
Rainer Weinert

Technische Innovation im Eisenhüttenkombinat Ost (EKO) als Entscheidungsproblem der Wirtschaftsführung der DDR

1. Einleitung

In den letzten Jahren sind eine Reihe von Fallstudien zum technischen Wandel in der DDR erschienen, deren Ergebnis teilweise auf eine generelle Revision gängiger Innovationstheorien sozialistischer Gesellschaften drängen.¹ Die zentrale Frage kreist um den Komplex, ob der Schumpeterische Innovationsbegriff auf die sozialistischen Gesellschaften angewandt werden könne, obwohl in diesen die Unternehmerfunktion unbesetzt sei und Wettbewerb als Dynamisierungsfaktor normativ ausscheide. Während die neoklassische Theorie in der Ökonomie dies bejaht (Berliner), machen jüngere Forschungen geltend, daß der Innovationsprozeß in Planungsökonomien einen eigenen Charakter hätte.² In soziologischer Perspektive ist das zentrale Argument für die These der Eigenständigkeit des Innovationsprozesses und der Innovationspolitik in Planungsökonomien die Deinstitutionalisierung ökonomischer Rationalitätskriterien, während privatkapitalistische Gesellschaften von Ausdifferenzierungsprozessen geprägt sind, in denen Handlungsmaximen mit festgelegten Zuständigkeiten und Kompetenzen im Gegensatz zu anderen – und damit konfliktuell – Geltung beanspruchen können.³ Das zentrale Beispiel für kapitalistische Gesellschaften ist die Ausdifferenzierung des Rentabilitätsprinzips oder die „Idee der Wirtschaftlichkeit“. Der Sozialismus beanspruchte von seinen Begründern bis zu den letzten Verwaltern ein völlig entgegengesetztes Konzept, das der Fusionierung zuvor im Kapitalismus fragmentierter Handlungsarenen und damit die Aufhebung der für die bürgerlichen Gesellschaften typi-

1 J. S. Berliner, *The Innovation Decision in Soviet Industry*, Cambridge 1976; R. Bentley, *Technological Change in the German Democratic Republic*, London 1984.

2 H.-J. Wagener, *Zur Innovationsschwäche der DDR*, in: *Innovationsverhalten und Entscheidungsstrukturen*, hrsg. von J. Bähr und D. Petziou, Berlin 1995, S. 34; J. Roesler, *Auf der Suche nach den Ursachen realsozialistischer Innovationsschwäche*, in: *Utopie kreativ*, 25/26 (1992), S. 158. Bentley hatte mit seinem Modell unterschiedlicher Gruppeninteressen bereits eine ähnliche Position vertreten, vgl. Bentley (Anm. 1), S. 208-222.

3 Vgl. M. R. Lepsius, *Institutionalisierung und Deinstitutionalisierung von Rationalitätskriterien*, in: *Institutionenwandel*, hrsg. von G. Göhler, Sonderheft Leviathan 16, Opladen 1996, S. 57-69.

schen Konflikte, sei es der Antagonismus zwischen Bourgeoisie und Proletariat und die vielen Handels- und Wirtschaftskrisen. Wenn dieses Konzept politisch durchsetzungsfähig war, dann muß es auch in gesellschaftlichen Teilbereichen, etwa dem der Innovationspolitik, legitime Geltung beanspruchen können. So dürfte die Durchsetzung technischer Innovationen nicht nur 'technologisch', sondern immer auch 'politisch' bzw. gemeinwohlorientiert begründet werden. Somit müßte der Innovationsprozeß in Planungsökonomien insgesamt einer eigenen Handlungslogik unterworfen sein. Mehr noch: durch die Abhängigkeit von rahmenpolitischen Vorgaben dürfte der Innovationsprozeß und Innovationspolitik selbst erheblichen, nichttechnologischen und technikfremden Wandlungen unterworfen sein.

Wir wollen diese These anhand der zentralen Investitionsentscheidungen im Eisenhüttenkombinat Ost (EKO) in den achtziger Jahren überprüfen, um auf dieser Basis im Kontext der neueren Innovationsliteratur zu einer Spezifizierung der Innovationspolitik in der DDR ab Ende der siebziger/Anfang der achtziger Jahre zu gelangen. Im Zentrum stehen die Planungen, Willensbildung und Entscheidungsfindung der Implementierung eines sog. Sauerstoffstahlwerkes („Konverterstahlwerk“) und der Nicht-Implementierung einer sog. Warmbandstraße (Kap. 2 und 3), eine Analyse der Entscheidungsproblematik (Kap. 4) sowie anschließend die Einbettung dieses Fallbeispiels in die Innovationspolitik der DDR-Wirtschaftsführung in diesem Zeitraum, die als „Mittagscher Innovationskreislauf“ bezeichnet wird (Kap. 5). Ich knüpfe an verschiedene Vorarbeiten an, insbesondere eine Interviewserie mit ehemaligen Wirtschaftsführern der DDR, die zwischen 1992 und 1994 stattfanden und das Ziel verfolgten, die Aussagen von Zeitzeugen zu ihrem Kompetenzbereich zu sichern.⁴ Die Fragen bezogen sich auf den Kompetenz- und Handlungsraum der Wirtschaftsführer, die Wahrnehmung der sich verschärfenden Wirtschaftskrise in den achtziger Jahren und die möglichen Handlungsoptionen. Die forschungsstrategische Überlegung, einzelne Investitionsentscheidungen zu analysieren, folgt einem wesentlichen Ergebnis dieser Interviewserie, wonach Personalisierung und Fragmentierung die Entscheidungsarenen der Handlungsräume der Wirtschaftsführer strukturierten, verbunden mit dem Fehlen einer gesamtwirtschaftlich abgesicherten Politik.⁵ Unter der Voraussetzung des Fehlens einer derartigen Wirtschaftspolitik und der gleichzeitigen Dominanz von ad hoc-Entscheidungen muß methodisch der Zugang zu dieser Form von Wirtschaftsplanung durch die Analyse von einzelnen Entscheidungen erfolgen, die entweder charakteristisch für veralltäglichte Formen des Krisenmanagements waren oder gravierende Einzelentscheidungen der

4 T. Pirker/M. R. Lepsius/R. Weinert/H.-H. Hertle (Hrsg.), *Der Plan als Befehl und Fiktion*, Opladen 1995.

5 Vgl. dazu M. R. Lepsius, *Handlungsräume und Rationalitätskriterien der Wirtschaftsfunktionäre in der Ära Honecker*, in: ebenda, S. 345-362.

Parteiführung darstellten, die die Wirtschaftspolitik nachhaltig beeinflusst haben.

2. Die Implementierung der Sauerstofftechnologie in der Stahlindustrie der DDR bis 1984

Das Eisenhüttenkombinat Ost kann als ein typisches Produkt der politischen Verflechtung der DDR mit der Sowjetunion auf wirtschaftlichem Gebiet bezeichnet werden; die Nähe zur polnischen Steinkohle und zum ukrainischen Erz lieferte die Begründung für die Standortwahl im dünnbesiedelten Grenzgebiet zu Polen. „Was als Vorteil gedacht war, erwies sich schon nach wenigen Jahren als logistischer Nachteil. Eisenhüttenstadt blieb eine Monostrukturregion, und die ständig steigenden Transportaufwendungen verursachten immer höhere Kosten.“⁶ Das zentrale Problem des Kombinats bestand seit der Inbetriebnahme des ersten Hochofens im September 1951 bis zum Ende der DDR in dem Fehlen eines Warmwalzwerkes.⁷ Diese technische Lücke im Kombinat führte zu einem merkwürdigen, kostentreibenden Metall-Tourismus: Roheisen wurde in die brandenburgischen und sächsischen Stahlwerke transportiert; nach Inbetriebnahme eines neuen Kaltwalzwerkes 1968 wurde dieser Metall-Tourismus auch grenzüberschreitend betrieben, vor allem in die UdSSR. Von dort kam warmgewalztes Vormaterial, wurde in Eisenhüttenstadt zu millimeterdünnen Blechen und Profilen ausgewalzt und ging als „Ekotal“ zurück in die Sowjetunion.⁸ Im Zuge der Reorganisationsmaßnahmen der DDR-Wirtschaft in den sechziger Jahren mit dem Ziel einer stärkeren branchenzentrierten Verflechtung stieg Eisenhüttenstadt, nachdem 1968 ein neues Kaltwalzwerk errichtet wurde, zu einem der drei großen Metallkombinate der DDR auf. Eisenhüttenstadt als Stammbetrieb wurden angegliedert: das Walzwerk Finow, die Kaltwalzwerke Oranienburg, Bad Salzungen, Burg und Olbernhau und das Magnesitwerk Aken.⁹ Die große wirtschaftliche Kapazität, die Eisenhüttenstadt nach dieser Reorganisation repräsentierte, hätte den Bau eines Warmwalzwerkes nahegelegt, was jedoch nicht geschah. Nachdem in den siebziger Jahren schon verschiedene Erweiterungsbauten und Modernisierungen des Kaltwalzwerkes durch österreichische, französische und westdeutsche Firmen vorgenommen wurden, be-

6 Vgl. W. Schuenke, Eisenhüttenkombinat Ost (EKO) Eisenhüttenstadt: Der endlose Weg zum Ministahlwerk, in: Kombinate – Was aus ihnen geworden ist, Berlin 1993, S. 119.

7 Im metallurgischen Zyklus ist das jene „Verarbeitungsstufe, die es ermöglicht, nachdem das Roheisen aus den Hochofen zu Stahl geschmolzen wurde, diesen noch rotglühend und damit energetisch effektiv in Blechtafeln und -bänder für eine Weiterverarbeitung und Veredelung im Kaltwalzwerk umzuformen.“ W. Schuenke (Anm. 6), S. 120.

8 Vgl. ebenda.

9 Vgl. ebenda.

schloß die Partei- und Staatsführung im Jahre 1981 den Bau eines Konverterstahlwerks durch die VÖEST Alpine AG Linz: eine Investition in Höhe von fünf Milliarden DDR-Mark. Über die Implementierung der Sauerstofftechnologie in der Stahlindustrie der DDR liegen mittlerweile wichtige Ergebnisse vor, die als Vorlauf für die Entscheidungsproblematik Mitte der achtziger Jahre wichtige Aufschlüsse liefern.¹⁰

Die erheblichen Produktivitätssteigerungen in der Stahlindustrie wurden nach dem Zweiten Weltkrieg durch den globalen Einsatz einer neuen Technologie, des „Oxygen-Stahlverfahrens“, induziert, das ab den sechziger Jahren die noch aus dem 19. Jahrhundert stammenden Verfahren (Thomas-, Siemens-Martin-Technik) ablöste. Die Erfindung dieses Verfahrens ist auch soziologisch nicht uninteressant. Es waren vor allem die stahlverbrauchenden Industrien in den zwanziger Jahren, die auf eine Qualitätsverbesserung der Stahlerzeugung drängten, die sich entwickelnden Hausgeräte-, Konserven- und Kraftfahrzeugindustrien und insbesondere der Maschinenbau fragte verstärkt qualitativ hochwertige Walzstahlerzeugnisse nach. Dies war mit dem Thomas-Verfahren nicht realisierbar, das zwar günstige Produktionskosten auswies, aber durch den hohen Phosphor- und Stickstoffgehalt unter Spannung zu brechen und nach der Kaltverformung zu verspröden drohte, und deshalb die Einsatzmöglichkeiten limitiert waren, vor allem auf Schienen, Schwellen, Brücken, grobe Bleche etc., während die Siemens-Martin-Technik höhere Produktionskosten aufwies, aber qualitativ besser war und anspruchsvollere Verwendungen für Baustahl, Bleche, Draht, Röhren, hochwertige Maschinenteile u.a. fand.¹¹ Die von den stahlverbrauchenden Industrien eingeforderte Qualitätsverbesserung erhielt im Nationalsozialismus zusätzliche Anreize, da die NS-Autarkiepolitik eine stärkere Verhüttung deutscher Eisenerze forderte, die für das SM-Verfahren ungeeignet waren, so daß sich eine Verbesserung des Thomas-Stahls anbot. Eine Entwicklungsrichtung bestand bei der Stahlerzeugung im Konverter, Sauerstoff statt Luft einzusetzen, was durch ein 1928 entwickeltes Verfahren zur kostengünstigen Herstellung industriellen Sauerstoffs auch ökonomisch interessant wurde.¹² Zur Produktionsreife kam das neue Sauerstoffverfahren allerdings erst 1952 durch die „Vereinigten Österreichischen Eisen- und Stahlwerke“ (VÖEST) in Linz

10 Ich beziehe mich vor allem auf den Beitrag von S. Unger, Technische Innovationen einer „alten Branche“: Die Einführung der Sauerstofftechnologie in der Stahlindustrie vergleichend in der Bundesrepublik und der DDR, in: Innovationsverhalten und Entscheidungsstrukturen. Vergleichende Studien zur wirtschaftlichen Entwicklung im geteilten Deutschland 1945–1990, hrsg. von J. Bähr und D. Petzina, Berlin 1996, S. 49–78.

11 Vgl. ebenda, S. 52.

12 Vgl. ebenda, S. 53.

als „Linz-Donawitz-Verfahren“ (LD).¹³ Interessant ist die Konstellation, die zu dieser Innovation in Linz führte. Dort konnte man unmittelbar an die Versuche aus den dreißiger Jahren anknüpfen, die am Institut für Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Berlin durchgeführt wurden. Der Leiter dieser Versuche war Robert Durrer, der 1947 und 1948 technischer Leiter der Von Raßl'schen Eisenwerke in Gerlafingen war; sein Berliner Assistent war Heinrich Hellbrügge, der 1946 in den Hüttenwerken in Oberhausen einen Versuchskonverter startete, der allerdings durch die Intervention der Alliierten nicht betrieben werden durfte.¹⁴ Auch Anfang der fünfziger Jahre zeichnete sich die Politik der August Thyssen-Hütte aufgrund möglicher Interventionen der Alliierten durch eine gewisse Zurückhaltung gegenüber dem neuen Verfahren aus. Diese spezifische Nachkriegskonstellation sowie personelle Kontinuitäten zentraler Akteure führten zum ersten industriellen Einsatz der neuen Sauerstofftechnologie in Linz.¹⁵ Ende der fünfziger Jahre gab die August Thyssen-Hütte ihre Zurückhaltung auf und beschloß den Bau eines LD-Stahlwerks; zuvor wurde über die sog. „Windfrischgemeinschaft“ eine Option zur Nutzung des Know-how der „Brassert-Oxygen-Technik“ vereinbart. Danach, ab den sechziger Jahren wurde die westdeutsche Stahlindustrie weltweit zum Promoter dieser Innovation, deren Modernisierungsgrad den Durchschnitt der Montanunion weit übertraf.¹⁶

In den fünfziger Jahren unterschied sich die Entwicklung in der DDR hinsichtlich der Versuchsreihen nicht wesentlich von jener in Westdeutschland. Die Versuche konzentrierten sich auf das einzige Thomas-Stahlwerk in der Maxhütte im thüringischen Unterwellenborn, wo aber zunächst nur eine Optimierung des vorhandenen Verfahrens erprobt wurde, nicht die Einführung des LD-Verfahrens selbst; gleichwohl wurde mit diesen Versuchen „eine innovativere Entwicklungsrichtung beschritten.“¹⁷

Die Einführung der eigentlichen LD-Technik konzentrierte sich schnell auf das Eisenhüttenkombinat Stalinstadt, das 1953 weder über ein Stahl- noch ein Walzwerk verfügte.¹⁸ Ab 1956 wurde im zuständigen Ministerium die Erforschung des LD-Verfahrens eingeplant, eine Arbeitskommission schlug 1958 den Bau eines Werkes mit fünf Konvertern vor; dieser Empfehlung folgte der Siebenjahrplan von 1959, der die Inbetriebnahme

13 Bei diesem Verfahren wird „Sauerstoff mit einem Reinheitsgrad von ca. 99 Prozent von oben auf das Roheisenbad, das sich in einem Tiegel (Konverter) befindet geblasen.“ Ebenda, S. 52.

14 Vgl. ebenda, S. 54.

15 Wichtig für die Diffusion dieser neuen Technologie war zudem der Umstand, daß die VÖEST 1956 die sog. „Brassert-Oxygen-Technik“ in Genf erwarb, die wesentliche Patente des Verfahrens hielten, vgl. ebenda.

16 Vgl. ebenda, S. 55.

17 Ebenda, S. 57.

18 Vgl. ebenda, S. 58.

eines Sauerstoffstahlwerkes in Stalinstadt 1965 vorsah.¹⁹ Vor dem Hintergrund dieser Planungen kommt Unger zu dem Ergebnis, daß die DDR Ende der fünfziger Jahre „noch nicht den Anschluß an die globale Entwicklung verloren (hatte)“.²⁰

Als weitaus schwieriger gestaltete sich die Einführungsphase, schon Anfang der sechziger Jahre wurde der Baubeginn der Anlage mehrfach verschoben und eine Inbetriebnahme erst für 1970–1972 ins Auge gefaßt. Die Anlage sollte aus der UdSSR bezogen werden, die jedoch offenbar nicht in der Lage war, die von der DDR nachgefragte Technik zu liefern.²¹ Eine radikale Änderung der Generallinie der Schwarzmetallurgie, die diesen Planungen ein Ende setzte, erfolgte 1967, als der Minister für Erzbergbau, Metallurgie und Erz zu der grundlegenden Einschätzung gelangte, daß ein entsprechender Umbau des EKO die Möglichkeiten der DDR bei weitem übersteige, vom Bau neuer Werke abriet und die Optimierung der bestehenden Technik empfahl.²² Eine Änderung dieser Grundsatzentscheidung bahnte sich erst mehr als zehn Jahre später 1979 an, als eine Politbüro-Vorlage erarbeitet wurde, die den stufenweisen Ausbau des EKO im Zusammenhang mit dem Bau des Metallkombinates Oskol (Kursk) in der UdSSR vorsah.²³ Der entsprechende Politbürobeschuß wurde im Oktober 1980 gefaßt.²⁴ In dieser „Grundlinie“ wurden die volkswirtschaftlichen negativen Effekte des Metall-Tourismus benannt, insbesondere die hohen Transport-, Energie- und Materialaufwendungen, die zu hohen Produktivitätsverlusten führten. Die Errichtung des Konverterstahlwerks im EKO wird als „Kernstück“ der generellen Produktivitäts-, Effektivitäts- und Qualitätssicherung in der Eisenmetallurgie der DDR hin zur Veredlungsmetallurgie bezeichnet. Mit der daran anschließenden Implementierung des Sauerstoffstahlwerkes werde ein „entscheidender Durchbruch“ zu den „weltstandbestimmenden“ Verfahren ermöglicht, „der Rückstand zum fortschrittlichen internationalen Niveau (werde) aufgeholt.“²⁵ Gleichzeitig könnte die DDR veraltete Stahkapazitäten aussondern und insgesamt eine neue technologische Grundlage schaffen, die eine wesentliche Senkung

19 Diese Empfehlung wurde vom VI. Parteitag bestätigt, vgl. ebenda.

20 Vgl. ebenda.

21 Vgl. ebenda.

22 Vgl. ebenda, S. 59.

23 Entwurf einer Politbürovorlage „Konzeption zum Ausbau des Eisenhüttenkombinates Ost im Zusammenhang mit der Errichtung des Metallurgischen Kombinates Oskol (Kursk) in der UdSSR und Maßnahmen zur langfristigen Rohstoffversorgung der Schwarzmetallurgie“, Schreiben des Ministers für Erzbergbau, Karl Singhuber, an die Bezirksleitung der SED Frankfurt/Oder vom 21. April 1979, Brandenburgisches Landeshauptarchiv Potsdam (BLHA) Rep 730/5305.

24 Vgl. Beschluß des Politbüros „Konzeption zur Entwicklung der Veredlungsmetallurgie im Zeitraum 1981–1985“ vom 21. Oktober 1980, Stiftung Archiv der Parteien und Massenorganisationen der DDR im Bundesarchiv (SAPMO-BArch) DY30/JIV/2/2/1862.

25 Vgl. ebenda.

des Energieverbrauchs zur Folge haben würde. Nach der Errichtung des Sauerstoffstahlwerks wurden für den Bau der Warmbandstraße weitere fünf bis sechs Jahre veranschlagt; dieser Zeitraum sollte durch Materialtausch mit sozialistischen Ländern, diverse metallurgische Erzeugnisse aus der DDR gegen Warmband, überbrückt werden, wofür vor allem Polen ein Interesse angemeldet habe.²⁶ Diese Planungen der Wirtschaftsführung zeigen, daß die Kosten des Metall-Tourismus spätestens ab 1979 Gegenstand konkreter Beratungen waren. Geplant war eine sukzessive Schließung der technischen Lücke sowohl bei Sauerstoff- als auch bei Warmbandstahl. Die hohen Kosten und die Unwägbarkeiten, insbesondere die Überbrückungsphase, in denen die DDR von einer intensivierten Kooperation mit anderen sozialistischen Ländern abhängig sein würde, wurden als wesentliche Probleme der Gesamtplanung angesprochen. Die Begründung der Grundlinie des Politbüro-Beschlusses vom Oktober 1980 belegt eindeutig die enge Verzahnung von Investitionsentscheidung und Zahlungsbilanz. Denn die Planungen beinhalteten eine wesentliche Verbesserung der Exportstruktur, d.h. der Valuta-Erlös von 550 VM je Tonne (vor der Realisierung der Investitionsentscheidung) sollte auf 750-850 VM je Tonne steigen – und zusätzlich NSW-Importe reduzieren helfen.²⁷

Die Initiierung dieser großen Investitionsentscheidung ging, wie in solchen Fällen üblich, von der Staats- und Parteiführung aus, in diesem Fall vom zuständigen Minister für Erzbergbau, Metallurgie und Kali sowie von der Leitung der Staatlichen Plankommission. Vertragspartner zur Errichtung des Sauerstoffstahlwerks war die VÖEST-Alpine Industrieanlagenbau. Diese Investitionsentscheidung hatte für die Wirtschaftspolitik der DDR einen hohen symbolischen Wert. So wurde der Vertrag anlässlich des Besuchs Erich Honeckers in Österreich am 15. März 1981 unterzeichnet und am 6. November 1984 im Beisein des österreichischen Bundeskanzlers Fred Sinowatz feierlich in Betrieb genommen.²⁸ Das Konverterstahlwerk stellte damals eines der wichtigsten Veredlungsvorhaben in der DDR dar; etwa ein Drittel des Gesamtstahlaufkommens der DDR konnte qualitativ verbessert werden, außerdem, was für den Leiter der SPK besonders wichtig war, konnte durch dieses neue Stahlwerk eine Energieeinsparung von einem Drittel realisiert werden.²⁹

Hinsichtlich der Innovationsplanung ist auffällig, daß nach dem Strategiewechsel 1967 die Planungen Ende der siebziger Jahre versuchten, die Abkopplung von der westlichen Technologieentwicklung wettzumachen und innerhalb weniger Jahre diesen Technologievorsprung zu egalisieren.

26 Vgl. BLHA Rep 730/5305.

27 SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/1862.

28 Vgl. Informationsmaterial zum VEB Eisenhüttenkombinat Ost, Eisenhüttenstadt, Bezirksleitung Frankfurt/Oder, Sektor Industrie vom 18. März 1985, BLHA Rep 730/6247.

29 Beschluß des Politbüros auf der Sitzung am 13. September 1983, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/2019.

Dennoch bleibt festzuhalten, daß die Sauerstofftechnik in der DDR erst 32 Jahre nach der Produktionsreife eingeführt wurde. Diese erhebliche Verzögerung ist auf den industriepolitischen Strategiewechsel 1967 zurückzuführen, weil Ressourcenknappheit die Möglichkeiten der DDR für eine derartige Investitionsentscheidung überschritt, so die damalige Begründung des zuständigen Ministers. Mitte der siebziger Jahre begannen die Planungen, diese Technologie doch zu implementieren; 1979 erfolgte die Vorbereitung der Politbüro-Vorlage und 1980 die Beschlußfassung. Die Begründung der Notwendigkeit dieser Technologie konnte jedoch nur deshalb durchgesetzt werden, weil neben technischen Argumenten die Staatliche Plankommission zusätzliche Begründungen ins Feld führen konnte, daß mit der Realisierung dieses Vorhabens die Schulden der DDR im Westen reduziert werden könnten. Sämtliche Technologieplanungen mußten ab 1979, mit der sich dramatisch verschärften Zahlungsbilanzsituation der DDR, die Hürde „Zahlungsbilanz“ nehmen³⁰, d.h. größere Investitionsentscheidungen hatten nur dann eine Realisierungschance, wenn sie neben technischen auch monetäre Implementierungsanreize befriedigten: die Reduzierung der Importe aus westlichen Ländern und die Erhöhung der Exporte in diese Länder. Technische Innovationen, die diese Voraussetzungen nicht oder in nicht ausreichendem Maße erfüllten, hatten ab Ende der siebziger Jahre keine Realisierungschance mehr. Eisenhüttenstadt konnte allerdings mühelos beide Voraussetzungen erfüllen, wenn neben dem Sauerstoffstahlwerk auch die Warmbandstraße errichtet werden sollte. Mit der Konkretisierung der Planungen 1979, der Beschlußfassung im Politbüro im Oktober 1980 und der Inbetriebnahme 1984 wurde die erste Stufe der Gesamtplanung zur Modernisierung der Stahlproduktion in Eisenhüttenstadt auch planmäßig absolviert.

Aber schon wenige Wochen nach Aufnahme des Vollbetriebs kam es im Januar 1985 zu extremen Witterungsbedingungen, in deren Folge massive Probleme der technischen Beherrschung des Sauerstoffstahlwerks offenbar wurden, die die großen finanziellen Hoffnungen, die vor allem die Staatliche Plankommission in das Sauerstoffstahlwerk setzte, zunächst zunichte machte. Mit Beginn der Frostperiode im Januar 1985 ereignete sich ein gravierender Störfall („Havarie“) im neu errichteten Konverterstahlwerk, in dessen Verlauf etwa 300 Tonnen Rohstahl ausliefen und weitere erhebliche Schäden entstanden. Angehörige der NVA wurden zur Sicherung des Wasserkreislaufes eingesetzt.³¹ Ein weiterer ereignete sich am 30. Januar 1985 in der Verzinkungsanlage des Kaltwalzwerkes³² und am 16.

30 Vgl. dazu H.-H. Hertle, Die Diskussion der ökonomischen Krisen in der Führungsspitze der SED, in: Der Plan als Befehl und Fiktion (Anm. 4), S. 318.

31 Vgl. Bericht der Abteilung Industrie und Handel der Bezirksleitung der SED Frankfurt/Oder vom 7. Juni 1985; vgl. BLHA Rep 730/6247.

32 Vgl. Bericht der Abteilung Sicherheitsfragen der Bezirksleitung der SED Frankfurt/Oder vom 30. Januar 1985; vgl. BLHA Rep 730/6249.

März 1985 ein erneuter im Kaltwalzwerk.³³ Diese Häufung von Störfällen war für die DDR in dem Renommierprojekt „Konverterstahlwerk“ besonders prekär, da dieses moderne Stahlwerk einen hohen Symbolgehalt für die Wirtschaftspolitik der Partei und ihres Generalsekretärs hatte. Die Parteiführung war deshalb äußerst ungehalten über die Störfälle und reagierte mit ausufernden Kontrollen durch das zuständige Ministerium und den ZK-Abteilung des Bereichs Mittag.

Den Auftakt für diesen Kontrollreigen bildete eine Rede Erich Honekers vor den Ersten Kreissekretären am 1. Februar 1985, in der er seine Unzufriedenheit mit den Störfällen und den damit verbundenen Produktionsseinbußen äußerte, denn mit dem neuen Stahlwerk seien qualitativ neue Möglichkeiten eröffnet worden, „die es nun konsequent auszuschöpfen gilt“,³⁴ was bislang ganz offensichtlich nicht der Fall war. Gefordert wurde eine umfassende „Schwachstellenanalyse“. Dieser Festlegung schlossen sich umfangreiche Überprüfungen im EKO an, die Mitte 1985 in einer Berichterstattung vor dem Sekretariat des ZK der SED ihren Höhepunkt fand.³⁵ Mitte März fand ein umfassendes Gespräch mit dem zuständigen Leiter der Abteilung Metallurgie und Maschinenbau des ZK, Gerhard Tautenhahn, statt.³⁶ Die Fragen behandelten das Vorgehen bis zur Berichterstattung vor dem Sekretariat, vor allem jene Maßnahmen, die sicherstellen sollten, wie derartige Störfälle künftig vermieden werden und der Ausfall in der Stahlproduktion aufgeholt werden könnte. Schon zu Beginn des Gesprächs machte Tautenhahn deutlich, daß er konkrete Vorstellungen über die Ausschaltung des Generaldirektors Manfred Drodowsky hatte, denn dieser sei „gesundheitlich angeschlagen“, müsse sich einige Wochen im Krankenhaus erholen und danach zur Kur. Mit dem Vorschlag war eine zentrale Kaderfrage frühzeitig geregelt.³⁷ Die bisherigen Überprüfungen hatten nach Tautenhahns Auffassung ergeben, daß die „Qualifikation der Kollektive“ im Sauerstoffstahlwerk und vor allem das „Havarietraining“

33 Vgl. BLHA Rep 730/6247.

34 Vgl. Berichte der Abteilung Industrie und Handel der Bezirksleitung der SED Frankfurt/Oder vom 2. und 28. Februar 1985, BLHA Rep 730/6247.

35 Zu diesen Überprüfungen gehörten verschiedene Gespräche mit dem zuständigen ZK-Abteilungsleiter Tautenhahn, dem Minister Singhuber, eine Prüfung der Zentralen Revisionskommission sowie Prüfungen, die von einer Arbeitsgruppe vorgenommen wurden, die die Berichterstattung vor dem Sekretariat des ZK der SED vorbereitete. Die Konzeptionen für diese Überprüfungen, Berichte, Gesprächsprotokolle etc. sind enthalten in: BLHA Rep 730/6247.

36 Weitere Teilnehmer waren der Sektorenleiter für Metallurgie in Tautenhahns ZK-Abteilung, Benecke, der Minister für Erzbergbau, Metallurgie und Kali, Singhuber, der Generaldirektor, Drodowsky, der Parteisekretär im EKO, Schneider und der Sekretär der Bezirksleitung, Weger; vgl. Notiz über die Beratung beim Genossen Gerhard Tautenhahn am 19.03.1985 zu Problemen des Konverterstahlwerks Eisenhüttenstadt vom 26. März 1985, BLHA Rep 730/6247.

37 Vgl. ebenda.

unzureichend seien, technisch würde die Instandhaltung nicht beherrscht werden, der Anlagenzustand sei insgesamt „beanstandungswürdig“. Von allen Beteiligten müsse eine Position erwartet werden, „daß man sich technologische Verstöße nicht erlauben darf.“ Es gehe um die „Einstellung und Haltung, daß sich alle entsprechend qualifizieren müssen. Wie man die Dinge angeht, ist hier entscheidend.“³⁸ Auch die Überprüfung der Organisation der Parteiarbeit in den Grundorganisationen der verschiedenen Bereiche im EKO Stahlwerk durch die Zentrale Revisionskommission (ZRK) mit den jeweiligen Revisionskommissionen der Bezirks- und Kreisleitung kam zu ähnlichen Ergebnissen wie die Beratung mit dem ZK-Abteilungsleiter.³⁹ Als Hauptursache für die Störfall-Häufungen glaubte die ZRK Leitungsschwächen und Defizite in der Qualität der Parteiarbeit identifizieren zu können. Qualifizierungsmaßnahmen und die „Einhaltung der technologischen Disziplin“ seien unzulänglich, hätten zu einer Nichtbeherrschung des gesamten Arbeitsprozesses geführt; vor allem sei seit längerer Zeit kein „Antihavarietraining“ durchgeführt worden, so daß die Instandhaltungstechniker „wie die Feuerwehr“ behandelt wurden.⁴⁰ Die Revisionskommission des Bezirks Frankfurt/Oder glaubte eine dieser Ursachen personalisieren zu können: in Person des Parteisekretärs des Kaltwalzwerks, von dem „eine gewisse negative Atmosphäre ausgeht und er nicht mobilisierend wirke.“⁴¹

Die Strategie der Überprüfung von EKO zielte auf drei „Schwachstellen“ ab:

1. *Reduktion der Störfall-Häufungen auf Fehlverhalten im Management.* Dem hochmodernen Stahlwerk sei das Führungspersonal fachlich nicht gewachsen gewesen, es vernachlässigte die eigene Fortbildung und die der Beschäftigten, auf kritische Hinweise aus der Belegschaft sei nicht reagiert worden und vor allem seien keine Präventivschulungen durchgeführt worden, was zu Überforderungserscheinungen bei der Bekämpfung der Störfälle geführt hätte.
2. *ungenügende Fachschulung der Beschäftigten.* Die Werkstätigen seien in dem Glauben gelassen worden, als sei das neue Stahlwerk mit dem hergebrachten Arbeitsstil technisch beherrschbar, was sich jedoch als irrig herausstellte.
3. *ungenügende Motivierung des gesamten Kollektivs im EKO über die politische Bedeutung dieses neuen Stahlwerks.* Der Leitung im EKO

38 Vgl. ebenda.

39 Das waren Überprüfungen im Konverterstahl- und im Kaltwalzwerk, in den Direktoren Wissenschaft und Forschung, Technik sowie Kader und Bildung, vgl. Information der Zentralen Revisionskommission vom Mai 1985, BLHA Rep 730/6249.

40 Vgl. ebenda.

41 „Notizen zu den Ergebnissen aus der Arbeit der Zentralen Revisionskommission im EKO, Revisionskommission des Bezirks Frankfurt/Oder vom 21. April 1985, BLHA Rep 730/6248.

wurde vorgehalten, daß sie die politische Symbolkraft nicht richtig eingeschätzt habe, die der Generalsekretär persönlich diesem modernen Stahlwerk beimesse, weshalb Ausfälle dieses Stahlwerks sowohl politische Effekte als auch negative Auswirkungen auf die „Familie der Metallurgen“ haben müßte.⁴² Der zuständige Minister äußerte diese, in der Parteiführung weit verbreitete Meinung in einer Beratung in Eisenhüttenstadt wie folgt: „Es gibt und gab solche Diskussionen, nun haben sie das Spielzeug, und nun sind sie zu dämlich, es zu beherrschen...“⁴³

Der „Schwachstellenanalyse“ lag eine Art Konzept zugrunde, das uns bei anderen Modernisierungsvorhaben auch begegnet. Die Initiierung von technischen Innovationen größeren Umfangs ging durchweg von der Partei- und Staatsführung aus, während in dieser Vorbereitungs- und Initiierungsphase der Mikroebene, also Generaldirektoren und Betriebsleitern, keine entrepreneur-ähnlichen Funktionen zugebilligt wurden, vielmehr blieben sie auf die exakte Umsetzung der zentral gefaßten Entscheidung beschränkt. Nun ist die Aufnahme des Vollbetriebs komplexer moderner Anlagen erfahrungsgemäß ein prekärer Prozeß, der von Unterbrechungen, nicht vorhersehbaren Abweichungen etc. geprägt sein kann. In solchen Fällen sollte gerade in einer sozialistischen Planungsökonomie die Vermittlung zwischen den zentralen Entscheidungsinstanzen der Makroebene und den Umsetzungsakteuren der Mikroebene ohne Reibungsverluste ablaufen und damit größere Friktionen in Grenzen gehalten werden können. Allerdings war in der DDR genau das Gegenteil der Fall, vor allem schienen typische Probleme in der Startphase komplexer Anlagen gewissermaßen durch die Übergabe von Handbüchern abschließend geregelt. Dem liegt eine strukturelle Fremdheit technischer Innovationsprozesse zugrunde, weshalb die Parteiführung nicht nur mit Unverständnis auf solche Anfangsprobleme reagierte, sondern eine Kontrollmaschinerie in Gang setzte, die erwartungsgemäß den Nachweis des Versagens des Generaldirektors und der Belegschaften lieferte. Das war auch im EKO 1985 nicht anders. Ursache der Störfälle waren nach der „Schwachstellenanalyse“ das Versagen der Leitung und Motivationsdefizite der Belegschaft. Aus der Sicht der Parteiführung waren es immer Motivationsdefizite von der Leitung bis zum einfachen Werk tätigen, die das Ingangsetzen technischer Innovatio-

42 Minister Singhuber im April 1985: „Es ist nun einmal, so, das Konverterstahlwerk ist das Werk unseres Generalsekretärs; d.h. nicht nur Verantwortung für das EKO, sondern damit ist die Verantwortung der Metallurgie für dieses Werk gekennzeichnet. Das müssen wir in unserer Familie der Metallurgen beweisen.“ Information des Sektors Industrie der Bezirksleitung Frankfurt/Oder vom 20. April 1985 zur Beratung des Ministers für Erzbergbau, Metallurgie und Kali mit den Generaldirektoren des Industriezweiges im Eisenhüttenkombinat Ost am 19.04.1985, BLHA Rep 730/6248.

43 Information des Sektors Industrie der Bezirksleitung Frankfurt/Oder vom 30. April 1985 zur Beratung des Ministers für Erzbergbau, Metallurgie und Kali, des Genossen Dr. Singhuber, mit leitenden Genossen des EKO 29.04.1985, BLHA Rep 730/6248.

nen blockierten. Mit dieser scheinbaren Isolierung der zentralen Ursachen war die Parteiführung gewissermaßen wieder in ihrem Element, da sie diese, aber eben nur diese Ursachen bekämpfen konnte. Nun wurden umfangreiche kommandowirtschaftliche Kontrollkompetenzen detailliert durch-exerziert: massive Erhöhung des persönlichen Drucks auf die Leiter und Verschärfung der Appelle an die Gesinnung („Einstellung und Haltung ... ist hier entscheidend.“⁴⁴). Objektive Faktoren, die möglicherweise in der implementierten Technik selbst liegen konnten, vor allem aber im Kontext des komplexen Wechselspiels von moderner Anlage, alter Infrastruktur, Leitungsdefiziten und Qualifikationsmängeln sowie externen Faktoren, wie etwa extremen Witterungsbedingungen, waren zu keinem Zeitpunkt Gegenstand der verschärften Kontrollen. Die Störfälle in Eisenhüttenstadt lassen sich insgesamt auf eine unzureichende, wenn nicht dilettantische Planung der Startphase zurückführen, die Gegenstand der zentralen Entscheidungsfindung hätte sein müssen. Daß das nicht geschah, zeugt wiederum von einer relativen Technikfremdheit der zentralen Entscheidungsinstanzen der Wirtschaftsführung in Partei und Staat.

Die in Eisenhüttenstadt aufgetretenen Implementierungsfriktionen sind denn auch nicht exotisch, sondern gewissermaßen Normalität von Startphasen bei modernen technischen Anlagen in der DDR gewesen:

- So waren schon die Versuchsreihen in Unterwellenborn 1953 von erheblichen technischen Problemen begleitet, die durch mangelnde Verfügbarkeit von technischen Aggregaten und Arbeitskräften verschärft wurden. Die kleine Sauerstoffanlage in der Maxhütte litt unter fehlenden Anlagenteilen, verspäteten Zulieferungen, so daß Betriebsstörungen an der Tagesordnung waren.⁴⁵
- Die verspätete Umstellung der DDR-Ökonomie auf Kalkautschuk führte in Buna zur Stagnation der gummiverarbeitenden Industrie; eine Entwicklung, die von der SED-Parteileitung ausschließlich dem zuständigen Werkdirektor angelastet wurde.⁴⁶
- Nach der Trennung von der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie herrschte in der DDR ein struktureller Mangel an Rohstoff- und Halbfertigwaren, der zu langen Entwicklungszeiten, qualitativen Mängeln und geringer Exportfähigkeit führte. Dennoch lag das Schwergewicht auf der Erfüllung kurzfristiger Produktionspläne, nicht auf der mittelfristigen Schließung von Innovationsdefiziten; die dadurch verursachten

44 Notiz über die Beratung beim Genossen Gerhard Tautenhahn am 19.3.1985 zu Problemen des Konverterstahlwerks Eisenhüttenstadt vom 26. März 1985, BLHA Rep 730/6247.

45 Vgl. Unger (Anm. 10), S. 67.

46 Vgl. R. Karlsch, Entscheidungsspielräume und Innovationsverhalten in der Synthesekautschukindustrie, in: Innovationsverhalten und Entscheidungsstrukturen (Anm. 2), S. 94.

regelmäßigen Planungsrückstände wurden sanktioniert und individualisiert.⁴⁷

- Mit der Strukturentscheidung in den fünfziger Jahren zugunsten der Schwerindustrie erfuhr die Elektronikentwicklung in diesem Zeitraum nur eine untergeordnete Aufmerksamkeit, obwohl sich Walter Ulbricht darüber schon 1956 beklagt hatte; der danach einsetzende Aufbau des Halbleiterwerks Frankfurt/Oder konnte das Defizit gegenüber dem internationalen Standard zu keinem Zeitpunkt schließen, was jedoch primär dem Kombinat angelastet wurde, nicht der politischen Führung.⁴⁸

Trotz dieser Breite von Erfahrungen bei der Implementierung technischer Innovationen erwies sich die Parteiführung gegenüber diesen beinahe regelmäßig auftretenden Startschwierigkeiten als resistent. Während beispielsweise in den westlichen Gesellschaften die Zusammenhänge von Interessenvielfalt und komplexen Interdependenzen frühzeitig Gegenstand sozial- und wirtschaftswissenschaftlicher Abhandlungen waren und zu einer Differenzierungsdynamik in der Innovationsforschung, Technikgenese, aber auch Techniksoziologie etc. führten, blieben die realsozialistischen Länder einem simplifizierenden Gesellschaftskonzept verpflichtet, wonach sich die sozialistische Gesellschaft zwar aus verschiedenen Teilen wie dem Staatsapparat, Sicherheitsorganen, Wirtschaftsverwaltungen, wissenschaftlichen und kulturellen Einrichtungen etc. zusammensetzte, aber nur als einheitliches Ganzes funktionieren konnte. Dieses Leninsche Konzept wurde durch Stalins Verabsolutierung der historischen Funktion der Apparate der Partei und des Staates gewissermaßen vollendet.⁴⁹ Das Ergebnis war eine veralltäglichte Sakralisierung der Überkompetenz der Partei, die selbst dann auf Legitimationsgläubigkeit bei professionellen Wirtschaftsführern stieß, wenn deren faktische Wirklichkeitswahrnehmung über die Ursache eingetretener Produktionsverzögerungen mit der normativ durchgesetzten Behauptung motivationaler Defizite durch die Parteiführung widersprach.

In solchen Situationen befanden sich gerade die Generaldirektoren in einer prekären Lage, da sie bei den sonst routinemäßig auftretenden Produktionsunterbrechungen nur begrenzt auf jenen Mechanismus zurückgreifen konnten, dessen Beherrschung einen „guten“ Generaldirektor ausmachte: ihr Improvisationstalent. Die Außeralltäglichkeit der Startphase moderner Anlagen setzte dem üblichen Improvisationstalent und den Plan-

47 Vgl. J. Bähr, Innovationsverhalten und Energieversorgung, in: ebenda, S. 159f.

48 Vgl. R. Kowalski, Die Integration der Elektronik in den wissenschaftlichen Gerätebau, in: ebenda, S. 198.

49 Hervorgehoben wurde dieser Kontext vor allem von B. Lewytskij, Die Kommunistische Partei der Sowjetunion. Portrait eines Ordens, Stuttgart 1967, S. 141-153; ders., Der Lenkungsmechanismus des sowjetischen bürokratischen Herrschaftssystems, in: Einparteiensystem und bürokratische Herrschaft in der Sowjetunion, hrsg. von B. Meissner, G. Brunner und R. Löwenthal, Köln 1978, S. 155-157.

erfüllungspakten zwischen Kombinatleitung und Belegschaft enge Grenzen: man war auf externe Hilfe angewiesen. Zweifellos dürfte es im Management Überforderungserscheinungen gegeben haben, als das Sauerstoffstahlwerk 1985 erstmals voll ausgefahren wurde. Das belegen auch Ergebnisse einer Beratung über die Umsetzung der von Honecker geforderten Schwachstellenanalyse, die der zuständige Minister Singhuber im April 1985 durchführte. Singhuber machte abschließend einige aufschlußreiche Bemerkungen:

- „Zum Rapportsystem: EKO weiß nicht, was sie rapportieren sollen.
- Gewalzt wird aus Erfahrungen und nicht nach Plan.
- Die tägliche Planerfüllung spielt keine Rolle, gerechnet wird am Monatsende. (...)
- EKO hat keinen Plan der gemacht wird.
- EKO hält Versprechen nicht, Produktion wird nicht geplant. Entscheidungen werden auf Zuruf getroffen; das ist der Krebschaden. Diese Situation ist aus dem Roheisenwerk gewachsen (jahrzehntelange Leitungsprobleme).
- Papier und Dokumente gibt es genug; die Hauptabnehmer sind unter Kontrolle, die anderen nicht, die sogenannten Krepels haben wir im EKO nicht im Griff. (...)
- Früher hatten wir das Problem und haben es so gesungen: ‘Brüder zur Sonne zur Freiheit’; im EKO gibt es bei bestimmten Leitungsebenen folgendes Motiv: ‘Brüder zur Sonne zur Freizeit’.⁵⁰

Ein Strukturproblem der Wirtschaftsverfassung der DDR war die Unterentwicklung von Zulieferbetrieben, so daß die Kombinate bestrebt waren, dieses Defizit durch eine möglichst weite Produktionstiefe und hohe Lagerhaltungen auszugleichen. Das gelang nur unzureichend und führte dennoch zu großen Produktionsausfällen. Diese häufigen Unterbrechungen hatten einen nicht unerheblichen Effekt auf die Motivierung der Beschäftigten. Die Arbeitsorganisation wurde als ineffizient erkannt, daher schien auch die eigene Arbeitsleistung abgewertet.⁵¹ Hohe Produktionsausfälle, ineffiziente Arbeitsorganisation und Demotivierung der Beschäftigten gehörten auch zum Alltag im EKO-Stahlwerk („gewachsen aus dem Roheisenwerk“), wie Singhuber einräumte, mit entsprechend negativen Auswirkungen wie Planuntererfüllungen, Entscheidungen „auf Zuruf“ etc.

50 Minister Singhuber am 19. April 1985, in: Information des Sektors Industrie der Bezirksleitung Frankfurt/Oder vom 20. April 1985, BLHA Rep 730/6248.

51 Vgl. dazu H. Tisch, „Wir waren überzeugt, daß unser System richtig ist.“, in: Der Plan als Befehl und Fiktion (Anm. 4), S. 133. Im Herbst 1989 wurde diese Kritik von den Beschäftigten verstärkt offen artikuliert. Verschiedene Stimmungsberichte der Abteilung Organisation beim Bundesvorstandes des FDGB geben darüber Aufschluß, vgl. W. Eckelmann/H.-H. Hertle/R. Weinert, FDGB intern. Innenansichten einer Massenorganisation der SED, Berlin 1990.

Diese Erscheinungen waren nicht nur Leitungsprobleme des Kombinates, sondern Probleme der Arbeitsorganisation insgesamt, die jedoch der Parteiführung bekannt gewesen sein mußten.⁵² Die Konfrontation eines hochmodernen Stahlwerks mit einer über Jahre gewachsenen Demoralisierung der Beschäftigten mußte gewissermaßen erwartungsgemäß zu verschärften Implementierungsproblemen führen. Eine entsprechende Vorbereitung der Beschäftigten wurde aber erst nach Auftreten dieser Störfälle eingeleitet. Die Kritik der Parteiführung an der Kombinateleitung vernachlässigte insbesondere den Umstand, daß mit dem Einsetzen der Frostperiode im Januar 1985 witterungsbedingte Probleme auftraten (Einfrierungen an Leitungen, Vereisung der Anlagen etc.), die es in der ganzen DDR gab und kein spezifisches Problem in Eisenhüttenstadt darstellten. Defizite in der Führungs- und Leitungstätigkeit dürften zweifellos eine wesentliche Ursache für die Störfälle gewesen sein, weitaus gravierender dürfte jedoch die Gleichzeitigkeit der Anforderungen eines hochmodernen Konverterstahlwerks und die Normalität von Produktionsverzögerungen und -ausfällen mit den problematischen Demotivierungsfolgen bei den Werk tätigen gewesen sein. In dieser Hinsicht waren auch die Parteinstanzen wie der Parteiorganisator für die Parteiführung wenig hilfreich; die Berichte des Parteiorganisators aus dem VEB Bandstahlkombinat „Hermann Matern“ stellten einseitig auf die Planerfüllung ab, Produktionsausfälle wurden ausschließlich motivational erklärt. Die Vorbereitung auf den Volkswirtschaftsplan, die Sicherung des Planablaufs etc. wurde gekoppelt mit politisch-ideologischen Kampagnen, um die Motivation der Werk tätigen zu heben.⁵³

Insgesamt vermitteln die Protokolle der Gespräche ein grundlegendes Unbehagen der Parteiführung, daß, nachdem ein hochmodernes Stahlwerk gebaut worden sei, derartige Probleme überhaupt auftreten konnten. Dem liegt eine mechanische und letztlich naive Vorstellung vom Funktionieren moderner Technik zugrunde. Das Starten und die volle Inbetriebnahme komplexer technischer Anlagen ist erfahrungsgemäß eine schwierige Phase, in der technische, organisatorische und/oder qualifikationsbedingte Probleme auftreten können. Die Warnsysteme, Handbücher etc. können die

52 Handschriftlich ist an den Rand zu diesen Äußerungen Singhubers, vermutlich vom Sektor Industrie der Bezirksleitung Frankfurt/Oder, hinzugefügt: „hat das der Minister nicht vorher gemerkt?“ BLHA Rep 730/6248.

53 Im Regelfall wurde als Ausgangspunkt der letzte Beschluß des Politbüros über die Steigerung der Konsumgüterproduktion und die letzten Beschlüsse des Zentralkomitees zitiert, der für die Kollektive des Kombinates Verpflichtung seien, sich erhöhte Leistungs- und Effektivitätszuwächse zur Aufgabe zu machen. Diese Ausführungen des Generalsekretärs über die Bedeutung der Metallurgie etc., seien zusätzlich Ansporn und Verpflichtung für höhere Leistungen, vgl. den Beschluß der Intensivierungskonferenz des VEB Bandstahlkombinats Eisenhüttenstadt zur weiteren Untersetzung, Präzisierung und Umsetzung der langfristigen Veredlungskonzeption des Kombinates 1985–1990 vom 6. Dezember 1984, SAPMO-BArch DY30/Vorl. SED/29968.

Vielfalt möglicher Problemkonstellationen nur unzureichend einfangen. Das traf auch auf die Störfälle 1985 in Eisenhüttenstadt zu, denn der VÖEST-Konzern hatte zwar ein gutes Warnsystem implementiert, es fehlten aber Vorschriften für den Störfall.⁵⁴ Insofern hätte die Wirtschaftsführung grundsätzlich mit Anfahrproblemen rechnen müssen, die in der Geschichte der DDR auch immer vorgekommen sind. Die Parteiführung hielt jedoch daran fest, daß die zentralen Ursachen in Leitungsschwächen zu suchen seien, eine Sicht, die auch von der Zentralen Parteiorganisation bei der Berichterstattung vor dem Sekretariat übernommen wurde.⁵⁵ Der Bericht folgte der konventionellen Dramaturgie der Partei von Selbstdarstellung, Kritik und Selbstkritik und erhöhten Selbstverpflichtungen. Im Mittelpunkt standen die erwähnten Leitungsprobleme und die Person des Generaldirektors. Leiter und Belegschaft hätten erreichte Leistungen wesentlich überschätzt, was ein zentrales „ideologisches Problem“ darstelle, die Beherrschung des Sauerstoffstahlwerks sei durch den Generaldirektor und die Zentrale Parteileitung überschätzt worden, außerdem wurde die Qualifizierung der Beschäftigten vernachlässigt. Im Zentrum der Kritik stand jedoch der Generaldirektor, der beim Auftreten der Störfälle in den ersten drei Monaten 1985 versagt habe. Damit war das Schicksal des Generaldirektors Manfred Drodowsky besiegelt.⁵⁶ Drodowsky wurde von Karl Döring abgelöst.⁵⁷ In der internen Beratung wurde die Kritik offener ausgesprochen, so lobte etwa Horst Dohlus die Selbstkritik, meinte aber: „Die Beherrschung der technologischen Prozesse muß einen wichtigen Schwerpunkt in der politisch-ideologischen und erzieherischen Arbeit darstellen. Die Lage war gekennzeichnet durch eine Überbetonung erreichter Ergebnisse. Selbstzufriedenheit wurde durch die Parteileitung geduldet und hat sich in der Arbeit des Generaldirektors gezeigt. Selbstgefälligkeit richtet

54 Das betraf die Meldung bei einer „außerplanmäßigen Situation“, so das Ergebnis einer Ingenieurarbeitsgruppe, die das Störmeldesystem untersuchte, vgl. ebenda.

55 Das Sekretariat des ZK nahm auf der Sitzung am 12. Juni 1985 den „Bericht der Parteiorganisation des Stammbetriebes des VEB Bandstahlkombinat Eisenhüttenstadt über „Ergebnisse und Erfahrungen in der politisch-ideologischen Arbeit bei der Entwicklung der Veredlungsmetallurgie unter besonderer Berücksichtigung des Aufbaus und der Inbetriebnahme des Konverterstahlwerkes“ zur Kenntnis und beschloß eine Stellungnahme, die als Rundschreiben an die 1. Sekretäre der Bezirks- und Kreisleitungen ging, SAPMO-BArch DY30/JIV 2/3/3831.

56 Nach dieser Berichterstattung folgte eine Sitzung mit dem zuständigen ZK-Sekretär Tautenhahn und dessen Nachfolger Blessing, auf der umfangreiche personelle Veränderungen besprochen wurden, vgl. Sektor Industrie der Bezirksleitung Frankfurt/Oder vom 28. Juni 1985: Informationsmaterial für Beratung mit Genossen Gerhard Tautenhahn zum Eisenhüttenkombinat unter Beachtung der Beratung mit Genossen Klaus Blessing am 27.6.1985, BLHA Rep 730/6248.

57 Döring berichtete Erich Honecker mit Schreiben vom 14. Januar 1986 über den Stand der Planerfüllung, BLHA Rep 730/6249.

letztendlich immer Schaden an.“⁵⁸ Günter Mittag kündigte bereits umfassende personelle Konsequenzen an, denn die hohe Fluktuation habe verdeutlicht, „daß sehr schnell verändert werden muß“.⁵⁹

Die zentrale Schwachstelle, die die Störfälle auslöste, war nach diesen internen Beratungen die „Selbstgefälligkeit“ des Generaldirektors, also letztlich eine Frage mangelnder sozialistischer Bewußtheit. Umgekehrt hätte ein hohes sozialistisches Bewußtsein des Generaldirektors diese Störfälle verhindert. Das Argumentationsmuster verdeutlicht ein strukturelles Defizit sozialistischer Wirtschaftsführung: Aus dem sozialistischen Eigentum wurde eine normative Motivation abgeleitet unter Absehung der faktischen Handlungsstrukturen. Die Arbeitsorganisation taucht als Problembereich in dieser Kritik überhaupt nicht auf. Insofern hatte der Realsozialismus nur ein Bewußtseinstheorem und ein technologisches Theorem zur Produktivitätssteigerung, aber kein „soziologisches Theorem der partizipativen Aneignung der Arbeitsaufgaben in flexiblen Strukturen der Arbeitsorganisation“.⁶⁰ Objektive Strukturen, oder marxistisch gesprochen, zentrale Bereiche der Produktionsverhältnisse der industriellen Arbeit im Sozialismus waren damit politisch-ideologisch ausgeklammert. Als Ursache wurde deshalb in solchen Fällen durchgängig ein Fehlverhalten der Kombinatleitung unterstellt und, was die Beschäftigten anging, eine ungenügende politisch-ideologische Schulung und fachliche Qualifizierung. Der Wirtschaftsführung mußten deshalb zentrale Wirkfaktoren, die die Leistungsfähigkeit von Beschäftigten beim erstmaligen Zusammentreffen mit hochmodernen technischen Anlagen beeinträchtigen können, strukturell fremd bleiben. Das betraf auch das Anfahren des Sauerstoffstahlwerks. Selbst wenn Leitungsprobleme unterstellt werden können, waren diese nicht die zentrale Ursache für die Störfälle. Dennoch wurden sämtliche großen Modernisierungsvorhaben in der DDR, die mit Verzögerungen oder Unterbrechungen oder gar Störfällen zu kämpfen hatten, wie die erwähnten Versuchsreihen in Unterwellenborn, die verspätete Umstellung auf Kaltkautschuk, die zur Stagnation der gummiverarbeitenden Industrie führte etc., entsprechend des obwaltenden sozialistischen Bewußtseinstheorems individualisiert. Deshalb mußte in der Wirtschaftsgeschichte der DDR dem System zentrale Zusammenhänge und Wechselwirkungen von Arbeit – Motivation – Arbeitsleistung – Arbeitsorganisation – Technik – Führung fremd bleiben.

58 Sekretär für Wirtschaft der Bezirksleitung Frankfurt/Oder vom 13. Juni 1985: Notiz über die Berichterstattung der Parteiorganisation des Eisenhüttenkombinates Ost im Sekretariat des ZK am 12. Juni 1985, BLHA Rep 730/6248.

59 Vgl. ebenda.

60 Vgl. die Ausführungen von M. R. Lepsius in: Tisch (Anm. 51), S. 135.

3. Das Scheitern der Implementierung der Warmbandstraße in den achtziger Jahren

Nach den ersten Anlaufschwierigkeiten stabilisierten sich die Arbeitsabläufe im Sauerstoffstahlwerk, obwohl noch eine Reihe von Problemen bei Zulieferprodukten auftraten.⁶¹ Mit dem Normalbetrieb des Sauerstoffstahlwerks verschärfte sich jedoch das Uraltproblem des fehlenden Warmwalzwerkes. Diese Lücke mußte zudem in den achtziger Jahren im kapitalistischen Ausland geschlossen werden; die Kosten des aufwendigen Verfahrens stiegen von Jahr zu Jahr. Vor diesem Hintergrund beschloß das Politbüro am 13. September 1983 den Bau des Warmbandwalzwerkes im VEB Bandstahlkombinat „Hermann Matern“ Eisenhüttenstadt.⁶² Für die Errichtung des Warmwalzwerkes war eine Art Dreiteilung vorgesehen. Das Walzwerk sollte primär mit eigenen Kapazitäten, die Ausrüstungen sollten bis zu 60 Prozent vom DDR-Maschinenbau gefertigt werden. Schwere Ausrüstungen, deren Eigenbau unwirtschaftlich gewesen wäre, sollten – zweitens – aus der UdSSR importiert werden (bis zu 30 Prozent des Ausrüstungsvolumens), wozu mit der UdSSR ein Regierungsabkommen abgeschlossen werden sollte. Drittens ging die Planung davon aus, daß nicht alle Ausrüstungen und Anlagen über die Sowjetunion bzw. Länder des RGW beziehbar sein würden, so daß ein Import aus dem kapitalistischen Ausland in Höhe von 150 Mio Valuta-Mark (VM) für notwendig erachtet wurde. Der Gesamtplanung lag ein ehrgeiziger Zeitplan zugrunde. Ein erster Vertrag mit der sowjetischen Seite über die Aufgabenstellung des Vorhabens sollte schon Ende 1983 vereinbart werden, ein Vertrag zum technischen Projekt Anfang 1984, die Auslieferung wäre danach schon Ende 1984 erfolgt, ein Vertrag über die Projektierung und Lieferung der technologischen Hauptanlagen war für Anfang 1985 vorgesehen, die

61 So berichtete das Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung im November 1986 folgendes Vorkommnis im Bandstahlkombinat „Hermann Matern“: „Durch ungenügende Qualität des Zufiermaterials Beieisenoxid des VEB Eisenhüttenstadt Ost werden im VEB Keramische Werke Hermsdorf die geforderten Werkstoffparameter des Ferritwerkstoffes Maniperm und damit die mustergetreue Fertigung hochwertiger Ferrite nicht gesichert.“ Die Ursache sei dem GD Dr. Döring, bekannt, der aber bisher keine Maßnahmen der Qualitätsverbesserung eingeleitet hätte. Ursache sei ein stark schwankender Restchlorgehalt und eine schwankende Reaktivität des Beieisenoxids, das nur als Abfallprodukt im Reproduktionsprozeß des Bandstahlkombinates entstehe. Betroffen seien 1986 Ferrite im Werte von 10 Mio Mark der DDR, 1987 in Höhe von 16 Mio Mark der DDR; diese mangelhafte Zulieferungen beeinflussten die Warenproduktion der Finalerzeugnisse von immerhin etwa 500 Mio Mark der DDR (Roboter-, Elektromotoren-, PKW- und Werkzeugmaschinenindustrie). Aufgrund dieser Vorkommnisse habe das Amt das Gütezeichen „Q“ entzogen, die weitere Produktion laufe nur mit Ausnahmegenehmigung.“ SAPMO-BArch DY30/VORL. SED/35067/1.

62 Beschluß des Politbüros auf der Sitzung am 13. September 1983, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2019. Eingereicht wurde die Vorlage von G. Schürer, K. Singhuber, G. Beil, W. Junker und R. Kersten.

Übergabe der technologischen Fundamente und Schalthäuser für Ende 1985, spätestens 1986, die Lieferungen der Ausrüstungen sollten ab Mitte 1987 beginnen und ein Jahr beanspruchen. Nach dieser Planung hätte das neue Warmwalzwerk im Jahre 1989 in Betrieb genommen werden können mit einer Anfangskapazität von 1,5 Mio t Warmbandstahl, nach 1990 sollte die Endkapazität 2,5 Mio t betragen.⁶³

Die Lieferfähigkeit und -bereitschaft der Sowjetunion war der kritische Punkt dieser Gesamtplanung. Daß diese als im Grundsatz geklärt betrachtete Voraussetzung heikel war, war den Antragstellern durchaus bewußt. Denn mit der Inbetriebnahme des Walzwerkes entstünden „Konsequenzen für die Struktur der traditionellen Walzstahlimporte der DDR aus der UdSSR“⁶⁴, außerdem müsse die UdSSR bereit sein, bis 600 kt Brammen anstelle von Warmband aus der DDR zu beziehen. Die Verhandlungen mit der UdSSR sollten sich denn auch als problematisch erweisen. Nach dem Politbüro-Beschluß nahmen die Leitungen der Planungskommissionen der DDR und der UdSSR Verhandlungen auf, Mitte 1984 konnte der Vertrag über die Technische Aufgabenstellung abgeschlossen werden. Probleme und Verzögerungen stellten sich allerdings beim Entwurf über ein Regierungsabkommen ein, so daß am 10. September 1985, als Gerhard Schürer dem Politbüro über den Stand berichtete⁶⁵, wichtige Zwischentermine bereits hinfällig geworden waren. So hatte die sowjetische Seite noch keinen Hauptprojektanten benannt und auch die Einhaltung der technisch-ökonomischen Parameter war nicht gewährleistet. Das betraf insbesondere den Energieaufwand für die Erwärmung der Stahlbrammen⁶⁶ und übergroße Abweichungen bei den Toleranzen der Geometrie des gewalzten Warmbandstahls⁶⁷; hinzu kam, daß die sowjetischen Anlagen 1,2 bis 1,5mal schwerer waren als andere Straßen. Diese Probleme könnten, so die Argumentation in der Vorlage, über ein modernes Automatisierungs- und Prozeßsteuerungssystem in Grenzen gehalten werden. Allerdings waren weder die DDR noch die UdSSR in der Lage, derartige Steuerungssysteme zu liefern, so daß ein Import aus dem kapitalistischen Ausland notwendig

63 Vgl. die Begründung der Vorlage für das Politbüro zur Errichtung eines Warmbandwalzwerkes im VEB Bandstahlkombinat „Hermann Matern“, Eisenhüttenstadt, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2019.

64 Ebenda.

65 Verhandlungen mit der UdSSR zum Warmbandwalzwerk im Bandstahlkombinat Ost, Sitzung des Politbüros am 10. September 1985, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2788.

66 Von sowjetischer Seite wurde 500 bis 620 Kcal pro Kilogramm Stahl angegeben, während es in der Politbüro-Vorlage heißt, daß „in anderen Warmbandstraßen“, gemeint sind wohl solche westlicher Herkunft, 285 bis 350 Kcal erreicht würden, vgl. SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2788.

67 Diese Abweichungen wurden von den sowjetischen Vertragspartnern mit +/- 0,07 mm vom Normalmaß angegeben, während in der Vorlage wiederum auf andere Walzstraßen verwiesen wurde, deren Abweichungen nur +/- 0,04 mm betragen; geringere Abweichungen seien ein wichtiger Faktor für die Materialökonomie, vgl. ebenda.

würde. Um den Zeitplan nicht in Gefahr zu bringen, zumal ein weiteres Umwalzen des Stahls in der BRD zusätzliche Valuta-Mittel gebunden hätte, wurde auf DDR-Seite die Zweckmäßigkeit eines Importes des gesamten Warmbandwalzwerkes aus kapitalistischen Ländern erwogen.⁶⁸ Diese Frage wurde in der Vorlage noch nicht definitiv beantwortet, in der wiedergegebenen Kritik der sowjetischen Seite, wonach die DDR „überspitzte Forderungen“ stelle, die nur von wenigen Warmbandstraßen in der Welt überhaupt erfüllt würden, wurde allerdings eine Absatzbewegung von den Sowjets erkennbar. Durch derartige Forderungen, die von seiten der sowjetischen Verhandlungspartner offenbar als überzogen betrachtet wurden, würde die DDR selbst den erforderlichen NSW-Importaufwand in die Höhe treiben.⁶⁹

In einer weiteren Anlage dieser Politbüro-Vorlage über den „Standpunkt für die Beratungen mit der UdSSR“ wurde zwar einleitend daran festgehalten, die Warmbandstraße aus der Sowjetunion zu beziehen, gleichwohl dürfe die Inbetriebnahme für 1989 nicht gefährdet werden. Zwei Abschnitte weiter heißt es unmißverständlich, daß der Standpunkt der sowjetischen Seite „nicht akzeptabel“ sei. „Offensichtlich ist der wissenschaftlich-technische Stand in der UdSSR zur Zeit nicht ausreichend, um die geforderten Parameter zu sichern.“⁷⁰ Um ein international konkurrenzfähiges Niveau zu erreichen, sei die DDR auf die Einhaltung der geforderten Parameter angewiesen. Mit dieser Begründung konnten formal die Verhandlungen mit der UdSSR fortgesetzt werden, gleichzeitig wurden jedoch die Weichen für einen Import aus dem kapitalistischen Ausland gestellt. „Im NSW wäre ein Kauf auf Kredit möglich.“⁷¹ Dabei würde es sich aber um „bedeutende Aufwendungen“ handeln, die zusätzliche Exporte erforderten, die noch nicht bilanziert seien.

Vor diesem Hintergrund kommt es 1985 zum Abschluß eines Regierungsabkommens zwischen der DDR und der Sowjetunion, dem das Politbüro am 12. November 1985 zustimmte.⁷² Dieses Abkommen enthält im wesentlichen die Forderungen der DDR: so sollten die Projektierungsarbeiten von 1985 bis 1988 dauern, von 1987 bis 1989 die Lieferung der Hauptausrüstungen, und 1989 sollte die Inbetriebnahme des Warmwalz-

68 Ebenda.

69 Ebenda.

70 Anlage I („Standpunkt für die Beratungen mit der UdSSR“) der Vorlage für das Politbüro am 10. September 1985 über die Verhandlungen mit der UdSSR zum Warmbandwalzwerk im Bandstahlkombinat Ost, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2788.

71 Ebenda.

72 „Abkommen zwischen der Regierung der Deutschen Demokratischen Republik und der Regierung der Union der Sozialistischen Sowjetrepubliken Rußlands über die Zusammenarbeit bei der Errichtung eines Warmwalzwerkes im Eisenhüttenkombinat „Ost“ in der DDR“, Beschluß des Politbüros auf der Sitzung am 12. November 1985, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2138.

werkes erfolgen – „bei wissenschaftlich-technischem Höchststand“.⁷³ Die DDR würde die Zahlungen an die UdSSR in transferablen Rubeln vornehmen. Wie sich jedoch schnell herausstellte, waren nach wie vor die zentralen Punkte, auf die die DDR-Seite großen Wert legte, ungeklärt bzw. die UdSSR hatte andere Vorstellungen. Wegen dieser Differenzen und den absehbaren Abweichungen vom Terminplan erfolgte in dieser Sache eine Parteikontrolle, über deren Ergebnisse dem Politbüro am 9. Dezember 1986 berichtet wurde.⁷⁴ Als zentrale Probleme wurden die Festlegung des wissenschaftlich-technischen Höchststandes der Anlagen zwischen beiden Seiten, die Abstimmungen des Liefer- und Leistungsumfanges und der sich daraus ergebende Import aus kapitalistischen Ländern sowie die Terminfestlegung hervorgehoben. Ende November 1986 unterbreitete die sowjetische Seite einen Ablaufplan, wonach die Inbetriebnahme der Warmbandstraße um fast drei Jahre später als ursprünglich geplant vorgenommen werden sollte. Für die Importe aus den kapitalistischen Ländern wurde mit drei Firmengruppen verhandelt⁷⁵, den Vorzug sollte ein westeuropäisches Konsortium erhalten (Firmengruppe Schloemann-Siemag/ACEC/Italimpianti), gleichzeitig sollten, um die Konkurrenzsituation der Bewerber aufrecht zu halten, mit den anderen Firmengruppen Scheinverhandlungen geführt werden. Zum ersten Mal taucht in dieser Vorlage die Firma Mitsubishi auf, die im November 1986 ein Verhandlungsangebot nachreichte, das den kompletten Import von Teilen der Warmbandstraße aus Japan enthielt. Die Beurteilung dieses Angebots ist skeptisch, da damit eine Erhöhung des NSW-Importes bei gleichzeitiger Verringerung des Lieferumfanges der UdSSR verbunden gewesen wäre. Außerdem würde dieses Konzept nicht dem in Japan gezeigten Weltstandard entsprechen. Aber selbst für die günstigste Variante bei Zukäufen aus dem kapitalistischen Ausland würde der Valutaaufwand nicht wie geplant 300 Mio, sondern 550 Mio VM betragen.

Die Parteikontrolle kam zu dem Ergebnis, daß die Beschlüsse des Politbüros bislang nicht erfüllt seien und deshalb neue Entscheidungsvorschläge unterbreitet werden müßten, die den veränderten Bedingungen Rechnung tragen. Diese Berichterstattung erfolgte vier Wochen später.⁷⁶ Die

73 Ebenda.

74 „Information über die Parteikontrolle zur Durchführung der Beschlüsse des Politbüros des ZK der SED über die Errichtung einer Warmbandstraße im Eisenhüttenkombinat Ost und Vorschläge für die weitere Arbeit“, Berichterstatter war Günter Ehrensperger, Protokoll der Sitzung des Politbüros am 9. Dezember 1986, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/2198.

75 Mit der Firmengruppe Schloemann-Siemag (Westdeutschland), Italimpiante (Italien), ACEC (Belgien), der Firmengruppe Mannesmann, Demag, Sack, Siemans (Westdeutschland), Stein-Heurly (Frankreich) und der Firmengruppe Daby McKee (England), Ansaldo (Italien), vgl. ebenda.

76 „Information mit Entscheidungsvorschlägen zum Stand der Vorbereitung und Realisierung des gemäß Beschluß des Politbüros vom 10.9.1985 gemeinsam mit der UdSSR zu

Information enthält noch einmal die Feststellung, daß mit der UdSSR „noch keine endgültige Abgrenzung der Lieferungen und Leistungen“⁷⁷ vereinbart werden konnte, daß die erforderlichen Zukäufe aus den kapitalistischen Ländern mittlerweile auf 720 Mio. VM geklettert waren. Schließlich ging die Plankommission davon aus, daß eine Inbetriebnahme vor 1991 nicht möglich sein würde. Wesentlich für den weiteren Gang der Dinge war der Umstand, daß sich die sowjetische Seite nur teilweise in der Lage sah, das eigene Liefervolumen weiter zu erhöhen, um den NSW-Import zu reduzieren – mit der Konsequenz weiterer Zukäufe aus kapitalistischen Ländern. Eine Änderung hatte sich bei den Vertragspartnern aus dem NSW ergeben. Jetzt waren nur noch die Angebote von Mitsubishi und dem westeuropäischen Konsortium (Schloemann-Siemag u.a.) verhandlungsrelevant. Eine Bewertung des japanischen Angebotes konnte zwar noch nicht vorgenommen werden, gleichwohl läßt sich aus der Vorlage die Bevorzugung dieses Angebotes entnehmen. Im April wurde dem Politbüro ein Entscheidungsvorschlag vorgelegt, der auf dem japanischen Angebot beruht („Errichtung der Walzenstraße des Warmbreitbandwalzenwerkes mit komplexem know-how, einschließlich Automatisierung durch Japan“).⁷⁸ Der Vorzug des japanischen Angebotes bestand (offensichtlich) in der Verknüpfung mit einem langfristigen Kredit, der erst nach 1990 fällig gewesen wäre. Die Sowjeunion sollte nur noch „durch Übernahme einzelner Ausrüstungs- und Anlagenkomplexe“ beteiligt werden.⁷⁹ Mit einer vollständigen Lieferung der Anlagentechnik durch die UdSSR wurde nicht mehr gerechnet, so daß sich die mittlerweile auf 760 Mio VM geschätzten Zukäufe um weitere 53 Mio VM erhöhen könnten. Vor dem Hintergrund der sich verschlechternden Zahlungsbilanz der DDR sollte eine Konzentration der Investitionsaufwendungen erst nach 1990 erfolgen.

Zwei Monate später wurde diese ehrgeizige Großinvestitionsentscheidung offiziell aufgegeben. In der Politbüro-Vorlage heißt es nur noch, daß erst „zu einem Zeitpunkt, zu welchem gesicherte wissenschaftlich-technische Kenntnisse über neue technologische Verfahren der Warmbanderzeugung gegeben sind, etappenweise eine Warmbandkapazität zur Schließung des metallurgischen Zyklus im Eisenhüttenkombinat Ost errichtet wird“.⁸⁰ In den Jahren 1985/86 waren im Eisenhüttenkombinat Ost knapp 200 Millionen Mark verbaut worden (Brammenlager, Adjustage-

errichtenden Warmbandwalzwerkes im Eisenhüttenkombinat Ost“, Protokoll der Sitzung des Politbüros am 6. Januar 1987, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2 A/ 2971.

77 Vgl. ebenda.

78 Protokoll der Sitzung des Politbüros am 21. April 1987, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2216.

79 Vgl. ebenda.

80 „Volkswirtschaftlich effektivste Nutzung der im Eisenhüttenkombinat Ost errichteten Bauwerke des Vorhabens Warmbandwalzwerkes“, Protokoll der Sitzung des Politbüros am 28. Juni 1988, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/ 2280.

halle, Werkstätten, Zentralküche etc.), für 1987 waren an Bauleistungen 260 Millionen Mark vorgesehen⁸¹, für diese „Bauwerke“ wurden behelfsmäßige Einzellösungen beschlossen, um diese Investitionsruine einer Teilmutzung zuzuführen.⁸²

4. Technische Innovation in Eisenhüttenstadt als Entscheidungsproblem der Wirtschaftsführung der DDR

Bei der Analyse der Entscheidungssituationen in Eisenhüttenstadt muß hinsichtlich der Implementierung des Sauerstoffstahlwerkes und der Warmbandstraße unterschieden werden. Die Errichtung des Sauerstoffstahlwerkes folgte einer Entwicklung, die wir auch aus anderen Industriezweigen kennen: Nach den großen Reorganisationsmaßnahmen im Zuge des NÖS-Programms in den sechziger Jahren und einer relativen Investitionsabstinentz in den siebziger Jahren setzten Mitte/Ende der siebziger Jahre Planungen für umfangreichere Investitionsentscheidungen ein, die ab Anfang der achtziger Jahre umgesetzt wurden.⁸³ Insofern ist vor allem die Nicht-Einführung der Warmbandstraße erklärungsbedürftig, zumal dieses das zentrale Problem des Kombinats seit der Inbetriebnahme des ersten Hochofens im September 1951 bis zum Ende der DDR war. Wir bezeichnen eine solche Entscheidungssituation als *beharrende Nichtentscheidung*; ihr liegt eine betriebsspezifische, dauerhafte Mangel- und Problemsituation mit der Folge struktureller „Disproportionen“ zugrunde, die in der Partei- und Staatsführung mehrfach erörtert, aber zu keinem Zeitpunkt definitiv bewältigt wurde. Wirtschaftspolitisch sind dauerhafte Mangel- und Problemsituationen für realsozialistische, auf zentraler Mengenplanung basierende Planungsökonomien nicht ungewöhnlich. Allein mehr oder weniger regelmäßig auftretende saisonale Varianzen (heiße, trockene Sommer und/oder extrem kalte Winter) führten zu Planabweichungen und Disproportionen; dieser Normalfall von Krisenmanagement soll hiermit nicht gemeint sein. Bei der beharrenden Nichtentscheidung tritt zur dauerhaften Lücke eine zentrale wirtschaftspolitische Bedeutung als 'Investitionsruine' hinzu, die jedoch grundsätzlich immanent lösbar gewesen wäre. Für diesen Entscheidungstypus ist die Nicht-Umsetzung der Warmbandstraße ein wesentliches Beispiel.

Eine mögliche Erklärung für die hohe Kontinuität dieser technischen Lücke in Eisenhüttenstadt könnte sein, daß das Kombinat EKO ein typisches Produkt der politischen Verflechtung der DDR mit der Sowjetunion

81 Vgl. SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2 A/ 2971.

82 So sollte die Ofen- und Walzhalle zur Ersatzteilversorgung verwendet werden und als Vormontagefläche dienen, in anderen Hallen sollten Zuliefererzeugnisse produziert werden, vgl. ebenda.

83 Vgl. dazu Abschnitt 5.

auf wirtschaftlichem Gebiet war. Daß in Eisenhüttenstadt, nach dem politisch induzierten Aufstieg zu einem der drei großen Metall-Kombinate der DDR in den sechziger Jahren, dennoch keine Warmbandstraße gebaut wurde, dürfte vor allem mit den Kooperationsbeziehungen zur Sowjetunion zusammenhängen, denn auf die Lieferungen aus der UdSSR konnte man sich im wesentlichen bei relativ günstigen Konditionen verlassen.⁸⁴ Ab Ende der siebziger Jahre wurde eine umfassende Modernisierung in Eisenhüttenstadt in Angriff genommen, die sowohl die Errichtung des Sauerstoffstahlwerks als auch der Warmbandstraße vorsah. Wurde das Sauerstoffstahlwerk planmäßig errichtet, verschärfte sich das Problem des Fehlens des Warmwalzwerkes. Das „touristische Halbzeugprogramm“ ließ die Kosten in die Höhe schnellen, sie betrug Anfang der neunziger Jahre 50 DM pro Tonne.⁸⁵

In sozialistischen Planungsökonomien war die Einführung neuer Techniken ein hochriskantes Unterfangen, so daß eine allseits anzutreffende Vorsicht bei den betrieblichen Akteuren überwog, während die Beschleuniger technischen Wandels die politische Führung mit ihrem Anspruch war, Weltniveau zu erreichen. Die Konstellation für die Errichtung des Warmwalzwerkes entsprach diesen Thesen weitgehend. Die Innovationsinitiative ging von den zentralen Instanzen der Wirtschaftsführung aus, während sich das Kombinat konservativ verhielt und verpflichtete, die Produktionsaufträge zu erfüllen und zu überbieten.⁸⁶ In unserem Beispiel agierten als Innovationsinitiatoren die zuständige ZK-Abteilung Maschinenbau und Metallurgie und das Korrespondenz-Ministerium sowie die Staatliche Plankommission, die die Promotorenfunktion ausübte.⁸⁷ Nachgeordnete Parteiinstanzen flankierten diese Maßnahme durch Installation besonderer Arbeitsgruppen.⁸⁸

84 Interview mit dem ehemaligen stellvert. Leiter der SPK, Siegfried Wenzel, am 12. Februar 1997.

85 Vgl. Schuenke (Anm. 6), S. 120.

86 Vgl. Schreiben des VEB Bandstahlkombinats „Hermann Matern“ an den 1. Sekretär der Bezirksleitung Frankfurt/Oder vom 30. September 1986, BLHA Rep 730/6249.

87 Vgl. Unger (Anm. 10), S. 68f. Damit werden jene Annahmen bestätigt, wonach ein zentraler Mangel sozialistischer Gesellschaften bei technischen Innovationen die fehlende Unabhängigkeit der Betriebe sei, die nicht wie in kapitalistisch verfaßten Gesellschaften zu den Promotoren technischer Innovation werden, sondern durch ein dezidiert vorsichtiges Taktieren auffallen.

88 So beschloß das Sekretariat der Bezirksleitung Frankfurt/Oder im Januar 1986 eine Arbeitsgruppe einzurichten, die „zur politischen Einflußnahme“ auf das Vorhaben der Errichtung des Warmwalzwerkes konzipiert war. Ziel der Arbeitsgruppe sollte „eine wirksame und durchgängige Parteikontrolle über das Gesamtvorhaben (sein)“. Diese politische Einflußnahme sollte bewirken, daß die Leitung des Gesamtvorhabens gesichert, eine politische Koordinierung aller am Bau Beteiligten gewährleistet und die „Sicherung der territorialen Einordnung“ unter Kontrolle blieb, vgl. die Schreiben und Protokolle der Bezirksleitung Frankfurt/Oder von Januar bis Juni 1986, BLHA Rep 730/6249.

Betrachtet man die Grundlagen für die Planungen der Errichtung des Warmwalzwerkes, so umfaßt diese Investitionsentscheidung den Zeitraum von 1979 bis 1988 und ist von mehreren Veränderungen geprägt. Für die Analyse der Entscheidungssituation der Errichtung der Warmbandstraße ist die ursprüngliche Zielsetzung der Staatlichen Plankommission wesentlich:

1. Ablösung von Valutaaufwendungen (durch Vermeidung grenzüberschreitenden Metall-Tourismus);
2. dauerhafte Versorgung der Volkswirtschaft der DDR mit Warmbandstahl;
3. Energieeinsparungen;
4. umfassende Rationalisierung der gesamten Blechproduktion.⁸⁹

Diese Aufzählung dürfte auch die politisch-ökonomische Gewichtung durch die Staatliche Plankommission wiedergeben. Die Ablösung von Valutaaufwendungen rangiert an erster Stelle und nicht eine primär „betriebswirtschaftliche“ Überlegung der Rentabilitätserhöhung im Kombinat; diese rangiert erst an zweiter Stelle. Da die dritte Zielstellung (Energieeinsparungen) ebenfalls zahlungsbilanz-orientiert ist (Reduzierung des eigenen Energieaufwandes, insbesondere Heizöl, zum Zwecke der Exporterhöhung in das NSW), dominiert in der Planung dieser Großinvestition eine mittelfristige Entlastung der Zahlungsbilanz. Diese Hierarchie für die Errichtung des Warmwalzwerkes gibt wichtige Aufschlüsse darüber, wann die Leitung der Staatlichen Plankommission ab Ende der siebziger Jahre zum Promoter technischen Wandels werden konnte. Die Plankommission war danach nicht nur ein an der ausschließlichen Erfüllung der straffen Produktionspläne interessierte staatliche Lenkungsinstanz⁹⁰, sondern, wie die Planung zu dieser Investitionsentscheidung zeigt, durchaus ein zentraler Promoter technischen Wandels, der zumindest ein größeres Gewicht hatte als die zuständigen Ministerien. Für die Aktionsinitiative reichte ab Ende der siebziger Jahre die Tatsache einer unökonomischen, auch unter Bedingungen einer realsozialistischen Hauswirtschaft kostentreibenden Kombinatstruktur in Eisenhüttenstadt allein nicht aus, um eine solche Investitionsmaßnahme zu legitimieren. Erst durch die etatische Begründung einer mittelfristig erheblichen Entlastung der Zahlungsbilanz an Valutaaufwendungen wurde Eisenhüttenstadt für die Plankommission entscheidungs- und implementierungsrelevant. Da wir auch aus anderen Entscheidungssituationen ab diesem Zeitpunkt vergleichbare Begrün-

89 Bestätigung des Vorschlags zur Errichtung eines Warmbandwalzwerkes im VEB Bandstahlkombinat „Hermann Matern“ Eisenhüttenstadt; Berichterstatter: Schürer, Beschluß des Politbüros auf der Sitzung am 13. September 1983, SAPMO-BArch DY30/JIV/2/2/2019.

90 Diese Sicht legt teilweise Bentley in seinem Modell nahe, vgl. Bentley (Anm. 1), S. 212.

dungszusammenhänge kennen⁹¹, können wir generell davon ausgehen, daß sich mit der Zuspitzung der Verschuldung im kapitalistischen Ausland ab 1978/79 das Geltendmachen eines technologischen Theorems (Feststellung technologischer Lücken zum Westen etc.), das sonst die Grundlage für technische Innovationen legte, allein nicht mehr ausreichte, um realisiert werden zu können. Implementierungserzwingend wirkte nur der zusätzliche planungsmäßige Nachweis einer kurz- und mittelfristigen Reduzierung der Importe aus den kapitalistischen Ländern und/oder der Erhöhung des Exports dorthin. Mit dieser Verknüpfung von technischem Wandel und Schuldenreduzierung im Westen zeichnete sich ab Ende der siebziger Jahre in der DDR ein *Strategiewechsel des technischen Wandels* ab, der nicht mehr eigen- sondern fremd- bzw. außeninduziert war.

Dieser Strategiewechsel läßt sich in unserem Fallbeispiel an der Verhandlungsstrategie der DDR gegenüber der UdSSR nachweisen. Der ehrgeizige Terminplan sah eine Inbetriebnahme schon 1989 vor, bei Einhaltung des „wissenschaftlich-technologischem Höchststandes“, d.h. der Erfüllung westlicher Standards, um die spätere Exportfähigkeit in das NSW zu gewährleisten. Die sowjetische Seite war nicht in der Lage beide Voraussetzungen zu erfüllen. Die DDR-Seite wurde demgegenüber kritisiert, daß der geforderte Standard in der UdSSR nicht üblich sei und auch in den kapitalistischen Ländern nur in wenigen Fällen erfüllt würde. Außerdem führe das Festhalten an diesen hohen Standards zu einer unnötigen Erhöhung des Zukaufs westlicher Komponenten. Die UdSSR bemängelte de facto die einseitige Ausrichtung auf westliche Standards, die im RGW offenbar nicht üblich waren; ein Festhalten an diesen Standards würde nur zu einer weiteren Verschuldung führen. Die Kritik war im Rahmen der Rationalität einer (geschlossenen) realsozialistischen Hauswirtschaft insofern berechtigt, als Warenaustausch mit – nach westlichen Standards – suboptimalen Parametern durchaus genügte, um die ökonomischen Handlungsanforderungen dieses ökonomischen Systems zu befriedigen. Ein Verlassen der industriellen Hauswirtschaft in größerem Umfange und eine zunehmende Implementierung westlicher Standards in das ökonomische System einer Hauswirtschaft hätte in immer stärkerem Maße Zukäufe aus dem kapitalistischen Westen zur Folge, die nur durch weitere Kreditaufnahmen im Westen finanzierbar gewesen wären; diese Kredite erhöhten wiederum die Verschuldung der DDR und führten zu weiteren Einschränkungen im Binnensystem. Ab einer bestimmten Stufe der Verschuldung im Westen wäre diese nur durch eine noch höhere Verschuldung kompensier-

91 Die wohl wichtigste und folgenreichste Investitionsentscheidung in diesem zeitlichen Kontext ist die sog. Heizölablösung, vgl. dazu R. Weinert, Sozialistische Wirtschaftspolitik als kommandowirtschaftliche Eingreifpolitik: Die „Heizölablösung“ in der DDR 1980–1983. POLHIST, Arbeitshefte der Forschungsstelle Diktatur und Demokratie am Fachbereich Politische Wissenschaft der Freien Universität Berlin Nr. 5/1998.

bar, die man ja eigentlich vermeiden wollte, so daß ein negativer Kreislauf in Gang gesetzt würde, der die Handlungsvoraussetzungen einer industriellen Hauswirtschaft untergrabe.

Die Willensbildung zur Implementierung der Warmbandstraße ist zudem von unterschiedlichen Interessen geprägt. Die erste Politbüro-Vorlage basierte auf einer Kooperation mit der Sowjetunion, die durch bestimmte Zukäufe aus dem kapitalistischen Ausland ergänzt werden sollte. Nachdem sich herausstellte, daß die Sowjetunion nicht in der Lage war, für die DDR-Seite zentrale Bestandteile des abgeschlossenen Regierungsabkommens zu erfüllen, mußte sich der Anteil der Zukäufe aus dem NSW erhöhen.⁹² In den ersten Politbüro-Vorlagen wurde ein westeuropäisches Konsortium favorisiert, während das Angebot des japanischen Konzerns Mitsubishi eher negativ beurteilt wurde. Diese Position änderte sich kurzfristig 1987/88, und Mitsubishi kam zum Zuge. Der Auftakt zu dieser Positionsänderung lief über eine von Mittag angeordnete Parteikontrolle, die die bekannten Probleme noch einmal wiederholte. In den anschließend vorgelegten neuen Entscheidungsvorschlägen erhielt der japanische Konzern Mitsubishi den Zuschlag. Die Anordnung eines Parteikontrollverfahrens erfolgte durch den Wirtschaftssekretär und stellte ein wichtiges organisatorisches Muster der Problembewältigung dar. Obwohl eigenartig 'unterreguliert'⁹³, kommt diesem Instrument eine hohe Disziplinierungsfunktion zu. Im Kontext der Heizölablösung⁹⁴ ordnete beispielsweise der Wirtschaftssekretär ebenfalls eine Parteikontrolle an, um die von ihm gewünschten Ziele durchzusetzen. Insofern spricht einiges für die Position des Leiters der Staatlichen Plankommission, daß Mittag diese Parteikontrolle ausschließlich zu dem Zweck einsetzte, das japanische Angebot durchsetzungsfähig zu machen.⁹⁵ Das zentrale Argument, mit dem das japanische Angebot durchgesetzt wurde, sei die Forderung der Lieferung eines 32-Bit-Rechners gewesen, den nur der japanische Konzern zu liefern in der Lage gewesen wäre. Nach Schürers Version hatten Mittag und Honecker anläßlich von Honeckers geplantem Japan-Besuch beabsichtigt, diesen Staatsbesuch mit der Vergabe eines Großauftrages zu verknüpfen. Die Perspektive ist insofern plausibel, als die Umsetzung des technologischen Theorems nur durch das Geltendmachen eines übergeordneten politischen Theorems durchbrochen werden konnte; in diesem Fall war das ein unzureichender Planungsstand mit der Sowjetunion und die Durchsetzung

92 Über diese Zukäufe aus der Bundesrepublik gab es schon in der Wirtschaftsführung unterschiedliche Interessen, vgl. Gespräch mit Gerhard Tautenhahn vom 15. Juni 1997.

93 Trotz des hohen Sanktionscharakters von Parteikontrollverfahren fehlen Spezifizierungen sowohl im Statut der SED als auch in der Arbeitsanordnung des Sekretariats des Zentralkomitees.

94 Vgl. Weinert (Anm. 91).

95 Vgl. den Beitrag von Gerhard Schürer in diesem Heft sowie ders., *Gewagt und verloren*, Frankfurt/Oder 1996, S. 116-118.

einer (außen-)politischen Begründung. Der Planungswechsel erfolgte innerhalb kürzester Zeit, widersprach sämtlichen Beschlüssen im Politbüro und führte zu Problemen mit der Sowjetunion, mit der die Verträge gekündigt werden mußten. Diese Willensbildung gibt wichtige Aufschlüsse über die Öffnung von Willkürräumen in der Parteiführung. Solche Willkürräume waren nicht beliebig erschließbar, sie mußten vielmehr mit jener „Wirtschaftsgesinnung“⁹⁶ kompatibel sein, wonach technische Argumente dann durchbrochen werden konnten, wenn außerökonomische Argumente eine andere Alternative attraktiver erscheinen ließen. Das waren grundsätzlich solche, die eine fallspezifische Umsetzung der Hauptaufgabe des Parteiführers geltend machten, indem etwa, wie in diesem Fall, eine Erhöhung des außenpolitischen Prestiges des Parteiführers in Aussicht gestellt wurde. Das Schlagwort vom „Subjektivismus“, mit dem solche Vorgänge in der DDR schon damals und erst recht ex post versehen werden, sind allerdings zu diffus, um Aufschluß darüber zu geben, wann technische Argumente durch andere, außerökonomische gebrochen werden konnten. Auch „subjektivistische“ Entscheidungen beanspruchten, eine systemkonforme Umsetzung aktueller politischer und technologischer Handlungsanforderungen zu sein. Die Öffnung von Willkürräumen in der Parteiführung mußte zwei Anforderungen genügen: 1. Widerlegung der technischen Argumente der Wirtschaftsführer in der Parteibürokratie, die der bisherigen Planung zugrunde lagen; 2. fallspezifische Durchsetzung der Generallinie des Parteiführers. Auch diese Investitionsentscheidung war nur mit der Begründung einer effektiveren Alternative durchsetzbar, und zwar sowohl technologisch (32-Bit-Speicher) als auch politisch (Staatsbesuch im NSW). Diese Alternative ermöglichte die Widerlegung der technischen Argumente der Wirtschaftsführer bezüglich der bisherigen Planungen in Verknüpfung mit einem neuen, politischen Argument, das die außenpolitische Attraktivität des Parteiführers mehrte. Die Öffnung von Willkürräumen in der Parteiführung war und durfte in sich selbst nicht willkürlich sein, sondern mußte den hergebrachten Praktiken realsozialistischer Machtbildung entsprechen. Diesen Anforderungen genügte der Planungswechsel bei der Implementierung der Warmbandstraße. Wie sich später herausstellte, taugte die japanische Anlage für die Zwecke, die in Eisenhüttenstadt benötigt wurden, nicht. Die gesamte Investitionsentscheidung blieb bis zum Untergang der DDR eine Investitionsruine, die technische Lücke wurde in Eisenhüttenstadt während der DDR nicht mehr geschlossen, sondern erst im Juli 1997.⁹⁷ Die Kosten dieser unvollendeter Investi-

96 R. M. Lepsius, Die Institutionenordnung als Rahmenbedingung der Sozialgeschichte der DDR, in: Sozialgeschichte der DDR, hrsg. von H. Kaelble, J. Kocka und H. Zwahr, Stuttgart 1994, S. 23.

97 Nach der Vereinigung wurde im EKO 1995 eine belgische Gruppe (Cockerill Sambre) Mehrheitseigner. Das Kernstück des umfassenden Modernisierungsprogramms von über einer Milliarde DM bildete mit allein 630 Millionen DM der Bau des Warm-

tionsentscheidung können vor dem Hintergrund der ohnehin hohen Auslandsverschuldung für den Gesamthaushalt der DDR nicht hoch genug veranschlagt werden.

5. Schlußbemerkung: Das Scheitern des Mittagschen Innovationskreislaufs

In der DDR wurden funktional Marktbeziehungen durch die staatliche Mengenplanung substituiert, aber der Primat der Parteipolitik im Sozialismus konnte kein Äquivalent generieren, das die Dynamik kapitalistischer Gesellschaften prägt, nämlich das, was Hayek Wettbewerb als Entdeckungsverfahren nennt und Schumpeter den Innovationswettbewerb, die Eroberung von neuen Märkten zur Realisierung von Extraprofiten. Ein politisch domestiziertes funktionales Äquivalent dieser ökonomischen Dynamisierung fehlt im Sozialismus generell, die ökonomische Leistungsfähigkeit dieser Ökonomien war dadurch auf Imitationswettbewerb reduziert.⁹⁸ Insofern mußte der Innovationsprozeß in der DDR einen strukturell anderen Charakter als in den westlichen Ländern haben.⁹⁹ Technische Innovation war immer auch Handlungsmaximen der Gemeinschaft und der politischen Leitung verpflichtet. Insofern ist es nicht entscheidend, ob die Ingenieure in der DDR technologische Veränderungen auf den Weltmärkten genau beobachteten oder nicht, sondern sie mußten Innovationsvorhaben nicht nur technologisch, sondern immer auch politisch-ideologisch legitimieren, um eine Durchsetzungschance in den Leitungsinstanzen zu haben. Selbst immanent stellte sich aufgrund der Unabhängigkeit der Preise von den Kosten für Innovationspromotoren das Problem des Nachweises, ob sich eine Innovationsmaßnahme 'rechnet' oder nicht.¹⁰⁰ Nach Roesler wurde allerdings insbesondere in der DDR ein externer Innovationszwang virulent, der sich aus der unmittelbaren Systemkonkurrenz zur Bundesrepublik im besonderen Maße ergab.¹⁰¹ Dieses plausible Argument belegt jedoch nur den grundlegenden Kontext der Fusionierung unter-

walzwerkes, das am 22. Juli 1997 gestartet wurde. Der ehemalige Generaldirektor Karl Döring ist heute technischer Direktor bei EKO. Die geäußerte Vermutung, daß die Warmbandstraße aufgrund der ökonomischen Schwäche der DDR in den achtziger Jahren nicht gebaut werden konnte, ist nach unserer Darstellung unzutreffend, vgl. „Eko-Stahl nimmt neue Märkte ins Visier“, Berliner Zeitung vom 23. Juli 1997.

98 Vgl. R. Weinert, Wirtschaftsführung unter dem Primat der Parteibürokratie, in: Der Plan als Befehl und Fiktion (Anm. 4), S. 307. Zur Innovationspolitik der DDR vgl. u.a. G. Neumann, Innovationspolitik in der DDR, in: Innovationsdynamik im Systemvergleich, hrsg. von P. J. J. Welfens und L. Balcerowicz, Heidelberg 1988, S. 420-433.

99 Ebenso: Wagener (Anm. 2), S. 34; Roesler (Anm. 2), S. 158.

100 Vgl. Wagener (Anm. 2), S. 33. Allgemein: H. Riese, Geld im Sozialismus, Regensburg 1990, S. 30ff.

101 Roesler (Anm. 2), S. 154.

schiedlicher Handlungsmaximen, um Entscheidungsrelevanz beanspruchen zu können. Mit der Fusionierung unterschiedlicher Handlungsmaximen wurde Innovationspolitik in der DDR nicht nur zeitabhängig, sondern extrem politikabhängig.

Resümiert man jüngere Fallstudien zu technischen Innovationsvorhaben und zur Innovationspolitik¹⁰², so lassen sich – bei aller gebotenen Vorsicht – allgemeine Trends identifizieren, die bestimmten politischen Prioritäten folgten. Nach dem Zweiten Weltkrieg bestehen in etwa gleiche Ausgangsbedingungen für die jeweiligen Ökonomien in den beiden deutschen Teilstaaten; die Demontage durch die Sowjetunion, die bis zum Eingriff in die laufende Produktion geht, verschlechtert die Ausgangsbedingungen für die DDR, prägt deren weitere Entwicklung jedoch nicht entscheidend.¹⁰³ In einzelnen Sektoren hatte die DDR noch gegen Ende der fünfziger Jahre nicht den Anschluß an die globale Entwicklung verloren.¹⁰⁴ Die erste dramatische Abkopplung fand in den sechziger Jahren statt, obwohl dieser Prozeß nicht flächendeckend war. Insbesondere in den Sektoren, in denen im Rahmen des NÖS-Programms Schwerpunktverhaben geplant und umgesetzt wurden, erfolgte keine völlige Abkopplung vom Weltmarkt.¹⁰⁵ Der Prozeß der Entscheidungsfindung war jedoch zeitraubend, enthielt überzogene Planziele, die häufig revidiert werden mußten, teilweise kam es zu kompletten Strategiewechseln.¹⁰⁶ Der technokratische, 'wilde' Ökonomis-

102 Vgl. u.a. die erwähnten Beiträge in: Innovationsverhalten und Entscheidungsstrukturen (Anm. 2); Roesler (Anm. 2); A. Steiner, Technikgenese in der DDR am Beispiel der Entwicklung der numerischen Steuerung von Werkzeugmaschinen, in: Technikgeschichte, Bd. 60 (1993), S. 307-319; M. Judt, Zur Geschichte des Büro- und Datenverarbeitungsmaschinenbaus in der SBZ/DDR, in: Unternehmen zwischen Markt und Macht, hrsg. von W. Plumpe und C. Kleinschmidt, Essen 1992, S. 137-153 sowie C. Buchheim, Die Wirtschaftsordnung als Barriere des gesamtwirtschaftlichen Wachstums in der DDR, in: Vierteljahrschrift für Sozial- und Wirtschaftsgeschichte, Bd. 82 (1995), S. 194-210.

103 In diesem Ergebnis ist ein wichtiger Unterschied zur Zeitzeugen-Literatur zu sehen, die die negativen Einflüsse der Demontagepolitik der Sowjetunion dramatisiert, vgl. u.a. H. Koziol, „Die DDR war eine Hauswirtschaft“, in: Der Plan als Befehl und Fiktion (Anm. 4), S. 255-281. S. Wenzel, Plan und Wirklichkeit. Zur DDR-Ökonomie, St. Katharinen 1998, S. 1-16.

104 Das betrifft beispielsweise die Entwicklung numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen, die in West- wie in Ostdeutschland erst ab Mitte der fünfziger Jahre konzentriert einsetzte, ab Anfang der sechziger Jahre begann beinahe zeitgleich der kommerzielle Einsatz, erst danach vergrößerte sich der Abstand der DDR zu den führenden Industrienationen, vgl. Steiner (Anm. 102), S. 317. Eine ähnliche Konstellation in den beiden deutschen Teilstaaten am Ende der fünfziger Jahre existierte hinsichtlich des Einsatzes der LD-Technik, vgl. Unger (Anm. 10).

105 Dies betrifft beispielsweise das Datenverarbeitungsprogramm von 1963/64, das trotz verschiedener Fehlplanungen und Korrekturen die Chance eröffnete, den Rückstand zum internationalen Wettbewerb in Grenzen zu halten, vgl. Judt (Anm. 102).

106 Ein wichtiges Beispiel für diese These ist die oben dargestellte Nicht-Implementierung der LD-Technik in den sechziger Jahren, vgl. Unger (Anm. 10).

mus eines Walter Ulbricht, der auf dem VII. Parteitag noch auf die „Dynamik der Volkswirtschaft“ setzte, wurde durch die sozialpolitische Hauptaufgabe Honeckers abgelöst, die mit der auf Stalin zurückgehenden Formel von der „planmäßig proportionalen Entwicklung“ begründet wurde.¹⁰⁷ Technologisch führte dieser politische Wechsel zum Abbruch der „Automatisierungswelle“ und zu Innovationszurückhaltung. Kurioserweise konnte Erich Honecker in der ersten Hälfte der siebziger Jahre noch vom Auslaufen der NÖS-Schwerpunktvorhaben profitieren, sie ermöglichten in diesem Zeitraum „realistische Pläne“ und verdeckten vorübergehend den Weg in die Verschuldung. In diesen Zeitraum fällt auch eine gravierende Abkopplung von Weltmarktentwicklungen, die insbesondere durch die stürmische Entwicklung der Mikroelektronik bestimmt wird.

Gegen Ende der siebziger Jahre setzen umfassende Planungen für neue technische Innovationen ein, die ab Anfang der achtziger Jahre umgesetzt werden. Neben der Errichtung des Sauerstoffstahlwerkes in Eisenhüttenstadt seien beispielhaft als zentrale Investitionsentscheidungen erwähnt die Planungen zum Ausbau der Mikroelektronik, deren Grundsatzbeschluss im Jahre 1979 gefasst wurde¹⁰⁸, und die Entscheidung des Politbüros zum Ausbau mikroelektronisch gesteuerter Werkzeugmaschinen 1983.¹⁰⁹ Christoph Buchheim folgert aus dieser Entwicklung, daß diese Innovationszyklen primär politisch und nicht ökonomisch induziert seien.¹¹⁰ Ab Ende der siebziger Jahre spitzen sich die Verschuldungsprobleme der DDR im kapitalistischen Ausland zu, so daß es zu einer engen Verzahnung von technischer Innovation und Lösung von Zahlungsbilanzproblemen kommt.

107 Die personellen und konzeptionellen Weichen wurden auf der 14. Tagung des ZK im Dezember 1970 gestellt. Paul Verner verwies in seinem Bericht über die Volkswirtschaft darauf, daß die industrielle Warenproduktion in vielen Bereichen „diskontinuierlich und unrhythmisch“ verlaufe und daß deshalb eine Strukturpolitik mit hoher Effektivität notwendig sei, die die „planmäßige proportionale Entwicklung der Volkswirtschaft und stabile Versorgung der Bevölkerung“ gewährleiste. Der zentrale Vorwurf gegen Ulbricht war die Verletzung ökonomischer Gesetzmäßigkeiten im Sozialismus durch bestimmte Schwerpunktsetzungen und der Vernachlässigung anderer Wirtschaftszweige, diese Diskontinuitäten und Ayrthmik seien eine bewußte Verletzung der harmonisch-proportionalen sozialistischen Gesamt-Wirtschaftsentwicklung, vgl. Bericht des Politbüros des ZK der SED, Berichterstatter: Genosse Paul Verner. Protokoll der 14. Tagung des Zentralkomitees, 10. Dezember 1980, SAPMO-BArch DY30//IV/ 2/1/416. Den Strategiewechsel analysiert auch C. Krömke, Das „Neue Ökonomische System der Planung und Leitung der Volkswirtschaft“ und die Wandlungen des Günter Mittag, in: Hefte zur DDR-Geschichte (1996), 37.

108 Am 26. Juni 1979 faßte das Politbüro den Grundsatzbeschluss zur Mikroelektronik, im August 1979 wurde eine Konzeption zur Umsetzung dieses Politbüro-Beschlusses verabschiedet, vgl. SAPMO-BArch DY30/VORL. SED/22168.

109 Vgl. D. Specht/R. Haak, Der Beitrag des Werkzeugmaschinenbaus zur flexiblen Fertigungsautomatisierung in Deutschland, in: Innovationsverhalten und Entscheidungsstrukturen (Anm. 2), S. 272.

110 Buchheim (Anm. 102), S. 196.

Diese Verschmelzung ist auch für die hier diskutierte Investitionsentscheidung prägend. Sind die innovationspolitische Zurückhaltung in der Ära Honecker der siebziger Jahre und die Innovations- und Produktivitätsschübe in den westlichen Ökonomien kontingent, so ist der Zusammenhang von technologischen Planungen Ende der siebziger Jahre und die gleichzeitig einsetzenden Zahlungsbilanzschwierigkeiten der DDR dieses nicht mehr, sondern war eine vorhersehbare Situation. Für diese These spricht auch, daß im Jahre 1979 der letzte umfassende Versuch einer moderaten Preisreform unternommen wurde, der am Widerstand Honeckers, aber auch an Differenzen innerhalb der Wirtschaftsführer selbst scheiterte.¹¹¹

Den technischen Innovationen ab Ende der siebziger Jahre liegt eine Art Kreislaufmodell zugrunde. Dieser Kreislauf basierte (1) auf einem kreditfinanzierten Import von Produktionsanlagen aus dem Westen, deren erfolgreiche Implementierung führte (2) zur Entwicklung weltmarktfähiger Produkte, die den Export in das NSW erhöhen und den Import aus diesen Ländern reduzieren; der dadurch realisierte volkswirtschaftliche 'Gewinn' ermöglicht die Kredittilgung und schließlich wird (4) auf einem neuen technologischen Niveau der Kreislauf erneut in Gang gesetzt. Da dieses Modell im wesentlichen von der Politik des Wirtschaftssekretärs Günter Mittag geprägt wurde, können wir es als den *Mittagschen Innovationskreislauf* bezeichnen. Als erfolgreiche Vorläufer einer solchen kreditfinanzierten Politik dürfte der Kauf des Erdöls in der Sowjetunion gewesen sein und die Weiterverarbeitung carbochemischer Produkte in Schwedt, die der DDR erhebliche Devisen einbrachten und zudem bis 1981 den Vorteil hatte, das Rohöl zu günstigen Konditionen aus der Sowjetunion geliefert zu bekommen.¹¹² In diesem Innovationskreislauf sind verschiedene Voraussetzungen enthalten, die sich von der technokratischen Politik der sechziger Jahre unterscheiden: 1. Die durch die sozialpolitische Hauptaufgabe induzierte Verschuldung im Westen blieb unangetastet.¹¹³ 2. Mit dieser Technologieimportpolitik verband sich die Hoffnung, derart hohe Gewinne zu erzielen, daß die bereits eingetretene Verschuldung im Westen grundsätzlich unter Kontrolle gehalten werden könne. 3. Es impliziert ein Scheitern des Aufbaus arbeitsteiliger Strukturen innerhalb des RGW; die ökonomische Zusammenarbeit zerfiel in Bilateralismen (Moskau-Berlin,

111 Zu den Auswirkungen der damaligen Preiserhöhungen vgl. u.a. die Vorschläge des Leiters der SPK u.a. für differenzierte Preiserhöhungen sowie die Berichte des Leiters des Amtes für Preise an Erich Honecker und Günter Mittag im Herbst 1979 über die Auswirkungen dieser Preiserhöhungen, SAPMO-BArch DY30/VORL. SED/22159/1 und 22159/2.

112 Vgl. dazu Hertle (Anm. 4) sowie Weinert (Anm. 91).

113 Sämtliche technischen Maßnahmen Mittags in den achtziger Jahren beruhen auf der Unantastbarkeit der Finanzierung der Hauptaufgabe von Wirtschafts- und Sozialpolitik. Das zeigte sich insbesondere bei Mittags Politik zur sog. „Heizölablösung“, vgl. dazu Weinert (Anm. 91).

Moskau-Warschau, Moskau-Budapest, Moskau-Prag etc.).¹¹⁴ Hieraus resultierte die starke Anlehnung an den Westen, insbesondere zur Bundesrepublik.¹¹⁵

Das Konzept hatte allerdings eine Reihe von fatalen Konstruktionsfehlern. Die Verschuldung im Westen führte zum partiellen Aufbrechen der DDR-Ökonomie als industrieller Hauswirtschaft mit dem Effekt, daß gewissermaßen kapitalistische Rationalitätsprinzipien in den Plan der DDR einbrachen. Dieses hatte seit Anfang der achtziger Jahre zur Folge, daß der daraus resultierende partielle Kontrollverlust über den Plan durch die Forderung nach der „Sockelhalbierung“, also der Reduktion der Schulden im Westen, als faktisch höchstes Planziel aufgefangen werden sollte.¹¹⁶ Ein anderes Problem bestand in den hohen Kosten des Technologieimports aus dem Westen. Kurz vor dem Ende der DDR kulminierten latente Meinungsverschiedenheiten zwischen dem Leiter der Staatlichen Plankommission und dem Wirtschaftssekretär in der „Schürer-Mittag-Kontroverse“.¹¹⁷ Günter Mittag verteidigte unbedingt den Einstieg in den sogenannten Mega-Chip, der die Weltmarktfähigkeit der DDR sichern sollte, während Gerhard Schärer auf die Unfinanzierbarkeit dieses Vorhabens durch die DDR allein hinwies und empfahl, sich auf einer mittleren Ebene des technologischen Niveaus zu bescheiden.

Die Überlegungen zur Errichtung des Warmwalzwerkes in Eisenhüttenstadt entsprachen im wesentlichen diesem Innovationskreislauf: kreditfinanzierter Erwerb hochmoderner Anlagen aus dem Westen, Export weltmarktfähiger Produkte aus Eisenhüttenstadt in den Westen, der den Metall-Tourismus überflüssig machen und mittelfristig eine Kredittilgung ermöglichen würde. Diese Westorientierung führte zu einer völligen Verkehrung der Prioritäten der Ausgangsplanung im Vergleich zum Endstadium. Ursprünglich war der Bau in enger Kooperation mit der Sowjetunion geplant, unter marginalen Zukäufen aus dem Westen; die letzten Planungen sahen dem gegenüber umfassende Importe aus dem Westen vor und nur noch geringe Zukäufe aus der Sowjetunion. Das Besondere dieses Fallbeispiels ist, daß trotz hoher Westverschuldung eine weitere Erhöhung in Kauf genommen wurde, da zusätzliche, außerökonomische Begründungen ins Feld geführt wurden, die sich auf vom Generalsekretär persönlich appropriierte Politikfelder bezogen; hierzu gehörte insbesondere die Außenpolitik. Insofern erhielt der Abbau des „Sockels“ eine hohe Priorität, setzte aber nicht den Primat der (Außen-)Politik außer Kraft, bis zum

114 Vgl. dazu Koziolok (Anm. 103).

115 Dabei ist unübersahbar, daß sich die Wirtschaftsführung der DDR insgesamt durch eine technologische (aber politikfreie) Westorientierung auszeichnete, vgl. dazu die Interviews mit Wirtschaftsführern, in: Der Plan als Befehl und Fiktion (Anm. 4).

116 Vgl. dazu Hertle (Anm. 4).

117 Recherchiert und dokumentiert hat diesen Konflikt H.-H. Hertle, Der Weg in den Bankrott der DDR-Wirtschaft, in: Deutschland Archiv (1992), 2, S. 127-131.

Schluß hatte sich dem jede wirtschaftspolitische Maßnahme unterzuordnen. Diese strukturelle Legitimationskonstruktion der DDR-Gesellschaft wurde den Planungen zum Bau des Warmwalzwerkes in Eisenhüttenstadt zum Verhängnis, nicht die bereits eingetretene ökonomische Schwächung.