

Erzeugnishauptgruppen und Erzeugnisgruppen

Für die Gliederung der industriellen Produktion nach Erzeugnisgruppen ist nur die Art der Erzeugnisse, nicht die Zugehörigkeit des produzierenden Betriebes zu einem Industriebereich und -zweig oder überhaupt zur Industrie maßgebend.

Erzeugnishauptgruppen

10 Energie und feste Brennstoffe	15 Erzeugnisse des Maschinen- und Fahrzeugbaus
11 Chemische Erzeugnisse	16 Elektrotechnische, elektronische und Gerätebauerzeugnisse
12 Metallurgische Erzeugnisse	17 Erzeugnisse der Leichtindustrie (ohne Textilien)
13 Baumaterialien	18 Textilien
14 Wasserwirtschaftliche Produktion	19 Lebensmittel

Produktion ausgewählter Erzeugnisse

Industrielle Produktion - einschließlich innerbetrieblicher Eigenverbrauch - der Betriebe aller Wirtschaftsbereiche, ohne Produktion der Handwerksbetriebe.

Die Produktion der in volkseigene Betriebe umgewandelten ehemaligen Produktionsgenossenschaften des Handwerks mit überwiegend industrieller Produktion wurde zur Gewährleistung der Vergleichbarkeit auch für zurückliegende Jahre einbezogen.

Änderungen aufgrund veränderter Zuordnung entsprechend der Erzeugnis- und Leistungsnummernkennzeichnung wurden weitgehend für zurückliegende Jahre einbezogen bzw. sind entsprechend gekennzeichnet.

Arbeitsaufwand

Aufwand an tatsächlich geleisteten Arbeitsstunden (einschließlich Überstunden) eines Produktionsarbeiters je 1 000 Mark industrieller Bruttoproduktion, berechnet auf Basis konstanter Preise. Aus Vergleichsgründen wurde die Bewertung zu KPP₇₅ in dieser Tabelle beibehalten.

Schichtarbeit

Die Zahl der Produktionsarbeiter wird nach der Besetzung der 1., 2. und 3. Schicht am Stichtag entsprechend der Anschreibung je Schicht aus der Anwesenheitsliste der Betriebe ausgewiesen. Nicht erfaßt sind die Produktionsarbeiter, die an Sonntagen bzw. Feiertagen lediglich Arbeiten zur Aufrechterhaltung der Produktion außerhalb des normalen Schichtrythmus verrichten.

Abswesende Produktionsarbeiter (Urlaub, Krankheit usw.) werden analog dem Schichteinsatz ihrer Arbeitskollektive eingeordnet.

Automatisierungsgrad der Ausrüstungen (Angaben dazu siehe Statistisches Jahrbuch der DDR 1980, Seite 126)

Anteil der teil- und vollautomatisierten Maschinen sowie thermischer und chemischer Aggregate mit Steuerung des Arbeitsablaufs mittels Steuermechanismen, flexibler Programmsteuerung und selbsttätiger Aufstellung eines optimalen Steuerprogramms am Gesamtbestand der klassifizierbaren Ausrüstungen (nicht klassifizierbar sind z. B. Behälter, Rohrleitungen und Möbel).

Fertigungsarten, Fertigungsprinzipien (Angaben dazu siehe Statistisches Jahrbuch der DDR 1981, Seite 132)

Bei den Fertigungsarten unterscheidet man

Einzelfertigung — Herstellung einzelner Erzeugnisse, deren Wiederholung im Berichtszeitraum nicht bzw. unregelmäßig mit 1 bis 2 Stück Serienvorgabe erfolgt,

Serienfertigung — Zeitlich zusammenhängende Herstellung unterschiedlicher Mengen (Serien) gleichartiger Erzeugnisse, die im Wechsel mit anderen Erzeugnissen mit den gleichen Produktionsanlagen gefertigt werden,

Massenfertigung — Herstellung großer Mengen gleichartiger Erzeugnisse, die über längere Zeit (mindestens 1 Jahr) die ständige Wiederholung gleicher Arbeitsverrichtungen ermöglicht.

Bei den Fertigungsprinzipien werden unterschieden: die als Werkstattprinzip bezeichnete verfahrensspezialisierte Fertigung und die gegenstands- oder erzeugnispezialisierte Fertigung, das sogenannte Gegenstandsprinzip.

Beim Werkstattprinzip steht in der Regel der einzelne Arbeitsplatz mit keinem anderen Arbeitsplatz in beständiger Produktionsverbindung. Gleichartige Maschinen bzw. Arbeitsplätze sind in Gruppen zusammengefaßt. Für jeden Arbeitsplatz kann das zu bearbeitende Werkstück von verschiedenen Arbeitsplätzen geliefert werden. Je nach der Reihenfolge der Arbeitsgänge und der Art der anzuwendenden Verfahren sowie aufgrund der Maschinenausstattung kann jedes Werkstück andere Arbeitsplätze durchlaufen oder auch die gleichen Arbeitsplätze in unterschiedlicher Reihenfolge.

Beim Gegenstandsprinzip sind verschiedene Maschinen bzw. Arbeitsplätze zur Herstellung bestimmter Einzelteile, Baugruppen und Enderzeugnisse örtlich zusammengefaßt. Die gegenstandsspezialisierte Fertigung hat je nach ihrem technischen und organisatorischen Niveau unterschiedliche Qualitätsstufen vom „Fertigungsabschnitt“ bis zu „Automatischen Maschinenfließreihen“.

Installierte Kraftwerksleistung

Summe der Nennwirkleistung aller Stromerzeuger eines Kraftwerkes, einschließlich der Stromerzeuger zur Deckung des Eigenbedarfs. Einbezogen werden auch die Nennleistungen der in Probetrieb befindlichen Stromerzeuger (Neuanlagen).

Vorhandene maximale Tageskapazität an Trink- und Brauchwasser

Größtmögliche Leistungsfähigkeit, die im Zusammenwirken aller Produktionsabschnitte (Gewinnung, Förderung, Ölleitung, Aufbereitung unter Berücksichtigung des Fremdbezuges von Wasser) erreichbar ist. Die Kapazität der Gesamtanlage wird dabei bestimmt durch den Produktionsabschnitt mit der geringsten Kapazität.