs- und Entwicklungsarbeit ist die Vorbereitung und Einführung der Mechanisierung und Automatisierung auf breitester Basis im Rahmen der gegebenen oder während des zweiten Fünfjahrplanes erreichbaren Möglichkeiten.

Ebenso, wie die richtige Anleitung unserer Betriebe durch eine straffe und konkrete Organisation gekennzeichnet sein muß, ist der eigentliche Produktionsprozeß beim heutigen Stand der technischen Entwicklung durch die kategorische Forderung nach einer einwandfreien meßtechnischen Ausstattung bestimmt.



Nur so ist es möglich, die überall noch sehr mangelhaften Technologien oder Arbeitsverfahren zu verbessern.

Messen, Regeln und Steuern sind die Voraussetzungen, um der Maschine gesetzmäßig vorzuschreiben, wie sie zu arbeiten hat.

Die bisherige „statische Konstruktion“ muß „Leben bekommen“, um somit die bisher noch unfertigen Ausrüstungen auf eine höhere Entwicklungsstufe zu stellen.

Jede technische Entwicklung und Konstruktion muß ausnahmslos mit einer klaren, eindeutigen Aufgabenstellung beginnen. Je sorgfältiger die Bedingungen des zu schaffenden Gebildes formuliert werden, desto klarer zeichnet sich im allgemeinen bereits zu Beginn der zu beschreitende Weg ab.

Die Aufgabenstellungen sowie die Angaben über die besten Arbeitsverfahren sind in den meisten Fällen sehr ungenügend oder fehlen gänzlich.

So werden z. B. Enthäutungsmaschinen gefördert, einmal für die Schweineenthäutung, zum anderen für die Rinderenthäutung. Fast jeder Schlachthof in der DDR hat ein anderes Arbeitsverfahren und jeder behauptet von sich, daß sein System das Richtige ist.

Die Fischindustrie verlangt mit Recht Fischverarbeitungsmaschinen.

Aber auch hier gehen die Ansichten über die Arbeitsverfahren sehr auseinander.

Köpft man nun die Großfische im Kiemen- oder Bogenschnitt, im Keilschnitt oder im Schrägschnitt?

Auch über die Größen der zu verarbeitenden Fische ist man sich nicht im klaren. Jedenfalls kann der Maschinenbau nicht wissen, was z. B. in der Barentssee und um Grönland an Rotbarsch herumschwimmt!

Außer der genauen Festlegung der Arbeitsverfahren müssen auch alle anderen technischen und sonstigen Angaben genau sein.

So muß auch der Außenhandel konkretere Angaben machen und durch seine technischen Außenorgane auch das feststellen lassen, was letzten Endes der Ingenieur und Konstrukteur für die Entwicklung und Konstruktion benötigt.

Bei der Forderung z. B. nach einer Zitrus-Früchte-Verpackungsmaschine kann man nicht nur das Stichwort geben mit der einzigen konkreten Angabe des Liefertermins der Maschine; man muß schon sagen, ob Mandarinen, Apfelsinen, Zitronen oder Pampelmusen verpackt werden sollen, in welcher Größe sortiert, ob gestempelt und in welcher Verpackungsart verpackt werden soll.

Es ist nun wichtige Aufgabe, aus dieser Unsicherheit der handwerksmäßigen Ansichten den Weg zu einer von Wechselfällen freien Technologie zu finden und dabei gleichzeitig das Ziel der Qualitätssteigerung, d. h. der ernährungsmäßig bestmöglichen Qualität zu verwirklichen. Das Mittel hierzu ist die wissenschaftliche Forschung und — ebenso wichtig die Auswertung ihrer Ergebnisse für die Praxis.

So haben mir z. B. bei meinem letzten Aufenthalt in der CSR die tschechischen Freunde folgendes mitgeteilt:

In Verbindung mit den wissenschaftlichen Instituten, der Praxis und dem Ministerium für Lebensmittel-Industrie der CSR sind einheitliche Rezepturen und

Technologien erarbeitet worden, wodurch es möglich war, einheitliche und verbindliche Standards festzulegen, nach dem z.B. in der Bäckereindustrie gearbeitet wird.

Auf Grund dieser Festlegung war es möglich, einheitliche Konstruktionen für die Maschinen und Anlagen der Bäckereien festzulegen. Somit wurden eindeutige Entwicklungen geschaffen, die die Mechanisierung in dieser Branche außerordentlich schnell voran getrieben haben.

Die fortschrittliche Technologie kann nicht nur rein technisch, sie muß vor allen Dingen auch ökonomisch gesehen werden. Sie ist die Grundlage aller konstruktiver Arbeit.

Die Technologie ist ein Gradmesser für den Entwicklungsstand eines Betriebes.

Die Einführung neuer Arbeitsverfahren durch Weiterentwicklung durchgreifender Konstruktionen sind richtunggebend für die Perspektive.

Bei Anwendung radioaktiver Stoffe für die Ausrüstungen der Lebensmittel-Industrie kommen hauptsächlich Isotopen für die Meßtechnik in Frage.

Recht eindrucksvoll dürfte das Beispiel sein für die Anwendung der Isotopen zum Sortieren von Früchten, speziell Zitrus-Früchte nach dem Saftgehalt, der seinerseits vom Reifegrad der Frucht abhängig ist.

Weiterhin ist die Anwendung möglich zum Kontrollieren der Dichte eines kontinuierlich ablaufenden endlosen Tabakvlieses bei automatischer Herstellung von Zigaretten zur Verbesserung der bisherigen Konstruktion. Somit wird es möglich sein, eine gleichmäßige Mengenabgabe in der Zeitschrift zu erreichen.

Andererseits soll aber auch nachdrücklich davor gewarnt werden, die Isotopen als das alleinseligmachende Allheilmittel anzusehen und um jeden Preis anwenden zu wollen. Es ist stets abzuwägen, ob man auch mit anderen (mechanischen, elektrischen, optischen oder sonstigen) Mitteln ebenso gut evtl. sogar billiger zum gleichen Ziel kommt.

Denn schließlich darf man nicht vergessen, daß die radioaktiven Isotopen strahlendes Material sind und daher in der Hand des Laien ein gefährliches Instrument darstellen, dessen Vorzüge durch die kostspieligen Sicherheitsvorrichtungen stark gemindert oder sogar aufgehoben werden.

Ein wesentliches Hilfsmittel zur Erreichung fortschrittlicher Technik und somit der Perspektive für den Maschinenbau ist die internationale Zusammenarbeit mit den befreundeten Ländern.

Einmal auf der rein technischen (TWZ) und zum anderen auf der wirtschaftlich-ökonomischen (WZ) Seite.

Dabei ist zu beachten, daß eine Spezialisierung der Industriegruppen und Typenbereinigung im Maschinenbau durchgeführt werden muß.

Die Aufstellung von Bestarbeitsverfahren in der Lebensmittelindustrie ergibt sich durch den Austausch der bisherigen Arbeitsverfahren für bestimmte Erzeugnisse in den einzelnen Ländern. Dadurch wird es dann möglich sein, auf allen Gebieten zur Spezialisierung in der Produktion zu kommen mit dem Endziel, der konkreten Aufgabenstellung für den Maschinenbau für die Automatisierung.

Bei aller fortschrittlicher Entwicklung zur vollautomatischen Takt- bzw. Verarbeitungsline muß man unbedingt die Grenzen für die Automatisierung kennen.

Die Automatisierung der Ausrüstungen für die Lebensmittel-Industrie darf nicht zur Uniformierung der Erzeugnisse führen.

Die Beurteilung des Standes einer technischen Ausrüstung kann nur abhängig gemacht werden von der Qualität des Endproduktes. Man kann demnach eine maschinentechnische Entwicklung in der Lebensmittel-Industrie niemals loslösen von der ernährungsmäßig bestmöglichen Qualität seiner Erzeugnisse.

Weiterhin ist es erforderlich, daß man sich fortgesetzt Rechenschaft gibt über den Wirkungsgrad der Forschungs-, Entwicklungs- und Konstruktionsarbeiten. Es ist immer wieder zu prüfen, ob auch wirklich etwas Brauchbares für die Praxis herausgekommen ist.

Ein weiterer und entscheidender Punkt ist die schnellere Durchführung der Forschungs- und Entwicklungsaufgaben, einschließlich der Musterbauten und der Erprobung.

Eine besonders enge Zusammenarbeit zwischen den Betrieben des Maschinenbaus und den Betrieben der Lebensmittel-Industrie ist erforderlich, da man an ganz bestimmte Zeiten des Aufkommens des Rohmaterials gebunden ist, so z. B. bei Obst und Gemüse an die Erntezeiten, bei Fisch an die Fangzeiten usw. Leider ziehen sich hier oft infolge ungenügender Zusammenarbeit die Entwicklungen über Jahre hinaus!

Zur Beseitigung dieses Zustandes ist es erforderlich, daß eine enge kollektive Arbeit zwischen der wissenschaftlichen Forschung der Fischwirtschaft selbst und dem Maschinenbau erreicht wird. Nur eine klare und fehlerfreie Technologie der Verarbeitung ist die Voraussetzung für eine erfolgversprechende Konstruktion.

Um dem immer dringender werdenden Kadernmangel Rechnung zu tragen, wird im Herbst dieses Jahres mit dem Aufbau eines Institutes für Lebensmitteltechnologie mit Lehrstuhl an der Technischen Hochschule in Dresden begonnen. Das Ziel ist die Ausbildung von Lebensmittel-Diplom-Ingenieuren für Forschung, Lehre und Industrie.

Parallel hierzu werden an der Fachschule für Schwermaschinenbau in Karl-Marx-Stadt in der Fachrichtung Nahrungs- und Genußmittelmaschinen speziell Konstrukteure der mittleren Ebene ausgebildet.

## **Oberflächenveredelung – Bestandteil der neuen Technik**

*Diskussionsbeitrag des Prof. Dr. Bilfinger,  
Leiter der Forschungs- und Entwicklungsstelle Verfahrenstechnik  
im VEB Galvanotechnik Leipzig*

Unsere metallveredelnden Produktionsbetriebe erkennen immer mehr, daß der dekorative Schutz der Metalle, vor allen Dingen der unedlen Metalle Eisen, Zink und Aluminium, gegen Anlauf und gegen Zerstörung durch Korrosion, die Kenntnis und zweckmäßige Anwendung der galvanischen Oberflächenschutzverfahren durch Ausbildung entsprechender Kader und Fachkräfte die stete Verbesserung und Weiterentwicklung und die beschleunigte Einführung und Übernahme der neu entwickelten und erprobten Verfahrenstechniken auf dem Gebiet

der Galvanotechnik in den metallveredelnden Betrieben eine volkswirtschaftlich wichtige Aufgabe unserer verantwortlichen Werkstoff-Techniker in den HV und Betrieben ist, sowohl zur Funktionserhaltung wie zur Steigerung der Qualität und Exportfähigkeit unserer Maschinen, Apparate und Geräteteile.

Seit Jahren ist es das Bestreben der Galvanotechniker, die galvanischen Verfahrenslösungen in der Richtung weiterzuentwickeln, daß zur Steigerung der Arbeitsproduktivität und zur Einsparung mechanischer Polierarbeit in den galvanischen Bädern nicht nur mit immer höheren Stromdichten gearbeitet werden kann, sondern die Metallüberzüge gleichzeitig in dichter, feinkörniger, hochglänzender und elastischer Form abgeschieden werden.

Das GTL-Glanznickelbad „TS 55“, das unter Verwendung von in der DDR leicht beschaffbaren chemischen Grundstoffen angesetzt wird, entspricht diesen Forderungen einer modernen Verfahrenstechnik. In einem weiten Glanzbereich wird in diesem Bade auch auf vorgeschliffenen und vorgebürsteten Eisen- und Stahlteilen bei einer mittleren Stromdichte von 4 A in einer Minute eine 0,8 my starke hochglänzende und duktile Nickelschicht abgeschieden, die ohne Zwischenpolitur hochglänzend verchromt werden kann. Daß damit wesentliche Ersparnisse an Arbeitskraft, Poliermaterial, Polierscheiben usw. erzielt werden können, ist einleuchtend.

Den Forderungen der neuen Verfahrenstechnik entsprechen weiter:

Das GTL cyanidische, heiße Hochleistungs-Kupferbad, das bei einer mittleren Stromdichte von 4 A/dm<sup>2</sup> und Anwendung eines automatischen Polumschalters in einer Minute eine 1 my starke Kupferschicht abscheidet. Zur Einsparung von Nickel wird von dem Betrieb GTL die Kombination Kupfer (6—24 my) aus dem heißen Hochleistungs-Kupferbad), Zwischenpolierung der Kupferschicht, Glanzvernicklung 6—12 my im Glanznickelbad „TS 55“ vorgeschlagen.

Die Einführung dieses Verfahrens erfordert die Neuerstellung entsprechender cyanidischer heißer Hochleistungs-Kupferbäder.

Das GTL-Starkvermessingungsbad „Para“, in dem bei einer mittleren Stromdichte von 3 A/dm<sup>2</sup> in einer Minute eine 1 my starke Messingschicht abgeschieden werden kann und das GTL-Glanzzinkbad „Helios“, das bei einer mittleren Stromdichte von 3 A/dm<sup>2</sup> in einer Minute eine 0,8 my starke Glanzzinkschicht abscheidet.

Die Einführung dieser modernen Hochleistungsbäder muß sich zwangsläufig auf den Anlagenbau auswirken. Während die einfachen galvanischen Bäder in der Regel aus einem Badbehälter mit entsprechender Armatur, Stromquelle und Schalttafel bestehen, sind zum Betrieb eines modernen Hochleistungsbades wesentlich höhere apparative Voraussetzungen zu schaffen. Die neuzeitlichen galvanischen Hochleistungsbäder erfordern zusätzliche Ausrüstung für Badbeheizung, Waren- oder Badbewegung, Dauerfiltration, Absaugung, selektive elektrolytische Badreinigung, automatische Polumschalter usw. Bei der Einführung der Hochleistungsbäder und beim Bau der zugehörigen Anlagen muß auf die Besonderheiten der modernen Elektrolyte, die Art der zu galvanisierenden Gegenstände, die erforderliche Aufлагestärke und den gewünschten Durchsatz Rücksicht genommen werden.

Es ist festzustellen, daß die meisten galvanischen Anlagen in den metallveredelnden Betrieben der DDR veraltet sind und in der Regel ohne diese zusätzlichen Ausrüstungen nicht auf die modernen Hochleistungsbäder umgestellt

werden können. Auch für das Fachgebiet Galvanotechnik gilt die Feststellung der 3. Parteikonferenz der SED, daß die Anwendung der modernen technischen Errungenschaften in der Produktion noch ungenügend ist und daß die Mechanisierung und Automatisierung der technologischen Prozesse, auch bei der Oberflächenveredlung noch nicht den erforderlichen Stand erreicht hat.

Der Betrieb Galvanotechnik hat sich die Aufgabe gestellt, seine Forschungs- und Entwicklungsarbeiten auf den Weltstand der Oberflächentechnik zu orientieren und die Einführung der neuen Technik in der galvanischen Industrie in naher Zeit zu verwirklichen.

In der Direktive der SED für den 2. Fünfjahrplan sind im Abschnitt „Aufgaben der Industrie“ eine Reihe konkreter Ziele festgelegt, die auf die Entwicklung und Produktion auf dem Fachgebiet Galvanotechnik wesentlichen Einfluß haben. So soll die Aluminium-Produktion auf 242 Prozent erhöht werden. Daraus entsteht für den Betrieb Galvanotechnik die Notwendigkeit zur Weiterentwicklung der neuzeitlichen Glänz- und Elektropolier-Verfahren sowie die Aufgabe zur Erstellung neuzeitlicher automatischer Glänz-, Polier-, Oxydations- und Nachverdichtungs-Anlagen oder -Automaten, um einerseits die Steigerung der Exportfähigkeit der Erzeugnisse der wachsenden Leichtmetall-Produktion zu unterstützen und andererseits den Kampf gegen Korrosionsverluste zu führen.

Neben einer Steigerung der Kupferproduktion soll die Jahresproduktion von Nickel bis 1960 um das Fünzfache und von Zink auf das Vierfache der Kapazität von 1955 erhöht werden. Damit werden auch für das Fachgebiet Galvanotechnik die Voraussetzungen geschaffen, um ausreichend Nickel-, Kupfer- und Zinkanoden bereitzustellen und die neuzeitlichen Hochleistungsbäder einzuführen. Im Planjahr 1956 wird der Betrieb Galvanotechnik die Standardisierung normaler Bäder und Ausrüstungen, die Standardisierung von Hochleistungsbädern und Ringbädern mit Badfiltration und selektiver Reinigung von Massengalvanisier-Apparaten, Scheuer- und Polierapparaten durchführen. Gleichzeitig werden die Entwicklungsarbeiten für neue kombinierte Galvanisierautomaten, z. B. für Verzinkung, Verkupferung, Vermessung, Glanzvernicklung und Verchromung und die Entwicklungsarbeiten für Massengalvanisier-Automaten, für Trommel- oder Glockenströßen, für Verzinkung, Vermessung, Vernicklung und Verchromung von Normteilen und anderen Kleinteilen fortgeführt und zum Teil abgeschlossen. Die Möglichkeit der Einsparung von Arbeitskräften, die Gewähr, daß stets gleichmäßige Niederschläge und damit eine gleichbleibende Qualität der Schutzüberzüge erzielt wird, die übersichtliche Fertigung und der Zwangsablauf des technologischen Prozesses, das sind die wirtschaftlichen Vorteile, die die Betriebe durch Automatisierung der Galvanik erzielen können.

Der Betrieb Galvanotechnik ist sich seiner Verpflichtung bewußt, durch Bereitstellung der erforderlichen, neuzeitlichen, technischen Ausrüstungen dafür zu sorgen, daß korrosionsschützende und dekorative Schutzüberzüge aus Nickel, Kupfer, Messing und Zink in unseren metaliverarbeitenden Betrieben den jeweiligen Erfordernissen entsprechend zur Anwendung kommen. Die Werktätigen des VEB Galvanotechnik nehmen damit entscheidenden Anteil an der weiteren Entwicklung der Oberflächentechnik in den wichtigen Industriezweigen Fahrzeugbau, Schiffbau, Elektrotechnik, Leuchtenbau, Feinmechanik und Optik und schaffen mit der Produktion moderner Automaten oder Halbautomaten die Voraussetzung, daß die Forderung des 3. Parteitages, alle Fahrzeuge tropfenfest zu bauen, in naher Zeit realisiert wird.

Darf ich an dieser Stelle die Betriebe bzw. die zuständigen HVen bitten, galvanische Ausrüstungen und Anlagen rechtzeitig einzuplanen und rechtzeitig den Bedarf dem VEB Galvanotechnik bekanntzugeben, da der Betrieb Galvanotechnik die Realisierung der gestellten Aufgaben nur dann gewährleisten kann, wenn Auftragserteilung nach vorangegangener rechtzeitiger Klärung der Investmittel durch den Bedarfsträger und eine zügige Bearbeitung der Projektierungsaufträge erfolgt.

An die eigene Hauptverwaltung richte ich die Bitte, durch rechtzeitige Bereitstellung der dringend erforderlichen großen Arbeitsräume dem Werk Galvanotechnik die Möglichkeit zum Bau von Großanlagen und Galvanisierautomaten zu schaffen.

Das Kollektiv „Fachgebiet Galvanotechnik“ unterbreitete in Vorbereitung der 2. Ökonomischen Konferenz des Betriebes Galvanotechnik entsprechende Vorschläge zur Verwirklichung der ökonomischen Zielsetzung des 2. Fünfjahresplanes auf dem Fachgebiet Galvanotechnik für eine friedliche Entwicklung unserer Volkswirtschaft.

## **Hindernisse für die Einführung der Widerstandsschweißung müssen beseitigt werden**

*Diskussionsbeitrag des Kollegen R i e d e n ,  
vom VEB LEW „Hans Beimler“, Hennigsdorf.*

Ein wichtiger Faktor zur Erreichung der Ziele des 2. Fünfjahresplanes ist der planmäßige Einsatz der Widerstands-Schweißverfahren in unserer Fertigung. Mit dem Abbrenn-Stumpfschweißen, dem Punkt-, Buckel- oder Nahtschweißen lassen sich die Forderungen nach Mechanisierung und Automatisierung weitgehend erfüllen bei hoher Qualität und großer Preiswürdigkeit der Schweißverbindung.

Schon die Lichtbogenschweißung bringt erhebliche Vorteile gegenüber anderen Verfahren wie Nieten usw. Dies ist infolge der großen Verbreitung dieses Verfahrens allgemein bekannt. Weniger bekannt ist dagegen, daß in vielen Fällen das Widerstandsschweißen gegenüber dem Lichtbogenschweißen weitere große Einsparungen mit sich bringt. Hierfür einige Beispiele:

Nach Stanley beträgt die Schweißgeschwindigkeit beim Nahtschweißen von 2 mm dicken Fe-Blechen

beim Gasschweißen	rund 100 mm/min,
beim Lichtbogenschweißen	rund 250 mm/min und
beim Widerstands-Nahtschweißen	rund 1800 mm/min,

d. h. bei der Nahtschweißung wird gegenüber der Gasschweißung die 18fache und gegenüber der Lichtbogenschweißung die 7fache Leistung erreicht.

In den USA durchgeführte Untersuchungen bei der Fertigung gepanzerter Fahrzeuge ergaben folgende Zahlen: Bei der Anwendung des Lichtbogenschweißens waren 200 gelernte Schweißer erforderlich, die für diese Spezialaufgabe mit einem Kostenaufwand von 240 000 Dollar geschult werden mußten.

Demgegenüber erforderte das Punktschweißen 38 angelernte Kräfte, deren Ausbildung in 2 bis 3 Tagen erfolgen konnte, demnach nur etwa 1200 Dollar erforderte.

Der Lohn für Lichtbogenschweißer betrug 2 Dollar, für Überkopfarbeiten sogar 3 Dollar je Stunde, während für die Widerstandsschweißer nur 1,50 Dollar je Stunde gezahlt wurden. Somit ergaben sich folgende Einsparungen bei Anwendung des Punktschweißens:

Statt 1600 Arbeitsstunden täglich nur 304 Stunden = 19 Prozent;  
 statt 240 000 Dollar Ausbildungskosten nur 1200 Dollar = 0,5 Prozent;  
 statt 3200 Dollar Lohn je Tag nur 456 Dollar = 14 Prozent;

ohne Berücksichtigung der erhöhten Löhne für Überkopfarbeiten.

Ähnliche Einsparungen in Höhe von 85 Prozent ergaben sich bei der Umstellung der Fertigung von Brennstoffbehältern auf Punkt-, Buckel- und Nahtschweißen.

Eine tägliche Einsparung von 2925 Dollar ergab sich beim Übergang auf das Punktschweißen bei der Behütung geschlossener Güterzugwagen, dabei wird die gesamte Behütung in nur 36 Minuten punktgeschweißt.

Die oft zitierten hohen Preise der Widerstands-Schweißmaschinen fallen bei diesen Schweißleistungen nicht ins Gewicht. So ergibt ein Vergleich zwischen dem Widerstandsschweißen und dem Gasschweißen in der Rohrfertigung nach Griese, daß bei der Widerstandsschweißung trotz der hohen Maschinenkosten nur 43 Prozent der Kosten der Gasschweißung anfallen bei 3 mm Wanddicke, und die auf 33 Prozent sinken bei 6 mm Wanddicke.

Diese Beispiele beweisen die eingangs aufgestellte Behauptung. Mit den Widerstands-Schweißverfahren kann bei Senkung der Arbeitskräftezahl und der Fertigungskosten die Produktion erhöht werden. In industriell hochentwickelten Ländern sind daher Widerstands-Schweißmaschinen in großem Umfange eingesetzt. Dies berichten auch die Kollegen, die Ende vorigen Jahres zu einem Erfahrungsaustausch auf schweißtechnischem Gebiet in der SU weilten. Es wird daher vielfach umgekehrt vom Einsatz der Widerstands-Schweißverfahren auf die Industrialisierung eines Landes geschlossen. Legt man die Produktion von Widerstands-Schweißmaschinen zugrunde, so ergibt ein Vergleich zwischen der DDR, Westdeutschland und den USA etwa das Verhältnis 1 : 4 : 15, wobei die Währungseinheiten einander gleichgesetzt wurden.

Diese Zahlen zeigen deutlich, daß unsere Betriebe nunmehr ernsthaft daran gehen müssen, eine wirtschaftliche Fertigung mittels der Widerstands-Schweißverfahren aufzuziehen. Bei dieser Aufgabe müssen sie jedoch Unterstützung erhalten, da viele Betriebe nicht über die hierfür erforderlichen Fachkräfte verfügen. Leider erhalten sie diese Unterstützung nicht in genügendem Maße, da einmal das Zentralinstitut für Schweißtechnik in Halle zwar über Spezialisten für das Schmelzschiessen, nicht aber für das Widerstandsschweißen verfügt, zum anderen die Schweißmaschinenfabrik der LEW kaum Unterstützung seitens der vorgeordneten Stellen erhält und vielfach hinter den Belangen der im gleichen Werk befindlichen Lokomotivfabrik zurückstehen muß. Die Betriebe benötigen Unterstützung z. B. in folgenden Fragen:

1. Kann eine Fertigung mittels Widerstandsschweißen besser und wirtschaftlicher durchgeführt werden?

2. Welche konstruktiven Änderungen sind zur Einführung des Widerstandsschweißens erforderlich?
3. Welche Fertigungszahlen können der Produktion zu Grunde gelegt werden und wie lange wird die Fertigung laufen?
4. Welche Universal- bzw. Einzweckmaschinen sind erforderlich und welche sind lieferbar?
5. Sind Versuchsschweißungen erforderlich, um die Güte der Widerstandsschweißung nachzuweisen; wenn ja, wer führt diese Schweißungen aus und wer entscheidet über die Qualität der Schweißung?
6. Wer ist verantwortlich für die Einführung eines Widerstands-Schweißverfahrens, wenn Qualität und Wirtschaftlichkeit gesichert sind?

Diese Fragen umfassen große Aufgaben, die mit den z. Z. verfügbaren Kräften nicht gelöst werden können. Ihre Lösung ist jedoch entscheidend für die Hebung der Wirtschaftlichkeit und Produktivität unserer Werke. Die ungenügende Klärung einer Frage fügt unserer Volkswirtschaft erheblichen Schaden zu, wie folgendes Beispiel zeigt:

Im Jahre 1952/53 durchgeführte Versuchsschweißungen an Kurbelwellen für große Dieselmotoren ergaben bei ausgezeichneter Qualität Kosteneinsparungen, die es ermöglichten, die nicht unerheblichen Kosten der großen Abbrenn-Stumpfschweißmaschine bereits in drei Monaten einzusparen. Trotzdem wurde dieses Verfahren nicht eingeführt, da keine Stelle die Verantwortung übernehmen wollte. In diesem Jahr soll ein zweiter Versuch des gleichen Werkes unternommen werden, es erhebt sich jedoch die Frage, ob nicht auch diesmal die Arbeit und die Kosten unnütz aufgewendet werden. Dieses Problem gilt im gleichen Maße auch für die Kraftfahrzeugindustrie. 1955 durchgeführte Versuchsschweißungen an Kurbelwellen erbrachten bei ausgezeichneter Qualität den Nachweis erheblicher Kosteneinsparung, die Einführung des Verfahrens erfolgte bisher jedoch noch nicht.

In Anbetracht der Bedeutung, die die Widerstands-Schweißverfahren für eine wirtschaftliche Fertigung haben und die von keinem anderen Verfahren erreicht wird, erscheint es unbedingt erforderlich, alle Voraussetzungen für eine möglichst umfassende Einführung dieser Verfahren zu schaffen.

Zur Vermeidung unnützer Parallelarbeit und zur Koordinierung der vorhandenen Kräfte wird vorgeschlagen, entsprechend den Aufgaben der kürzlich gebildeten HV für Regel- und Meßtechnik auch für die Schweißtechnik eine verantwortliche Stelle für die Einführung der Widerstands-Schweißverfahren in allen Betrieben unserer DDR einzusetzen. Diese Stelle hätte zu klären, wer die in den Fragen 1 bis 6 aufgeführten Aufgaben zu lösen hat, und koordiniert die sich ergebenden Anforderungen an die Widerstands-Schweißmaschinen fertigen Betriebe. Sie wäre auch verantwortlich für die rechtzeitige Planung der erforderlich werdenden Neuentwicklungen, damit die Maschinen bei Produktionsanlauf zur Verfügung stehen.

Darüber hinaus hätte diese Stelle die Aufgabe, eine jetzt bestehende Lücke zu schließen. Seit Jahren bemüht sich das Herstellerwerk LEW zu erreichen, daß Spezialbetriebe die Fertigung von Zubehöerteilen für Widerstands-Schweißmaschinen aufnehmen. Hinsichtlich der Fertigung von Ignitrons ist zwar bereits ein Anfang zu sehen, es wurde jedoch dieser Frage zu wenig Aufmerksamkeit



50X1

zugewendet. Dieser Unterlassung ist es zuzuschreiben, daß die zur Zeit vorliegenden Anforderungen aus unserer Automobilindustrie nur durch schwer heranzuholende Westimporte gedeckt werden können. Ähnlich liegen die Verhältnisse auf dem Gebiet der Elektroden. Die gegenüber der Kriegs- und Vorkriegszeit erheblich gesteigerten Anforderungen an die Güte der Schweißverbindungen brachte zwangsläufig eine Erhöhung der benötigten Ströme und Kräfte mit sich. Die in der SU und im westlichen Ausland entwickelten Sonderlegierungen haben bei einer Leitfähigkeit von 50 S, das entspricht 90 Prozent der Leitfähigkeit von reinem Kupfer, eine Warmfestigkeit von 145 Brinell bei 500 Grad Celsius. Unsere besten Legierungen haben bei schlechterer Leitfähigkeit nur 70 Brinell bei 500 Grad Celsius, d. h. der Verschleiß ist wesentlich höher. Dadurch erhöhen sich Stillstands- und Ausfallzeiten wesentlich und es besteht die Gefahr, daß schlechte Schweißungen bei ungenügender Wartung entstehen. Auch hier gilt es, schnellstens für eine Änderung zu sorgen, wenn nicht Rückschläge die Einführung der Widerstands-Schweißverfahren gefährden oder unmöglich machen sollen.

Eine weitere Aufgabe dieser Stelle wäre, dafür zu sorgen, daß die für die Entwicklung und Fertigung erforderliche Kapazität vorhanden ist. Leider hat ein Teil der in der Vergangenheit ergriffenen Maßnahmen das Gegenteil erreicht; der nach 1945 vorhandene Stamm an Spezialisten und Facharbeitern ist soweit zusammengeschrumpft, daß die jetzt anfallenden Arbeiten kaum bewältigt werden können. Hier gilt es, möglichst bald einschneidende Maßnahmen zu ergreifen.

Wenn vorstehend die großen Möglichkeiten aufgezeigt wurden, die die Widerstands-Schweißverfahren bei der Mechanisierung und Automatisierung unserer Fertigung bieten, so wurde auch auf die Schwierigkeiten hingewiesen, die sich ihrer Einführung entgegenstellen. Diese Schwierigkeiten können und müssen schnellstens zum Wohle unserer Volkswirtschaft behoben werden; einer der dazu führenden Wege wurde aufgezeigt.

## **Neue Technologie in den Schmieden notwendig**

*Aus dem Diskussionsbeitrag des Kollegen Brock,  
Werkleiter des VEB Preß- und Schmiedewerk „Einheit“,  
Brand-Erbisdorf*

Die Aufgaben des 2. Fünfjahrplanes erfordern von den Schmiedewerken eine völlige Neuorientierung in der Schmiedetechnologie. Das ist jedoch mit dem gegenwärtig vorhandenen, zu 95 Prozent über 20 Jahre alten Maschinenpark nicht möglich. Eine grundlegende Modernisierung der Einrichtungen ist erforderlich.

Es nützt aber nichts, wenn die Schmiedeeinrichtungen produzierenden Werke weiterhin solche Pressen und Hämmer „neu“ entwickeln, die im wesentlichen einen Nachtrab gegenüber dem internationalen Niveau darstellen. Der Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“ in Wildau muß endlich an der Spitze des Welt-niveaus der Schmiedetechnologie stehende Geräte entwickeln!

Was brauchen wir?

Es sind vor allem schnellschlagende Hämmer erforderlich. Der Brettfallhammer ist überholt. Für die Freiformschmieden sollte man auch kleinere Hämmer von 1000 kg Bärgehalt abwärts entwickeln.

Zur Steigerung der Arbeitsproduktivität in den Freiformschmieden können automatische Wendevorrichtungen für Krangehänge erheblich beitragen, die heute noch nicht vorhanden sind. Man spricht viel von Kleinmanipulatoren, aber es ist zweifelhaft, ob diese sich bewähren würden, da sie ziemlich sperrig sind. Besser wären Vorrichtungen nach dem Prinzip des Chargierkranes von Döhlen.

Für den Gesenkeinbau sind fahrbare Einbauvorrichtungen nach dem Prinzip des Gabelstaplers zu schaffen. Durch die hiermit verkürzbare Gesenkwechselzeit könnten allein in Brand-Erbisdorf 700 t mehr Gesenkschmiedestücke erzeugt werden!

Von der WMW ist zu fordern, daß sie leistungsfähige Knüppelbrecher zur Vorbereitung der Schmiederohlinge entwickelt. In Brand-Erbisdorf könnten durch einen Knüppelbrecher vier Kaltkreissägen ersetzt werden. Obwohl die Anschaffung eines Knüppelbrechers mehr kostet als vier Sägen, würde sich das rentieren, da große Mengen Material sowie Arbeitskräfte eingespart werden können.

Weiterhin: Wo bleiben leistungsfähige, in der Konstruktion einfache Gesenkkopierfräsmaschinen?

Heute werden Gesenke primitiv auf einfachen Maschinen vorgefräst und dann mit viel Mühe durch Meißel und Handschleifen in die Endform gebracht.

Die weitere Qualitätssteigerung an Schmiedestücken erfordert außerdem, daß unsere noch mit Ölföhrung arbeitenden Öfen möglichst bald auf Gasföhrung umgestellt werden.

Trotz der vorhandenen technischen Mängel läßt sich aber auch arbeitsorganisatorisch viel zur Steigerung der Produktivität erreichen.

So hat z. B. bisher an zwei Hämmern je eine Schmiedegruppe eine Schichtleistung von je 3,5 t erzielt. Wir haben beide Gruppen an einen Hammer gestellt und abwechselnd von Stück zu Stück arbeiten lassen. Dabei wurde eine Schichtleistung von 10 t, also um 3 t mehr als vorher an beiden Hämmern zusammen, an diesem einen Hammer erreicht.

Wir führen dies darauf zurück, daß durch die kurzen Erholungspausen, die durch den Wechselbetrieb für jede Gruppe eintreten, eine große Steigerung der Leistungsfähigkeit ermöglicht wird.

## **Die Organisation und Planung der Kooperation im Schiffbau**

*Diskussionsbeitrag des Stellvertreters des Ministers,  
Genossen Schomburg*

Die Organisation und Planung der Kooperation gewinnt unter dem Gesichtswinkel der steigenden industriellen Produktion innerhalb des Maschinenbaues besondere Bedeutung.

Ihre Wirkung und richtige Anwendungsform erhält auch unter Betrachtung der Veränderung des Produktionscharakters verschiedener Betriebe zum Export kompletter Anlagen eine entscheidende Bedeutung.

Am Beispiel der umfassenden Produktionsverbindungen der Schiffbauindustrie sollen die Mängel und notwendigen Maßnahmen aufgezeigt werden.

Eine Übertragung auf alle anderen Industriezweige in bezug auf Planung, Organisation und Untersuchung der Wirkung der Kooperation ist ohne weiteres möglich.

Da die Werften mit allen Zweigen der Industrie, also auch außerhalb des Bereiches des Ministeriums für Schwermaschinenbau, in engen Produktionsbeziehungen stehen, sind zwei Grundvoraussetzungen für eine weitere große Entwicklung, die der 2. Fünfjahrplan als Aufgabe der Partei und Regierung dem Schiffbau gestellt hat, zu erfüllen.

1. Erreichung des Standes einer für den Schiffbau notwendigen modernen Technik in allen Zweigen der Zulieferindustrie.
2. Verbesserung der ständigen planmäßigen Kooperation.

Die Planung und Organisierung der Kooperation dient zur Berechnung, zur Schaffung und Einhaltung richtiger Proportionen zwischen den Betrieben sowie zur Herstellung ständiger Produktionsverbindungen zu ihnen. Sie dient damit unmittelbar dem Ziel des ökonomischen Grundgesetzes des Sozialismus und trägt entscheidend dazu bei, die planmäßige Entwicklung der Volkswirtschaft zu beeinflussen.

Die bestehenden **Mängel in der Kooperation** zeigen ihre Auswirkungen in unseren Betrieben in der Nichterfüllung der staatlichen Pläne, der Verlängerung der Produktionsdauer der Erzeugnisse, einer schlechten Kapazitätsausnutzung, in der Nichterreichung der geplanten Steigerung der Arbeitsproduktivität, im nicht sortimentsgerechten Produktionsausstoß, in ungleichmäßiger nicht rhythmischer Produktion, in den erhöhten Kosten für Wartezeiten und Überstunden, in den Kosten für die zusätzliche Bearbeitung der gelieferten Erzeugnisse, in den Kosten für die zusätzliche Bearbeitung bezogener Aggregate, in zusätzlichen Transportkosten, Kosten für außerplanmäßige Umlaufmittel, Kosten für durchzuführende Garantiarbeiten und letzten Endes dadurch in der Schmälerung der geplanten Rentabilität.

Zwei Beispiele, die sich aus der ungenügenden Vorbereitung, d. h. Planung und Organisation der Kooperation ergeben:

Es liegen z. Z. auf der Warnöwerft in Warnemünde 2 Schiffe von je 10 000 BRT am Kai, wofür vom VEB Maschinenbau Halberstadt die komplette Hauptmaschinenanlage fehlt und vom VEB Turbinenfabrik Dresden die Turboaggregate 400 kW.

Der VEB Schiffswerft Roßlau hatte für die Volksrepublik Polen 1955 2 Eisbrecher zu liefern, für welche die Dampfmaschinen als Hauptantriebsaggregat vom VEB Elbwerk Roßlau viel zu spät angeliefert wurden. Diese Antriebsmaschinen, welche ursprünglich für einen Schlepper des Baujahres 1953 der Schiffswerft Rothensee vorgesehen waren, waren so lange in der Entwicklung und in der Fertigung, daß die Schiffe inzwischen als Schlepper mit Dieselantrieb ausgeliefert werden mußten.

Es muß hier nach eingehend stattgefundenem Erfahrungsaustausch an alle Zulieferbetriebe des Schiffbaues nochmals mit aller Eindringlichkeit die Forderung

erhoben werden, daß alle Zulieferungen entsprechend den vertraglichen Verpflichtungen nur in bester Qualität entsprechend den jeweils vorgeschriebenen technischen Bedingungen herzustellen sind. (Hier gilt die Verfügung Nr. 4 des Ministeriums für Schwermaschinenbau vom 24. 4. 1956.)

Bestimmend für einen großen Teil der geforderten langen Lieferzeiten sind die Betriebe des Elektromotoren- und Schaltgerätebaues. So werden für Elektromotoren und Generatoren in der Regel Lieferzeiten von 6—8 Monaten, bei einigen Aggregaten sogar bis 12 Monate, gefordert. Das bezieht sich in erster Linie auf die Betriebe

Elektromotorenwerk Dessau,  
Elektromotorenwerk Wernigerode und  
Galvanotechnik Leipzig.

So benötigt das Elektromotorenwerk Dessau für die Entwicklung und Fertigung von 2 Stück Generatoren 340 kVA, die Juli 1954 an das Karl-Liebnecht-Werk Magdeburg zur Komplettierung der Diesel-Aggregate für ein Heringsschiff der Mathias-Thesen-Werft Wismar geliefert werden sollten, eine Lieferzeit von über 20 Monaten.

Es ist eine Tatsache, daß die Lieferschwierigkeiten bei den benötigten Aggregaten dann eintreten, sobald es sich um Lieferungen verbesserter Ausführung, welche dem technischen Fortschritt entsprechen müssen, handelt. Die Betriebe warten darauf, daß ihnen vom Schiffbau vorgeschrieben wird, in welcher Ausführung die einzelnen Aggregate zu liefern sind, ohne von sich aus eine Weiterentwicklung ihrer Geräte, entsprechend dem neuesten Stand der Technik, durchzuführen und diese dem Schiffbau anzubieten.

Auswirkungen der bestehenden Mängel in der Kooperation im Bereich des gesamten Ministeriums zeigen sich auch dadurch, daß die zuständigen Hauptverwaltungen und die ihnen für die Zulieferungen unterstellten Betriebe die Kooperationspläne, die ihnen direkt als Arbeitsmittel zugestellt wurden, ungenügend als Grundlage ihrer Arbeit betrachten und, wie es in vielen Fällen geschehen ist, eine Planung und ein Arbeiten nach diesen Plänen ablehnen und auf den Eingang der Bestellungen der Betriebe warten. Sie beachten damit nicht die Anweisung der Leitung des Ministeriums, die in den Verfügungen und Mitteilungen Nr. 9 eine entsprechende Festlegung getroffen hat.

Die Kooperationspläne müssen von den Hauptverwaltungen in die Kontrolle durch die Planung einbezogen und von den Abteilungen Absatz und Produktionsleitung muß durch ständige Kontrolle die Realisierung garantiert werden.

Das Gesetz der planmäßigen proportionalen Entwicklung der Volkswirtschaft als ein objektives ökonomisches Gesetz des Sozialismus, das auf der Grundlage des sozialistischen Eigentums an den Produktionsmitteln wirkt, fordert von den Betrieben und ihren Leitungen die Kooperation richtig zu planen, um den Zulieferbetrieben ihre Aufgaben rechtzeitig zu stellen.

Die **Planung der Kooperation** ist eine Form der konkreten Ausnutzung dieses Gesetzes entsprechend den Erfordernissen des ökonomischen Grundgesetzes des Sozialismus.

Durch ungenügende Anleitung und Kontrolle sind folgende Hindernisse für eine planmäßige Kooperation eingetreten und damit die Hauptaufgabe, die Zulieferindustrie der Entwicklung des Schiffbaues anzupassen, ungenügend gelöst:

1. Laufende Planänderungen, verursacht durch Verschiebung der Produktion der Betriebe von einem Betrieb zum anderen Betrieb bzw. durch ungenügende Klarheit der Auftragslage der einzelnen Betriebsgruppen.
2. Zahlreiche Konstruktionsänderungen trotz bestätigter Projekte mit nachteiligen Auswirkungen auf die Gesamt-Kooperation.
3. Ungenügende Arbeit bei der Projektierung und damit nicht ausreichender Konstruktionsvorlauf, um eine planmäßige Kooperation einleiten zu können.
4. Nicht rechtzeitiger Abschluß und technisch klare Spezifikation der Absatzverträge trotz gegebener langfristiger Handelsabkommen.

Die planmäßige Kooperation verlangt, daß die Kollegen der HVen und die Werkleiter in Verhandlungen mit den Auftraggebern über die technische Aufgabenstellung für einen längeren Zeitraum rechtzeitige Festlegungen treffen.

Bei jedem Vertragsabschluß muß ein bestätigtes technisches Projekt, welches mit den Zulieferbetrieben abgestimmt ist, zugrunde liegen.

Um den konstruktiven Vorlauf für den Schiffbau und für die Bestellungen zu erreichen, wird die Aufgabe gestellt, daß anstelle des jetzigen umfangreichen technischen Projektes lediglich ein erweitertes Vorprojekt tritt. Damit werden Doppelarbeiten und konstruktive Ausführungen, die sich nicht auf die technologischen Bedingungen der Werften beziehen, durch die Projektierungsstellen vermieden.

Die Projektierungs- und Konstruktionsbüros müssen laufend mit den Zulieferbetrieben in Verbindung stehen, um der Zulieferindustrie rechtzeitig zu ermöglichen, ihre eigene erforderliche Projektierung und Konstruktion kurzfristig durchzuführen.

Bereits vorhandene Typenprogramme der Zulieferer sind zur Vermeidung weitgehender Neuentwicklungen durch die Projektierungs- und Konstruktionsbüros der Werften zu berücksichtigen.

Eine weitere Bedingung der planmäßigen Kooperation ist die kameradschaftliche Zusammenarbeit und gegenseitige Hilfe der Betriebe, die sich auf der Grundlage der sozialistischen Produktionsverhältnisse herausbildet und die Überwindung des Betriebsegoismus.

Die Erziehung der Werktätigen zu diesem hohen Bewußtsein, ohne welches die Kooperation nicht reibungslos funktionieren kann, ist die Aufgabe der Leitungsorgane der Verwaltung, der Industrie, besonders aber auch ist hier die Hilfe der Partei und der Gewerkschaft erforderlich.

Die konsequente Anwendung des Vertragssystems, das zur Sicherung der Kooperationsbeziehungen unentbehrlich ist, ist eine weitere Bedingung der planmäßigen Kooperation.

Ausgehend von den aufgezeigten Mängeln und den Aufgaben der Planung der Kooperation, wurde Anfang dieses Jahres in richtiger Einschätzung der Wirkung des ökonomischen Gesetzes der planmäßigen proportionalen Entwicklung der Volkswirtschaft zur Sicherung von Schwerpunktprogrammen die Struktur des Ministeriums geändert. Es gibt in den Bereichen nunmehr eine Hauptzusammenfassung der Industriezweige und Betriebe, die durch enge Produktionsbeziehungen untereinander für die weitere Entwicklung verantwortlich sind.

Organisatorisch ist somit dafür Sorge getragen, daß durch straffe Anleitung und Kontrolle die Planung und Organisation der Kooperation umfassend und schnell verbessert werden kann.

Zur Vorbereitung der Gesamtaufgaben der Schiffbauindustrie für den zweiten Fünfjahrplan ergibt sich die Hauptaufgabe, die ernststen Disproportionen zwischen dem Schiffbau und der Zulieferindustrie, die sich am Ende des 1. Fünfjahrplanes in verschiedener Art und Weise zeigten, zu beseitigen. Es muß die Planung der proportionalen Entwicklung zwischen den Werften und den Zulieferbetrieben für die Perspektive, also als **Perspektiv-Kooperationsplanung** in Angriff genommen werden. Sie muß dazu beitragen, neben der langfristigen Auftragsdeckung im Schiffbau, auch den Industriebereich des Maschinenbaues für die Bildung von Spezialbetrieben und -abteilungen eine langfristige Perspektive zu schaffen, die durch Absatzverträge für den Zeitraum des gesamten zweiten Fünfjahrplanes abgeschlossen werden muß.

Das gleiche gilt entsprechend für die Kooperationsbeziehungen aller anderen Industriezweige.

-Die Inangriffnahme dieser Aufgabe ist z. B. durch die HV Schiffbau bereits möglich, weil auf Grund langfristiger Handelsabkommen und Abstimmung im sozialistischen Lager Perspektiv-Produktionspläne an die Werften übergeben werden konnten. Aufgabe der Werften ist es nunmehr, ihrerseits Perspektiv-Kooperationspläne auf Grund ihrer konstruktiven Ausführungen auszuarbeiten und den Zulieferbetrieben direkt zu übergeben.

In Zusammenarbeit zwischen Werft und Hauptverwaltung sind diese Perspektiv-Kooperationspläne den zuständigen anderen Hauptverwaltungen zu übergeben.

Damit hier der Charakter der umfassenden Planung und die Sicherung der Zulieferung gewahrt wird, wird vorgeschlagen, durch gegenseitige Unterschrift von HV-Leiter zu HV-Leiter diese Perspektiv-Verträge zum Gegenstand ihrer praktischen Arbeit zu machen.

Die Grundlage für eine Perspektiv-Kooperationsplanung bildet die Kooperations-Stückliste, welche von den Werften für jeden Schiffstyp ausgearbeitet aufzustellen ist.

Eine entsprechende Anweisung zur Erarbeitung der langfristigen Kooperationsplanung wurde bereits allen zuständigen Hauptverwaltungen und Zulieferbetrieben zur Kenntnis zugestellt, so daß alle Hauptverwaltungen und Betriebe nach dieser einheitlichen Richtlinie arbeiten können.

Nach Übergabe dieser Pläne, welche bis Ende Juni 1956 vorgesehen ist, liegt es an den Hauptverwaltungen und Betrieben, diese zu einem wirksamen Mittel zur Durchführung ihrer Betriebspläne zu machen.

Die voraussichtliche Entwicklung verschiedener wichtiger Zulieferungen ist etwa folgende: Sie bestimmen einen Großteil der Produktion vieler Betriebe der Deutschen Demokratischen Republik.

In den Spezialbetrieben oder Spezialabteilungen der Großbetriebe müssen für den Schiffbau teilweise erstmalig gefertigt werden:

Dampfturbinen mit Einzelleistungen von 13 500 PS und in der weiteren Folge bis zu 25 000 PS mit den dazugehörigen Zubehörteilen;

Schiffskessel bis zu 60 t stündlicher Leistung bei 45 atü und 460 Grad Überhitzung,

in der weiteren Folge für 80 atü und 510 Grad Überhitzung und sogar bis zu 165 atü und 560 Grad Überhitzung;

Dieselmotorenanlagen von 4000 PS, 5400 PS und noch größeren Leistungen bis zu 10 000 PS;

Hochleistungsgetriebe für Turbinen und Dieselantriebsanlagen mit hohem Wirkungsgrad;

Zahnkupplungen und Induktionskupplungen für große Maschinenleistungen;

Netz-, Anker- und Ladewinden in gewichtsparender Konstruktion mit hohen Wirkungsgraden sowie mit elektrischem, hydraulischem und Dampftrieb;

fertig bearbeitete Propeller aus Korrosions- und kavitationsbeständigem Stahlguß und aus Gußmessing;

Verstell-Propeller für Fischereifahrzeuge und Sonderfahrzeuge;

Dampfmotoren als Hilfsmaschinen für Generatorantrieb;

schnelllaufende Dieselmotore für Diesel-Generatoren;

ferner die erforderlichen Typen an Armaturen.

Die Spezialbetriebe müssen Elektromotoren, Generatoren, Umformer usw. in geschweißter leichter Gehäusekonstruktion mit hohen Wirkungsgraden und den Vorschriften des sowjetischen Seeregisters entsprechend liefern.

Die Fertigung von Drehstrommaschinen und Drehstrom-Synchronmaschinen sowie Konstant-Spannungs-Generatoren über 125 kVA muß mit den dazugehörigen Schaltgeräten aufgenommen werden.

Ebenso werden neue Entwicklungs- und Produktionsaufgaben dem Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau für Navigation, Funk und Nautik gestellt.

Einzelne Zulieferbetriebe müssen Prüfstände für große Turbinenanlagen, Decksmaschinen usw. errichten, um den bestehenden Zustand zu überwinden, Schiffe als schwimmende Prüfstände zu benutzen und um die Werften mit erprobten und durch die DSRK bereits abgenommenen und getesteten Maschinen und Anlagen zu versorgen.

Die Aufgaben für die Projektierung und Entwicklung dieser neuen Maschinen und Anlagen sind vom Zentralen Konstruktionsbüro des Schiffbaues bereits zum großen Teil an andere volkseigene Konstruktionsbüros gegeben worden. Sie entsprechen der Entwicklung zur Erreichung der modernsten Technik.

Wenn hier der technische Fortschritt auf der einen Seite fordert, daß ständig neue verbesserte Aggregate und Anlagen den Umfang der Kooperation erweitern, so müssen auf der anderen Seite für erprobte Geräte und Ausrüstungsteile die Normung, Typisierung und Standardisierung weitergeführt werden, um auf diesem Wege zu einer weiteren Spezialisierung der Zulieferbetriebe und zur Serienfertigung bestimmter Anlagen zu kommen.

Eine Verbesserung der Kooperationsbeziehungen zwischen den Bedarfsträgern und ihrer Zulieferindustrie kann nur dann erreicht werden, wenn für bestimmte Baugruppen Hauptauftragnehmer vertraglich gebunden werden. Es ist grundsätzlich bei der vertraglichen Bindung von Hauptmaschinen und Maschinen-

anlagen, Aggregaten, Pumpen usw., z. B. beim Schiffbau, nur ein Vertrag mit einem Hauptauftragnehmer abzuschließen, dem es überlassen ist, seinerseits erforderliche Nachlieferanten hinzuzuziehen.

Es muß ein Hauptauftragnehmer für eine bestimmte Baugruppe verantwortlich gegenüber dem Besteller sein, sowohl für die Konstruktion, die Fertigung, die Erprobung und die Montage bis zur Abnahme durch die Gütekontrolle des Bestellers.

Wir können also im Hinblick auf die Perspektive der Industriezweige und ihrer Zulieferindustrie feststellen, daß:

1. Die Kooperation sich wesentlich erweitern und ausbreiten wird;
2. die Kooperation in zunehmendem Maße mit spezialisierten Zulieferbetrieben oder Spezialabteilungen der Großbetriebe durchgeführt wird, um einen hohen Stand der Technik und eine wirtschaftliche Fertigung zu erreichen;
3. durch die Schaffung von besonderen Hauptauftragnehmern den Bestellern funktions-technisch zusammengehörige Aggregate und Anlagen, d. h. funktionserprobte Baugruppen geliefert werden;
4. die Erweiterung der Kooperation, die weitere Spezialisierung der Zulieferbetriebe und die Lieferung von Baugruppen von einer Vertiefung und Festigung der Kooperation begleitet sein wird. Je weiter sich alle Betriebe spezialisieren, desto straffer wird die Abstimmung der technologischen Pläne mit den Zulieferbetrieben sein und desto fester und enger die Kooperation.

Bei dem großen Umfang der durchzuführenden Kooperation ist die **Kontrolle der Kooperationsbeziehungen** von besonderer Wichtigkeit. Die Überwachung erfolgt durch die Kooperations-Kontrolllisten. Die Übergabe der Kooperations-Kontrolllisten an die Betriebe erfolgt z. B. durch die Werften direkt und an die zuständigen Hauptverwaltungen durch die HV Schiffbau.

Die Kooperations-Kontrollliste muß ein wirksames Instrument der Überwachung der wichtigsten und gefährdetsten Kooperationsbeziehungen zwischen den Bestellern und den Zulieferbetrieben sein.

Zur Sicherung bestimmter Schwerpunkt-Zulieferungen ist die ständige Durchführung von Zulieferberatungen unter Leitung der Hauptverwaltungen notwendig.

Weiter muß eine enge Zusammenarbeit zwischen den Hauptverwaltungen untereinander erfolgen. Gegenstand dieser Abstimmungen sind die erkannten Schwerpunkte der Kooperationsliste.

Bei Verzögerungen in den Lieferungen sowie bei der Unterbringung von Aufträgen ist mit den Mitarbeitern der anderen Hauptverwaltungen eng und operativ zusammenzuarbeiten.

Zur Verbesserung der Organisation der Kooperation sind durch die Funktionäre der HVen die Arbeitsmittel, wie Kooperations-Stückliste, Perspektiv-Kooperationspläne, jährliche Kooperationspläne und Kooperations-Kontrolllisten zu überprüfen und für die operative Durchsetzung zur Erreichung einer festeren Bindung zwischen den Betrieben zu überarbeiten.

In Orientierung auf diese Hauptaufgabe, die zum festen Bestandteil unserer Arbeit werden muß, wird es uns gelingen, die von der Partei und der Regierung gestellten großen Aufgaben des 2. Fünfjahrplanes zu erreichen.



# Wege zur Steigerung der Arbeitsproduktivität

*Diskussionsbeitrag des Kollegen Dellheim,  
Werkleiter des VEB Fritz-Heckert-Werk, Karl-Marx-Stadt*

## Genossen und Kollegen!

Die Steigerung der Arbeitsproduktivität ist die Hauptaufgabe, die uns im zweiten Fünfjahrplan gestellt ist.

Für einige Leute ist die Steigerung der Produktivität eine einfache Sache. Sie nehmen die Bruttonproduktion und teilen diese durch die Zahl der beschäftigten Produktionsarbeiter. Wenn der Wert, der sich daraus ergibt, eine bestimmte Höhe erreicht hat, dann gilt der Plan zur Steigerung der Arbeitsproduktivität als erfüllt.

Jeder in der Praxis weiß jedoch, daß diese Meßmethode nicht stimmt, weil sie solche Fragen wie den Materialanteil, die Kooperation, das Preisniveau usw. außer acht läßt. Es kann nur eine reale Möglichkeit geben, die Steigerung der Arbeitsproduktivität zu messen, und diese muß sich darin ausdrücken, daß der Aufwand an lebendiger Arbeit bei der Herstellung eines Erzeugnisses sinkt.

In ungefähr dem gleichen Verhältnis muß sich auch der Grundlohn je Erzeugnis verringern, wenn richtige Proportionen zwischen Arbeitsproduktivität und Durchschnittslohn gewährleistet werden sollen.

Von diesem Prinzip ließen wir uns in der Vorbereitung, Durchführung und Auswertung unserer 2. Ökonomischen Konferenz leiten.

Wir sagten uns, wenn die Arbeitsproduktivität um 60—70 Prozent erhöht werden soll, dann muß sich das so ausdrücken, daß eine Arbeit, die jetzt 100 Minuten, 100 Stunden oder 100 DM Lohn erfordert, am Schluß nur noch ungefähr 60 Minuten, Stunden oder DM benötigt.

Deshalb legten wir auf unserer 2. Ökonomischen Konferenz die Richtung fest, in der die Fertigung in den einzelnen Kostenstellen verändert werden soll, mit dem Ziel, den Aufwand an lebendiger Arbeit bedeutend zu senken.

Ich will nur einige Beispiele erwähnen, um dies zu erklären.

Wir legten fest, daß durch den Einsatz von Bohr- und Abstechbänken die grobe Vorbearbeitung von Dreharbeiten wirtschaftlicher durchzuführen ist, womit gleichzeitig eine größere Spezialisierung in den Drehereien ermöglicht wird.

Dort ist vorgesehen, daß Magdeburger Drehbänke mit Kopiereinrichtung und ein Magkomat eingesetzt werden. Weiter soll das Verhältnis unserer Spitzen- zur Revolverdreherei laufend zugunsten der Revolverdreherei verändert werden.

Die Spezialisierung an den Drehmaschinen soll dazu führen, daß auf den einzelnen Maschinen im wesentlichen immer wieder bestimmte Teiloperationen durchgeführt werden, um das kostspielige Umbauen der Maschinen weitestgehend auszuschalten und gleichzeitig zu ermöglichen, daß Anlernlinge in verstärktem Maße eingesetzt werden können.

Eine wichtige Rolle spielten auch Fragen des Überganges von Handarbeit zur mechanischen Bearbeitung. So wurden z. B. Maßnahmen festgelegt, um einen

großen Teil des manuellen Entgratens zu mechanisieren bzw. bestimmte Arbeitsgänge vollkommen wegfällen zu lassen.

So haben wir beispielsweise vorgesehen, durch eine Normierung unserer Innenkeilprofile die Fertigung von Spezialräumwerkzeugen zu ermöglichen, die den Arbeitsgang Entgraten erübrigen.

Im Referat wurde erwähnt, daß in unserem Werk eine Gleitmontage aufgebaut wird. Wie ist es dazu gekommen?

Im vergangenen Jahr führten wir auf der Basis einer untergegliederten Technologie den Einzelleistungslohn in der Montage ein. Statt einer Norm von beispielsweise 12 000 Minuten wurden zirka 200 geschaffen, die es ermöglichen, den einzelnen Schlosser nach seiner Leistung zu entlohnen.

Obwohl damals die Normen um 25—30 Prozent erhöht wurden, ist die Normerfüllung nicht gesunken, sondern sogar gestiegen, und zwar deshalb, weil die höhere materielle Interessiertheit eines jeden Arbeiters neue Reserven aufdeckte.

Diese Erfahrungen führten zu dem Gedanken, eine weitere Untergliederung der Montagetechnologie vorzunehmen, ein wirtschaftliches System der Anordnung der Montage und des Transportes zu schaffen und so zum Gleitsystem überzugehen.

Das Ziel soll dabei sein, auf ungefähr der gleichen Fläche 50 Prozent mehr zu produzieren, wobei durch die zu erreichende Steigerung der Produktivität nur etwa 15—20 Prozent mehr Kräfte benötigt werden.

Das Wichtigste dabei ist auch, daß die erforderlichen zusätzlichen Arbeitskräfte fast ausschließlich ungelernte oder angelernte Kollegen sein können, da die hohe Spezialisierung ihren Einsatz im Produktionsprozeß ermöglicht.

Die Maßnahmen, die für die Entwicklung der einzelnen Fertigungsstellen auf der 2. Ökonomischen Konferenz erarbeitet wurden, wurden anschließend unter Berücksichtigung der Planaufgaben des Jahres 1956, der zur Verfügung stehenden Investitionsmittel und der aufzunehmenden Investitionskredite konkret festgelegt.

Wir erarbeiteten für jede Fertigungsstelle einen Plan, der alle Fragen — wie den Einsatz neuer Maschinen, die sich dadurch ergebenden Aufgaben auf dem Gebiete der Technologie, Probleme des Einsatzes von Vorrichtungen, Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitsorganisation — enthält, und wir sagten auch dazu, welche Schlußfolgerungen sich hieraus auf dem Gebiete der Arbeitsnormierung ergeben müssen.

Wir sagten sogar konkret, um wieviel Prozent die Arbeitsproduktivität steigen und wie sich das in der Senkung des Grundlohnes ausdrücken muß.

Dieser Plan beinhaltet also sowohl den Plan der technisch-organisatorischen Maßnahmen, als auch den Plan der Normenarbeit. Wir waren der Meinung, daß man beides zusammenfassen muß, weil das eine die Voraussetzung und die Begründung für das andere gibt. Diesen Plan haben wir „Plan des technisch-organisatorischen Fortschritts“ getauft. Er wurde mit den Arbeitern beraten und ist Anhang des Betriebskollektivvertrages.

Diesen Plan haben wir den Meistern und Gewerkschaftsgruppenorganisatoren übergeben und den Meister für die Verwirklichung voll verantwortlich gemacht.

Wir haben auch dazu gesagt, daß im Falle von Prämienzahlungen auf Grund der Prämienverordnung die Erfüllung dieses Planes des technisch-organisatorischen Fortschritts nicht nur für den Meister, sondern auch für den Technologen, für den Normenbearbeiter und evtl. andere Beteiligte zugrunde gelegt wird. D. h. also, daß alle Kollegen nach der Lösung dieser Aufgaben in ihrer eigenen Abteilung beurteilt und prämiert werden.

Ich möchte auch hier ein Beispiel dafür bringen, wie sich diese konkrete Aufgabenstellung auswirkte.

Die Montage der Spindelköpfe eines Portalfräswerkes kostete bisher 5700,— DM. Auf Grund der im TOF-Plan verankerten Maßnahmen legten wir fest, daß als Ergebnis der Durchführung die Montage der Spindelköpfe nur noch 4400,— DM Lohn kosten darf.

Die Arbeiter, Normenbearbeiter, Technologen und der Meister führten einen Kampf um die Verwirklichung dieses Zieles und das Ergebnis ist, daß die vor kurzem erarbeiteten Normen eine Lohnsumme von nur 3600,— DM ergeben.

Ich kann nicht behaupten, daß der Kampf um die Verwirklichung der Aufgaben überall im Betrieb so geführt wird wie in dieser Brigade. Das Beispiel aber zeigt, welche Möglichkeiten bestehen, wenn die Aufgabenstellung klar und konkret ist und was im sozialistischen Wettbewerb im Kampf um die Verwirklichung des technischen Fortschritts erreicht werden kann.

Bei der Vorbereitung und der Auswertung unserer Ökonomischen Konferenz spielten und spielen Betriebsvergleiche, vor allem auf dem Gebiete der Technologie, eine große Rolle. Aus solchen Vergleichen konnten wir unsere Schwächen am besten erkennen und hatten gleichzeitig die Möglichkeit, aus den Erfahrungen anderer Betriebe zu lernen.

Gegenwärtig wird ein Vergleich zwischen dem VEB „8. Mai“, dem VEB Modul und dem VEB Fritz-Heckert-Werk in Karl-Marx-Stadt durchgeführt.

Da wurde z. B. die Technologie und die sich ergebende Minutenvorgabe bei 8 verschiedenen Zahnrädern verglichen. Natürlich bin ich stolz darauf, daß unser Betrieb bei 7 dieser Räder die niedrigste Vorgabezeit, gebrauchte Zeit und Kosten hat.

Aber das ist nicht das Entscheidende. Es zeigte sich vielmehr, daß wir, obwohl wir die Fertigung am wirtschaftlichsten durchführen, bei einigen Arbeitsgängen, wie z. B. beim Härten, Zahnflankenschleifen und Abgraten schlechter arbeiten als die anderen Betriebe.

Wenn es uns nun gelingt, bei jeder Operation die beste Technologie von jedem Betrieb bei uns anzuwenden, dann wird es möglich sein, die Fertigungszeit auf zirka 85 Prozent zu senken. So werden neue Reserven aufgedeckt, und diese wirken sich auch auf das Bewußtsein unserer Kollegen aus. Deshalb wird es jetzt möglich, in Auswertung des Vergleiches neue und wichtige Aufgaben zu stellen.

So wird angestrebt, aus den Normativen der drei Betriebe für die einzelnen Operationen ein neues Normativ zu entwickeln, das die realsten Werte für die einzelnen Operationen bis zu den Handgriffen und Griffelementen enthält.

Die Ausarbeitung solcher überbetrieblicher Normative wird eine Hilfe für jeden der beteiligten Betriebe sein und es im Laufe der Zeit ermöglichen, auf der Grundlage ähnlicher Bedingungen die Arbeitsnormen mit gleichen Normativen zu erarbeiten. Das wird dazu beitragen, das Prinzip der Entlohnung nach der Leistung auch zwischen den Betrieben zu verwirklichen.

Der Vergleich zeigte aber auch, daß in unserem Betrieb bei vielen Operationen höhere Lohngruppen gezahlt werden als in anderen Betrieben. Diese Erkenntnis hat mit dazu beigetragen, daß unsere Kollegen Dreher selbständig damit begonnen haben, einige Lohngruppen richtigzustellen.

Das kann natürlich nur ein kleiner Anfang sein, zeigt aber, wie die Methode des Betriebsvergleiches helfen kann, die Einführung von Wirtschaftszweiglohngruppenkatalogen zu unterstützen. Man muß sich darum diese Methode in viel stärkerem Maße als bisher zunutze machen.

Der Kampf um eine hohe Arbeitsproduktivität erfordert natürlich vor allem auch Maßnahmen in der Organisation der Produktion, die die Erreichung einer hohen Produktivität fördern.

In unserem Betrieb erhöhen wir seit Jahren bereits laufend die Stückzahlen in der Serienfertigung. Gegenwärtig führen wir die mechanischen Arbeitsgänge für unsere Konsolmaschinen mit einer durchschnittlichen Serienstückzahl von 60 durch, und wir werden diese noch weiter erhöhen. Um dies zu erreichen, fertigen wir mechanisch auf einmal die Teile für zwei, drei und mehr Montageserien.

Außerdem produzieren wir solche Teile, die sehr ausschufanfällig sind, in Serie und legen sie auf Lager, um im Falle von Ausschuf nicht einzeln nachfertigen zu müssen. Ein großer Teil der mechanisch bearbeiteten Teile kann deshalb vom Lager an die Montage ausgegeben werden. Wir sind unzufrieden darüber, daß das noch nicht zu 100 Prozent erreicht ist.

In Erstaunen setzte uns die Meinung vieler Produktionsleiter des Werkzeugmaschinenbaues, die sich bei einer Produktionsleiter-Tagung in unserem Werk zu dieser Methode ablehnend äußerten. Sie waren der Auffassung, daß dadurch die Richtsatzplanbestände überzogen und die Umschlagzahl nicht eingehalten werden.

Natürlich führt die höhere Serienstückzahl und die Lagerfertigung zu einer gewissen Verlängerung des Durchlaufes der Produktion. Aber nicht die Länge des Fertigungsdurchlaufes, sondern die Höhe der Bestände und der kontinuierliche Ausstoß der Fertigerzeugnisse entscheiden die Erfüllung oder Nichterfüllung der Umschlagzahl.

Ich bin der Meinung, daß unsere Methode die bessere ist, weil sie eine höhere Produktivität zuläßt, die Produktionsorganisation nicht übermäßig erschwert, eine gewisse Ruhe in die Produktion bringt und weil sie vor allem hilft, die Selbstkosten zu senken.

Ich denke, daß das Problem der Serienstückzahl und der Umlaufmittel in allen Betrieben gründlich überprüft werden muß, um falsche Vorstellungen zu überwinden und solche Maßnahmen festzulegen, die der Erfüllung unserer großen Aufgaben dienlich sind.

## **Innerbetriebliche Maßnahmen zur Herbeiführung der Rentabilität**

*Aus dem Diskussionsbeitrag des Kollegen Grönde,  
Werkleiter des VEB Druckmaschinenwerk Planeta*

Unser Betrieb hat bis einschließlich Juli 1955 immer mit Verlust gearbeitet. Für 1955 sollten wir einen Gewinn von 769 TDM erarbeiten, tatsächlich erreicht wurde in der Zeit vom August bis Dezember ein Gewinn von 341,5 TDM; gleich 46 Prozent.

Wie wurde dieser Umschwung im II. Halbjahr des vorigen Jahres erreicht?

Erstens durch die volle Auslastung der einzelnen Produktionsabteilungen und Brigaden.

Entgegen der allgemeinen Ansicht im Betrieb, daß die einzelnen Produktions-Abteilungen voll ausgelastet seien, wurde mit Hilfe der Produktionsberatungen, der wöchentlichen Agitatoren-Besprechungen und der täglichen Krankenstandsliste festgestellt, daß zu Ende des III. Quartals verschiedene mechanische und Montage-Abteilungen nicht voll ausgelastet waren. Das zeigte sich besonders darin, daß in den Abteilungen und Brigaden, in denen Arbeit fehlte, ein besonders hoher Krankenstand auftrat.

Nach einer groben Kapazitäts-Überrechnung übernahmen wir für das IV. Quartal die Bearbeitung von Teilen, Gruppen und ganzen Aggregaten für Schwesterbetriebe, die in der Exporterfüllung zurücklagen. Zeitweise stellten wir diesen Betrieben auch Kollegen zur Hilfeleistung zur Verfügung.

Durch diese Maßnahmen lasteten wir unseren Betrieb mit zirka 100 000 DM im IV. Quartal mehr aus. Vorher waren Löhne gezahlt worden, ohne die entsprechende Leistung. Diese bessere Auslastung brachte uns eine Einsparung der konstanten Kosten, gemessen an der Leistung des IV. Quartals, von 34 TDM.

Zweitens wurde der Umschwung im 2. Halbjahr durch einen harten Kampf zur Einhaltung des Arbeitskräfteplanes und des Lohnfonds, verbunden mit einer intensiven Aufklärung erreicht.

Bis zum September waren Stellenplan und Lohnfonds hoch überzogen und die Notenbank war als regelmäßiger Mahner alle 14 Tage im Betrieb. Trotzdem verlangten die meisten Abteilungsleiter weitere Neueinstellungen und behaupteten, mit ihren Arbeitskräften nicht auszukommen.

Nach einer ernsten Aussprache im Leitungskollektiv erfolgte ein generelles Einstellungsverbot und eine Überprüfung der Abteilungen auf Soll- und Ist-Stärke, auf Auslastung und tatsächliche Leistung.

Hierbei schaltete sich die BGL tatkräftig ein. Wir konnten bald in verschiedenen Abteilungen Arbeitskräfte freimachen und sie entweder anderen Betrieben zur Verfügung stellen oder sie in die Abteilungen umsetzen, die zu schwach besetzt waren. Die normalen Abgänge wurden nicht mehr ersetzt.

Obwohl in den letzten vier Monaten des Jahres der Hauptdruck in der Produktion lag, verminderten wir unsere Belegschaft um 35 Kollegen und hielten damit zum Jahresende erstmalig unseren Arbeitskräfteplan ein.

Durch diese Arbeitskräfteeinsparungen konnten gleichzeitig 35 TDM effektive Löhne gespart werden, wodurch die bisher ausgewiesene Überschreitung des Lohrfonds nicht weiter angestiegen ist.

Ein dritter Faktor bei unserem Kampf um die Herstellung der Rentabilität war die Senkung des Verbrauchs an Werkzeugen und Hilfsmaterial.

Durch die Rentabilitätsberatungen stellten wir fest, daß der Verbrauch an Werkzeugen und Hilfsmaterial viel zu hoch war und noch fortlaufend anstieg.

Eingehende Kontrollen im Hauptlager und in den Werkzeugausgaben zeigten, daß Werkzeuge gehortet und damit Umlaufmittel unnötig gebunden wurden für Arbeitsmittel, die vielleicht in anderen Betrieben fehlten. Ja, wir mußten sogar erkennen, daß Überplanbestände aus Angst vor Beschaffungsschwierigkeiten dadurch beseitigt wurden, daß sie den Ausgaben zur Übernahme angeboten wurden.

Als Ergebnis der Untersuchung wurde für eine Reihe von Werkzeugen ein Bestellungsverbot ausgesprochen und eine Rückbuchung aus den Werkzeugausgaben im Werte von 10 000,— DM vorgenommen.

Um den Verbrauch zu senken, machten wir den Versuch, bei vier Brigaden den überhöhten Verbrauch an Hilfsmaterial aus Zahlen der Betriebsbuchhaltung zu beweisen. Wir sind dabei gescheitert, denn unsere Brigaden bewiesen uns, daß durch teilweise falsche Kontierungen bis zu diesem Zeitpunkt die meisten Zahlen nicht stimmten.

Wir schlugen daraufhin den Kollegen vor, selbst monatliche Verbrauchsnormen aufzustellen. Das geschah in drei Tagen und es zeigte sich, daß die Normen unter unseren dafür vorgegebenen Brigadeplankosten lagen. Gleichzeitig wurde festgelegt, daß jeder Brigadier die Belege für seine Brigade selbst abzeichnet.

Sehr schnell folgte innerhalb der Brigaden die Auseinandersetzung über den Kostenverbrauch und diese vier Brigaden sparten in drei Monaten 1200 DM ein.

Diesem Beispiel folgten weitere Brigaden, so daß im Gesamtbetrieb der Werkzeugverbrauch im II. Halbjahr nachweisbar um 35 TDM niedriger war als im I. Halbjahr. Die Auswertung wurde in den Kostenvorgaben für 1956 berücksichtigt.

Besondere Anstrengungen waren zur Erfüllung des Produktionsplanes im IV. Quartal notwendig.

Die gesamte Belegschaft wurde über den Stand der Arbeiten und über den ausgearbeiteten Ablaufplan informiert, wobei die Parteileitung über die Agitatoren und die BGL über die Gruppenorganisatoren die Kollegen mobilisierten.

Bereits nach drei Tagen zeigte es sich, daß in jeder Abteilung und Brigade, in der Produktion wie in der Verwaltung, die Kollegen ihre Aufgaben genau kannten und die bisherigen Stockungen im Ablauf durch gemeinsame Arbeit und gegenseitige Hilfe überwunden wurden.

In den letzten 5 Wochen des Jahres gingen wir vom bisher üblichen Montage-System: Aufbau der gesamten Maschine von jeweils 2—3 erfahrenen Monteuren erstmalig ab. Wir begannen mit der Gruppen-Montage nach einer Art Takt-Prinzip.

Wir bildeten Montagebrigaden, die jeweils nur eine Gruppe an allen Maschinen montierten und dabei von Maschine zu Maschine vorrückten.

Dadurch kamen wir mit unseren wenigen vorhandenen Monteuren aus, bekamen unsere Maschinen rechtzeitig fertig und sparten außerdem 33 TDM an Kosten durch diese Spezialisierung ein.

Insgesamt sind wir zwar unserem Staat im Jahre 1955 immer noch einen Teil des Plangewinns schuldig geblieben, haben aber das Ergebnis von einem Verlust von 400 TDM Ende 1954 auf einen Gewinn von 341 TDM bis Ende 1955 verbessert.

Damit haben wir endgültig die Verlustsphäre verlassen, einen großen Teil der Reserven unseres Betriebes erkannt und, was das Wichtigste ist, die Kraft unserer Werktätigen im Betrieb richtiger einschätzen gelernt und uns damit eine bessere Ausgangsbasis für den 2. Fünfjahrplan geschaffen.

Das kam besonders darin zum Ausdruck, daß der Betrieb den ihm für 1956 vorgegebenen Plan von sich aus um über 1,5 Mio DM erhöht hat, um den Anforderungen des Exportes nachzukommen.

Im I. Quartal 1956 haben wir unseren Produktionsplan mit 97 Prozent erfüllt, unseren Gewinnplan übererfüllt und den Arbeitskräfteplan und Lohnfonds nicht voll in Anspruch genommen.

Die vor uns liegenden Aufgaben des 2. Fünfjahrplanes sind viel größer und höher als die des 1. Fünfjahrplanes. Sie fordern von den Betriebsfunktionären ein viel stärkeres Zusammenarbeiten mit allen Kollegen des Betriebes als bisher; denn nur, wenn wir alle Kollegen zu einer breiten Mit- und Zusammenarbeit mobilisieren, werden wir unsere Aufgaben lösen.

Dazu ist es notwendig, daß die leitenden Kader der Betriebe auch wirklich dem Betrieb zur Verfügung stehen. Es kommt noch zu oft vor, daß diese Kollegen von Dienststellen und Organisationen unnötig zu Besprechungen, Sitzungen und Versammlungen herangezogen und dadurch die Kräfte im Betrieb geschwächt werden.

Die Kollegen der Dienststellen und Organisationen sollen weniger häufig wechseln und zu uns in den Betrieb kommen, sich orientieren, unsere Pläne und Maßnahmen kontrollieren und uns durch Hinweise und gute Beispiele unterstützen und uns dann arbeiten lassen!

## **Technische und ökonomische Aufgaben sind eine Einheit**

*Diskussionsbeitrag des Prof. Dr. Herbert Lange,  
Technische Hochschule Dresden, Fakultät für Ingenieurökonomie*

Zunächst möchte ich Ihnen, Herr Minister Apel, für die Einladung zur heutigen Werkleitertagung herzlichst danken.

Ich bewerte die Einladung besonders hoch, da die Probleme, die der zweite Fünfjahrplan dem Schwermaschinenbau stellt, nicht nur allein von den Kollektiven in unseren volkseigenen Betrieben, Konstruktions- und Entwicklungsbüros, sondern gleichfalls von den Wissenschaftlern mit gelöst werden müssen.

Als Vertreter der Wissenschaft von der Organisation und Planung des Maschinenbaubetriebes erlaube ich mir zum Referat einige Ausführungen.

Der 2. Fünfjahrplan stellt dem Schwermaschinenbau der DDR zwei Aufgaben, die allgemein ausgedrückt, wie folgt lauten:

1. Hebung des technischen Niveaus der Erzeugnisse, um den Weltstand zu erreichen bzw. zu überflügeln.
2. Hebung des Niveaus der Organisation der Produktion in den Betrieben, um die Erzeugnisse in einer größeren Anzahl und billiger herzustellen.

Es handelt sich hierbei um technische und ökonomische Aufgaben, die eine untrennbare Einheit bilden und an deren Lösung gleichzeitig gearbeitet werden muß.

Diese Einheit bedeutet, daß bereits an die Konstruktion neuer Erzeugnisse nicht nur technische, sondern auch wirtschaftliche Gesichtspunkte gestellt werden müssen.

Was bisher in den Konstruktionsbüros sehr vernachlässigt wurde, ist das Streben nach der technologischen Reife oder nach der Fertigungsreife der Konstruktion, die neben der funktionsgerechten und wirtschaftlichen Konstruktion eine besondere Bedeutung besitzt. Obwohl die konstruktive Gestaltung der Erzeugnisse primär den Grad der technischen Brauchbarkeit und ihren wirtschaftlichen Einsatz bestimmt, wirkt gleichzeitig die Technologie der Herstellung der Erzeugnisse auf die konstruktive Gestaltung ein und beeinflußt in bedeutendem Maße die wirtschaftliche Herstellung. Unter einer fertigungsgerechten Konstruktion versteht man eine derartige Beschaffenheit der Einzelteile, Baugruppen und der gesamten Maschine, die eine rasche Aufnahme ihrer Produktion bei minimalen Aufwendungen für die konstruktive und technologische Vorbereitung ermöglicht, die Anwendung fortschrittlicher Arbeitsmethoden gestattet und schließlich eine hohe Arbeitsproduktivität und minimale Selbstkosten bei konsequenter Einhaltung der konstruktiven und betrieblichen Forderungen ergibt.

Eine fertigungsgerechte Konstruktion kann durch besondere Merkmale charakterisiert werden. Um die Forderungen nach der fertigungsgerechten Konstruktion zu erfüllen, sind entsprechende Maßnahmen erforderlich, die gemeinsam von den Konstrukteuren, Technologen und fortschrittlichen Arbeitern eingeleitet werden müssen.

U. a. handelt es sich um folgende:

1. Die Verwendung bereits konstruierter Einzelteile und Baugruppen in der neuen Konstruktion.

Der Nutzen einer solchen Maßnahme drückt sich in der Verkürzung der Zeit für die konstruktive und technologische Vorbereitung aus, da bereits auf ausgearbeitete Zeichnungen und Arbeitspläne zurückgegriffen werden kann. Gleichzeitig ergeben sich für die Herstellung der Erzeugnisse Vorteile, in dem die Bearbeitungslose vergrößert, der Arbeitsaufwand reduziert und damit ein Einfluß auf die Selbstkostensenkung ausgeübt werden kann.

2. Die Verwendung von Normteilen und die Beschränkung der Normteiltypen.

Diese Maßnahme übt ebenfalls einen großen Einfluß auf die Verkürzung der konstruktiven und technologischen Vorbereitung und auf die Verkürzung



der Dauer der Produktionsprozesse aus. Gleichzeitig ermöglicht die Verwendung einer großen Anzahl von Normteilen die Anwendung typisierter technologischer Prozesse, genormter Werkzeuge und Lehren.

3. Die Verwendung zweckmäßiger Toleranzen, Passungen und Oberflächengüten.

Auf die Kompliziertheit der Bearbeitung nehmen die vom Konstrukteur festgelegten Toleranzen, Passungen und Oberflächengüten einen entscheidenden Einfluß. Oft sind die Anforderungen an die Passungen und Oberflächengüten überspitzt und entsprechen nicht der Funktion des Erzeugnisses. Es ist demnach notwendig, die durchschnittliche Toleranzqualität und dergl. zu ermitteln und sie mit der Funktion der Maschine und mit anderen Konstruktionen zu vergleichen. Zu enge Toleranzen, zu feine Oberflächen verlängern die Dauer des Produktionszyklus und verteuern die Erzeugnisse. Zu viele Passungen und Toleranzen erhöhen ungerechtfertigt den Bestand an Lehren und Werkzeugen.

4. Die Verwendung eines engen Materialsortiments.

Je umfangreicher das Materialsortiment ist, desto komplizierter und schwieriger gestaltet sich die Materialversorgung des Produktionsprozesses und die Bearbeitung. Deshalb richtet die Fertigung an den Konstrukteur die Forderung, das Materialsortiment so eng als möglich zu halten. Besonderes Augenmerk muß der Konstrukteur auf die Sparstoffe richten und die Möglichkeiten des Austausches mit gleichwertigen, weniger knappen Materialien berücksichtigen.

5. Die Verwendung von Einzelteilen, die nur einer minimalen oder keiner spanabhebenden Bearbeitung bedürfen.

Der Anteil der Zerspanung ist ein wichtiges Merkmal der Fertigungsreife. Je größer die Zerspanung, desto höher sind der Arbeitsaufwand und der Materialeinsatz.

Diese Merkmale und Maßnahmen der Fertigungsreife von Konstruktionen, die man in bestimmten Koeffizienten ausdrücken und die man noch wesentlich erweitern kann, werden gegenwärtig vom Lehrstuhl für Organisation und Planung des Maschinenbaubetriebes an der Fakultät für Ingenieurökonomie der Technischen Hochschule Dresden, in Zusammenarbeit mit einigen Konstruktionsbüros, tiefer untersucht, um insbesondere ökonomische Schlußfolgerungen daraus zu ziehen. Das Institut für Landmaschinenbau in Leipzig hat damit ebenfalls begonnen und es sollte eine Aufgabe unserer Konstrukteure und Technologen sein, mehr als bisher auf diese Fragen zu achten, um die Fertigung bereits vom Konstrukteur aus wirtschaftlich zu beeinflussen.

Eine weitere Aufgabe der Konstruktionsbüros besteht meines Erachtens darin, ihre Arbeit so einzuteilen, daß bei höchster schöpferischer Leistung der geringste Aufwand an konstruktiven und Zeichenarbeiten erreicht wird. Ich erinnere mich dabei an das 2. Konzil der Technischen Hochschule am 2. Dezember 1953, auf dem Prof. Dr.-Ing. Gläser über die Probleme der Planung wissenschaftlicher und konstruktiver Arbeit gesprochen hat. Auf Grund seiner reichen Erfahrungen führte er aus, daß von vornherein geplant wurde, wie die Entwicklungsarbeit zeit- und kostenmäßig ablaufen soll, d. h. wieviel Konstrukteure, Zeichner, in welcher Reihenfolge, für welche Zeitdauer einzusetzen und welche Termine einzuhalten sind.

Diese Erfahrungen werden m. E. im Maschinenbau noch zu wenig ausgenutzt. Wenn wir die großen konstruktiven Aufgaben, die der 2. Fünfjahrplan stellt, lösen wollen, dann gilt es, in den Konstruktionsbüros eine rationelle, d. h. zeit- und kostensparende Arbeit zu organisieren.

Zu den ökonomischen Fragen, die Herr Minister Apel aufgeworfen hat, wie Ermittlung der Kapazität, Verbesserung der Kooperation, Verbesserung der Organisation der Produktion, erscheint mir eine Frage als ein zentrales Problem. Es handelt sich hierbei um die Sicherung der rhythmischen Produktion (Kollege Dellheim, Fritz-Heckert-Werk, Karl-Marx-Stadt, wies in seinem Diskussionsbeitrag am Schluß darauf hin).

Das Gesetz der planmäßigen proportionalen Entwicklung der Volkswirtschaft verlangt eine stetige Entwicklung der Produktion sowohl im Rahmen der gesamten Volkswirtschaft als auch im Rahmen des einzelnen Betriebes. Hierbei kommt es nicht nur darauf an, daß z. B. in einem Planjahr mehr ausgestoßen wird als im Vorjahr. Für die Entwicklung der Wirtschaft, für die Planerfüllung und für die Sicherung der Rentabilität ist es besonders wichtig, daß während des Planjahres keine Produktionsschwankungen auftreten. Die Betriebe müssen rhythmisch arbeiten. Die Herbeiführung und Sicherung der rhythmischen Produktion ist eine zentrale Aufgabe, wobei es nicht nur darauf ankommt, den Ausstoß fertiger Erzeugnisse rhythmisch zu gestalten, sondern gleichzeitig einen inneren Rhythmus in jeder Stufe der Fertigung im Betrieb bei gleichmäßiger Auslastung jeder Abteilung zu erzielen. In der Einzel- und Serienfertigung ist die Sicherung der rhythmischen Produktion keine leichte Aufgabe, da bekanntlich die Produktionsprozesse des Maschinenbaues komplizierte Prozesse sind. Die bisher ungenügende Beachtung der Forderung nach der rhythmischen Produktion zeigt sich in folgenden Mängeln:

In der ungenügenden Auslastung der Kapazität in der Abteilung des Betriebes, in der Erhöhung des Ausschusses, in der Erhöhung der Wartezeiten, in der Gewährung eines ungerechtfertigten Lohnausgleiches, in der Erhöhung der Selbstkosten usw. Außerdem ist zu beachten, daß eine unrythmische Arbeit sich ungünstig auf das Verhalten der Arbeiter in der Produktion auswirkt. Die Arbeiter verlieren bei einem unrythmischen Fertigungsablauf die Arbeitsfreude. Eine Folge davon ist, daß die Arbeitsdisziplin und Arbeitsproduktivität absinkt.

Eine Hauptaufgabe der Leitung der volkseigenen Betriebe muß darin bestehen, durch eine gute operative Planung die rhythmische Produktion zu sichern. Dazu ist es notwendig, die Pläne auf Abteilungen aufzuschlüsseln, exakte Maschinenbearbeitungsbelege aufzustellen und Richtwerte für die operative Planung, wie wirtschaftliche Losgröße, die periodische Wiederholung des Fertigungsbeginns, der Vorlauf der Fertigung, der Bestand an Halbfabrikaten zu erarbeiten, die die operative Planung erleichtern. Die bisherigen Methoden der Planaufschlüsselung nach Normstunden und Löhnen können meines Erachtens nicht befriedigen, da in den meisten Fällen den Abteilungen und Meisterbereichen durch diese Planung nicht klar ist, welche Erzeugnisse in der Planperiode gefertigt werden sollen. Außerdem sind durch diese Planungsmethode die Planwidrigkeiten nicht zu erkennen.

Ich halte es für erforderlich, im Rahmen von Verträgen zwischen Ministerium und Hochschulen, die Minister Apel vorschlug, gemeinsam Methoden und

Systeme der operativen Planung schnell zu erarbeiten. Der Technischen Hochschule Dresden, Fakultät für Ingenieurökonomie, und der Hochschule für Ökonomie und Planung, Berlin, liegen in Dissertationen, Diplomarbeiten und Vorlesungen wertvolle Erfahrungen darüber vor. Wir haben die Absicht, zunächst in der HV WMW mit diesen Fragen zu beginnen. 50X1

Weiteres Interesse verdient der Vorschlag des Kollegen Zieseniß über die Wandlung der Struktur der Maschinenbaubetriebe. Man darf seitens der Werkleiter die Fragen der Herauslösung des Produktionsleiters aus dem Bereich des Technischen Direktors nicht als eine formale Frage auffassen. Ich bin der Meinung, daß für Großbetriebe des Maschinenbaues mit komplizierter Einzel- und Serienfertigung diese Herauslösung ein entscheidender Beitrag zur Erhöhung der Verantwortung der Produktionsleiter und zur Verbesserung der Organisation und Durchführung der Produktion darstellt, der sich in der höheren Rentabilität der Betriebe widerspiegeln wird.

Zum Schluß möchte ich insbesondere dem Leiter der HV WMW, Kollegen Zeitel, für das rege Interesse an der Zusammenarbeit der HV mit der Hochschule danken. Wir werden zunächst solche ökonomischen Fragen, die ich nannte, mit der HV behandeln und sie dann verallgemeinern. Ich denke, daß das zur Hebung unseres Forschungs- und Lehrniveaus sowie zur Erfüllung der Aufgaben, die der 2. Fünfjahrplan dem Maschinenbau stellt, beitragen wird.

## Mehr Mut zur neuen Technik

*Diskussionsbeitrag des Kollegen Schüchter,  
Werkleiter des VEB Schwermaschinenbau Georgij Dimitroff,  
Magdeburg*

In der Leitung volkseigener Betriebe muß die Aufmerksamkeit auf einen grundsätzlichen Punkt gelenkt werden.

Bei der Durchführung der Aufgaben im ersten Fünfjahrplan hat sich eine Gepflogenheit eingeschlichen, die keinen Bestand mehr haben darf. Diese Gepflogenheit besteht darin, daß man Aufgaben zwar entgegengenommen, sie jedoch nur beschränkt in der Produktion durchgesetzt hat.

Die sowjetischen Genossen und alle Auftraggeber aus den Volksdemokratien haben uns jegliche Unterstützung gegeben, weil es gilt, aus der DDR die Bastion des Friedens und des Sozialismus im Herzen Europas zu machen. Diese großzügige Unterstützung dürfen wir nicht verkennen und vor allem dürfen wir sie nicht mißbrauchen.

Nachdem wir uns gefestigt haben und die Erfolge des ersten Fünfjahrplanes nicht zu übersehen sind, müssen wir als Wirtschaftsfunktionäre für uns die Schlußfolgerungen ziehen und nunmehr die neue Technik aus eigener Kraft verwirklichen und nicht nur mit Lippenbekenntnissen dafür plädieren.

Es gibt viele Konstrukteure, die ihre Konstruktionen nur auf der Grundlage „Nummer Sicher“ auslegen. Im besten Falle nimmt man bekannte Vorbilder und kopiert diese, ohne nur einen Schritt ins Neue, ins Unbekannte zu wagen.

50X1

Mit solchen Methoden kann man selbstverständlich eine neue, fortschrittliche Technik nicht entwickeln, geschweige denn die bestehende überflügeln.

Ich komme damit auf den wesentlichen Punkt und den Grundsatz, den wir in unserer Arbeit als leitende Funktionäre realisieren müssen: „Auf das Wagnis kommt es an!“

Als Wirtschaftsfunktionäre tragen wir die Verantwortung für ungeheure Werte und volkswirtschaftliches Vermögen, für seine Festigung und Erweiterung. Im Interesse dieses Volkseigentums müssen wir Wagnisse eingehen. Wir müssen neue, unbetretene Pfade beschreiten, um auf all diesen Gebieten, die im Zuge der Länderabstimmung der DDR für das gesamte Friedenslager übertragen worden sind, die Verpflichtung zur Schaffung der höchsten Technik zu erfüllen. Wir müssen die reproduktive Tätigkeit überwinden und zu einer schöpferischen, produktiven übergehen.

Bei diesem Wagnis, bei diesem Risiko wollen wir selbstverständlich nicht als Hasardeure handeln, sondern auf der Grundlage wissenschaftlicher Ermittlungen und Auseinandersetzungen den Weg ins Neue und Unbekannte begehen. Den Mut dazu gilt es aufzubringen und nicht die Tätigkeit unter dem Blickfeld der Sicherung des Postens auszuüben.

Ein Beispiel aus unserem Betrieb beweist schon, mit welcher Zaghaftheit man an die Lösung der Aufgaben geht.

Obwohl in der westlichen Welt Folienwalzwerke mit 1000 mm Bandbreite produziert werden, versucht man uns zu überzeugen, daß es nicht möglich wäre, den Sprung von einem Folienwalzwerk mit 5 Meter Bandgeschwindigkeit und 650 mm Bandbreite auf ein solches mit 10 Meter Bandgeschwindigkeit und 1000 mm Breite zu wagen.

Beweist das nicht, daß hier eben der Mut zu einem Wagnis fehlt, zu einem Wagnis, das uns bei erfolgreicher Lösung mit einem Schlag auf das Weltniveau der Technik bringt und den Ausgangspunkt für die Überflügelung dieses Standes der Technik bietet?

Wer Gelegenheit hatte, mit den ausländischen Kunden in der letzten Zeit zu verhandeln, wird gemerkt haben, daß man von uns nunmehr funktionsreife, fortschrittliche und leistungsfähige Maschinen verlangt. Man ist nicht mehr gewillt, auf Einzelheiten der maschinellen Lösung einzugehen, sondern man schenkt uns das Vertrauen, daß wir diese Aufgaben aus eigener Kraft und aus eigenem Ermessen lösen können und werden.

Dieses Vertrauen ist, wie schon gesagt, gleichzeitig Verpflichtung. Das müssen wir als Werkleiter in das Kollektiv unserer Werke hineintragen und durch eigene Standhaftigkeit den Technikern, Ingenieuren und Konstrukteuren die Unterstützung geben, damit sie nunmehr entschlossen das Neuland der Technik erobern können. Was die kapitalistischen Betriebe können, werden wir um so besser lösen.

Wir müssen bessere Direktoren sein als die der Kapitalisten. Die Voraussetzung dafür liegt allein darin, daß hinter uns die Kraft der Partei, die Kraft des Staates, die Kraft der Werktätigen steht, wogegen hinter den Direktoren der kapitalistischen Betriebe nur die Habsucht einer dünnen Ausbeuterschicht ist.

Somit liegt es an uns und allein in unserer Hand, in den volkseigenen Betrieben die neueste Technik schnellstens und erfolgreich durchzusetzen.

**Auswahl von Diskussionsbeiträgen  
am 1. und 2. Tag  
der Werkleitertagung**

## Die Verantwortlichkeit der Zulieferer für den Schiffbau

*Aus dem Diskussionsbeitrag des Kollegen Herzig,  
Werkleiter des VEB Schiffswerft „Neptun“, Rostock*

Aus der 3. Parteikonferenz und aus dem Referat unseres Genossen Minister Apel geht hervor, daß vor der Schiffbauindustrie im 2. Fünfjahrplan große Aufgaben stehen. Diese Aufgaben sehen — wie es auch in der Direktive zum 2. Fünfjahrplan festgelegt ist — vor, daß der Ausstoß der Produktion um 76 Prozent gesteigert wird. Dabei ist vorgesehen, daß diese Steigerung ohne eine wesentliche Erhöhung der Belegschaften der Werftindustrie durchgeführt werden soll. Insbesondere gilt es, auch auf dem Gebiet des Schiffbaues das Weltniveau zu erreichen und zu überflügeln. Das bedeutet also, daß die Schiffe schneller, besser und billiger gebaut werden müssen.

Um ein bestimmtes Ziel zu erreichen, muß man wissen, wo man zur Zeit steht und an Hand eines Beispiels möchte ich zeigen, wo die Werftindustrie steht.

Als Beispiel wähle ich den 3000-t-Frachtdampfer, der auf der Neptunwerft gebaut wird. Die Herstellung eines derartigen Schiffes benötigt zur Zeit einen Aufwand an lebendiger Arbeit von 530 000 Arbeitsstunden (also keine Vorgabe-stunden). Die Erreichung des Weltniveaus verlangt, daß der Aufwand an lebendiger Arbeit nicht mehr als 350 000 Arbeitsstunden beträgt bei gleichem Arbeitsumfang, wie er jetzt vorgesehen ist. Zur Zeit wird also — gemessen am Weltniveau — ein Arbeitsaufwand von der Werft selbst durchgeführt, der um rund 52 Prozent höher liegt. Diesen Mehraufwand gilt es also auf Null zu reduzieren.

Wodurch ist nun dieser hohe Arbeitsaufwand bisher erforderlich gewesen?

Ohne Zweifel gibt es auf den Werften eine ganze Anzahl von Fehlern, die sich beim Bau der Schiffe auswirken. Ich denke hier z. B. an Mängel und Fehler in der Arbeitsorganisation, an die noch nicht genügende Ausnutzung des 8-Stunden-Tages, an Produktionsverluste, die durch Beseitigung von Ausschuß entstehen, an die Verletzung der technologischen Disziplin usw. Es ist die Aufgabe der Werftindustrie, gegen diese Fehler beharrlich und erfolgreich zu kämpfen.

Die Bekämpfung solcher Fehler und die damit verbundene Steigerung der Arbeitsproduktivität ist nur möglich, wenn die Werftindustrie versteht, die volle Initiative der breiten Massen in den Werften auszulösen.

Der Minister hat in seinem Referat bereits erläutert, wie der Stundenaufwand für unseren 3000-t-Frachter gegenüber dem Weltniveau in den Sektoren Schiffbau, Ausrüstung und Maschinenbau liegt.

Es zeigte sich z. B., daß die schiffbaulichen Gewerke, d. h. diejenigen Gewerke, die den eigentlichen Schiffskörper herstellen, gegenüber dem Weltniveau 18 Prozent mehr Stunden verbrauchen, die Ausrüstungsgewerke etwa 65 Prozent mehr Stunden und die maschinenbaulichen Gewerke 108 Prozent mehr Stunden benötigen.

Was ist aus diesen drei Zahlen zu entnehmen?

Man muß ihnen entnehmen, daß beim Bau der Schiffskörper der 3000-t-Frachter zwar die Neptunwerft das Weltniveau hinsichtlich Aufwand an lebendiger Arbeit noch nicht erreicht hat, jedoch der Rückstand nicht sehr groß ist. Weiter muß man aber feststellen, daß insbesondere bei den maschinenbaulichen Werkstätten der Aufwand an lebendiger Arbeit mehr als doppelt so hoch ist als dem Weltniveau entspricht.

Worin liegen die Ursachen hierfür?

Die Ursache ist darin zu suchen, daß der Bau der Schiffskörper Angelegenheit einer Werft selbst ist, daß aber die Maschinen und Mechanismen, die in das Schiff eingebaut werden, nicht von der Werftindustrie selbst hergestellt, sondern von der Zuliefererindustrie zum Einbau angeliefert werden. Der Anteil dieser Zulieferungen an dem Gesamtwert eines Schiffes beträgt z. Z. etwas über 50 Prozent, in der Hauptsache Zulieferungen an Maschinen und Mechanismen.

Es ist eine Tatsache, daß die Qualität der Mechanismen nicht annähernd den berechtigten Forderungen genügt, die der Schiffbau an die Zuliefererbetriebe stellt. Sehr oft kommt es vor, daß sich bei der Erprobung einer Maschine noch Nacharbeiten ergeben, Doppelarbeiten durchgeführt werden müssen und daß infolgedessen nicht nur eine, sondern viele Erprobungen vorgenommen werden müssen, wozu ein erheblicher Aufwand an Arbeit geleistet werden muß. Die aufzuwendenden Arbeitsstunden vermehren sich dadurch in erschreckendem Maße.

Damit die Werftindustrie das Weltniveau erreicht, ist es also notwendig, daß die Zuliefererindustrie Maschinen herausbringt und an die Werften liefert, die Anspruch darauf erheben können, hinsichtlich Qualität das Weltniveau zu besitzen. Von der Realisierung dieser Forderung seitens der Zuliefererindustrie hängt es entscheidend ab, wie rasch die Werftindustrie das Weltniveau erreichen wird.

Für die Qualität haftet gemäß Vertrag die Neptunwerft für 12 Monate Dauer nach Ablieferung des einzelnen Schiffes. In der Vergangenheit war die Zuliefererindustrie jedoch nur bereit, Maschinen und Mechanismen zu liefern mit einer Garantiezeit von 6 Monaten nach Lieferung ob Werk. Da für den Einbau der Maschinen in das Schiff noch eine bestimmte Zeit technologisch notwendig ist, war der Zustand eingetreten, daß das Schiff abgeliefert wurde und die Garantiefrist der Zuliefererbetriebe bereits abgelaufen war.

Es ist deshalb notwendig, daß seitens des Ministeriums eine Regelung gefunden wird, die der Werftindustrie hilft, aus diesem Zustand herauszukommen.

Was ist das nun für ein Ausschuß, der auf den Schiffen festzustellen ist?

Eine Auswertung der Beanstandungslisten seitens der Auftraggeber und Besitzer der Schiffe ergibt, daß von allen Beanstandungen 2 Prozent ihre Ursache in Fehlern der Werft haben und 98 Prozent in mangelhafter Qualität der Erzeugnisse der Zuliefererindustrie.

Anläßlich einer Beratung mit Vertretern der Zuliefererbetriebe wurde der Frachtdampfer „Wismar“ besichtigt, den die Neptunwerft im November 1954 an die Deutsche Seereederei abgeliefert hat, und der zur Durchführung von Garantireparaturen zur Zeit an der Werft liegt. Die Mitglieder der Besatzung haben ihre Beanstandungen in mündlicher Form vorgebracht und aufgezeigt, mit was für Schiffen man den Seeleuten zumutet, zur See zu fahren.

Dabei gab es solche Beanstandungen, daß z. B. die Kesselanlage sowie die automatische Kessel-Reinigungsanlage nicht einwandfrei arbeiteten, daß während des Betriebes ständig Schäden an der Hauptmaschinen-Anlage auftreten, daß die Kühlanlage infolge Korrosionsschäden schon das zweitemal ausgewechselt werden mußte, daß die Dampfkolben-Pumpen innerhalb eines Jahres sozusagen verrotten sind.

Diese Aufzählung kann noch beliebig fortgeführt werden.

Ich kann mich des Eindrucks nicht erwehren, als wenn eine ganze Anzahl Werkleiter der Meinung ist, daß eine gelieferte Maschine gerade noch so lange funktionieren muß, bis die Garantiefrist abgelaufen ist, daß man sich anschließend um die Qualität der gelieferten Erzeugnisse nicht mehr zu kümmern braucht.

Selbstverständlich kann man sich mit solch einer Auffassung nicht zufrieden geben und muß von den Zuliefererbetrieben für den Schiffbau verlangen, daß die Maschinen und Mechanismen auch nach 15 bis 20 Jahren noch anständig arbeiten.

Auch das gehört zum Erreichen des Weltniveaus.

Welchen Eindruck macht es z. B., wenn ein Schiff, das in der Deutschen Demokratischen Republik gebaut worden ist, in einen ausländischen Hafen fährt, dort Ladung übernimmt und während des Ladeprozesses die Ladewinden nicht mehr funktionieren und infolgedessen das Beladen des Schiffes eingestellt werden muß?

Welchen Eindruck gewinnen davon die Hafenarbeiter in diesem ausländischen Hafen und welchen Eindruck gewinnen sie von der Qualität der Arbeit an den Schiffen, die in der Deutschen Demokratischen Republik gebaut worden sind?

Möge sich jeder Werkleiter diese Frage selbst beantworten und daraus die notwendigen Schlußfolgerungen ziehen.

Jedenfalls ist es eine unumstößliche Tatsache, daß die Werftindustrie sich mit diesem Zustand der Qualität der Maschinen und Mechanismen der Zuliefererindustrie nicht mehr länger zufrieden geben kann.

Vielleicht muß man der Werftindustrie den Vorwurf machen, daß sie diesen Zustand zu lange hingenommen und nicht erfolgreich genug die Abstellung dieser Mängel seitens der Zuliefererindustrie verlangt hat. Jedenfalls wird die Werftindustrie künftig in dieser Frage unduldsam sein und verlangen, daß nicht nur der Bau der Schiffe an sich, sondern auch die Qualität der Zulieferungen das erforderliche Weltniveau erreicht. Hiervon ist zur Zeit unsere Zuliefererindustrie zum Teil jedoch noch weit entfernt.

Deshalb verlangt die Werftindustrie, daß die Qualität der Maschinen und Mechanismen sowie sämtlicher Ausrüstungsteile zumindest das Gütezeichen I tragen. Darunter verstehen wir auf den Werften:

1. Daß eine Maschine nach ihrem Einbau ins Schiff nach einer kurzen Funktionsprobe einwandfrei arbeitet;
2. daß die gelieferten Maschinen und Mechanismen hinsichtlich ihrer Konstruktion und Ausführung zuverlässig und einwandfrei arbeiten;
3. daß die Maschinen und Mechanismen unter Einhaltung der Qualitätsvorschriften leistungsfähiger und pro Leistungseinheit leichter werden.



Denn man muß doch berücksichtigen, daß jede Tonne, die eine Maschine leichter gebaut wird, die Ladefähigkeit des Schiffes um eine Tonne erhöht, und daß sich damit die Wirtschaftlichkeit des Schiffes vergrößert.

4. daß für die Maschinen und Mechanismen richtige Preise festgesetzt werden, die zum Ziel haben, in zwei Jahren auch in dieser Hinsicht das Weltniveau zu erreichen.

### **Kollegen Werkleiter!**

So, wie ich an dem Beispiel des 3000-t-Frachters der Neptunwerft aufgezeigt habe, sieht es in allen Werften aus. Überall gibt es die gleichen Beanstandungen hinsichtlich der Qualität der Erzeugnisse der Zubringerindustrie. Ihnen ist doch klar, daß durch mangelhafte Qualität der Erzeugnisse auch die Bauzeiten der Schiffe über Gebühr verlängert werden. Die Werftindustrie macht von sich aus alle Anstrengungen, um auch im Bautempo das Weltniveau zu erreichen. Sie wissen selbst, wie die Auswirkungen auf die Selbstkosten eines Betriebes sind, wenn die Herstellungszeit eines Erzeugnisses sich unplanmäßig verlängert.

Ich bitte Sie deshalb, diese Worte sehr ernst zu nehmen, denn auch Sie haben mitzuverantworten, daß der Schiffbau das Weltniveau in zwei Jahren erreicht.

Tragen Sie Ihr Teil dazu bei und beliefern Sie den Industriezweig Schiffbau so, wie er es von Ihnen erwartet, dann können Sie sicher sein, daß der Industriezweig Schiffbau auch seine Aufgabe erfüllen wird!

## **Mehr Unterstützung für den Gasturbinenbau**

*Diskussionsbeitrag des Kollegen Urban,  
Werkleiter des VEB Forschungs- und Versuchsanstalt  
für Strömungsmaschinen, Dresden*

Der Stellvertretende Ministerpräsident, Genosse Walter Ulbricht, weist in seinen Ausführungen auf der 3. Parteikonferenz der SED mit allem Nachdruck darauf hin,

„daß die Maschinenbauer der DDR, die in vielen Klassenkämpfen bewährten Metallarbeiter zusammen mit den technischen Kadern des Maschinenbaues, eine bedeutende Verantwortung für das Wachstum der gesellschaftlichen Produktivkräfte, für die Steigerung der Arbeitsproduktivität und für die weitere Verbesserung der Lebenslage der Werktätigen in der DDR tragen. Von ihnen hängt es im wesentlichen ab, wie schnell wir die westlichen kapitalistischen Staaten hinsichtlich des Standes der Technik einholen und überholen.“

In der Direktive der 3. Parteikonferenz der SED zum zweiten Fünfjahrplan wird deshalb im Ergebnis vorgenannter Ausführungen darauf hingewiesen, daß

„die Arbeiten der Wissenschaftler und Konstrukteure sich auf die Schaffung solcher Maschinen und Aggregate konzentrieren müssen, welche einen sprunghaften technischen Fortschritt herbeiführen und deren Einsatz einen wesentlichen ökonomischen Nutzen ergibt.“

Als konkrete Aufgabenstellung für die Energiemaschinenbauer wird gesagt:  
 „Gasturbinenanlagen sind für die Energiewirtschaft und für Fahrzeugantrieb  
 bis 1958 bzw. 1959 in die Produktion zu überführen.“

Ich möchte deshalb zu diesem Fragenkomplex einiges sagen.

1. Wie ist der Stand der Technik im Gasturbinenbau des kapitalistischen Aus-  
 landes entsprechend den Verwendungsmöglichkeiten?

a) Gasturbinen als Energieerzeugungsanlagen.

Die meisten Anlagen wurden bisher von schweizerischen Firmen gebaut. Bereits 1938 wurde eine Anlage mit 4000 kW in Betrieb genommen. In den folgenden Jahren erfolgte die Inbetriebnahme von einem 13 000 kW- und einem 27 000 kW-Satz. Einige Firmen haben 12 500 kW- und 15 000 kW-Sätze in Betrieb genommen. Auch die USA, England und Frankreich haben in den letzten Jahren Anlagen in der Höhe vorgenannter Leistungen in Betrieb genommen bzw. befinden sich im Bau.

b) Gasturbinen für allgemein industrielle Verwendung.

Hier sind die Anwendungsgebiete sehr vielseitig und es ist auch bereits eine große Anzahl von Anlagen ausgeführt worden. So stellt ein ausgedehntes Anwendungsgebiet für Gasturbinen der Antrieb von Ferngas- und Erdgasverdichtern dar. Hier weist die Gasturbine gegenüber allen anderen Kraftmaschinen eine Reihe von Vorteilen auf, wie geringe Anlagekosten, gute Regelfähigkeit, leichte Fundamente, kleine Gebäude, geringe Anzahl von Hilfsmaschinen, kein oder nur geringer Kühlwasserbedarf usw. Auch auf diesem Anwendungsgebiet bildeten die westlichen kapitalistischen Länder einen größeren Vorsprung.

c) Gasturbinen als Schiffsantrieb und Schiffs-Hilfsmaschinen.

Auch hier sind bereits einige Anlagen seitens der westlichen kapitalistischen Länder gebaut und in Betrieb genommen worden.

d) Gasturbinen für Straßen- und Schienenfahrzeuge.

Hier haben bereits 1950 britische Firmen Kleingasturbinen vorgeführt. In der letzten Zeit wurden auch laufend Versuche aus den USA bekannt.

2. Entwicklungsstand in Westdeutschland.

Auch in Westdeutschland führen seit Jahren eine Reihe von Firmen Entwicklungen auf dem Gebiet des Gasturbinenbaues durch. Bisher ist aber nach 1945 — soweit bekannt — noch keine Anlage in Betrieb gegangen.

3. Bedeutung der Gasturbinen für die DDR.

Die Bedeutung des Baues von Gasturbinen in der DDR liegt darin, daß z. B. bei Leistungen über 6000 kW bereits die Anschaffungskosten billiger als bei Dieselmotoren sein können und erst recht unter denen von Dampfturbinen liegen. Auch die Unterhaltungskosten sind billiger.

Es bieten sich umfangreiche Einsatzmöglichkeiten, wie:

Einsatz in der Hüttenindustrie,  
 in der Energieerzeugung und Gasversorgung,  
 als Antriebsmaschine für Schiffsanlagen usw.

Vor allem aber sind umfangreiche Exportmöglichkeiten vorhanden. Es ist deshalb auch nicht verwunderlich, daß immer mehr Anfragen auf Liefermöglichkeiten aus dem In- und Auslande eingehen.

#### 4. Wie ist der Entwicklungsstand von Gasturbinen in der DDR?

1951 wurde im damaligen KEB Dresden die Entwicklung einer 4000-PS-Gasturbine aufgenommen.

Folgender Ablauf war vorgesehen:

1951 theoretische Untersuchungen;

1952 Konstruktion der einzelnen Maschinen, wie:

Verdichter, Turbine, Brennkammer und Wärmetauscher sowie Bau des Hochdruckturboatzes.

1953 Bau des Niederdruck-Verdichtersatzes und der Nutzleistungsturbine, Erprobung des Hochdruckturboatzes.

1954 Erprobung der Gesamtanlage.

Wie sah der Ablauf aber tatsächlich aus?

Die Konstruktion der Maschine wurde planmäßig durchgeführt. Der Bau der Versuchsgeräte stieß aber auf erhebliche Schwierigkeiten. Die Hauptursachen liegen in der schleppenden Musterbaufertigung.

Ende 1952 sollten die ersten Versuche mit dem Hochdruckturboatz anlaufen. Tatsächlich wurde der Läufer mit der ersten Stufe erst Mitte 1954 angeliefert. Mehrere Sätze der gefertigten Schaufeln mußten vollkommen verworfen werden, da die Ausführung in keiner Weise den Anforderungen genügte. So stellte sich zum Beispiel heraus, daß bei Anlieferung der ersten drei Stufen die dritte Stufe aus falschem Material gefertigt war.

Erst Ende 1955 wurde der Hochdruckturboatz angefertigt und wird seit Anfang 1956 erprobt. Die ersten Erprobungen verliefen erfolgreich.

Genosse Apel erklärte auf der technisch-wissenschaftlichen Konferenz im Oktober 1955 in Karl-Marx-Stadt die Entwicklung von Gasturbinen zur Schwerpunktaufgabe des Ministeriums für Schwermaschinenbau.

Inzwischen ist auch schon einiges zur Unterstützung auf diesem Gebiet getan worden. Trotzdem muß noch mehr getan werden, damit es endlich auf diesem Gebiet weitergeht.

Wir hatten uns zur Aufgabe gestellt, zum 30.9.1956 Fertigstellung der gesamten Versuchsanlage zur Erprobung in unserem Prüffeld. Die dazu notwendigen Termine wurden jedoch von einer Reihe von Unterlieferanten nicht eingehalten.

Welches sind die Ursachen?

1. Mangelnde Unterstützung durch die Metallurgie, so z. B. durch das Stahlwerk Gröditz, dessen Auslieferungstermin der Radscheibe statt Mai frühestens Oktober 1956 liegt, sowie des Eisenforschungsinstitutes Hennigsdorf infolge ungenügender Anstrengungen in der Frage der Entwicklung von hochwarmfesten Stählen.

Übrigens eine Forderung, die Walter Ulbricht auf der 3. Parteikonferenz der SED mit aller Deutlichkeit gestellt hat.

2. Mangelnde Schaufelfertigung infolge geringer Kapazität. Übrigens ein Problem, welches außerordentlich drängt auch im Hinblick auf die Fertigung von Schaufeln für Abgasturbolader und Strömungsgetriebe.

3. Mangelnde Intensität der Fertigungsbetriebe, wie Görlitzer Maschinenbau und Turbinenfabrik Dresden, infolge Hintenanstellung der Fertigung.

Zweifellos hat sich hier in den einzelnen Monaten schon einiges gebessert, was nicht zuletzt das Verdienst des Genossen Apel sowie unserer HV durch Dr. Knochs stärkere Einschaltung sein dürfte.

Was muß aber jetzt noch getan werden?

1. Es ist dringend notwendig, daß unser Minister, Genosse Apel, mit dem Ministerium für Hüttenwesen in Verbindung tritt und auf die Entwicklung hochwarmfester Stähle drängt, und den Import für die ersten Musterbauten sichert.

2. daß unsere HV schnellstens das Problem der Schaufelfertigung grundlegend und umfassend klärt. Alle beteiligten Fertigungsbetriebe einschl. der metallurgischen Betriebe für Teile von Gasturbinen erkennen, daß es auch von ihnen abhängt, recht schnell auf dem Gebiet der Gasturbinenentwicklung vorwärtszukommen, um unserer Volkswirtschaft neue und bessere Maschinen zur Verfügung zu stellen und darüber hinaus aussichtsreiche Exportmöglichkeiten zu schaffen.

Genossen Werkleiter! Kämpft mit Euren Arbeitern und Ingenieuren um die Erfüllung der Produktionstermine für Gasturbinenanlagen. Behandelt diese Aufgabe nicht unter „Ferner liefern“.

3. Bei der Gasturbinenfertigung ist unbedingt eine gute Präzisionsarbeit notwendig. Zu diesem Zweck müssen den Fertigungsbetrieben hochwertige Werkzeugmaschinen zur Verfügung gestellt werden. Die heutige Ausrüstung hat teilweise nichts mehr mit einer neuen Technik zu tun. Der Export ist zwar auf jeden Fall zu fördern. Die eigenen Betriebe dürfen aber dadurch nicht zu kurz kommen.

Die Arbeiter, Ingenieure und Wissenschaftler der FVAS sind bereit, den Forderungen des zweiten Fünfjahrplanes zu entsprechen. Es ist gewiß nicht unbekannt, daß unser junges Kollektiv von Hoch- und Fachschulingenieuren mit einem bewundernswerten Eifer, Schwung und Elan an die Arbeit gegangen ist und sich durch nichts hat von seinem Weg abbringen lassen.

Auch nicht von solchen Äußerungen, wie: „Die jungen Leute von Dresden“, unter dem Motto: „Was können die schon; die haben doch keine Erfahrung.“

Die ersten Erfolge sind da, sie sind greifbar. Weitere werden folgen. Dazu ist aber die stärkste Unterstützung, wie vorher angeführt, notwendig. Es gibt eben Punkte, wo ein gutes Bewußtsein, jugendlicher Schwung und Begeisterung allein nicht mehr ausreichen, wo eben eine engste Zusammenarbeit mit anderen Betrieben und anderen Zweigen der Volkswirtschaft unerläßlich ist.

Unser junges Ingenieurkollektiv ist bereit, eine engste Zusammenarbeit herzustellen, es ist bereit, große Leistungen für unsere junge DDR zu vollbringen, zum Nutzen des gesamten deutschen Volkes, zum Nutzen der gesamten friedliebenden Welt.

# **Über Struktur und Leitungsmethoden der volkseigenen Industrie**

*Diskussionsbeitrag von Staatssekretär Genossen Zieseniß*

Die 3. Parteikonferenz stellte uns unter anderem folgende Aufgaben, die bei vielen Werkleitern gegenüber den technischen Aufgaben leider zurückstehen oder gar nicht beachtet werden:

„Die Organe der Partei und des Staates müssen sich noch größere Fähigkeiten aneignen, den Produktionsprozeß unter den neuen Bedingungen des höheren Typus der gesellschaftlichen Organisation der Arbeit zu planen und zu leiten. Dies geschieht durch die Anwendung des Sparsamkeitsregimes und der wirtschaftlichen Rechnungsführung als der Methode der planmäßigen Wirtschaftsführung der sozialistischen Betriebe. Auf diese Weise werden die ökonomischen Gesetze des Sozialismus ausgenutzt.“

Ferner: „Einschränkung und Beseitigung der Bürokratie und der Bevormundung der Betriebe durch die Staatsorgane, Entfaltung der schöpferischen Fähigkeit des Betriebskollektivs bei voller Verantwortung für die Erfüllung der staatlichen Planauflage.“

Und weiter: „Innerhalb des Betriebes: Die richtige Anwendung des Prinzips der Verbindung der Einzelleitung der Produktion mit der schöpferischen Aktivität der Massen, um den technischen Fortschritt zu sichern, die Produktion zu steigern und die Produktionskosten zu senken.“

Die daraus von uns abgeleiteten Aufgaben hat der Genosse Minister bereits kurz angeführt. Ich möchte sie etwas näher behandeln.

## **Wirtschaftliche Rechnungsführung durchsetzen.**

Die Anwendung des Sparsamkeitsprinzips, besonders aber die Handhabung der wirtschaftlichen Rechnungsführung als der Methode der planmäßigen Wirtschaftsführung unserer sozialistischen Betriebe ist noch ungenügend.

Immer noch wird die wirtschaftliche Rechnungsführung als eine Aufgabe des Hauptbuchhalters, allenfalls der „Kaufleute“ betrachtet.

Dabei gibt es aber eine Reihe guter Beispiele von solchen Betrieben, die durch konsequente innerbetriebliche Anwendung der Prinzipien der wirtschaftlichen Rechnungsführung außerordentlich gute Erfolge erzielen.

Die Anwendung der wirtschaftlichen Rechnungsführung als Methode der Leitung unserer Betriebe wurde jedoch nicht nur von den Wirtschaftsfunktionären vieler Betriebe unterschätzt, sondern auch die Mitarbeiter des Ministeriums haben wenig dazu beigetragen, diese Methode allseitig zur Anwendung zu bringen.

Daneben engten eine Anzahl von Gesetzen und Verordnungen die Rechte der Werkleiter ein und ließen dadurch der vollen Entfaltung der wirtschaftlichen Rechnungsführung als Leitungsmethode nicht genügend Raum.

Nunmehr hat die Verordnung vom 8. 12. 1955 den Werkleitern größere Rechte eingeräumt. Damit wurde die gute Arbeit der Werkleiter im 1. Fünfjahrplan anerkannt und gewürdigt.

Andererseits ist den Werkleitern durch diese Verordnung eine große Verantwortung auferlegt worden. Es gilt jetzt, unter voller Ausnutzung der übertragenen Rechte alle betrieblichen Reserven auszuschöpfen, indem man alle subjektiven und objektiven Besonderheiten des Betriebes voll wirksam werden läßt, um so die gestellten Planaufgaben zu erfüllen und überzuerfüllen.

### **Differenzierte Behandlung der Betriebe notwendig.**

Ein Hemmnis, das dieser individuellen Betriebsleitung bisher entgegenstand, war die Tatsache, daß das Ministerium alle Betriebe, ganz gleich ob sie 200 oder 5000 Belegschaftsangehörige haben, unterschiedslos behandelte. Sowohl in der Planmethodik und im Meldewesen, als auch in der Teilnahme an Tagungen und in der Ausarbeitung von Unterlagen gab es kaum einen Unterschied.

Auch in der Struktur waren die Unterschiede nur unbedeutend, und nicht zuletzt aus dieser Tatsache heraus war der Verwaltungsapparat der kleinen Betriebe unverhältnismäßig aufgebläht.

Damit wollen wir Schluß machen!

Ausgehend von der Tatsache, daß Betriebe bis etwa 700 Belegschaftsangehörige noch einigermaßen gut zu übersehen und verhältnismäßig leicht zu leiten sind, sollen diese Betriebe weitestgehend selbständig gemacht und von vielen jetzt noch bestehenden Hemmnissen befreit werden.

Die Rechte der Verordnung vom 8. 12. 1955 sollen diesen Werkleitern im weitesten Maße zugestanden werden.

1. Die Werkleiter dieser Betriebe erhalten das Recht, ihre Betriebe strukturell auf einfachste Weise zu gliedern und alle überflüssige Verwaltungsarbeit zu liquidieren.
2. Das Meldewesen dieser Betriebe wird im wesentlichen auf wenige Eckzahlen beschränkt, die nur quartalsweise erhoben werden.
3. Die übertriebenen Kontrollen und übermäßigen Beanspruchungen für Besprechungen, Sitzungen und Tagungen werden auf ein Minimum beschränkt.
4. Viele Vorschriften über betriebliche Einrichtungen, über Methode der Planung, der Abrechnung u. ä., die bisher für alle Betriebe gültig waren, werden für diese Betriebe weitestgehend gelockert.

Damit muß es möglich sein, daß die Werkleiter dieser Betriebe, gestützt auf das Werkleitungskollektiv und unter Mitwirkung von Partei und Gewerkschaft die gestellten Planaufgaben selbständig erledigen.

Damit ist nicht gesagt, daß diese Betriebe aus dem Betreuungsbereich des Ministeriums ausscheiden. Im Gegenteil, sie sollen schlagkräftiger, unbürokratischer unterstützt werden, indem nicht für jede durchzuführende Maßnahme erst ein Antrag in x-facher Ausfertigung verlangt, dann wochenlang geprüft und schließlich formal erledigt wird.

Anders dagegen müssen die übrigen Betriebe behandelt werden. Allein die Tatsache, daß in dieser Kategorie 85 Prozent des Produktionsvolumens geschaffen wird, verlangt das.

Die Qualifikation der Leitungen der Betriebe ist z. Z. sehr unterschiedlich. Von wenigen Ausnahmen abgesehen, kann man von einer wissenschaftlich exakten Leitung nicht sprechen. Hier wollen wir gemeinsam Wandel schaffen.

Zwar wirken viele Ursachen mit, die oft noch in der Vergangenheit, im unregelmäßigen Wachstum, in wechselnden und zersplitterten Produktionsaufgaben, in unsicherer Perspektive begründet liegen, im wesentlichen mangelt es jedoch an der richtigen Methode der Leitung.

Nachdem nun der 2. Fünfjahrplan mit den Perspektivplänen der Länder des sozialistischen Lagers abgestimmt wurde, hat in unserer Wirtschaft jeder einzelne Industriezweig eine klare Perspektive.

### **Klar gegliederte Struktur ist unerläßliche Grundlage.**

Um die großen vor uns stehenden Aufgaben zu erfüllen, ist neben der sprunghaften Aufwärtsentwicklung der Technik und der Technologie, der Verjüngung und Modernisierung des Maschinenparks, der Verbesserung der Organisation der Arbeitsprozesse usw. auch in der Methode der Leitung und Lenkung der Betriebe eine grundlegende Wendung zu vollziehen.

Für eine bewußte Anwendung der ökonomischen Gesetze, für die Durchsetzung des sozialistischen Leitungsprinzips der Einzelleitung mit persönlicher Verantwortung und für die volle Anwendung der Prinzipien wirtschaftlicher Rechnungsführung ist eine einwandfreie, klar gegliederte Struktur des Betriebes unerläßliche Grundlage.

Gegenüber der bisherigen strukturellen Gliederung der Betriebe wird als Wichtigstes festgelegt:

1. Der Technische Direktor bzw. Technische Leiter wird im Interesse des technischen Fortschritts und der Schaffung aller technischen Voraussetzungen für die materielle Produktion ausschließlich für dieses Aufgabengebiet verantwortlich gemacht und von der Leitung der Produktion entbunden.
2. Der Produktionsleiter scheidet aus der Unterstellung zum Technischen Direktor bzw. Leiter aus und untersteht dem Werkleiter als Leitungsorgan der Produktion direkt.
3. Die Produktionssphäre eines Großbetriebes wird in selbständige, in sich abgeschlossene Produktionsbereiche aufgeteilt. Die Aufteilung erfolgt nach den technologischen Bedingungen.

Ein Produktionsbereich soll im Durchschnitt etwa 600 Betriebsangehörige umfassen. Jedoch ist es möglich, je nach Art der Produktion, auch kleinere abgeschlossene Bereiche (z. B. Gießerei) zu bilden.

Das Wesentliche muß sein:

Der Bereichsleiter, der dem Produktionsleiter untersteht, muß zur selbständigen Wahrnehmung seiner Leitungsaufgaben in eigener Verantwortlichkeit eine Reihe Funktionalorgane zur Verfügung haben; z. B.:

- a) Produktionsdisponent;
- b) Operativtechnologe;

- c) Arbeitsnormer;
  - d) Wirtschaftler und
  - e) gegebenenfalls Produktionsplaner und Kaderinstrukteur.
4. Alle funktionalen Splittergruppen, wie Energiebeauftragter, Schrottbeauftragter, Archivar, Sicherheitsinspektor u. ä., die bisher dem Werkleiter direkt unterstellt waren, sind nach ihren sachlichen und fachlichen Merkmalen in die entsprechenden Aufgabengebiete der hierfür zuständigen Struktureinheiten einzugliedern.

#### **Was soll dadurch erreicht werden?**

Alle diese Maßnahmen zielen darauf ab:

1. Die sozialistischen Leitungsprinzipien, die Einzelleitung mit persönlicher Verantwortung in den Betrieben durchzusetzen.
2. Die Produktion besser als bisher zu lenken und zu kontrollieren.

Bisher wurden die Leistungen der einzelnen Bereiche durch die Saldierung der Produktionserfüllung und der finanziellen Ergebnisse verwischt. Mit der Bildung selbständiger Produktionsbereiche werden die guten und schlechten Leistungen der einzelnen Werkteile sichtbar gemacht.

Dadurch werden exakte Voraussetzungen geschaffen, die bestehenden Mängel zu beseitigen und den Wettbewerb zwischen den einzelnen Bereichen zu organisieren.

Durch das Selbständigmachen der Bereichsleiter werden diese Funktionäre mit ihren Aufgaben wachsen. Sie werden sich um ihre Produktion, um die Anzahl der Arbeitskräfte einschließlich der Lohnsumme, um die Entwicklung der Produktivität, um die richtige Bemessung der Grundmittel und deren Ausnutzung und schließlich um das finanzielle Ergebnis ihres Bereiches selbständig kümmern.

Der Produktionsleiter wird dann für koordinierende Arbeiten und für Verbesserung der Organisation der Produktion Zeit finden.

#### **Bessere Methoden der Leitung entwickeln.**

Mit der strukturellen Festlegung ist aber nicht viel gewonnen, wenn nicht Hand in Hand damit eine Verbesserung der Leitungsmethode einhergeht.

Eine wichtige Voraussetzung für eine gute Leitung ist die richtige, konkrete und rechtzeitige Aufgabenstellung.

„Wer das Richtige nicht weiß,  
kann das Richtige nicht wollen  
und das Richtige nicht tun!“

Also muß der Plan des Betriebes aufgeteilt werden auf die Bereiche und von diesen bis auf die Meisterbereiche und Brigaden.

Ab 30. 6. 1956 darf es im Ministerium für Schwermaschinenbau keinen Betrieb mehr geben, der seinen Betriebsplan nicht mindestens bis auf Meisterbereiche aufteilt. Diskussionen um die Schwierigkeit oder Unmöglichkeit haben endlich aufzuhören. Eine Reihe von Betrieben hat bewiesen, daß es auch im Schwermaschinenbau durchaus möglich ist, den Plan aufzuschlüsseln.



Auf Grund der bis auf die Bereiche aufgeteilten Pläne sind monatliche Operativpläne für jeden Bereich aufzustellen. Diese sind in einer Planungsbesprechung mit einem weiten Kreise von Mitarbeitern aller Abteilungen des Betriebes von der Produktion bis zur Verwaltung zu beraten und dem Bereichsleiter verbindlich zu übergeben. Durch die Anwesenheit von Mitarbeitern aller Abteilungen wird die gesamte Belegschaft auf die festgelegten Planziele hingelenkt.

Damit die Bereichsleiter die Pläne bis Monatsbeginn bis auf die Meisterbereiche und Brigaden aufteilen können, soll diese Planbesprechung etwa in der Zeit vom 15. bis 20. stattfinden.

### **Innerbetriebliche Rechenschaftslegung mit operativer Vorschau.**

Den Plan aufschlüsseln und vorgeben, ist die eine Seite, die Durchführung des Planes, die Kontrolle und Abrechnung der Planerfüllung ist die zweite!

Ohne wirkungsvolle Kontrolle und ohne lebendige Beratung und Kritik der erzielten Ergebnisse wird kaum eine nachhaltige Wirkung erzielt.

Daher wird obligatorisch für alle Betriebe festgelegt: Jeden Monat muß innerbetrieblich etwa um den 15. der Meister vor dem Bereichsleiter und der Bereichsleiter vor dem Werkleiter Rechenschaft über die Erfüllung seines Operativplanes ablegen.

Die Hauptbuchhalter werden angewiesen, in Zusammenarbeit mit den Planungsleitern einfache, unkomplizierte und unbürokratische Abrechnungsvordrucke zu entwickeln und durch die Wirtschaftler der Bereiche aufbereiten zu lassen. Die ermittelten Zahlenangaben müssen endlich zu einem Instrument der operativen Anleitung werden.

### **Planwidrigkeiten gründlich analysieren.**

Besonders der Aufschlüsselung und Erfassung der Planwidrigkeiten muß man große Aufmerksamkeit zuwenden.

Die Hauptbuchhalter müssen dem Werkleiter und dem Bereichsleiter durch leicht faßliche Analysen und Erläuterungen behilflich sein, die Quelle der Verluste und der Planwidrigkeiten aufzuspüren und zu verstopfen sowie vorhandene Möglichkeiten zur Kosteneinsparung auszuschöpfen. Diese Hinweise werden ganz besonders bei der Vorbereitung von ökonomischen Konferenzen von Nutzen sein.

Neben den Zahlen der Planerfüllung nach Menge und Wert, der Ausnutzung der Kapazität von Maschinen und Arbeitskräften, werden dem Werkleiter die Angaben über Planwidrigkeiten wertvolle Hinweise geben, wo im Betrieb eingegriffen werden muß.

Jeder Werkleiter sollte sich zumindest folgende Planwidrigkeiten monatlich gründlich analysieren lassen:

1. **Fehlerhafter Arbeitsablauf.**  
Arbeitsausschuß und Nacharbeit.
2. **Schwierigkeiten in der Materialbereitstellung.**  
Materialausschuß.

### **3. An Arbeitskraft gebundene Ursachen.**

Leistungslohngruppenausgleich.

Leistungslohnausgleich.

### **4. Planwidrigkeiten, die entstanden sind durch**

Witterungseinflüsse,

Katastrophen,

Energieausfall,

Abweichung der konstanten Kosten durch Untererfüllung der Produktion.

Wenn man bedenkt, daß die saldierten Selbstkostenüberschreitungen im Gesamtministerium jährlich etwa 50 Millionen DM betragen, dann wird man einsehen, daß es dringend notwendig ist, hier eine Veränderung herbeizuführen.

### **6 Millionen DM jährlich für Lohngruppenausgleich.**

Nehmen wir ein Beispiel:

An Leistungslohngruppenausgleich bezahlen wir monatlich etwa 500 000 DM.

Wie kommt diese Bezahlung zustande?

Der Lohnspiegel kann doch nicht mit der zu leistenden Arbeit in Einklang stehen.

Weicht aber die Qualifikation der Kollegen nach unten ab?

Nein, denn dann würde ja kein Ausgleich gezahlt zu werden brauchen.

In der Mehrheit der Fälle ist es so, daß dem Arbeiter in der Lohngruppe V Arbeiten der Lohngruppe VI gegeben werden, die er ja dann auch bezahlt erhält.

Dem Arbeiter der Lohngruppe VI aber gibt man Arbeiten der Lohngruppe V und zahlt ihm den Leistungslohngruppenausgleich.

Wieviel solcher Fälle gibt es, wenn sich daraus Mehrzahlungen von einer halben Million DM pro Monat ergeben!?

Ist das etwa ein Zeichen guter und straffer Organisation im Betrieb?

Wie wollt Ihr einem solchen Übel der ungerechtfertigten Bezahlung auf die Spur kommen, wenn Ihr nicht diese Kosten bis auf den Meisterbereich verfolgt?

Laßt doch den Meister dazu Stellung nehmen!

Hortet er vielleicht Arbeitskräfte einer höheren Lohngruppe, ohne die entsprechende Arbeit zu haben?

Die meisten Kollegen wollen nichts mit dieser Unredlichkeit in der Bezahlung zu tun haben. Sie fordern die Arbeiten, die ihnen entsprechend ihrer Qualifikation und Einstufung zustehen.

Die Meister aber sollten es sich zur Ehre anrechnen, ihren Bereich so organisiert zu haben, daß an jedem Platz der rechte Mann steht und daß ihm stets die Arbeit gegeben wird, die seine Qualifikation voll in Anspruch nimmt.

### **Durch systematische Kontrolle zur verbesserten Anleitung.**

Ähnlich kann der Werkleiter andere Organisationsschwächen erkennen, indem er analysiert:

**Welche Kosten sind durch fehlende Konstruktionsunterlagen entstanden?**

**Wieviel Wartezeiten sind eingetreten durch:**

Ungenügende Vorrichtungen,  
falschen Arbeitsablauf,  
Bearbeitungsfehler u. a. m.?

Das alles gibt doch brauchbare Hinweise auf betriebliche Organisationschwächen!

In lebendiger Weise werden diese Schwächen bei der Rechenschaftslegung aufgezeigt und Maßnahmen zu ihrer Abstellung beschlossen.

Man wird auch Planwidrigkeiten ausweisen, die der Betrieb nicht zu vertreten hat. Die entstandenen Kosten kann man wirkungsvoll vor dem Vertragsgericht einklagen und so mithelfen, daß in der übrigen volkseigenen Wirtschaft ebenfalls Verbesserungen eintreten.

Die monatliche Rechenschaftslegung wird auch ein wichtiges Mittel zur laufenden Kontrolle der Verpflichtungen des BKV sein sowie der Maßnahmen, die auf den ökonomischen Konferenzen beschlossen wurden. Von der sporadischen Kontrolle wird man zu einer systematischen, sich stets verbessernden Anleitung kommen.

Wie wichtig diese ständige Kontrolle ist, zeigt das Jahr 1955. Als die Partei durch die ökonomischen Konferenzen die Belegschaften mobilisierte, stieg die Produktivität schneller als der Lohn (was wir ja erreichen müssen). Sobald uns aber die Partei die weitere Mobilisierung und Kontrolle überließ, sank die Produktivität wieder ab und die eingegangenen Verpflichtungen wurden im Gesamtministerium nur zu 65 Prozent erfüllt.

### **Rechenschaftslegung der Werkleiter vor der HV.**

Die innerbetrieblichen Rechenschaftslegungen finden ihre Fortsetzung durch überbetriebliche Rechenschaftslegungen vor der Hauptverwaltung.

Auch hier muß man endlich mit dem Vorurteil aufräumen, als seien diese Rechenschaftslegungen ein zusätzliches Meldesystem.

Ich kann verstehen, daß es für manche Wirtschaftsfunktionäre nicht ganz bequem ist, wenn ihre gesamte Tätigkeit nun über die Mark durchleuchtet wird. Daß aber auch Hauptbuchhalter, wie Dr. Saft von TRO, noch so kurzsichtig sind, sollte man eigentlich nicht für möglich halten. Oder will man hier liebgewordene Betriebsgewohnheiten nicht aufgeben?

Wenn die Leitungsmethoden bei TRO besser sind, lassen wir uns gern überzeugen und werden diese vielleicht übernehmen. Noch sind wir nicht überzeugt!

Durch die Veränderung in der Struktur des Ministeriums sind die Hauptverwaltungen kleiner geworden. Die HV-Leiter haben damit die Möglichkeit, die Rechenschaftslegungen persönlich entgegen zu nehmen. Nur in einzelnen Hauptverwaltungen werden zwei oder drei Gruppen gebildet, um branchegleiche Betriebe zusammenzufassen.

Bei diesen Rechenschaftslegungen der Werkleiter vor den HV-Leitern kommt es im wesentlichen darauf an, auf Grund der Ergebnisse des Vormonats einen regen Erfahrungsaustausch unter den Werkleitern zu entfachen.

Ferner müssen Vorschauen auf die mengen- und wertmäßigen Ergebnisse der nächsten beiden Monate gegeben und Maßnahmen beraten werden, die zur Erreichung der gesteckten Ziele notwendig sind.

Je genauer diese Vorschauen erarbeitet werden, um so schlagkräftiger kann die gegenseitige Hilfe der Betriebe und die Unterstützung der Hauptverwaltungen in den Fällen werden, in denen voraussichtlich das Planziel nicht erfüllt wird.

### **Rechenschaftslegung soll Meldewesen ersetzen.**

Über den Umfang der an die Hauptverwaltungen zu gebenden Themen und Zahlen ist viel gesprochen worden. Die jetzt festgelegten Zahlen werden sicher aus der Erfahrung noch ergänzt werden, z. B. um die Darlegung der Planwidrigkeiten. Das ist nicht ausschlaggebend, obgleich manche Genossen den Wert (oder Unwert) der Rechenschaftslegung nach der Anzahl der geforderten Zahlen bemessen.

Selbstverständlich ist, daß wir zur Leitung der Betriebe des Ministeriums Zahlen benötigen. Ebenfalls ist klar, daß auch andere Ministerien und Institutionen von uns Zahlenangaben verlangen.

Es wird Aufgabe der nächsten Zeit sein, hier Übereinstimmung darin zu schaffen, daß die Angaben der Rechenschaftslegung alle anderen Meldungen ersetzen.

Nach Möglichkeit sollen alle diese Meldungen vom Ministerium in verdichteter Form weitergegeben werden, wobei es den Empfängern unbenommen ist, Stichproben in den Betrieben durchzuführen.

Es wäre aber falsch, ich betone das noch einmal ausdrücklich, wollte man in der Rechenschaftslegung eine Berichterstattung sehen, in der eine Unmenge von Zahlen genannt oder besprochen wird.

Wenn wir ehrlich sind, müssen wir zugeben, daß viele Meldungen fast zum Selbstzweck geworden sind. Losgelöst voneinander, zu verschiedenen Zeitpunkten abgegeben, haben sie ihren Zusammenhang untereinander für viele Werkleiter verloren und sind schließlich zu einem Zahlenfriedhof geworden.

Hat der Werkleiter die Eckzahlen ökonomisch richtig geordnet, zusammenhängend in einer Handakte, so wird er die Zahlen analysieren und zur Grundlage seines Handelns machen.

Es muß erreicht werden, daß wir Zahlenangaben nach einheitlicher Systematik vom Betrieb über die Hauptverwaltung bis zum Minister bekommen.

### **Was wollen wir mit der Rechenschaftslegung erreichen?**

Die monatliche Durchsprache der erzielten Ergebnisse und der aufgestellten Vorschau wird ein Mittel sein:

- Zur allgemeinen Vermittlung grundsätzlicher Erkenntnisse;
- des gegenseitigen Erfahrungsaustausches;
- der Betriebsvergleiche;
- der gegenseitigen Hilfe und Unterstützung;
- der Erarbeitung von technisch-wissenschaftlichen Kennziffern.

Der HV-Leiter muß auf der Rechenschaftslegung unbürokratisch Entscheidungen fällen.

Damit werden Schriftverkehr und Dienstreisen zur Hauptverwaltung auf ein Minimum eingeschränkt.

Eine ganze Anzahl Werkleiter hat schon eingesehen, daß die Zahlenangaben des Rechenwerkes nicht Selbstzweck sind.

Ich habe mich über die Anrufe mehrerer Werkleiter gefreut, die mit dem gekürzten Zahlenspiegel der Planwidrigkeiten nicht einverstanden waren. Einige Hauptverwaltungen haben den Forderungen ihrer Werkleiter entsprochen und die Formulare wieder nach der alten Form des Vorjahres ergänzt.

Das zeigt doch, daß die Zahlenangaben den Werkleitern immer mehr zum Arbeitsmittel geworden sind:

Zur ständigen Senkung des Aufwandes an lebendiger und vergegenständlichter Arbeit in der Produktion und Verwaltung;

zur ständigen Vervollkommnung der Technik und Anwendung neuester Produktionsmethoden;

zum rationellsten Einsatz der Arbeitskräfte, der Produktionsmittel und der materiellen und finanziellen Mittel.

Diejenigen Werkleiter, die innerbetrieblich Rechenschaftslegungen durchführen, werden aus der konkreten Kenntnis der Produktionsbereiche einwandfreie Angaben über Gründe der Nichterfüllung, der Übererfüllung, der Sortimentsverschiebungen und vor allem über die Entwicklung der nächsten Monate machen können.

Wenn am Vortage vor den Rechenschaftslegungen der HV die Hauptbuchhalter den wertmäßigen und die Produktionsleiter den mengenmäßigen Teil bearbeitet haben, wird die Rechenschaftslegung der Werkleiter vor den HV-Leitern ein hohes Niveau erreichen, sich mit grundsätzlichen Problemen befassen und alle Werkleiter mit dem Bewußtsein erfüllen, an der großen Aufgabe der Planerfüllung des Schwermaschinenbaues mitgeholfen zu haben.

## **Die Vorbereitung und Durchführung von Ökonomischen Konferenzen als Leitungsmethode**

*Diskussionsbeitrag des Kollegen Luck,  
Werkleiter des VEB Maschinenbau Nordhausen*

In den Ausführungen unseres Ministers, Genossen Apel, wurden die großen Aufgaben, die der Schwermaschinenbau auf der Grundlage der 3. Parteikonferenz und der Direktive des 2. Fünfjahrplanes zu leisten hat, eingehend erläutert. Dabei nimmt die Steigerung der Arbeitsproduktivität in den kommenden Jahren den bedeutendsten Platz in unserer gesamten Arbeit ein.

Ausgehend von den großen Erfolgen des 1. Fünfjahrplanes unseres Schwermaschinenbaues kommt es darauf an, den entstandenen Tempoverlust aufzuholen und alle Betriebe rentabel zu gestalten.

Diese großen Aufgaben werden wir nur dann lösen, wenn es uns gelingt, alle Werktätigen in unseren Schwermaschinenbau-Betrieben für die Planerfüllung zu mobilisieren.

Vor den Leitungen der Betriebe steht dabei die große Aufgabe, Schluß zu machen mit den z. T. noch angewandten alten Methoden der Organisation der Produktion in den Betrieben. Es gibt nicht wenige unter uns, die an einer Reihe von Beispielen aufzeigen können, wie sporadisch und improvisiert in der Vergangenheit die Produktion durchgeführt wurde.

Jetzt kommt es darauf an, die Organisation des technologischen Produktionsprozesses nach wissenschaftlichen Erkenntnissen zu organisieren und alle Kollegen unserer Betriebe an der Gestaltung des Produktionsprozesses zu beteiligen.

Daß dies in allen unseren Betrieben möglich ist, beweisen die Ergebnisse der Arbeit im VEB Maschinenbau Nordhausen.

Unser Werk hat den Plan für das I. Quartal 1956 mit 108 Prozent erfüllt, die finanzielle Erfüllung liegt bei 114,6 Prozent.

Die Erfüllung des Produktionsplanes vom Monat April 1956 mit 114,3 Prozent beweist, daß diese Erfolge im I. Quartal nicht zufällig sind, sondern daß eine Gesundung im gesamten Ablauf der Produktion eingetreten ist.

Wie waren die Erfolge im I. Quartal 1956 und im Monat April 1956 möglich?

Auf Beschluß des Zentralkomitees wurde im Jahre 1955 eine Brigade der Hauptverwaltung beauftragt, die Arbeitsproduktivität in unserem Betrieb durch allseitige Veränderungen auf dem Gebiet der Technologie, der Organisation der Produktion, durch Verbesserung der Normenarbeit und nicht zuletzt durch die Mobilisierung aller Werktätigen zu steigern.

Das Neue in der Leitung unserer Betriebe sind die Vorbereitung und Durchführung der Ökonomischen Konferenzen.

Auf Beschluß der zentralen Parteileitung wurde als Auftakt der Vorbereitung der Ökonomischen Konferenz eine Parteiaktivtagung einberufen, auf der der Weg und das Ziel der 2. Ökonomischen Parteikonferenz bekanntgegeben wurde.

Es wurde eine Hauptkommission mit Unterkommissionen gebildet, die den derzeitigen Stand unseres Betriebes auf den verschiedensten Gebieten analysierten und im Kollektiv mit den Produktionsarbeitern und den Angestellten Vorschläge zur Verbesserung der Produktion erarbeiteten.

Dabei kam es besonders darauf an, die von der Brigade des Ministeriums aufgezeigten Wege, die im vorigen Jahre auf Grund einer Reihe von Produktionsschwierigkeiten nicht restlos gegangen werden konnten, weiter zu verfolgen.

Die im IV. Quartal 1955 begonnene Veränderung der Lenkung und Leitung der Produktion des Betriebes, die bereits gute Ergebnisse in der Aufschlüsselung unserer Pläne bis auf die Brigaden und Aggregate zeigte, wurde im I. Quartal 1956 systematisch fortgesetzt.

Mit Hilfe der Aufschlüsselung der Pläne war es uns zum ersten Mal möglich, alle Kollegen unseres Betriebes mit den Produktionsaufgaben vertraut zu machen.

Die vielen Produktionsberatungen, die sich mit der Verbesserung der Pläne befaßten, brachten im I. Quartal 1956 zum Ausdruck, daß es keinen Kollegen im Werk mehr gibt, der auf diese Pläne verzichten will.

Damit hat sich erwiesen, daß die Aufschlüsselung der Pläne nicht schlechthin eine Methode der Leitungen ist, sondern eine Forderung unserer Kollegen.

Mit Hilfe der aufgeschlüsselten Pläne war es uns erstmalig möglich, eine reale Grundlage für die Durchführung des sozialistischen Wettbewerbes zu schaffen.

Wir erklären, daß sozialistische Wettbewerbe ohne aufgeschlüsselte Pläne keine sozialistischen Wettbewerbe sind, sondern lediglich Prämienvereinbarungen, die in der Vergangenheit nur das Ziel hatten, augenblickliche Engpässe zu überwinden, aber nicht zur allseitigen Mobilisierung der Kollegen beitrugen.

Durch die Aufschlüsselung der Pläne ist allen Kollegen das wichtigste Wettbewerbsziel in unserer sozialistischen Wirtschaft gegeben, nämlich die Erreichung einer persönlich hohen Produktivleistung. So war es in unserem Betrieb möglich, die monatliche Produktivleistung des Jahres 1955 von durchschnittlich 143 Produktivstunden pro Kopf auf 165 Produktivstunden im I. Quartal 1956 zu steigern.

Eine wichtige Aufgabe in der Vorbereitung der Ökonomischen Parteikonferenz war die allseitige Einführung von Neuerermethoden, besonders in der Zerspannung. Es konnte erreicht werden, daß durch individuelle Aussprachen, durch Partei- und Gewerkschaftsgruppenversammlungen sowie durch Produktionsberatungen von 14 Brigaden jetzt 7 Brigaden nach Neuerermethoden arbeiten, die im I. Quartal 1956 eine Einsparung von 28 000,— DM brachten.

Die Technologie überarbeitete beispielsweise das Gerät „UB 160“ und gab die Zeit nach Neuerermethoden vor. Die Arbeitskarten selbst sind gekennzeichnet mit einem Aufdruck „Neuerermethoden“. Sehr wichtig ist, daß durch diese Aufwendung von Neuerermethoden in keinem Falle eine Lohnminderung eingetreten, sondern ein schwaches Steigen des Nominallohnes zu verzeichnen ist.

Viele Genossen und Kollegen werden fragen: Wie war diese allseitige Mobilisierung der Belegschaft möglich?

An der Spitze der gesamten Vorbereitungstätigkeit unserer Ökonomischen Parteikonferenz stand die Arbeit der Propagandakommission. Ihre Aufgabe bestand darin, gute und schlechte Beispiele, die von den einzelnen Brigaden zur Vorbereitung der Ökonomischen Parteikonferenz erarbeitet wurden, täglich der gesamten Belegschaft bekanntzugeben.

Bei jedem Kollegen, der eine Verpflichtung zu Ehren der Ökonomischen Parteikonferenz abgab, wurde ein Schild mit seiner Verpflichtung an der Maschine angebracht. Das hatte zur Folge, daß sich die Kollegen gegenseitig zu noch größeren Verpflichtungen anspornten.

Die Arbeit der Propaganda-Kommission wurde ergänzt durch die tägliche Herausgabe von Blitzzeitungen, durch Handzettel mit Aufrufen sowie durch die wöchentliche Veränderung der Wandzeitungen.

Die zentrale Parteileitung hat durch die Arbeit der Propagandakommission dahin gewirkt, daß die ganze Belegschaft unseres Betriebes für die Vorbereitung und Durchführung der 2. Ökonomischen Parteikonferenz mobilisiert wurde. Es wurde erreicht, daß am Beginn des Jahres 1956 jeder Wirtschaftsfunktionär und Kollege unseres Betriebes seine tägliche Arbeit mit der Vorbereitung dieser Ökonomischen Konferenz verbunden hat.

Trotz täglicher oder zweitäglicher Kampfstab-Besprechungen, in denen Material- und Produktionsschwierigkeiten aufgezeigt und deren Überwindung festgelegt wurden, haben die Genossen der Haupt- und Unterkommissionen ihre Arbeit nicht nur auf die tägliche operative Hilfe, sondern vor allem auf die grundsätzlichen Änderungen gerichtet, die zu einer Verbesserung des Ablaufes der Produktion führten und der Einführung der neuen Technik dienten.

Damit hat sich erwiesen, daß die Vorbereitung und Durchführung der Ökonomischen Parteikonferenz zur wichtigsten Leitungsmethode in unseren sozialistischen Betrieben geworden ist.

Während der Vorbereitung der Ökonomischen Parteikonferenz hat auch die Rationalisatoren- und Erfinderbewegung einen Aufschwung erhalten. So wurden, um die Losung „Modernisieren, Mechanisieren und Automatisieren“ zu verwirklichen, von unseren Kollegen 113 beachtliche Verbesserungsvorschläge abgegeben.

Das war möglich, weil der Betrieb gewisse Schwerpunktfragen zur Verbesserung der Konstruktion und der Technologie unserer Geräte herausgab, die zum Inhalt hatten, die Qualität unserer Erzeugnisse zu verbessern, sowie die Selbstkosten an den einzelnen Aggregaten wesentlich zu senken.

Niederschlag fand diese Bewegung darin, daß im Ergebnis des I. Quartals 1956 zusätzlich 155 000,— DM an den Staatshaushalt abgeführt werden konnten. Damit ist die Rationalisatoren- und Erfinderbewegung in unserem Betrieb zu einer großen Kraft zur Durchsetzung der neuen Technik geworden.

Die vor uns stehenden Aufgaben sind nicht zu lösen, wenn wir es in unseren Betrieben nicht verstehen, eine fruchtbare Zusammenarbeit zwischen den Ingenieuren und Technikern einerseits und den Arbeitern und Aktivisten der Produktion andererseits zustande zu bringen.

Eine Konstruktion ohne Verbindung mit der Produktion wird nicht zu den gewünschten Ergebnissen führen. Die Vergangenheit hat bewiesen, daß sich solche Konstruktionen, die nur am Brett gemacht wurden, in der Praxis nicht bewährten.

Auch in unserem Betrieb gibt es da eine Reihe Beispiele aus dem Jahre 1955, die den Betrieb ökonomisch schädigten.

Schlußfolgernd aus den gemachten Fehlern der Vergangenheit mobilisierten die Partei und die Werkleitung durch eine wissenschaftlich-technische Konferenz, die der Ökonomischen Konferenz vorausging, alle unsere Ingenieure und Techniker im Betrieb.

Die Aufgabe dieser Konferenz bestand darin, unseren Konstrukteuren und Ingenieuren ihre große Verpflichtung bei der schnellen Weiterentwicklung unseres Betriebes aufzuzeigen, wobei es uns besonders darauf ankam, die Zusammenarbeit zwischen Konstruktionsbüro und Produktion sowie Technologie zu verbessern. Von den Konstrukteuren kam der Vorschlag, ihre Konstruktionen mit unseren Produktionsarbeitern zu beraten, bevor sie in die Fertigung gehen.

Dieses Beispiel zeigt, daß unsere technische Intelligenz für unseren sozialistischen Aufbau zu gewinnen ist, wenn die Partei es versteht, sie richtig anzusprechen.

Bei der allgemeinen Entwicklung auf dem technischen Sektor ist es an der Zeit, daß wir uns mehr als bisher mit dem kaufmännischen Sektor beschäftigen.

Aus diesem Grunde werden in unserem Betrieb gemeinsame Besprechungen der Abteilungsleiter des kaufmännischen und des technischen Sektors durchgeführt. Hierbei gibt es sehr kämpferische Diskussionen, die uns zeigen, daß es die Techniker noch nicht immer verstehen, wirtschaftlich zu denken und die Kaufleute nicht immer in der Lage sind, die technischen Belange klar zu erkennen.



Wenn auf dem XX. Parteitag der KPdSU das Prinzip der Kollektivität der Leitung behandelt wurde, so ziehen wir in unserem Betrieb bestimmte Schlußfolgerungen daraus.

Hierbei muß ein prinzipieller Unterschied gemacht werden zwischen der Kollektivität der Leitung der gesellschaftlichen Organisationen und der Kollektivität der Leitung unserer Betriebe. Während in den gesellschaftlichen Organisationen der kollektive Beschluß die Grundlage für die Arbeit ist, besteht in unseren Betrieben das Prinzip der Einzelleitung.

Das Prinzip der Einzelleitung besagt jedoch nicht, daß die kollektive Beratung gegenstandslos wird. Im Gegenteil, diese kollektiven Beratungen sind in unserem Betrieb sehr entwickelt und geben den einzelnen Wirtschaftsfunktionären die Möglichkeit, folgerichtige Anweisungen zu erteilen.

Die Kollektivität ist aber nicht erschöpft in dem Gremium der Betriebsleitung bzw. der zentralen Parteileitung, sondern erlangt ihre Vollendung über die Bereichsleiter und Meister bis hinunter zu den Brigadieren und auf der gesellschaftlichen Seite bis hinunter in die Parteigruppe.

Nur durch die Verwirklichung dieses Prinzips waren wir in der Lage, unsere gesamte Belegschaft für Produktionserfolge zu mobilisieren.

Einige Bemerkungen noch zum Verhältnis der Partei zur Betriebsleitung.

Die zentrale Parteileitung unseres Betriebes schickt sich nicht an, eine zweite Betriebsleitung darzustellen, wie das in einigen Betrieben der Fall ist. Vielmehr läßt sich die zentrale Parteileitung davon leiten, daß nicht sie selbst, sondern alle Mitglieder und Kandidaten der Partei die Partei in unserem Betrieb darstellen.

Aus diesem Grunde werden laufend alle Genossen Wirtschaftsfunktionäre und technische Kader zu Aussprachen in der zentralen Parteileitung zusammengefaßt. Durch diese kollektiven Aussprachen werden wichtige Hinweise für die Verbesserung unserer Produktion gegeben.

• Durch diese Methode kommt die tausendfache Kraft der Partei gegenüber einem verhältnismäßig kleinen Kollektiv von Werkleitungsmitgliedern im positiven Sinne zum Ausdruck.

Natürlich werden unter uns einige Genossen sein, die unsere Erfahrungen nicht wie einen Abklatsch für ihren Betrieb übernehmen können. Aber das Prinzip oder das Neue in unserer Leitung der Betriebe, nämlich die Ökonomischen Parteikonferenzen, das ist in jedem Betrieb möglich.

Die Herausbildung eines starken Kollektivs ist auch in jedem anderen Betrieb möglich. Und daß die Partei die führende Rolle verwirklichen kann und muß, das ist eine unumstößliche Tatsache.

Die in unserem Betrieb zum Erfahrungsaustausch zusammengefaßten Produktionsleiter der HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau haben erkannt, daß von unseren Erfahrungen auf dem Gebiet der Produktionsleitung nicht wenig in ihren Betrieben Anwendung finden kann.

Wir beabsichtigen, auch einen Erfahrungsaustausch unserer Technologen auf der Basis der HV durchzuführen, nicht nur, um Anleitung zu geben, sondern um noch weitere Anregungen von anderen Betrieben zu bekommen.

Wenn von unserem Zentralkomitee im Jahre 1955 ein solches Dokument verfaßt wurde, welches eine erhebliche Steigerung der Arbeitsproduktivität durch

allseitige Maßnahmen vorsieht, so ist es an der Zeit, die bisher gesammelten Erfahrungen in den Beispielbetrieben so schnell wie möglich auf alle unsere Betriebe zu übertragen.

Die Aufgabenstellung des 2. Fünfjahrplanes verlangt gebieterisch eine Steigerung der Arbeitsproduktivität um 50 Prozent, im Schwermaschinenbau sogar um 70 Prozent. Es kann nicht so sein, daß einige Betriebe große Anstrengungen machen und andere Betriebe den allgemeinen Entwicklungsstand hemmen.

Liebe Genossen und Kollegen, ich möchte jetzt zum Schluß kommen.

Meine kurzen Ausführungen sollen dazu beitragen, aus der Warte der Praxis die Richtigkeit der Gesetze unserer sozialistischen Ökonomie aufzuzeigen.

Die Belegschaft unseres Betriebes hat mich beauftragt, alle Werke in unserem Schwermaschinenbau aufzurufen, den Plan des Jahres 1956 vorfristig zu erfüllen. Unsere Belegschaft verpflichtete sich auf der 2. Ökonomischen Parteikonferenz, das Planjahr 1956 am 8. Dezember 1956 erfolgreich zu beenden.

## **Der sozialistische Wettbewerb - Hebel zur Planerfüllung**

*Aus dem Diskussionsbeitrag des Kollegen L ö f f l e r ,  
Zentralvorstand der IG Metall*

Die Werktätigen des Schwermaschinenbaues tragen vor dem ganzen Volke eine hohe Verantwortung, denn im 2. Fünfjahrplan muß der Maschinenbau seine Betriebe und die Betriebe aller anderen Wirtschaftszweige mit technisch vollkommenen Maschinen und Aggregaten ausrüsten, den Export steigern und hochwertige Gegenstände für den Bedarf der Bevölkerung produzieren.

Also hängt es von der Arbeit der Werktätigen des Schwermaschinenbaues zu einem großen Teil ab, in welchem Tempo die einzelnen Etappen des 2. Fünfjahrplanes erreicht und sich im Ergebnis der Lösung der Produktionsaufgaben der Reallohn weiter erhöht, die Einführung des Siebenstudentages und die Erhöhung der Renten erfolgen kann.

Wir sind uns darüber einig, daß die Erfüllung des 2. Fünfjahrplanes und die Aufgaben des Volkswirtschaftsplanes 1956 im Bereich des Schwermaschinenbaues großer Anstrengungen und der aktiven Mitarbeit jedes Werktätigen des Maschinenbaues bedarf.

Unsere Methode zur Entfaltung der schöpferischen Aktivität der Massen ist der sozialistische Wettbewerb. Dabei stehen zwei Aufgaben im Vordergrund, nämlich:

1. Alle Metallarbeiter für die Beteiligung am sozialistischen Wettbewerb zu gewinnen und
2. dem sozialistischen Wettbewerb einen den neuen Aufgaben entsprechenden Inhalt zu geben.

Unsere Erfahrungen besagen, daß es in vielen unserer Betriebe ein ernstes Bemühen gibt, den sozialistischen Wettbewerb sowohl innerhalb des Betriebes als auch zwischen den Betrieben konkreter zu führen.

Dem Aufruf der Magdeburger Werkzeugmaschinenbauer zum sozialistischen Wettbewerb mit dem Ziel, durch die bessere Ausnutzung der vorhandenen und die Einführung der neuen Technik eine bedeutende Steigerung der Arbeitsproduktivität zu erreichen, ist eine beachtliche Anzahl von Betrieben des Maschinenbaues gefolgt.

Die Aufschlüsselung der Pläne hat sich in mehreren Betrieben durchgesetzt, zumindest werden die zur Erfüllung des Planes notwendigen Fertigungsstunden und der Fertigungslohn vorgegeben.

Auch zwischen den Betrieben haben sich neue Formen des Wettbewerbes entwickelt. Im Schiffbau und im Fahrzeugbau beginnt sich der Wettbewerb der Leitbetriebe mit den Zulieferbetrieben um die termingemäße Auslieferung der Enderzeugnisse bei bester Qualität zu entwickeln.

Eine Reihe von Brigaden mit gleicher Fertigung in verschiedenen Betrieben hat begonnen, ihre Produktion zu vergleichen und kämpfen im Wettbewerb um die Senkung der Selbstkosten des jeweiligen Erzeugnisses.

Was muß durch den Wettbewerb erreicht werden?

Durch den Wettbewerb muß die Senkung der Selbstkosten, die Erhöhung der Qualität und die termingemäße Erfüllung der Produktionsaufgaben nach den geforderten Sortimenten erreicht werden.

Wenn wir solche Wettbewerbe um die Verbilligung und um die Verbesserung der Qualität bei allen unseren Erzeugnissen durchsetzen, dann werden wir eine beachtliche Senkung der Selbstkosten erreichen und vor allem auch erreichen, daß unsere Erzeugnisse technisch und kostenmäßig das Weltniveau erreichen und überbieten.

Welche Forderungen stellen wir im Interesse einer raschen Entwicklung der Produktion?

1. Wir stellen die Forderung an das Ministerium und an die Hauptverwaltungen, die Programmvereinigungen in den Betrieben schnell und mit größter Gewissenhaftigkeit durchzuführen, damit in den Betrieben die Vorbedingungen für eine moderne und wirtschaftliche Produktion und der erste Schritt auf dem Wege der Spezialisierung geschaffen wird.
2. Wir erwarten von den Werkleitern, daß die in jedem Betrieb, in dem noch nicht mit der Planaufschlüsselung begonnen wurde, zunächst die Fertigungsstunden und die Lohnkosten bis auf die Brigaden und dann Schritt für Schritt die Selbstkosten vorgeben, um auf diese Weise den Arbeitern die Einflußnahme auf die Senkung der Selbstkosten zu ermöglichen.

Unsere Erfahrungen besagen, daß die Teilnehmerzahl am Wettbewerb gegenüber dem Wilhelm-Pieck-Aufgebot Ende des vergangenen Jahres zurückgegangen ist.

Welches sind die Ursachen dafür?

Die Ursachen dafür liegen vor allem darin, daß die Auslastung der Betriebe am Jahresanfang, und hier wiederum jeweils zu Beginn der einzelnen Monate, gering war, weil der Plananlauf noch ungenügend vorbereitet wurde.

Vielfach versuchte man die Kälteperiode als Entschuldigung für die Störungen im Plananlauf verantwortlich zu machen. Die Kältewelle hat ohne Zweifel einen großen Schaden angerichtet und in einer Reihe von Betrieben zu Produktionsausfällen geführt. Aber das darf uns nicht darüber hinwegtäuschen, daß es ernste Mängel in der Organisation unserer Produktion gegeben hat.

Wenn Menschen wegen schlechter Arbeitsorganisation ohne Produktion herumlaufen, dann ist es ihnen nicht um Wettbewerbs- und Rationalisierungsmaßnahmen zu tun.

Wir fordern deshalb vom Ministerium, von den Hauptverwaltungen und von den Werkleitungen, in diesem Jahr und in den nächsten Jahren eine solche Vorbereitung der Produktion zu treffen, daß eine kontinuierliche Produktion vom ersten Tage eines jeden Jahres an gewährleistet wird.

Dem sozialistischen Wettbewerb einen den neuen Aufgaben entsprechenden Inhalt geben, heißt die Erfahrungen der Neuerer und Rationalisatoren allen Arbeitern in breitem Umfange vermitteln und im sozialistischen Wettbewerb die allgemeine Anwendung solcher Methoden zu erreichen.

Wir haben in der Vergangenheit versucht, durch Neuereraktive, Zerspanungsaktive usw. neue Methoden in den Betrieben zu verbreiten. Wir haben jedoch, nachdem diese Aktive entstanden waren, einen großen Fehler gemacht, indem wir die ganze Arbeit diesen Aktiven allein überließen.

Das ehrenamtliche Aktiv war verantwortlich für die Einführung neuer technologischer Verfahren, nicht der Technische Leiter, der Abteilungsleiter bzw. der Meister. Das Aktiv wurde neben den verantwortlichen Wirtschaftsleitern gestellt und der Wirtschaftsleiter so von seiner Verantwortung entbunden, zumindest fühlte er sich nicht verantwortlich.

Die Aktive haben ohne Zweifel eine große Arbeit geleistet, trotzdem werden in vielen unserer Betriebe bewährte Neuerermethoden, wie z. B. das Phosphatieren von Werkzeugen, nicht angewendet.

Es ist eben ein Unterschied, ob ein Aktiv allein gegen Bequemlichkeit und Herkömmlichkeit drängt, oder ob neben der Arbeit des Aktiven, neben der Erprobung und Einführung durch erfahrene Facharbeiter die verbindliche Anweisung des Technischen Leiters, des Abteilungsleiters oder des Meisters steht, nach diesem Verfahren zu arbeiten.

Wir haben einen zweiten Fehler gemacht. Die Aktive sahen ihre wesentliche Aufgabe darin, neue Methoden von außen her in die Betriebe hineinzutragen. Das durfte aber nur eine Seite ihrer Tätigkeit sein. Die andere außerordentlich wichtige Aufgabe dieser Aktive mußte darin bestehen, alles Neue im eigenen Betrieb zu fördern.

Wir schlagen deshalb vor, die Organisationsform der Neuererbewegung in den Betrieben des Schwermaschinenbaues zu ändern, und zwar in folgender Weise:

Das Neuereraktiv in den einzelnen Betrieben wird als beratendes Organ, gewissermaßen als technologischer Rat dem Technischen Leiter unterstellt. Diesem Aktiv muß natürlich der Leiter der technologischen Abteilung bzw. der Haupttechnologe angehören.

Dieses Aktiv berät regelmäßig die Einführung neuer technologischer Verfahren und die Entwicklung eigener, neuer technologischer Verfahren sowie Maßnahmen

zur Förderung der Neuerer im Betrieb und legt genaue Maßnahmen zur Entwicklung der Technologie fest.

50X1

Die Aktive, die sich auf bestimmte Verfahren beschränken, sollen als beratendes Organ dem Abteilungsleiter bzw. dem Meister der jeweiligen Abteilung, also z. B. das Zerspanungsaktiv dem Leiter der mechanischen Abteilung, unterstellt werden.

Wir schlagen weiter vor, in jeder Abteilung eine Komplexbrigade zu bilden, die sich aus den besten Neuerern, Rationalisatoren, Technikern, Meistern und Ingenieuren der Abteilung zusammensetzt.

Diese Brigade untersteht dem Abteilungsleiter und bildet den treibenden Kern in der technischen Entwicklung der Abteilung, setzt die Vorschläge der Arbeiter zur technischen Entwicklung der Produktion durch, arbeitet selbst neue Gedanken aus und berät sie in den Produktionsberatungen mit den Arbeitern.

Die Überprüfung des Standes der Einführung neuer Arbeitsmethoden, neuer Fertigungsverfahren lenkt verständlicherweise die Aufmerksamkeit auf die technologischen Abteilungen. Die Einführung der wirtschaftlichsten Fertigungsverfahren ist die Hauptaufgabe der technologischen Abteilung.

Tatsächlich aber beschäftigen sich unsere technologischen Abteilungen im wesentlichen mit dem Ausschreiben von Arbeitskarten und die Operativtechnologien mit der Gewährung von Zuschlägen für Übermaterial, zu hartem Material usw. Unsere Kollegen Technologen haben dann gar keine Zeit mehr, sich auch noch mit neuen technologischen Verfahren zu befassen, zumindest zu wenig Zeit.

Wir sind der Auffassung, daß jede Werkleitung möglichst bald die Tätigkeit der technologischen Abteilungen überprüfen und Maßnahmen entsprechend den Bedingungen des Betriebes festlegen sollten, um diesen Zustand zu ändern.

Im Zusammenhang mit der Entwicklung des sozialistischen Wettbewerbes möchte ich schließlich noch auf ein anderes Problem hinweisen.

Im Wettbewerb wird der materielle Anreiz dadurch gegeben, daß die Besten eine Prämie erhalten. Bei der Prämiiierung zeigen sich jedoch bei uns grobe Verletzungen. Wird ein Wettbewerbsvertrag abgeschlossen, dann ist die Prämie so gut wie sicher. Wenn das geforderte Ergebnis nicht erzielt wird, dann wird nachgewiesen, daß dieser oder jener Schuld daran war und die Prämie wird schließlich gezahlt.

Von solchen Prämiiierungen müssen wir unbedingt abkommen. In jedem Betrieb sollten Wettbewerbsrichtlinien erarbeitet werden, die genau festlegen, daß nur die Besten im Wettbewerb von Mann zu Mann und nur die besten Brigaden und Abteilungen im Wettbewerb von Brigade zu Brigade und Abteilung zu Abteilung Prämien erhalten.

Das sind einige Gesichtspunkte zur Entwicklung der Wettbewerbsbewegung in diesem Jahr und einige Forderungen der IG Metall an das Ministerium, die Hauptverwaltungen und die Werkleitungen.

Wir wollen gemeinsam die noch bestehenden Hemmnisse in der Entwicklung des sozialistischen Wettbewerbes Schritt für Schritt überwinden. Die Metallarbeiter, die technischen Kader des Schwermaschinenbaues werden dann im sozialistischen Wettbewerb die von Partei und Regierung gestellten Aufgaben ehrenhaft erfüllen.