

# Sowjetische Neuerer weisen uns den Weg zur Brigadenplanabrechnung

*Der Genosse Schaad von der WMW Maschinenfabrik „Jonny Scheer“, Meuselwitz, sprach auf der Konferenz der 1. Kreissekretäre unserer Partei in der Diskussion darüber, wie sein Betrieb zur Brigadenplanabrechnung übergeht. Wir halten diesen Diskussionsbeitrag deshalb für so wichtig, weil er zeigt, wie gründlich sich der Sekretär der Betriebsparteiorganisation mit der wirtschaftlichen Rechnungsführung beschäftigt hat, um den Kollegen bei der Anwendung dieser Methode die notwendige Hilfe zu geben. Er ging davon aus, daß die Brigaden-Ist-Abrechnung noch kein genaues Bild über die Wirtschaftlichkeit der Arbeit der Brigade vermittelt, weil dabei in Betrieben mit wechselnder Produktion keine tägliche Kontrolle über den Stand der Planerfüllung möglich ist.*  
*Die Redaktion.*

Von der Parteileitung erhielt ich den Parteauftrag, die Brigadenabrechnung in unserem Werk einzuführen und zu entwickeln. Die letzte Besprechung mit den Brigaden zeigte mir, daß man in der Brigaden-Ist-Abrechnung zwar einen Schritt vorwärts gekommen ist, daß aber auf der anderen Seite noch das Wichtigste fehlt, nämlich die Brigadenplanabrechnung.

## Warum haben wir noch nicht die Brigadenplanabrechnung erreicht?

Bisher war es in den Betrieben, in welchen sich die Fertigung laufend verändert, und vor allen Dingen in den Maschinenbaubetrieben nicht möglich, eine Planabrechnung vorzunehmen. Der Produktionsplan ist wohl bis auf die Brigade aufgeteilt, aber es ergeben sich regelmäßig produktionsbedingte Verschiebungen, so daß zum Beispiel einer Brigade in der Dreherei nicht im voraus gesagt werden kann, welche Teile in einem bestimmten Zeitraum hergestellt werden müssen. Unter diesem Zeitraum verstanden wir gewöhnlich einen Monat. Es ist aber die Aufgabe der Technischen Leitung und der Produktionsleitung, so zu planen, daß jede einzelne Brigade die vor ihr liegenden Aufgaben für den kommenden Monat auch bis in alle Einzelheiten kennt.

Schon seit Monaten dachte ich darüber nach, welchen Weg wir gehen müssen, um die Planabrechnung auch bei Verschiebung der Produktion durchführen zu können. Es gelang mir jedoch bis vor kurzem nicht, zu einer Lösung zu kommen.

Im „Neuen Deutschland“ erschien am 11. November 1951 ein Artikel der „Moskowskaja Prawda“, den der Sekretär des Stadtkomitees der KPdSU (B) von Perowo, W. Shukow, schrieb, und der die individuelle wirtschaftliche Rechnungsführung, die auf Initiative des Drehers Alexander Grigorjew im Maschinenbauwerk von Perowo entwickelt wurde, zum Inhalt hatte.

In diesem Artikel heißt es im Abschnitt 3:

„Bevor der Arbeiter an die Erfüllung einer bestimmten Produktionsaufgabe geht, muß er wissen, was sie dem Staate kostet, wieviel Roh- und Hilfsstoffe, wieviel elektrischen Strom und wieviel an Werkzeugen er verbrauchen darf.“

Beim Lesen dieses Satzes wurde mir plötzlich klar, wie auch wir in unserem Betrieb und in den übrigen Maschinenbaubetrieben — mit ähnlich schwieriger Fertigung — die Brigadenplanabrechnung einführen und anwenden können.

Wieder einmal war es das Vorbild der sowjetischen Genossen und vor allen Dingen die uneigennützigte Zurverfügungstellung ihrer Erfahrungen, die mir bei meiner Arbeit ganz entscheidend half, ja ich möchte sagen, die mir erst die Möglichkeit gab, den hier entwickelten Plan auszuarbeiten.

Bei diesem Plan ist also zuerst zu errechnen, wieviel Dreherstunden zur Erfüllung des Produktionsplans erforderlich sind. Diese Stunden müssen dann gemäß dem Fertigungsablauf auf die einzelnen Monate aufgeteilt und nach Stärke der Brigade aufgeschlüsselt werden. Ist die Stundenzahl errechnet, so ist zu ermitteln, welche planmäßigen Fertigungswerte die Brigade im betreffenden Monat liefern muß. Diese Zahl ist wiederum durch Aufteilung des die Fertigungswerte ausdrückenden Selbstkostenplans nach Monaten und Brigaden zu finden. Hierbei können in einem gut organisierten Betrieb keine Schwierigkeiten entstehen.

Somit sind wir jetzt in der Lage, den Brigaden zu sagen, welchen planmäßigen Fertigungswert sie im Zeitraum eines Monats herzustellen haben. Die Brigade in der Dreherei erhält also eine große Tafel, an welcher dieser Wert eingetragen wird — sagen wir beispielsweise 10 000 DM. Eine Darstellung dieses Wertes, aufgegliedert in Kosten für Fertigungsmaterial, Fertigungslohn, Gemeinkostenmaterial, Gemeinkostenlohn und sonstige Kosten, ist ohne weiteres möglich und je nach Produktionslage anzuwenden oder noch zu verfeinern. Die den Fertigungswert darstellenden Kosten müssen also sämtliche Kosten enthalten. Bis zu diesem Punkt waren wir schon lange gekommen und hier unterscheidet sich der Betrieb mit besonders schwieriger Fertigung kaum von dem Betrieb mit Serienfertigung.

Nun kommt jedoch das schwierigste Kapitel, an dem bisher meine Bemühungen scheiterten. Die Brigade konnte die für sie geplanten Einzelarbeiten durch Verschiebungen im Produktionsablauf nicht planmäßig durchführen. Es ergab sich die Notwendigkeit, bestimmte Arbeiten einer anderen Brigade zu geben, andere Arbeiten wieder vorzuziehen und wieder andere zurückzustellen. Wie läßt sich nun bei dieser Verschiebung der Fertigung errechnen, welchen Wert die Brigade planmäßig erzeugt hat?

Dazu schlage ich nun folgendes vor: Die Abteilung Technologische Planung lege bis jetzt die Norm für jeden einzelnen Arbeitsgang fest. Hier muß der Grundstein für die Planabrechnung gelegt werden. Diese Abteilung hat also in Zukunft nicht nur die Normzeit an den Arbeitskollegen zu geben, sondern muß auf dem Schein gleichzeitig vermerken, wie hoch der in diesem Arbeitsgang erzeugte planmäßige Wert sein wird. Es wird also auf den Normschein außer dem Fertigungslohn auch noch der Geldbetrag für das Gemeinkostenmaterial, für den Gemeinkostenlohn und für die sonstigen Kosten eingetragen. Alle diese Beträge zusammengerechnet zeigen den planmäßigen Wert, welchen der Arbeitsgang für die Gesellschaft erzeugt. Hierzu ein Beispiel:

### Nachdrehen einer Welle

Fertigungslohn .....	3,— DM
Gemeinkostenmaterial . . . .	1,50 DM
Gemeinkostenlohn .....	1,50 DM
Sonstige Kosten .....	2,50 DM

Zusammen 8,50 DM

Nach Durchführung der Arbeit schreibt also der Dreher an die Brigadentafel in die entsprechende Spalte die Nummer der Arbeitskarte und den planmäßigen Wert, welcher hier 8,50 DM ausmacht.