

# VVB Werkzeugmaschinenwerke (WMW) Karl-Marx-Stadt

23. November 1959

Information Nr. 830/59 – [Bericht über] die Situation im Sektor des VVB Werkzeugmaschinenwerke (WMW) Karl-Marx-Stadt

## Quelle

BArch, MfS, ZAIG 233, Bl. 1–9 (5. Expl.).

## Serie

Informationen.

## Verteiler

Leuschner, Apel – MfS: Walter, HA III, Ablage.

Nach vorliegenden Berichten beanstandet die Mehrzahl der Betriebe des Werkzeugmaschinenbaues die *Leitungstätigkeit der VVB WMW Karl-Marx-Stadt*,<sup>1</sup> die nach Ansicht der leitenden Kräfte dieser Werke unzureichend ist und noch nicht dem neuen Arbeitsstil entspricht. Die Anleitung der Betriebe durch die VVB beschränkt sich demnach – außer regelmäßigen Werkleiterbesprechungen – im Wesentlichen auf die Zusendung von Richtlinien und Anweisungen, das von den Betrieben einen überaus hohen Schriftwechsel erfordere, um auftretende Unklarheiten u. dgl. zu bereinigen.

Die Werkleiterbesprechungen, auf denen die Werkleiter Bericht erstatten und danach ihre Anweisungen erhalten, werden ebenfalls nicht als geeignete Form der Anleitung empfunden und sollen bereits als »Befehlsempfang« kritisiert worden sein.

Weiterhin war vorgesehen, innerhalb der VVB mit allen Kontrollleitern vierteljährlich Tagungen durchzuführen. Die letzte Tagung der Kontrollleiter fand im Frühjahr 1959 statt, wobei Untergruppen für die einzelnen Betriebe gebildet und beschlossen wurden, diese monatlich einmal zu einer Fachtagung zusammenzufassen. Bisher hat jedoch eine derartige Fachtagung nicht stattgefunden.

Diese keinesfalls zielstrebige und straffe Leitung der Kontrollorgane wird als Ursache für die qualifizierte Arbeit der Konstruktion und Gütekontrolle in zahlreichen Betrieben angesehen. Dadurch sei es schon wiederholt zu Störungen im Produktionsablauf gekommen. Völlig ungenügend sei auch der Erfahrungsaustausch zwischen den Betrieben und die direkte operative Anleitung und Hilfe der Mitarbeiter der VVB WMW in den Betrieben. So wird z. B. berichtet, dass der für die Kontrollleiter verantwortlichen Abteilungsleiter [Name] letztmalig 1958 im VEB Werkzeugmaschinenfabrik Zerbst, [Bezirk] Magdeburg, vorgesprochen hat. Während dieses Besuches sollte er auch fachliche Fragen beantworten, die die Gießerei betrafen, was er mit der Begründung abgelehnt habe, er sei kein Fachmann. Am 15.9.1959 forderte der Betrieb die VVB auf, einen Vertreter zur anberaumten Leitungssitzung nach Zerbst zu entsenden, auf der ausschließlich Probleme der Planerfüllung 1959 besprochen würden. Als Antwort teilte die VVB mit, dass sie zurzeit keinen Mitarbeiter entbehren können.

Die Betriebe bringen für diese Arbeitsweise der VVB kein Verständnis auf, zumal auch der VVB bekannt sei, welche Schwierigkeiten die Erfüllung der Planaufgaben mit sich bringen. Nach Ansicht der Betriebe könnte ein Teil dieser Schwierigkeiten mithilfe und Unterstützung der VVB gelöst werden.

So z. B. wird als unbedingt notwendig empfunden, die Bedingungen dafür zu schaffen, nicht ausgereifte Konstruktionen nicht mehr in die Fertigung zu geben, weil die dadurch bedingten Änderungen während des Produktionsprozesses zusätzliche Materialschwierigkeiten und Fehlstunden hervorrufen würden. Diese Schwierigkeiten vermögen die Betriebe selten noch durch Kooperationsaufträge zu überwinden. Ebenso könnte mithilfe und Unterstützung der VVB besser darauf eingewirkt werden, die hohe Störanfälligkeit der zum Bau verwendeten und von der Elektroindustrie produzierten elektrischen Teile weitgehend zu beseitigen. Dadurch könnte vielfach eine schnellere Auslieferung der Maschinen an den Handel erfolgen.

Neben diesen grundsätzlichen Schwierigkeiten sind aus vorliegenden Berichten auch zahlreiche andere Ursachen der mangelhaften Planerfüllung ersichtlich, die jedoch in den Betrieben begründet liegen und bei entsprechender Anleitung und Kontrolle der Betriebe durch die VVB nach Ansicht leitender Kräfte ebenfalls zu lösen wären. Am häufigsten werden hierbei die teilweise mangelhafte Planung und schlechte Betriebs- und Arbeitsorganisation der Betriebe, der hohe Arbeits- und Materialausschuss sowie die ungenügende Anwendung von Neuerermethoden und bestehender Arbeitskräftemangel in Betracht gezogen.

Diese ungenügende Leitungstätigkeit der VVB erstreckte sich jedoch nicht nur auf die Planerfüllung und die damit verbundenen fachlichen und betrieblichen Fragen, sondern auch auf dem Gebiet der Kaderarbeit.

So habe 1959 über einen Zeitraum von einem dreiviertel Jahr keine Besprechung der VVB mit den Leitern der Kaderabteilungen der Betriebe stattgefunden.

Zur Ausarbeitung des Rekonstruktionsplanes der Betriebe soll eine Anleitung durch die VVB zur Erarbeitung einheitlicher Kaderunterlagen erst auf Vorsprache einiger Kaderleiter der Betriebe erfolgt sein. Diese Richtlinien wären kurz vor dem Ablieferungstermin des Rekonstruktionsplanes an die VVB herausgekommen, was zur Folge hatte, dass die von den Kaderleitern nach eigenem Ermessen gefertigten Unterlagen nochmals völlig überarbeitet werden mussten.

Von zahlreichen Betrieben wird auch zu anderen Fragen des Rekonstruktionsplanes die durch die VVB gewährte Hilfe und Unterstützung bei der Ausarbeitung der Pläne als äußerst mangelhaft und schlecht eingeschätzt.

Im Wesentlichen hätte sich diese auch nur in der Zusendung der Richtlinien und Richtzahlen sowie in der Teilnahme an einzelnen Absprachen und Besprechungen in den Betrieben erschöpft. Diese Arbeitsweise ließ – neben verspäteten Terminen – auch ungeklärte Fragen über die Perspektive einzelner Betriebe bei der Verlagerung der Produktion bzw. der Zusammenlegung mit anderen Betrieben offen.

So bestehe z. B. im VEB Wema Zeulenroda und im VEB Blema Gera<sup>2</sup> noch keine Klarheit darüber, welche Produktion im Rahmen der Typenbereinigung zwischen beiden Betrieben übergeben werden soll. Der VEB Blema Gera erklärt sich z. B. nicht mit der zwischen der VVB und dem VEB Wema Zeulenroda getroffenen Vereinbarung einverstanden, seine Produktion von Tafelscheren von 4–12,5 mm nach Zeulenroda zu verlegen. Als Grund führt der VEB Blema an, dass für diese Produktion in Gera alle technischen Bedingungen vorhanden und weitere bereits im Ausbau seien. Außerdem wäre dies die Standard-Produktion des Betriebes, für die in Zeulenroda nicht die technischen Bedingungen vorhanden sind, die nur mit größeren Investitionen erst in mehreren Jahren geschaffen werden könnten. Zum Beispiel würde in Zeulenroda die Hubhöhe und Tragfähigkeit der Kräne nicht den Anforderungen entsprechen, was auch der Hauptmechaniker und der Planungsleiter vom VEB Wema Zeulenroda bestätigt hätten. Nach Ansicht der leitenden Kräfte des VEB Blema Gera, ist mit dieser Maßnahme beabsichtigt, die unter mangelhafter Absatzfähigkeit – angeblich infolge überhöhter Preise – leidende Produktion von Standardgrößen des VEB Wema Zeulenroda zu reduzieren. Diese Absicht wird als politisch und ökonomisch falsch eingeschätzt und als Weg des geringsten Widerstandes bezeichnet.

Wie aus dem VEB Wema Zeulenroda bekannt wird, vertrete die VVB zu diesen angeführten Fragen den Standpunkt, die Betriebe sollten diese Fragen untereinander klären.

Die ungenügende Mitarbeit der VVB WMW Karl-Marx-Stadt an den Rekonstruktionsplänen der Betriebe sowie der Kontrolle über diese Pläne habe sich nach vorliegenden Hinweisen aber auch so ausgewirkt, dass dem zweiten Weg der Rekonstruktion in den Betrieben bisher zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt wurde.

So seien z. B. im VEB Wema-Union Gera zahlreiche Verbesserungsvorschläge nicht ausgewertet worden, die durchaus verwirklicht werden könnten.

Als Beispiel wird auf das Biegen der Ölröhre für Spindelstockschmierung bei Waagegerecht-Bohr- und Fräswerken verwiesen. Dies erfolge im VEB Wema-Union Gera seit Jahren in der Montage durch qualifizierte Arbeitskräfte mit hohen Lohngruppen, indem jedes Rohr einzeln gebogen würde, bis es den Anforderungen entspricht. Schon mehrere Jahre liege jedoch ein Vorschlag vor, diese Arbeit von einer ungelerten Kraft mittels Schablonen in der benötigten Serienstückzahl anfertigen zu lassen, der noch nicht verwirklicht worden wäre. Weitere Vorschläge befassen sich z. B. mit der Standardisierung der Verschlussdeckel für Bohrwerke.

Als völlig unzureichend wird auch die Einflussnahme und Hilfe der VVB WMW auf die Betriebe und Institute eingeschätzt, um *das Weltniveau bei den Erzeugnissen zu erreichen bzw. mitzubestimmen*.

Ungenügend und unsystematisch erfolge hier bereits die Zusammenarbeit zwischen der VVB und den Betrieben bei der Auswertung der Besuche von Auslandsmessen. Derartige Besuche werden von Mitarbeitern des Instituts für Werkzeugmaschinenbau (IfW) Karl-Marx-Stadt<sup>3</sup> und der VVB durchgeführt. Nach Informationen der Betriebe sei bisher jedoch der Verantwortliche für Forschung und Entwicklung in der VVB davon ausgeschlossen gewesen.

Ihm, wie auch den Betrieben würde zur Auswertung nur der über diese Messebesuche gefertigte Reisebericht zur Verfügung stehen. Der Bericht wird jedoch nur in einem Exemplar gefertigt und muss von jedem Betrieb gesondert angefordert werden. Da die VVB aber 38 Betriebe umfasst, entsteht bei Beibehaltung dieser Praxis für die Betriebe ein zu großer Zeitverlust. Aus diesem Grunde verzichten die Betriebe auf eine Anforderung des Berichtes.

Dass die Einflussnahme und Hilfe der VVB auf die Betriebe und Institute zur Erreichung des Weltniveaus völlig unzureichend ist, findet seinen konkreten Ausdruck auch darin, dass keine Weiterentwicklung bestimmter Erzeugnisse erfolgt. So wurden übermäßig lange Konstruktionszeiten für technische Neu- oder Weiterentwicklungen sowie verspäteter Produktionsbeginn bereits neu- oder weiterentwickelter Erzeugnisse geduldet, wodurch rasche technische Fortschritte bei gleichen Erzeugnissen des Weltmarktes unberücksichtigt bleiben.

Im VEB »7. Oktober« Berlin-Weißensee<sup>4</sup> z. B. würden fast keine Verbesserungen erfolgen, um die Zahnflankenschleifmaschinen und die Karusselldrehbänke weiterzuentwickeln. Der Betrieb sei deshalb gezwungen gewesen, die Frühjahrmesse 1959 in Leipzig mit einer Zahnflankenschleifmaschine vom Typ ZSWZ 3 Follo zu beschicken, die bereits vor 25 Jahren vom NILES-Konzern gebaut wurde und sich technisch nicht verändert haben soll. Ähnlich sei die Situation bei Karusselldrehbänken. Die Einständerkarusselldrehbank EKK 1250 würde schon zwei Jahre lang ausprobiert, weil sich immer wieder technische Mängel zeigten.

Im VEB Pressenwerk Freital, [Bezirk] Dresden, entwickelt die Abteilung FE zzt. einen Spritzguss-Automaten bis ca. 500 g Spritzvolumen. Da auf dem Weltmarkt bereits Automaten bis 1 000 g Spritzvolumen erschienen sind, sollen diese ebenfalls im VEB Pressenwerk gebaut werden. Der technische Leiter des Betriebes vertrete dazu die Meinung, es würde noch Jahre dauern, bis diese Anlage in die Produktion gehen könne.

Die Maschinen des VEB Blema Gera besitzen alle – bis auf einen Typ, der 1959 in die Produktion aufgenommen wurde und eine Halbhydraulische Steuerung hat – eine mechanische Steuerung, während im Ausland schon seit Jahren die gleichen Maschinen auf hydraulische Steuerung umgestellt wurden.

Ungeachtet dessen wurde jedoch nichts unternommen, um die Konstruktion hydraulisch gesteuerter Geräte zu beschleunigen.

Seit 1955 würde bereits im Werk an einer hydraulischen Absatzpresse gearbeitet, die nach Fertigstellung dem absoluten Weltstand entsprechen soll. Bis heute ist sie aber noch nicht produktionsreif, weil die im Auftrage des Betriebes vom VEB ZIK Hydraulikbüro Karl-Marx-Stadt<sup>5</sup> konstruierte Hydrauliksteuerung nicht funktioniere. Eine im Frühjahr 1959 erfolgte Überarbeitung des Konstruktionsplanes durch die Hydraulik-Abteilung des Instituts für Werkzeugmaschinen habe ergeben, dass der vom VEB ZIK ausgearbeitete Hydraulikplan überhaupt nicht brauchbar sei. Obwohl nicht produktionsreif, wurde diese Maschine dennoch auf der Frühjahrmesse 1959 ausgestellt. Seit 1956 sei sie bereits in den Fachzeitschriften angekündigt gewesen. Außerdem kam noch hinzu, dass in der Zwischenzeit auch in Westdeutschland solche Maschinen herausgebracht wurden, die einige Entwicklungsprinzipien des VEB Blema enthalten sollen.

Derartige Schwierigkeiten, Neukonstruktionen schnellstens dem Handel zuzuführen, seien in fast allen Betrieben des Sektors WMW vorhanden.

Zum Beispiel habe der VEB Mikromat Dresden bereits 1958 die Neukonstruktion GSA 250x250<sup>6</sup> ausgestellt. Für den Außenhandel sollten 1960 15 dieser Maschinen geliefert werden, jedoch würden diese nach vorliegenden Informationen wegen technischer Mängel erst 1961 fertiggestellt, obwohl die bisherige Konstruktionszeit bereits sieben Jahre betrug. Ähnlich soll es sich mit der Maschine vom Typ BKOZ 800x1 250<sup>7</sup> verhalten.

Der VEB Modul Karl-Marx-Stadt<sup>8</sup> zeigte 1957/58 die Type ZFWZ 100x10/I<sup>9</sup> auf der Messe. Davon sollen 1959 nur fünf Stück für den Export geliefert worden sein. Zurzeit würde eine Umkonstruktion des elektrischen Teiles erfolgen, wodurch erst 1963/64 mit der endgültigen Übernahme in die Fertigung zu rechnen sei.

Neben den vergeudeten Forschungsgeldern wird besonders bemängelt, dass die ausländischen Kunden in Leipzig auf die Neukonstruktion orientiert würden, diese aber erst nach vier Jahren kaufen könnten. Bei diesem langen Zeitraum sei dann unklar, ob die Maschine noch dem Weltniveau entsprechen würde.

Es wird als zweckmäßig erachtet, erst Maschinen aus der Nullserie zur Ausstellung zu bringen und nicht gleich die erste von den Betrieben produzierte Maschine.

Wie ungenügend auf dem Weltmarkt in Erscheinung getretene technische Verbesserungen berücksichtigt werden, zeigt die Produktion des VEB Wema-Union Gera. Bei den von diesem Betrieb produzierten Bohrmaschinen wurde nach vorliegenden Hinweisen bei den letzten Re- und Neukonstruktionen vom Institut für Werkzeugmaschinen (IfW) Karl-Marx-Stadt nicht der Einbau von Wendegetrieben berücksichtigt, obwohl bekannt ist, dass alle kapitalistischen Firmen und auch die ČSR seit einiger Zeit bereits Wendegetriebe in ihre Erzeugnisse einbauen.

Die Anwendung des Wendegetriebes entspricht dem Weltniveau, weil durch dieses Prinzip die Verwendungsmöglichkeiten der Bohrmaschinen wesentlich erweitert werden.

Zum Beispiel sei damit auch ein diagonaler Frässchnitt möglich, was gegenwärtig mit den Bohrmaschinen des VEB Wema-Union nicht erfolgen kann. Der verantwortliche Mitarbeiter des IfW soll dazu die Meinung vertreten, der Einbau von Wendegetrieben sei gegenwärtig noch nicht notwendig, außerdem könnte der Betrieb zu einem späteren Zeitpunkt auch wieder einmal mit einer Neuerung in Erscheinung treten. Diese Ansicht fand bei den Konstrukteuren des Betriebes keine Billigung; sie fühlen sich jedoch an die Anweisungen des IfW gebunden.

Ähnliche ideologische Unklarheiten bestünden auch gegenüber der Produktion von Plastverarbeitungsmaschinen für das Chemieprogramm.<sup>10</sup> Hierbei wirke sich innerhalb des IfW und der VVB besonders hemmend auf die Entwicklung und Aufnahme der Produktion solcher Maschinen die Meinung der Leitung des IfW aus, das Chemieprogramm sei eine Luftblase, man solle deshalb nicht viel dafür tun, um sich später nicht zu ärgern. In der Praxis finde das Ausdruck in der ungenügenden Förderung der Entwicklungsarbeit der Fachabteilung Plastverarbeitungsmaschinen im IfW, sowie in der zögernden Entscheidung über die Übernahme von Objekten, um die Kapazität der Produktion solcher Maschinen zu erhöhen. Obwohl einige Objekte mit günstigen Voraussetzungen für die Produktion in Aue und Lauter vorhanden seien, habe die VVB in Verhandlungen seit 1958, mit Ausnahme eines Objektes in Aue, bisher darüber keine Einigung mit den zuständigen Stellen herbeigeführt.

Auch sei erst im Juli 1959 damit genommen worden, Maßnahmen zur Sicherung des Chemieprogramms zu verwirklichen. Ursache dafür soll die fehlende Entschlusskraft und die ständig schwankende Haltung der Leitung der VVB, darunter besonders ihres Hauptdirektors, sein. Gegenwärtig würde es wieder Anzeichen dafür geben, dass die Durchführung der Maßnahmen für das Chemieprogramm durch andere Aufträge behindert wird.

1

Die Vereinigung der Volkseigenen Betriebe (VVB) Werkzeugmaschinen und Werkzeuge existierte zwischen 1948 und 1968, sie hatte ihren Sitz in Karl-Marx-Stadt. VVB umfassten mehrere Betriebe einer Branche und sollten im Sinne der sozialistischen Planwirtschaft Steuerungsfunktionen übernehmen. Ihre Kompetenzen und Funktionen variierten im Laufe der Zeit, ab den 1970er-Jahren wurden sie zunehmend von neuen Kombinatstrukturen abgelöst.

2

Vollständig: VEB Blechmaschinenwerk Gera.

3

Korrekt: Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt.

4

Vollständig: VEB Großdrehmaschinenbau »7. Oktober« Berlin-Weißensee.

5

Ein Betrieb dieses Namens konnte nicht ermittelt werden.

6

Bei einer GSA handelt es sich um eine Gewindeschleifmaschine.

7

Die BKOZ war eine Koordinatenbohrmaschine.

8

Vollständig: VEB Zahnschneidmaschinenfabrik »Modul« Karl-Marx-Stadt.

9

Bei einer ZFWZ handelt es sich um eine Wälzfräsmaschine.

10

Vom 3. bis 4.11.1958 wurde in den Leuna-Werken unter der Leitung des ZK der SED und der Staatlichen Plankommission eine Chemiekonferenz abgehalten, die mit der Annahme des »großen Programms zur Entwicklung der chemischen Industrie der DDR« endete. Unter der Losung »Chemie gibt Brot, Wohlstand und Schönheit« peilte die SED-Führung mit diesem Programm das ehrgeizige Ziel an, die wissenschaftlichen und technischen Grundlagen so zu modernisieren, dass eine Verdoppelung der chemischen Produktion möglich war. Dazu sollten zunächst die Kohle verarbeitenden Chemiebetriebe modernisiert und erweitert und ab Mitte der 1960er-Jahre auf der Basis von Erdöllieferungen aus der Sowjetunion eine petrochemische Industrie aufgebaut werden. Ziel war, die chemische Industrie zum zweitgrößten Industriezweig der DDR umzubauen. Das hatte Auswirkungen auf die gesamte Volkswirtschaft der DDR. Das Chemieprogramm war Herzstück der auf dem V. Parteitag der SED formulierten Aufgabe, die Bundesrepublik im Pro-Kopf-Verbrauch wichtiger Lebensmittel und Konsumgüter bis zum Jahr 1961 nicht nur einzuholen, sondern auch zu überholen. In diesem Zusammenhang wurden in Abstimmung mit dem Rat für gegenseitige Wirtschaftshilfe (RGW) die Vorhaben Erdölverarbeitungswerk Schwedt, Leuna 2, Chemiefaserwerk Guben, Gipsschwefelsäurewerk Coswig/Anhalt, PVC Fabrik im Elektrochemischen Kombinat Bitterfeld und im VEB Buna der Ausbau der Produktion auf Kohle-Karbid Basis als vorrangige Projekte erklärt. Vgl. ND v. 5.11.1958.