

sei nicht möglich, weil es „an den notwendigen Schrauben für die Montage der Schienen fehlt“. Es ist klar, daß es hier an der Initiative der Betriebsleitung fehlt, denn die paar Schrauben zur Befestigung der Schienen können in einer Lehrwerkstätte der Reichsbahn oder eines sonstigen Betriebes hergestellt werden, sofern sie nicht von den Handelsorganen geliefert werden können.

Es kommt hier nicht auf die Kritik an einzelnen Leitungen an, sondern man muß daraus Lehren ziehen.

Ausgangspunkt der Planung ist der Bedarf

Eine der Schwächen der Planung unserer Produktion und damit eine Ursache vieler Schwierigkeiten in unserer Wirtschaft besteht darin, daß sie in ungenügendem Maße vom tatsächlichen Bedarf an Waren ausgeht. Die Ausnutzung der vorhandenen Produktionskapazitäten wird durch den Plan nicht genügend der größtmöglichen Deckung des Bedarfs untergeordnet, sondern ist vielfach auf die Erhöhung der Produktion solcher Waren orientiert, die man aus Überlieferung gewohnt war und ist zu produzieren, auch wenn kein zusätzlicher Bedarf für eine Mehrproduktion besteht. So ist das bei bestimmten Maschinen und Ersatzteilen für die Landwirtschaft, bei Maschinen für die Nahrungsmittelindustrie usw. der Fall.

Alle Produktionskapazitäten ausnutzen!

Diese mehr oder weniger schematische Planung der Produktionssteigerung muß in Konflikt kommen mit den realen Bedürfnissen unserer Wirtschaft, unseres Volkes und den Anforderungen im Außenhandel. Das gilt besonders für den Maschinenbau, aber auch für eine Reihe anderer Produktionszweige. Die Folge ist eine Warenstauung bei einer Reihe von Produkten. Es werden Materialien, Arbeitskraft und Geld in unwirtschaftlicher Weise festgelegt, während andererseits diese Dinge für solche Erzeugnisse fehlen, für die dringender Bedarf vorhanden ist. Die Planung muß also umgestellt werden und muß ausgehen vom Bedarf, und zwar sowohl vom Bedarf der eigenen Wirtschaft wie im Außenhandel. Die vorhandenen Produktionskapazitäten und besonders natürlich die neuen Kapitalinvestitionen müssen unter diesem Gesichtspunkt ausgewertet, eingesetzt, geplant werden, um den Bedarf soweit wie irgend möglich zu decken.

Es ist richtig, daß ein Teil von vorhandenen Produktionskapazitäten, besonders in der Chemie, nur für bestimmte Produktionen, für die diese Einrichtungen geschaffen wurden, verwendet werden können. In der Regel — mit einigen Ausnahmen — handelt es sich jedoch hier um die Erzeugung solcher Waren, für die auch Bedarf vorhanden ist, und soweit dies nicht der Fall ist, muß man ernsthaft prüfen, inwieweit die vorhandenen Kapazitäten voll auszunutzen oder inwieweit Gebäude und Einrichtungen für andere Produktionen zu verwenden sind. Aber auch bei einem großen Teil der vorhandenen Produktionskapazitäten, insbesondere im Maschinenbau, ist der Übergang von der Produktion der einen Ware zur Produktion einer anderen Ware möglich und vielfach ohne große Schwierigkeiten möglich. Die Charakteristik des Maschinenbaus muß gerade darin bestehen, daß es sich um eine bewegliche und sehr vielseitige Industrie handelt. Nur wenn sie dem gerecht wird, kann sie ihre Aufgaben erfüllen. Bei uns ist aber noch ein großes Beharrungsbestreben vorhanden; man will die gewohnte und eingelaufene Produktion fortsetzen und sträubt sich gegen die Aufnahme neuer Produktionen. Dem muß der Plan entgegenwirken.

Der Plan muß darauf orientiert sein, die notwendige Umstellung zu fordern und zu erzwingen. Das kann er aber nur, wenn er nicht von den Produktionskapazitäten, sondern vom Bedarf ausgeht. Gewiß, für die Erstellung des Planes auf der Grundlage des tatsächlichen Bedarfs ist es notwendig, daß die Fachministerien und die Landesregierungen exakte und detaillierte Bedarfsanforderungen erstellen, insbesondere für die erweiterte Reproduktion unserer Betriebe. Ferner ist es notwendig, daß die Außenhandelsorgane exakte Unterlagen durch rechtzeitigen Vertragsabschluß über den Warenbedarf im Außenhandel geben. Ein Teil der Handelsverträge für das Jahr 1951 ist bis jetzt noch nicht abgeschlossen, und es ist klar, daß dann auch keine exakte Vorstellung des Bedarfs bei Ausarbeitung des Volkswirtschaftsplanes 1951 vorhanden sein konnte. Aber dieser Mangel an ausreichenden Unterlagen für die Beurteilung des Bedarfs kann und darf keine Entschuldigung für die Staatliche Plankommission, d. h. vor allem für uns Genossen in der Staatlichen Plankommission sein. Unsere Aufgabe ist es, gerade eine solche Organisation der Arbeit zu erzwingen, daß die Unterlagen rechtzeitig und ausreichend erstellt werden. Es ist die entscheidende Aufgabe der Staatlichen Plankommission, für die sie voll und ganz verantwortlich zeichnet, im Plan den Gesamtbedarf, durch den auch die Sortimente bestimmt werden, zum Ausdruck zu bringen. Sie muß deshalb auch für eine exakte Bedarfsermittlung Sorge tragen.

Diskussionsrede des Genossen
ERICH WIRTH

Die Technologie meistern lernen!

Im Referat des Genossen Ziller kam klar zum Ausdruck, was wir alles tun müssen, um die Arbeitsproduktivität zu steigern und die Selbstkosten zu senken. Als wichtigste Aufgaben stehen dabei die Entwicklung des friedlichen Wettbewerbs, die Aufstellung technisch begründeter Arbeitsnormen und Materialverbrauchsnormen, die Anwendung sowjetischer Arbeitsmethoden und die Leistungen unserer Aktivisten an erster Stelle. Aber alle diese Methoden kommen bei uns in der volkseigenen und ihr gleichgestellten Industrie noch ungenügend zur Geltung. Der Wille, fortschrittliche Arbeitsmethoden anzuwenden, ist zwar bei den Kollegen in den Betrieben vorhanden, die Werksleitungen und Direktionen verstehen es jedoch noch nicht, die TAN-Abteilungen auf ihre Aufgaben hinzuweisen und Methoden zu finden, die wirklich technisch begründete Arbeitsnormen schaffen. Einen Teil der Schuld daran tragen aber auch die Betriebsgewerkschaftsleitungen in den Betrieben. Sie wissen zum Teil noch nicht, was sie mit einem Wettbewerb, mit einer Brigade oder mit fortschrittlichen Arbeitsmethoden anfangen sollen.

Von großer Bedeutung sind die technisch begründeten Arbeitsnormen, denn nur diese Normen ermöglichen es uns, die Kapazität der Maschine und der Arbeitskräfte richtig einzuplanen. Beim Aufstellen unserer Aktivistenpläne, die heute schon in einigen Betrieben zu 200, 300 und 400 Prozent erfüllt sind, sind nicht die richtigen Normen, also nicht der Leistungsdurchschnitt der letzten Quartale 1950 zu Grunde gelegt worden; sonst könnte es nicht passieren, daß die Norm in einem Betrieb um 400 bis 600 Prozent übererfüllt wird. Man muß bei der Aufstellung technisch begründeter Arbeitsnormen die Leistungen unserer Aktivisten und die sowjetischen Arbeitsmethoden beachten. Man muß Vergleichswerte zu den Leistungen von Kollegen, mit mittlerer Leistung schaffen. Die Kollegen mit mittlerer Leistung, die heute zum großen Teil noch mit ihrer Leistung zurückhalten, muß man durch die Komplexbrigade anregen, durch Anwendung der Kowaljow-Studie die beste Technologie zu erreichen. Wenn wir das berücksichtigen, werden wir auch in der Lage sein, richtige, technisch begründete Normen aufzustellen.

Ich will dazu ein kurzes Beispiel geben. In unserer Motorenfertigung ist das Mittelstück einer Welle 315 mm lang. Sie erforderte früher eine reine Arbeitszeit von 6,5 Minuten, also 390