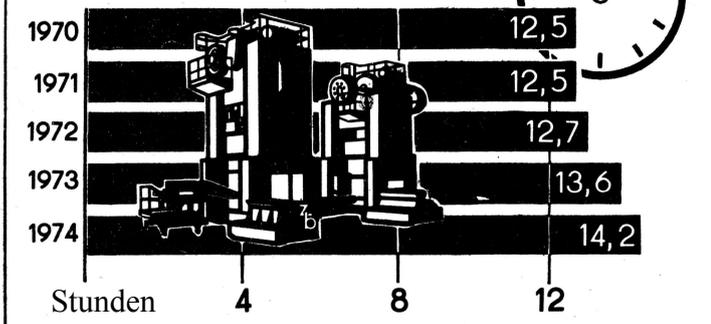


Durchschnittliche tägliche Nutzungszeit wichtiger Produktionsausrüstungen X r



13. ZK-Tagung darauf, daß trotz vieler guter Ergebnisse auf dem Wege der Intensivierung das Erreichte noch nicht voll den Möglichkeiten unserer sozialistischen Gesellschaft entspricht.

Und er nannte auch Beispiele dafür. So die mehr als 1000 numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren, die den Betrieben des Maschinenbaus und der Elektrotechnik zur Verfügung gestellt wurden. Durch konzentrierten Einsatz solcher Maschinen, wie beispielsweise in der Maschinenfabrik Seebach, stieg die Arbeitsproduktivität in der Teilefertigung bis zu 200 Prozent. Doch fassen wir das Ganze unserer Ökonomie ins Auge, darauf machte Genosse Honecker mit Nachdruck aufmerksam, wird der Erfolg zum großen Teil verschenkt. Diese und andere hochproduktive Maschinen laufen im Durchschnitt je Tag nur 14,2 Stunden. Alle Maschinen und Anlagen in der Industrie sind sogar nur 10 Stunden ausgelastet, also gerade die Hälfte der möglichen Zeit.

Wohl jeder wird bei gründlicher Überlegung einsehen, daß es weder dem einzelnen

noch der gesamten Volkswirtschaft zum Nutzen gereicht, wenn dieses Volks vermögen unproduktiv herumsteht. Diese Einsicht erfordert aber auch, daß die Parteiorganisationen in der politisch-ideologischen Arbeit noch konsequenter auf die Mehrschichtarbeit hinwirken.

Wenn wir davon ausgehen, daß unsere Volkswirtschaft heute einen solchen Leistungsstand erreicht hat, daß in einer einzigen Arbeitsminute Waren im Werte von etwa 1,7 Millionen Mark produziert werden, so zwingt das eindringlich zu der Überlegung, wirklich jede Minute des Arbeitstages zu nutzen. Wird die tägliche Nutzung der Grundfonds um nur 10 Minuten erhöht, so bedeutet das eine höhere Warenproduktion von etwa 3 Milliarden Mark je Jahr.

Je weniger jedoch eine Maschine im Produktionsprozeß eingesetzt wird, desto höhere Abschreibungskosten fließen in das fertige Produkt ein, machen es ungerechtfertigt teuer. Jede Stunde aber, die eine Maschine länger produziert, läßt die Produktionskosten sinken, erhöht die Arbeitsproduktivität und die Effektivität der Produktion insgesamt. Diese ökonomische

Überlegung muß bis zur logischen Konsequenz geführt werden, nämlich der Mehrschichtarbeit und der Bereitschaft dazu. Damit wird der Intensivierung selbst wesentlich vorangeholfen.

Aber noch immer treten sowohl an den hochproduktiven als auch an anderen Maschinen und Anlagen ungerechtfertigte Warte-, Stillstands- und Ausfallzeiten auf, hervorgerufen durch vielfältige Ursachen. Das beginnt oft schon bei unkontinuierlichem Materialfluß und geht über ungenügende Pflege und Wartung der Maschinen bis zu Havarien. Technische Störungen und Havarien machen fast die Hälfte der außerplanmäßigen Ausfallzeiten insgesamt aus. Angesichts der Werte, die dadurch verlorengehen, wenn vor allem hochproduktive Maschinen Stillstehen, dürfte keine Parteiorganisation ruhen, bis die Ursachen dafür beseitigt sind. Wenn jeder Arbeiter weiß, wie kostbar eine Minute an seiner Maschine ist, wie wertvoll diese in der gesamten Volkswirtschaft sein kann, dann wird auch er mit jeder Minute geizen.

Was für die Minute gilt, trifft auch im übertragenen Sinne für die rationelle Nutzung des Materials zu. Effektive Nutzung der Maschinen und Anlagen als ein wichtiger Faktor der Intensivierung erfordert zugleich, entsprechende Schritte auf dem Gebiet der Materialökonomie zu gehen. Ein einziges Prozent eingesparten Rohstoffes, Materials oder Energie schafft für unsere Volkswirtschaft die Voraussetzungen zur Mehrproduktion im Werte von drei Milliarden Mark. Hier wird ersichtlich, was unter neuen Dimensionen zu verstehen ist, von denen im Bericht des Politbüros an das ZK der SED auf der 13. Tagung gesprochen wurde.

Horst Wittke