

durchgeführt. Die verantwortlichen Genossen der Abteilung Maschinenbau der Staatlichen Plankommission und im Ministerium für Maschinenbau haben hier zweifellos die Produktionsentwicklung nicht genügend beachtet, nicht genügend kontrolliert, ein rechtzeitiges Eingreifen und Abstoppen der Überproduktion unterlassen. Es fehlt also an der operativen Lenkung der Produktionsentwicklung in erster Linie durch die Staatliche Plankommission. Auch in dieser Beziehung muß man die Planungsarbeit wesentlich verbessern, eine ständige systematische Kontrolle über die Durchführung und den Ablauf des Planes organisieren und die Plandurchführung lenken.

#### **Stärkere Qualifizierung der Kader**

Ich habe eine Reihe von Aufgaben hervorgehoben, die für die Verbesserung und Erreichung einer höheren Stufe in unserer Planungsarbeit entscheidend sind. Aber diese höhere Stufe macht eine ganz erhebliche Qualifizierung der Kader in den Planungsorganen notwendig. Das kann selbstverständlich nicht nur durch individuelle fachliche Schulung und Fortbildung der vorhandenen Kader an Planern erreicht werden, sondern die Planungskader müssen mit guten Fachkräften aus den Betrieben aufgefüllt und aufgefrischt werden. Den Planungsorganen müssen die fachlich und politisch qualifiziertesten und mit reichen Erfahrungen ausgestatteten Kräfte zugeführt werden. Denn auf dem Gebiete der Planung gilt besonders jenes Wort, das Genosse Stalin über die Bedeutung der qualifizierten Kader für die Erfüllung und Übererfüllung der Pläne gesagt hat.

Die Schulung der Planer auf allen Stufen unserer Wirtschaft darf sich dabei nicht lediglich auf eine fachlich-methodische und technische sowie statistische Schulung beschränken. Jedem Planer muß die außerordentliche politische Bedeutung der Planzahl, die er ausarbeitet und aufstellt, bewußt werden. Er muß die Zusammenhänge seiner Arbeit mit der Gesamtwirtschaft sehen, muß erkennen, in welchem Ausmaß seine Arbeit die Entwicklung des Betriebes, die Produktion ganzer Industriezweige und schließlich die Volkswirtschaft, das Leben unseres Volkes und damit die gesamte politische Entwicklung mitbestimmen, denn nach einem Wort Lenins „ist Politik der konzentrierte Ausdruck der Ökonomie, ihre Verallgemeinerung und Vollendung“. Die Schulung von neuen Kadern für die Planung durch die Hochschule für Planökonomie muß ergänzt werden durch ständiges systematisches Studium und Schulung von Planern in allen Verwaltungen und Wirtschaftsorganen. Die Fachministerien müssen dabei besonderen Einsatz von Instrukteurgruppen den volkseigenen Betrieben eine ständige Anleitung und Hilfe bei der konkreten Aufstellung der VEB-Pläne geben und damit die Planung zu einer wirklichen Massenarbeit machen und auf breitester Grundlage stellen. Daß das auch wirklich schnell und gut geschieht, dafür ist die Partei mit allen ihren Organisationseinheiten verantwortlich. Die Partei muß bei allen ihren Mitgliedern eine weitestgehende Klarstellung der grundsätzlichen und der konkreten Bedeutung der Planung in der antifaschistisch-demokratischen Ordnung sicherstellen.

#### **Persönliche Verantwortung verstärkt**

Die genaue Einhaltung der wirtschaftlichen Rechnungsführung verhilft dem Rentabilitätsprinzip zur leichteren Durchsetzung, verhilft durch die klare Herausstellung der persönlichen Verantwortung, durch die klare Abgrenzung der Aufgaben zu der von der Partei geforderten strengsten Rechnungslegung und Kontrolle, so wie wir es von der Bruderpartei der Sozialistischen Sowjetunion gelernt haben.

Die Frage der wirtschaftlichen Rechnungsführung auf der Basis des Rentabilitätsprinzips und als eine ihrer Voraussetzungen das Vertragssystem, wird ihrer Bedeutung entsprechend in der vorliegenden Resolution besonders hervorgehoben und sehr ernst gestellt. Dabei wird davon ausgegangen, daß die Planerfüllung weitgehend eine Aufgabe der unteren Einheiten der volkseigenen Wirtschaft ist, ohne dabei die übergeordneten Leitungen von der Verantwortlichkeit für die Realisierung des Planes durch entsprechende Anleitung und Kontrolle zu entbinden. Es handelt sich hier sowohl um die volks-

es uns zum Beispiel, im letzten Quartal 6000 Mark einzusparen und somit den Kollegen 1500 Mark Prämie zu geben.

Um die Qualifizierung der Kollegen in den Abteilungen zu erhöhen, sind wir jetzt dazu übergegangen, Facharbeiter im Ringtausch auszutauschen, und zwar mit dem Sachsenwerk,

Niedersedlitz und dem Motorenwerk Heidenau. Niedersedlitz ist inzwischen wieder vom Tausch zurückgetreten. Was ist nun bei dem Ringtausch herausgekommen? Die Dreher, die ich vom Sachsenwerk nach Heidenau geschickt hatte, kamen acht Tage später zu mir und sagten: „Wir müssen im Sachsenwerk Radeberg auf hören; im

Motorenwerk Heidenau ist die Welle einige hundert Prozent teurer als bei uns, und die Leute verdienen 50 Pfennig mehr in der Stunde.“ Ich antwortete: „Ihr werdet diesen Betrieb ordentlich durcharbeiten und die Erfahrungen, die ihr bei uns gesammelt habt, dem Werkleiter übermitteln.“ Dieser Fall zeigt, daß ein Werk, das nur eine halbe Stunde von uns entfernt liegt, noch eine ganz veraltete Motorenfertigung hat. Es werden dort die Wellen so gefertigt, wie wir es selbst im Anfang nicht machten. Man muß also die Technologie überall richtig festlegen, um das produktionsmäßig Beste herauszuholen.

Genau so sind wir auch mit den TAN-Bearbeitern verfahren. Wir haben einen größeren Kreis von Betrieben zusammengenommen, treffen uns alle 14 Tage einmal, und zwar die TAN-Bearbeiter aus der Montageabteilung, der mechanischen Fertigung oder der Einzelfertigung. Dort werden die Richtwerte für Hobelzeiten zusammen besprochen, jeder Betrieb bringt seine Tabellen mit, nach denen die Richtwerte aufgestellt werden. Man sieht darunter Tabellen, wie die von Zeiß-Ikon, bei denen man mindestens vier Semester Ingenieurwissenschaften studiert haben muß, um sie zu verstehen. Kein Kollege an der Werkbank fände sich damit allein zurecht. Wir haben ihnen deshalb eine einfache Tabelle vorgelegt, die jeder in 10 Minuten versteht. Eine Tabelle wie wir sie am 25. Mai 1950 in der Technischen Hochschule aufgestellt haben.

Aber es gibt noch andere Anhaltspunkte, um die Leistung des Betriebes richtig zu erkennen. Das sind die Graphiken, die man aufstellen muß, um daraus die Leistung des Betriebes zu ersehen. Wir haben eine ziemlich schwierige Fertigung, nämlich die Fernsehfabrikation und den Motorenbau. Wir sind damit zwar etwas über das Ziel hinausgeschossen, aber noch nicht über das Jahressoll. Es fehlen uns noch etwa 50 Prozent einer monatlichen Leistung, um das Jahressoll zu erfüllen. Die Graphiken lassen uns erkennen, wo die Engpässe liegen. Wir sind von den Quartalsgraphiken abgekommen und zu Monatsgraphiken übergegangen. Aber auch das ist noch nicht das Richtige, und wir sind heute in der Serienfertigung zu täglichen und stündlichen Graphiken gelangt. Die stündlichen Graphiken ermöglichen jedem, am Fließband zu erkennen, wie weit er in seiner Produktion ist und was er tun muß, um sie zu steigern. Das ist nicht alles unserem Kopf allein entsprungen, auch unsere Generaldirektion hat dazu beigetragen, uns diese Erkenntnisse zu vermitteln. Diese Graphiken machen es uns aber möglich, die Schwierigkeiten, die sich in unserem RFT-Betrieb herausstellen, zu überwinden.