

Sekunden. Diese Zeit war für uns zu lang, die Fertigung war zu teuer. Wir haben uns nun mit unserer sowjetischen Generaldirektion ausführlich darüber unterhalten und haben dann die Komplexbrigade, die in der Zerspannung arbeitet, beauftragt, eine Umstellung der Arbeitsmethoden und der Technologie vorzunehmen. Wir haben alles genau untersucht und beschlossen, das Feinstdrehen einzuführen. Nach sorgfältigen Versuchen sind wir auf eine Zeit von 110 Sekunden gekommen. Dadurch haben wir zwei kostbare Rundschleifmaschinen für die Fertigung im Werkzeugbau und in einer anderen Abteilung freibekommen.

Wir stießen dabei aber auf einige Schwierigkeiten bei dem Kollegen an der Maschine. Er hatte einen Durchschnittsverdienst von 1,18 DM; durch die Norm, die wir jetzt aufstellten, wurde der Verdienst nach den Bestimmungen des Tarifs auf 1,45 DM festgesetzt. Der Mann kam nun und sagte: „Ich verdiene nichts; ihr müßt die Sache überprüfen.“ Ich habe daraufhin bei ihm an 6 Tagen Verlustzeitaufnahmen gemacht und dabei festgestellt, daß der Kollege 14 Minuten zu spät anfängt, 10 Minuten Pause macht, und sich während der Arbeit sechs Zigaretten dreht. Das ergab zusammen 120 Minuten Verlustzeit. Heute, nachdem wir mit ihm und seiner Brigade gesprochen haben, sah er seine eigenen Fehler ein; er arbeitete ohne Zeitverluste und verdient jetzt 1,80 DM die Stunde.

Aber mit den 110 Sekunden waren wir noch nicht zufrieden. Wir haben die Komplexbrigade abermals beauftragt, die Hauptzeit etwas zu senken. Als Beispiel haben wir uns die Breitschlichtmethode eines Stachanow-Arbeiters genommen. Wir haben einige Tage daran gearbeitet und sind vor 14 Tagen auf die Hauptzeit von 10 Sekunden für eine Welle gekommen. Mit den 10 Sekunden — das sind 200 m Schnittgeschwindigkeit — haben wir die Leistungsgrenze unserer Werkzeugmaschine erreicht. Wir könnten die Zeit nur noch verkürzen, wenn es uns gelänge, in den Kasten einen anderen Vorschub, vielleicht einen von 4 mm, einzubauen, um damit die Hauptzeit auf 4 Sekunden zu senken. Damit wird sich die Komplexbrigade befassen, die aus einem parteilosen Konstrukteur, aus dem TAN-Bearbeiter, der Parteimitglied ist, und einem Facharbeiter, Kandidat unserer Partei, besteht. Durch diese Zusammensetzung haben wir ein gutes Verhältnis zwischen der technischen Intelligenz und der Arbeiterschaft in unserem Betriebe geschaffen.

Aber es gibt noch eine Norm, und das ist die Materialverbrauchsnorm. Die Verbrauchsnorm ist ein starker Faktor für das Materialeinsparen.

Natürlich entscheidet der ermittelte Bedarf nicht alles; denn seine Berücksichtigung im Plan hängt von den vorhandenen und erreichbaren Produktionsmöglichkeiten bzw. von den im Außenhandel bestehenden Voraussetzungen ab. Der Plan muß auf Grundlage einer guten Bilanzierung aller Faktoren ein richtiges Verhältnis zwischen Bedarf und Produktion herstellen und dabei erzwingen, daß die Produktionsmöglichkeiten soweit wie irgend erreichbar zur Deckung des Bedarfs ausgewertet werden. Daran hat es bisher noch stark gefehlt.

#### Hilfe der Parteiorganisationen notwendig

Mit allem Ernst und allem Nachdruck appelliere ich hier an unsere Parteiorganisationen und unsere leitenden Genossen in allen Zweigen der Wirtschaft, die Ermittlung des Bedarfs größte Aufmerksamkeit zu der vordringlichsten und wichtigsten Aufgaben zu bezeichnen und besonders die Planungsorgane in den Betrieben, Vereinigungen, Hauptverwaltungen, Handelsorganen usw. entsprechend anzuleiten, damit sie die entsprechende Vorbereitung und Aufstellung des Planes sichern.

Um den Bedarf im Außenhandel rechtzeitig festzustellen und um vor allem auch die Produktionsaufträge für den Export rechtzeitig in die Betriebe bekommen, fordert das Politbüro unsere Genossen in den Außenhandelsorganen auf, ihre Aufmerksamkeit darauf zu konzentrieren, daß in den besten Monaten langfristige, H-Maßnahmen mit den betreuten Betrieben abgeschlossen werden. Das würde die Voraussetzung dafür schaffen, daß unseren Betrieben die Exportaufträge für das nächste Jahr vor Beginn des Wirtschaftsplanes übergeben werden können und gleichzeitig der wesentlichste Exportbedarf der kommenden Jahre im voraus festliegt. Die Arbeit unserer Industrie wie auch die Planung der Produktion wird damit wesentlich erleichtert.

#### Verantwortliche Kontrolle der Plandurchführung unerlässlich

Zweifellos ist die Vorbereitung und Aufstellung des Planes für den Erfolg oder Nichterfolg in der Entwicklung unserer Volkswirtschaft, für das Wirksamwerden aller Faktoren zur Steigerung der Arbeitsproduktivität von entscheidender Bedeutung. Aber nicht weniger wichtig, sondern eher noch wichtiger ist die Durchführung des Planes, seine Umsetzung ins Leben. Es gibt in den Planungsverwaltungen solche Auffassungen, daß die Tätigkeit der Planung mit der Aufstellung des Planes beendet ist und dann die Aufgabe der Fachministerien und Landesregierungen beginnt und diese für die operative Durchführung des Planes die Verantwortung tragen. Gewiß haben sie für die Durchführung des Planes eine große Verantwortung, aber nicht geringer, sondern noch größer ist dafür die Verantwortung bei der staatlichen Plankommission. Ihre Aufgabe besteht darin, eine ständige und wirksame Kontrolle der Durchführung des Planes zu organisieren und für die operative Auswertung der Ergebnisse dieser Kommission zu tragen, auf der Grundlage ihrer Kontrollergebnisse lenkend in den Produktionsablauf einzugreifen und damit die Erfüllung der Planaufgaben in quantitativer und qualitativer Hinsicht und unter Ausschaltung von Disproportionen in der Produktion zu sichern.

Ich will das an einem Beispiel illustrieren. Im I. Quartal 1951 sollten 29 000 Elektromotoren in Größe von 1:100 kW produziert werden. Das ist betrug aber 32 000. Für das II. Quartal waren 33 000 solcher Motore angesetzt. In den ersten beiden Monaten des II. Quartals wurden aber bereits 24 500 produziert, d. h. 2500 mehr, als planmäßig vorgesehen waren. Bis Ende Mai haben wir also mehr als 5000 Motore über den Plan hinaus erzeugt, und zwar an solchen, bei denen bereits die Planaufgabe den Bedarf übersteigt. Es ist deshalb nicht verwunderlich, wenn im Sachsenwerk 7000 solcher Motore jetzt auf Lager liegen, für die es im Moment keinen Verwendungszweck gibt. Im Landesjahr kann man das aufholen, aber im Moment liegen sie da. Andererseits werden größere Motore, insbesondere Spezialmotore, die gebraucht werden, nicht oder nicht im notwendigen Maße erzeugt. Die Umstellung der Produktion auf die dem Bedarf entsprechenden Motore wird nicht

Aber man muß, um richtige Verbrauchsnormen zu ermitteln, die Persönlichen Konten einführen, weil man auf diese Konten 25 Prozent des eingesparten Wertes einzahlt. Kollegen aus dem Böhlener Werk, Mitglieder der BGL und Facharbeiter, waren bei mir und sagten: „Wir möchten bei uns gern die Persönlichen Konten einführen,

aber unsere Verbrauchsnormen »liegen schief, und wir wissen gar nicht, was wir dann bezahlen müssen.“ Ich sagte ihnen: „Es ist gut, führt nur die Persönlichen Konten ein und ihr werdet die Schlamperei in eurer Arbeitsvorbereitung, zu große Kosten, zu hohe Benzinzuteilung usw., aufdecken.“ Die Persönlichen Konten ermöglichten