

fügung stehenden Arbeitszeit (Arbeitskräfte mal effektive Arbeitszeit) soviel wie möglich zu produzieren, das heißt die Arbeitsproduktivität maximal zu steigern. Eine Einsparung an lebendiger Arbeit erhöht nur dann den Nutzeffekt der Produktion, wenn die eingesparten Lohnkosten nicht durch einen Mehraufwand an Kosten für die neue Technik, für Material usw. kompensiert werden.

### Erstrangig Einsparung vergegenständlichter Arbeit

Lange Zeit — und in vielen Betrieben bzw. Betriebsabteilungen auch heute — wurde die Aufmerksamkeit der Wirtschaftsleiter und der Parteiorganisationen einseitig auf die Einsparung lebendiger Arbeit gerichtet. Natürlich ist das auch in Zukunft äußerst wichtig. Aber im Prozeß der technischen Revolution hat für die Erhöhung des Nutzeffektes der Produktion die Einsparung an vergegenständlichter Arbeit längst eine erstrangige Bedeutung erlangt.

Nehmen wir die gesamten Kosten, die in der Industrie der DDR jährlich entstehen, so beträgt der Aufwand an vergegenständlichter Arbeit etwa 75 Prozent, wobei dieser Anteil weiter steigt. Auf der 13. Tagung des ZK hat sich Genosse Günter Mittag daher ausführlich mit der Frage beschäftigt, wie, auf welchem Wege, die Ökonomie der vergegenständlichten Arbeit in den sozialistischen Betrieben erhöht werden kann. Hier sei nur auf einige Probleme hingewiesen:

Die sozialistische Industrie der DDR verfügte 1965 über produktive Fonds im Werte von 110 Milliarden MDN. Im Durchschnitt der Industrie ist jeder Arbeitsplatz mit rund

87 000 MDN Grundmittel ausgerüstet — in der Energieproduktion sogar mit 550 000 MDN. Das heißt: Wird die Ausnutzung der produktiven Fonds um zwei Prozent verbessert, so kommt das einer Neuinvestition von 2,2 Milliarden MDN gleich. Da wir gegenwärtig in der ganzen Volkswirtschaft jährlich für rund 20 Milliarden investieren, so würde das genau die gleiche Wirkung haben, wie eine Erhöhung der Investitionen um mehr als zehn Prozent.

In einer hochentwickelten Industrie gewinnt unter den Bedingungen der technischen Revolution eine Kennziffer eine außerordentliche Bedeutung: die **Fondsintensität** der Produktion. Wir verstehen darunter das Verhältnis von Aufwand an Produktionsfonds (Grund- und Umlaufmittel) für die Erzeugung eines bestimmten Produktionsvolumens. Mit anderen Worten, wieviel Grund- und Umlaufmittel benötigen wir, um z. B. Waren im Werte von einer Million MDN zu erzeu-

gen. In der sozialistischen Industrie der DDR ist die Fondsintensität in den letzten Jahren gestiegen — von 0,91 im Jahre 1960 auf 0,99 im Jahre 1963. Das heißt, im Durchschnitt wurden für die Herstellung einer bestimmten Warenmenge mehr Produktionsfonds notwendig, ihr Nutzeffekt ist gesunken. Das steht im Widerspruch zu den Erfordernissen der technischen Revolution und den Zielen unserer volkswirtschaftlichen Entwicklung.

Die Fondsintensität hängt sehr wesentlich von den angewandten Produktionsverfahren ab. Die moderne, den Bedingungen der technischen Revolution entsprechende Fertigung ist durch den Übergang von der diskontinuierlichen zur kontinuierlichen Reihen- und Fließfertigung gekennzeichnet. In vielen Betrieben wurde schon durch die Verknüpfung der vorhandenen Maschinen zu einer kontinuierlichen Reihenfertigung eine weitaus höhere Ausnutzung der Produktionsfonds erreicht (Tabelle 1).

Tabelle 1:

#### Anteil an der Bruttoproduktion der metallverarbeitenden Industrie der DDR

	1965 (in Prozent)	Ziel 1970 (in Prozent)
Werkstattfertigung (diskontinuierliche Produktion)	66,3	20
Reihenfertigung	14,7	60
Fließfertigung	19,0	20

Der Übergang zur kontinuierlichen Fertigung ist eine wichtige Voraussetzung, um Schritt für Schritt den Anteil der automatischen Produktion auszudehnen.

Die Fondsintensität wird sehr wesentlich durch die Auslastung der vorhandenen Technik, insbesondere der modern-

sten, hochproduktiven Anlagen, bestimmt. Nach wie vor ist ein großer Teil der modernen Anlagen nur einschichtig ausgelastet (siehe Tabelle 2). Im Maschinenbau waren nur vier, in der elektronischen Industrie sogar nur zwei Prozent der Produktionsarbeiter in der dritten Schicht tätig.