

durch Bereinigung der Produktionsprogramme, Spezialisierung der Betriebe, zweckmäßige Kooperation, Schaffung eines zügigen Arbeitsflusses, Beseitigung von Engpässen und exaktere Materialplanung zu verbessern. Die Modernisierung der Ausrüstungen der Betriebe, die breite Einführung moderner Technologien, wie das automatische Schweißen, die verschiedenen Arten der spanlosen Formung, wie das Fließpressen, das Genaugesenkpressen, die Hochfrequenzerwärmung, die Einführung moderner Gießereiverfahren, zum Beispiel für Präzisionsguß, die Mechanisierung vor allem der Transporteinrichtungen, die Teil- und Vollautomatisierung spielen hierbei eine entscheidende Rolle. Für die Verbesserung der Oberflächen, welche für die Qualität der Erzeugnisse, die Verschleißfestigkeit, die Klimafestigkeit usw. von entscheidender Bedeutung sind, sind fortschrittliche Verfahren, wie das Inchromieren, das Phosphatieren, das elektrostatische Aufträgen von Lackschichten, die Infrarotlacktrocknung, einzuführen. Weitestgehend automatisierte Fließstraßen sind nicht nur für Normteile wie Schrauben, Muttern, Lager, Lagerteile, Kettenglieder, sondern in viel größerem Umfange für weitere Konstruktionsteile und -gruppen von Maschinen einzurichten. Durch strenge Vereinheitlichung und Standardisierung, welche schon bei der Schaffung von Neukonstruktionen einsetzen muß, müssen die Voraussetzungen für die Massenfließfertigung und damit für die Automatisierung und Spezialisierung der Betriebe geschaffen werden. Die Einführung der Teil- und Vollautomatisierung irt nicht nur eine Aufgabe der Werkötigen in der Produktion, sondern auch der Institute und Konstruktionsbüros des Maschinenbaus. Die in einigen Industriezweigen bei der Typenbereinigung und Standardisierung von Baugruppen der Erzeugnisse schon erreichten ersten Ergebnisse, wie im Landmaschinenbau, im Elektromaschinenbau, im Elektroapparatebau, Pumpen- und Verdichterbau, sind weiterzuentwickeln und auf die übrigen Industriezweige zu übertragen.

Es ist notwendig, daß für die einzelnen Industriezweige zur Durchführung dieser Aufgaben von der Typenbereinigung, der Standardisierung der Konstruktion bis zur Programmereinigung und Spezialisierung, Mechanisierung und zum höchstmöglichen Grad der Automatisierung der Betriebe langfristige Pläne erarbeitet werden.

Die Investitionsmittel sind so zu verwenden, daß 1960 etwa 50 Prozent aller Werkzeugmaschinen im Bereich des zentralgeleiteten Maschinenbaus den für die Produktion erforderlichen optimalen Gütegrad