

gungen erreichbare Dauer der Saison; Diese ist nach entsprechenden Untersuchungen für den einzelnen Betrieb durch die übergeordnete WB bzw. den Wirtschaftsrat beim Rat des Bezirkes festzulegen.

§ 5

(1) Zur Ermittlung des Maschinen- bzw. Anlagenzeitfonds, entsprechend § 6 Abs. 1, sind zunächst alle im Betrieb vorhandenen Maschinen bzw. Anlagen zu erfassen, unabhängig davon, ob sie benötigt und eingesetzt werden oder nicht, und entsprechend ihrem Verwendungszweck im Produktionsprozeß und dem technologischen Prozeß zu ordnen; Gegenseitig austauschbare Maschinen oder Anlagen können gemeinsam erfaßt werden; Reserve- und Ersatzausrüstungen sind gesondert auszuweisen. Die Erfassung des Bestandes an Ausrüstungen ist mit einer Klassifizierung hinsichtlich des Alters, des technischen Zustandes und der Anlagewerte der einzelnen Ausrüstungsarten zu verbinden. Die übergeordnete WB bzw. der Wirtschaftsrat beim Rat des Bezirkes ist für die einheitliche Klassifizierung der Ausrüstungen vergleichbarer Betriebe verantwortlich.

(2) Bei der Ermittlung eines Flächenzeitfonds, entsprechend § 6 Abs. 4, ist die gesamte für den entsprechenden Produktionsprozeß verwendbare Fläche nach dem Verwendungszweck zu gliedern;

§ 6

(1) Unter dem Maschinen- bzw. Anlagenzeitfonds ist die mögliche Anzahl an Maschinenstunden aller für die Produktion einsetzbaren Ausrüstungen eines Betriebes oder eines Betriebsabschnittes für einen bestimmten Zeitraum (Jahr, Monat usw.), aufgeschlüsselt auf die einzelnen Maschinenarten bzw. auf Gruppen gegenseitig austauschbarer Maschinen und auf die einzelnen Abschnitte des Betriebes, zu verstehen. Für geplante Reparaturen, Generalreparaturen und technisch bedingte Stillstände sind minimale Zeiten abzuziehen;

(2) Der Maschinen- bzw. Anlagenzeitfonds von Reserveausrüstungen ist gesondert auszuweisen. In den Engpaßabschnitten des Betriebes ist die Berücksichtigung von Reserveausrüstungen unzulässig. Die Ermittlung des Zeitfonds von Ersatzausrüstungen ist nicht erforderlich. Ausnahmeregelungen bedürfen der Zustimmung der zuständigen WB bzw. des Wirtschaftsrates beim Rat des Bezirkes.

(3) Bei der Berechnung der im Verlaufe eines Jahres möglichen Anzahl der Maschinenstunden, entsprechend Abs. 1, ist in der Regel folgende Betriebsdauer zu planen:

- 1; bei technisch ununterbrochener Fertigung (Grundchemie, Hochofenprozesse usw.) sowie den Großgeräten des Braunkohlenbergbaues, den Brikettfabriken und den Kraftwerken: 365 Tage mit 24 Stunden täglicher Betriebsdauer;
2. bei technisch unterbrochener Fertigung: 365 Tage abzüglich der Sonn- und Feiertage mit der im Betrieb üblichen täglichen Betriebsdauer, jedoch mindestens 15 Stunden pro Tag. Bei betrieblichen Engpaßmaschinen, bei volkswirtschaftlich wichtigen Maschinen sowie bei solchen Betrieben, die aus wirtschaftspolitischen Gründen eine maximale Produktionsmenge erzeugen sollen, sind mindestens 21 Stunden tägliche Betriebsdauer zu planen. Ausnahmen sind von der WB bzw. dem Wirtschaftsrat beim Rat des Bezirkes festzulegen.

(4) In den Betrieben oder Betriebsabteilungen, wo nicht Ausrüstungen, sondern Flächen bei der Durchführung des Produktionsprozesses entscheidend sind, ist an Stelle des Maschinen- oder Anlagenzeitfonds ein Flächenzeitfonds zu ermitteln. Der Flächenzeitfonds ist das Produkt aus der gesamten für den entsprechenden Produktionsprozeß verwendbaren Fläche mit der in einem bestimmten Zeitraum (Jahr, Monat usw.) zur Verfügung stehenden Arbeitszeit, entsprechend den Festlegungen des Abs. 3.

§ 7

(1) Unter den der Produktionskapazität zugrunde zu legenden Bestleistungen sind solche Leistungen zu verstehen, die unter günstigsten Bedingungen durch die besten Arbeiter an einer Ausrüstungsart ohne außergewöhnliche Intensitätssteigerung erreichbar sind. Sie müssen unter gleichen Bedingungen jederzeit wiederholbar sein und im Verlaufe mehrerer Jahre von der Mehrzahl der Arbeiter erreicht werden können. Sind an gleichen oder ähnlichen Ausrüstungsarten gleiche Arbeitsmethoden möglich, so gilt die höchste Leistung für alle Ausrüstungsarten.

(2) Unter den der möglichen und der geplanten Kapazitätsausnutzung zugrunde zu legenden fortschrittlichen Durchschnittsleistungen sind solche Leistungen zu verstehen, die von einem durchschnittlich qualifizierten Arbeiter an einer bestimmten Ausrüstung im Verlaufe des betreffenden Planjahres erreicht werden können, wenn

1. er alle Möglichkeiten seiner weiteren Qualifizierung ausnutzt,
2. er die von den Bestarbeitern erkannten besten Arbeitsmethoden erlernt hat und sie seinen Fähigkeiten entsprechend anwendet,
3. die auf Grund der bisherigen Erfahrungen als zweckmäßig festgestellten technisch-organisatorischen Maßnahmen allgemein durchgeführt worden sind,
4. die anderen organisatorischen und technischen Voraussetzungen gegeben sind, die bei der Ermittlung der möglichen Kapazitätsausnutzung entsprechend § 2 Abs. 3 zugrunde gelegt wurden.

(3) Unter den Bedingungen der technisch ununterbrochenen Fertigung sowie bei weitgehend mechanisierten und automatisierten Prozessen, bei denen der einzelne Arbeiter bzw. Gruppen von Arbeitern nur wenig unmittelbar die Leistungsfähigkeit der Ausrüstung beeinflussen können, beziehen sich die unter Absätzen 1 und 2 dargelegten Leistungsgrößen sinngemäß auf die größtmögliche Produktion einer Ausrüstungsart.

(4) In den Betrieben oder Betriebsabteilungen, wo an Stelle maschineller Ausrüstungen die Flächen die entscheidenden Produktionsanlagen sind, beziehen sich die Leistungen entsprechend Absätzen 1 und 2 auf das größtmögliche Produktionsvolumen, das in einer bestimmten Zeiteinheit bei minimalem Flächenbedarf erreicht werden kann.

§ 8

(1) Unter der der Produktionskapazität zugrunde zu legenden fortgeschrittenen Technologie ist eine solche Fertigungsmethode zu verstehen, die

- li auf der im Betrieb vorhandenen Ausrüstung und ihrem grundsätzlichen technischen Niveau beruht, wobei alle technisch-ökonomisch begründeten Möglichkeiten ihrer Verbesserung, Vervollkommnung