

technologische Vorbereitung. Notwendig ist sowohl ein schnelles Durchlaufen dieser Phase als auch ein (am internationalen Niveau gemessen) hohes Niveau der in ihr erreichten Ergebnisse. Die Verkürzung der Phase der Produktionsvorbereitung führt nicht „an sich“ zu höherer Effektivität, sondern indem sie eine frühzeitige Überführung in die Produktion ermöglicht. Der Überleitungsprozess geht um so reibungsloser vor sich, je enger die Zusammenarbeit - bei exakter Abgrenzung der Verantwortung - zwischen den Bereichen der Produktionsvorbereitung und den Produktionsbereichen bereits in dieser Phase ist.

Es gibt jedoch auch eine enge Beziehung der Produktionsvorbereitung zur Absatzphase. Die Aufgaben von Forschung und Entwicklung müssen den Anwenderbedürfnissen zum Zeitpunkt der Produktion entsprechen. Daraus resultiert die Notwendigkeit, bereits bei der Formulierung der Aufgaben in den Pflichtenheften von den Anwenderbedürfnissen auszugehen. Aufgabe der Absatzorgane, insbesondere der Außenhandelsorgane, ist es deshalb, aktiv auf die Konzipierung neuer Erzeugnisse vom Standpunkt ihrer Marktfähigkeit Einfluß zu nehmen.

In der Produktionsphase werden die eigentlichen stofflichen Veränderungen vollzogen, in deren Ergebnis die Erzeugnisse entstehen. Hier ist der größte Teil der Werk tätigen beschäftigt. Die Vergrößerung der Arbeitsproduktivität wirkt sich unmittelbar als Verkürzung dieser Phase aus. Wir unterscheiden in der Produktionsphase zwischen Arbeitsperiode, natürlichen Prozessen sowie Produktionsunterbrechungen.

Schon hieraus ergibt sich, daß eine der wichtigsten Reserven zur Verkürzung der Produktionsphase in der Vermeidung bzw. Verminderung der Produktionsunterbrechungen besteht. Damit sind hohe Anforderungen an die Produktionsorganisation gestellt,

die einen kontinuierlichen Produktionsfluß zu sichern hat, aber auch an die Arbeitsdisziplin, insbesondere an eine volle Ausnutzung der Arbeitszeit.

Besondere Aufmerksamkeit erfordern bei der Organisation der Produktion jene Abschnitte, die für das Tempo, mit dem die gesamte Produktionsphase durchlaufen wird, entscheidend sind. Dabei handelt es sich immer um jene Abschnitte, die die geringste Durchlaßfähigkeit besitzen. Hier muß, wenn das noch nicht der Fall ist, zuerst Schichtarbeit organisiert werden, hier ist der Einsatz von Robotern und die Durchführung anderer Rationalisierungsmaßnahmen meist am lohnendsten. Progressive Veränderungen der Technologie an solchen Abschnitten haben große Auswirkungen auf die Geschwindigkeit des Gesamtprozesses.

Ein Abschnitt, der in hohem Maße über das Tempo des Gesamtprozesses entscheidet, ist zum Beispiel die Endmontage. Sie läßt sich wesentlich beschleunigen, wenn überall, wo das möglich ist, die Endmontage durch den Aufbau einer leistungsfähigen Vorfertigung verkürzt wird. Die Verkürzung der

Schnell auf die Markterfordernisse reagieren

Aus allem folgt, daß die Produktionsphase besonders hohe Anforderungen an Organisation und Leitung stellt. „Für die entsprechende Leitung der innerbetrieblichen wie der zwischenbetrieblichen Organisation“, so forderte deshalb Genosse Erich Honacker, „sollte man die fähigsten Menschen einsetzen, damit wirklich die Kettenglieder erfaßt werden, die für die Effektivität den Ausschlag geben.“⁴

Mit dem Absatz, das heißt dem Verkauf der Erzeugnisse, wird der Reproduktionsprozeß abgeschlossen. Abgesehen von bestimmten Arbeiten, die eine Fortsetzung des Produktionsprozesses in der Absatzphase darstellen (Lagerhaltung, Verpackung, Sor-

Durchlaufzeiten im Schiffbau ist zum Beispiel in hohem Maße darauf zurückzuführen. In der Elbeverwerft Boizenburg besteht das produzierte Binnenfahrergastschiff aus 17 Sektionen, die in der Halle gefertigt und auf der Helling zusammengesetzt werden. -

Im Kombinat Technische Gebäudeausrüstung konnte durch die Anwendung vormontierter Stationen eine Arbeitszeiteinsparung bzw. Bauzeitverkürzung auf den Montagestellen von 60 bis 90 Prozent erreicht werden. Die Gesamtzeit für die vier von diesem Kombinat beim Wohnungsneubau vertretenen Gewerke (Heizung, Sanitär, Lüftung, Elektro) verminderte sich auf diese Weise von 80 bis 90 Stunden in den Jahren 1968/69 auf 45 bis 55 Stunden 1976 und 23 bis 33 Stunden im Jahr 1980.³

Diese Ergebnisse haben dazu beigetragen, daß die durchschnittliche Bauzeit für eine Neubaubehaltung in der DDR in den Jahren 1970 bis 1980 von 10,7 Monaten auf 8,4 Monate verkürzt werden konnte. Eine besonders große Rolle spielt die Vorfertigung auch für die Modernisierung bzw. Instandsetzung von Wohnungen.

tierung, Transport), erfolgt keine Veränderung der Erzeugnisse mehr. Die Absatzphase oder Zirkulation ist jedoch entscheidend dafür, daß das gesamte Warensortiment für die Konsumtion zum günstigsten Zeitpunkt zur Verfügung steht.

Mit dem im Absatz erzielten Preis der Erzeugnisse decken die Betriebe ihre Kosten und realisieren planmäßig ihre Gewinne. Je kürzer diese Phase ist, desto schneller können mit den produzierten Waren Bedürfnisse befriedigt und die betrieblichen Fonds gebildet werden. Die Werk tätigen, die in diesem Bereich tätig sind, haben eine hohe Verantwortung, denn eine kürzere Absatzphase wirkt sich für die Bereitstellung