

Im vierten Abschnitt der Thesen werden die Aufgaben des Werkes auf dem Gebiete der Standardisierung, Typisierung und Normierung der Produktion festgelegt. Für jeden dieser Abschnitte waren Mitglieder der „Hauptkommission zur Vorbereitung der Ökonomischen Konferenz“ zur Überarbeitung der Vorschläge eingesetzt. Das Ziel ihrer Arbeit sollte sein, die Normteilsortimente einzuengen, um die Kapazität der Betriebe auszunutzen, die diese Teile herstellen. Alles sollte dazu führen, die Beschaffung dieser Teile zu erleichtern. Die Parteileitung empfahl u. a. in ihren Thesen, Auswahlreihen für Schrauben, Paßstifte usw. zu schaffen, die in unserer Gerätekonstruktion für alle verbindlich verwendet werden können. Diese Auswahlreihen müssen innerhalb des Industriezweiges abgestimmt und im Normteilkatalog festgelegt werden.

Bedeutende Einsparungen können erreicht werden, wenn die Kooperation vereinfacht wird. Deshalb wies die Parteileitung im Plan der neuen Technik darauf hin, das umfangreiche System der Kooperation und Spezialisierung der Produktion zu untersuchen, um die zweckmäßigsten Formen der Kooperation zu finden. Zum Beispiel werden die Änderungen unter Berücksichtigung der Standortverteilung der Produktion im Bezirk Suhl allein die Transportkosten um etwa 150 000 DM senken.

Genosse Tewossjan sagte in seiner Diskussion auf dem XX. Parteitag: „Um den ganzen Produktionsvorgang in einer Abteilung voll zu automatisieren, muß dieser Prozeß nach dem Prinzip der Herstellung gleichartiger Ergebnisse auf Massenfließfertigung umgestellt werden . . . Schon allein die Umstellung auf Massenfließfertigung in spezialisierten Fabriken ohne Automatisierung des Produktionsprozesses steigert die Arbeitsproduktivität um ein vielfaches.“

Davon ableitend besteht auch in unserem Werk die dringende Notwendigkeit, bis 1960 den Übergang zur Takt- und Fließstraßenfertigung durchzuführen. Wir machten ursprünglich den Fehler, Maßnahmen zur Mechanisierung und Automatisierung verzettelt zu planen, wobei wir nur einzelne Maschinen oder Maschinengruppen berücksichtigten. Es ist jedoch notwendig, ganze zusammenhängende Komplexe der Fertigung sorgfältig zu untersuchen und zu verändern, um einen größeren ökonomischen Nutzeffekt zu erzielen.

Um das vorzubereiten, übernahm der Ingenieur Wagner gemeinsam mit dem Genossen Ingenieur Werner die Verpflichtung, auf der Grundlage eines Ingenieurkontos den Stand der Kurbelwellenproduktion zu analysieren. Allein der Transport der Kurbelwelle beträgt in der Fertigung 1055 m, wobei mehrere Abteilungen berührt werden. Der auf der Grundlage der Untersuchungen ausgearbeitete Vorschlag der beiden Ingenieure, die Kurbelwellenfertigung in einer Fertigungsstraße durchzuführen, macht eine große Einsparung der Selbstkosten der Produktion möglich. Diese Vorschläge wurden durch große Zeichnungen usw. in der Betriebszeitung erläutert, um alle Werkangehörigen anzuregen, durch eigene Gedanken diesen Vorschlag zu erweitern. Nach dem Beispiel der Kurbelwellenproduktion werden jetzt auch die Fertigungen der Motorengehäuse, Zylinderköpfe, Getriebegehäuse und Elektrogehäuse mit dem Ziel überprüft, festzustellen, wo es Möglichkeiten für Fließfertigungen gibt und welchen wirtschaftlichen Nutzen sie bringen.

Die Ergebnisse solcher Untersuchungen geben die Möglichkeit, die einzelnen Arbeitsgänge zusammenzufassen, schrittweise zur Taktfertigung überzugehen und nach und nach die Grundlagen für die durchgehende Automatisierung der Produktion zu schaffen.