

Die Leiter der Herstellerbetriebe von Arbeitsmitteln sind verantwortlich,

- daß — beginnend bei den Hauptaggregaten, Standardausführungen und Typengeräten — technische Parameter zur technischen Begründung der Arbeitsnormen mit ausgeliefert werden. Für die typischen Vorbereitungs- und Abschlußzeiten, Wartungs- und Hilfszeiten, die mit der Bedienung der Arbeitsmittel verbunden sind, sind Zeitnormative mitzuliefern;
- daß den Betrieben, denen bisher Arbeitsmittel ohne die oben, genannten Unterlagen ausgeliefert wurden, die technischen Parameter auf Anforderung nachgeliefert werden, sofern die entsprechenden Typen noch produziert werden.

Unter Verantwortung der Betriebsleiter sind in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit für bereits eingesetzte Produktionsmittel die technischen Parameter bzw. Zeitnormative

- zu erarbeiten, wenn sie von den Herstellerbetrieben wegen Produktionseinstellung nicht nachgeliefert werden können;
- zu überarbeiten, wenn sie dem neuesten Stand von Wissenschaft und Technik nicht mehr entsprechen.

Die Generaldirektoren der WB haben den Betrieben entsprechende Aufgaben zu stellen, die Betriebe anzuleiten und die Durchführung zu koordinieren und zu kontrollieren. Dabei ist zu sichern, daß in Zusammenarbeit mit den Wirtschaftsräten der Bezirke die Betriebe der örtlichen Wirtschaft nach dem Erzeugnisgruppenprinzip einbezogen werden.

2. Technologische Unterlagen für die technische Begründung der Arbeitsnormen

Die Betriebsleiter sind verantwortlich, daß der **technischen Begründung der Arbeitsnormen** die Unterlagen der Produktionsorganisation, wie **Maschinenbelcungspläne, Durchlaufpläne und Zyklusprogramme, Fertigungspläne, Arbeitsablaufpläne, Unterlagen der Mehrmaschinen und Mehrarbeitsstellenbedienung, der Gruppenfertigung sowie Instandhaltungs- und Transportpläne u. a. zugrunde gelegt und — wo noch nicht vorhanden — erarbeitet werden.** Diese Unterlagen müssen ständig dem erreichten Stand des wissenschaftlich-technischen Fortschritts entsprechen.

Die Betriebsleiter haben mit höheren Formen der Produktionsorganisation (Fließsysteme) gleichzeitig komplexe Arbeitsnormen (z. B. Normen für ganze Erzeugnisse, Mehrmaschinen-Arbeitsnormen, Plannormen) einzuführen.

Durch die Anwendung von Besttechnologien sind auch moderne Formen der Produktionsorganisation überall durchzusetzen. Die Generaldirektoren der WB sind dafür verantwortlich, daß in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit die besten technischen, technologischen und organisatorischen Bedingungen durch Leistungsvergleiche ermittelt und zu Besttechnologien zusammengefaßt werden. Sie haben durch konkrete Festlegungen gegenüber den Betriebsleitern zu sichern, daß die Besttechnologien mit den dazu gehörenden technisch begründeten Arbeitsnormen eingeführt werden.

Auch bei Arbeiten, die noch mit nichtmechanisierten Arbeitsmitteln und nach veralteten Formen der Produktionsorganisation ausgeführt werden, sind unter Einbeziehung der Werktätigen die bestmöglichen Produktionsmethoden zu ermitteln. Der notwendige Zeitaufwand ist auf der 60-Minuten-Basis durch zweckmäßige Methoden (Analyse, Leistungsvergleiche) festzulegen. Die Betriebsleiter, die Generaldirektoren der WB und die Leiter anderer den Betrieben unmittelbar übergeordneter Organe sind verantwortlich, daß bei diesen Arbeitsprozessen die besten übertragbaren Arbeitsmethoden und Arbeitsbedingungen sowie die ihnen entsprechenden Arbeitszeitaufwände ermittelt und als Arbeitsnormen festgelegt werden.

Die einseitige Orientierung der Leistungsvergleiche auf den Zeitaufwand ist zu überwinden.

Mit Hilfe des zentralen Informations- und Änderungsdienstes für die Arbeitsnormung ist die Anwendung von Besttechnologien mit den entsprechenden Arbeitsnormen und Zeitnormativen über die jeweiligen Industrie- und Wirtschaftszweige hinaus zu sichern.

Die Abweichungen der betrieblich angewandten Technologie von der Besttechnologie sowie die dadurch bedingten Mehraufwendungen müssen in den technologischen Unterlagen als **Rückstände** ausgewiesen werden. Im **Plan Neue Technik (Teil II)** ist festzulegen, durch welche Maßnahmen diese Rückstände beseitigt werden. Die Besttechnologien sind durch die Produktionspropaganda anschaulich darzustellen, um die Initiative der Werktätigen auf ihre Durchsetzung zu lenken.

Der Vorsitzende des Volkswirtschaftsrates hat die Erfahrungen der WB Feuerfestindustrie, Werkzeugmaschinen, Automobilbau zu verallgemeinern, wie die Rüdestandszeiten auszuweisen, zu erfassen und zu überwinden sind.

3. Bestimmung technisch und ökonomisch begründeter Leistungskennziffern

Um den wissenschaftlich-technischen Fortschritt zu fördern, haben die Betriebsleiter aus dem Betriebsplan und dem betrieblichen Rechnungswesen technisch und ökonomisch begründete Leistungskennziffern für die Planung und Organisation der Produktion und des Lohnes zu bestimmen und anzuwenden, wobei die Arbeitserfahrungen der Werktätigen zu nutzen sind.

Solche Kennziffern sind vor allem:

- **Kennziffern für eine hohe Qualität der Erzeugnisse.** Ausgehend von den technischen Güte- und Lieferbedingungen (TGL) sind den Abteilungen, anderen Kollektiven bzw. einzelnen Werktätigen Kennziffern (wie Güteklassen, Qualitätsstufen, Senkung der Fehlerquoten u. a.) vorzugeben, die auf eine hohe Qualität der Arbeitsausführung orientieren;
- **Kennziffern für die rationelle Ausnutzung der Grundfonds,** z. B. für die zeit- und leistungsmäßige Ausnutzung der Produktionsmittel, für die Mehrmaschinenbedienung, Verbesserung des Schichtkoeffizienten, Senkung der Stillstands- und Wartezeiten, Erhöhung der Nutzungsdauer der Werkzeuge und Verschleißteile;