

messe 1964 bekamen wir für dieses Erzeugnis die Goldmedaille. Außerdem konnte durch die gute Arbeit der Ar-

beitsgemeinschaft der Fertigungsprozeß weitgehend auf Fließverfahren umgestellt werden.

mationen darüber gebe, und deshalb sei diese Seite in den Vergleichen so wenig berücksichtigt worden.

## Vergleich zum Weltstand darf nicht einseitig sein

„Neuer Weg“: Gab es bei der Diskussion über Maßnahmen des Planes Neue Technik und des Perspektivplanes besondere ideologische Auseinandersetzungen?

Dieter Knoderer: Gewiß hat es solche Auseinandersetzungen, auch mit unseren Genossen, gegeben. Als wir in der Parteileitung die vorhandenen Weltstandsvergleiche analysierten, zeigte sich, daß bei vielen Erzeugnissen nur einige wenige europäische Länder zum Vergleich herangezogen wurden. Es fehlte also eine umfassende Vergleichsmöglichkeit. Doch die Experten unseres Betriebes behaupteten, daß unsere Geräte absolute Spitzenzeugnisse seien. Als wir den Chefkonstrukteur, den Technischen Direktor und andere wissenschaftliche Mitarbeiter fragten, was sie dazu zu sagen hätten, antworteten sie, daß wir in den Ländern, wo unsere Erzeugnisse abgesetzt werden, keine Konkurrenz zu fürchten haben, es sei deshalb nicht notwendig, Firmen zum Vergleich heranzuziehen, die auf diesem Markt nicht in Erscheinung treten.

Wir haben diesen Genossen dargelegt, daß ihre Auffassung der erste Schritt dazu ist, sich mit dem vorhandenen Stand der Technik zufrieden zu geben. Faktisch läuft es darauf hinaus: Solange der Kunde unsere Erzeugnisse abnimmt, brauchen wir nicht neue zu entwickeln. Wir fragten sie, was geschehen wird, wenn plötzlich eine andere Firma,

die beim Weltstandsvergleich nicht berücksichtigt wurde, einen besseren Transformator herausbringt und uns vom Markt verdrängt. In der Diskussion stellte sich dann auch heraus, daß die ökonomischen Vergleichswerte wie Preise, Selbstkosten usw. nur mangelhaft berücksichtigt worden waren. Begründet wurde das damit, daß es zu wenig Infor-

Die Parteileitung vertrat den Standpunkt, daß Unwissenheit uns nicht davor schützt, eines Tages den Markt zu verlieren, weil unsere Erzeugnisse zu teuer sind. Wir empfahlen dem Technischen Direktor, dem Chefkonstrukteur und den anderen wissenschaftlichen Mitarbeitern, die vorhandenen Möglichkeiten richtig auszunutzen. Dazu gehören zum Beispiel die Erfahrungen der Auslandsmonteuere, der Kundendienstingenieure, der Institute und Hochschulen, des DAMW usw. und nicht zuletzt auch das Patentstudium.

## Das praktische Beispiel überzeugte

„Neuer Weg“: Gab es nicht im Betrieb auch die Meinung, daß die Forschungs- und Entwicklungsarbeit nicht geplant werden könnte?

Dieter Knoderer: Ja, es gab solche Auffassungen. Besonders bei einigen Konstrukteuren und Entwicklungskräften spukte in den Köpfen die Vorstellung, man könne Forschungs- und Entwicklungsarbeit nicht planen. Sie meinten, eine Idee müßte ausreifen und man könne einen Konstrukteur nicht verpflichten, in einer gewissen Zeit diese oder jene Idee zu haben. Die Parteileitung überlegte, wie sie dieser falschen Auffassung am wirkungsvollsten entgegenwirken könne.

Ein Kollektiv, dem der Technische Direktor und einige seiner wissenschaftlichen Mitarbeiter angehörten, beschäftigte sich damit, wie man die Forschungs- und Entwicklungs-

arbeit einigermaßen meßbar gestalten kann. Es gelang diesem Kollektiv, mit dem Entwicklungsfaktor eine wichtige Berechnungsgrundlage zu schaffen. Der Entwicklungsfaktor drückt das Verhältnis des Aufwandes an Mitteln für Forschung und Entwicklung gegenüber dem Industrieabgabepreis aus. Dadurch war es möglich, den Entwicklungskollektiven konkretere Kostenvorgaben zu geben. In der Hegel wurden diese Vorgaben edngehalten. Damit war durch die Praxis bewiesen; daß sich auch die Ergebnisse der Forschungs- und Entwicklungsarbeit planen lassen. Diese Erkenntnis werteten wir nun in der gesamten Grundorganisation aus. Danach fanden Versammlungen der Gewerkschaft statt. Diese Diskussionen wurden durch eine Ausstellung unterstützt, die für alle leichtverständlich