

Aufgaben zu lösen, dann hat das schlechte Auswirkungen auf die Arbeit im Betrieb. Nachdem der Perspektiv- und Betriebsplan der gesamten Belegschaft bekannt war, gab es auch Plandiskussionen.

Die Parteileitung des VEB „John Schehr“ zog aus den positiven Beispielen anderer Werkzeugmaschinenfabriken Schlußfolgerungen. An Hand der Analyse des Betriebsgeschehens stellte sie einen Kampfplan mit Aufgabenstellung, Terminen und Verantwortlichkeit auf. Die Genossen erreichten damit, daß die Belegschaft jetzt eine größere Initiative zeigt, um den Betriebsplan trotz aller Schwierigkeiten zu erfüllen. Die Verbesserung der Technologie und eine bessere Arbeit der Gewerkschaft bei der Organisierung des sozialistischen Wettbewerbs wird eine große Hilfe sein, noch schlummernde Reserven aufzudecken.

### **Hochproduktive Fertigungsmethoden durchsetzen**

Der Einzug der neuen Technik und die Steigerung der Arbeitsproduktivität in den Betrieben des Werkzeugmaschinenbaus wird im entscheidenden Maße von der Verbesserung der bestehenden Produktionstechnik bestimmt. In der Technologie haben alle Betriebe Rückstände aufzuholen. Oft unter unzureichenden technologischen Bedingungen werden in vielen Betrieben moderne Werkzeugmaschinen hergestellt, die jedem Vergleich mit dem Weltniveau standhalten. Diese Betriebe stützen sich auf einen Stamm von qualifizierten Facharbeitern, sie arbeiten aber mit viel zu hohen Kosten und mit zu geringem Produktionsausstoß.

In je größerem Umfang der Werkzeugmaschinenbau die vielfältigen technologischen Prozesse modernisiert und mechanisiert, um so höher steigt die Arbeitsproduktivität. Das bedeutet mehr Werkzeugmaschinen und Automaten, die uns helfen, den Weg der neuen industriellen Umwälzung schneller zu beschreiten.

Die Betriebsparteiorganisationen sollten deshalb darauf Einfluß nehmen, daß in möglich kurzer Zeit die zur Verfügung stehenden Investitionsmittel vor allem für neue und hochproduktive Fertigungsmethoden, wie Schnellzerspannung, Hydrokopierdrehen usw., eingesetzt werden. Wo spanlose Formung (Ziehen, Walzen, Fließpressen, Schmieden usw.) möglich ist, sollte diese gegenüber der spanenden Formung bevorzugt werden. Weist nicht die Tatsache, daß im Maschinenbau durch die Zerspannung von Metallen ein großer Prozentsatz des verwendeten Materials als Schrott anfallen, nicht auf erhebliche Mängel der Technologie hin? Es gibt viele bereits erprobte und bewährte Neuereremethoden; daß die Betriebsleitungen diese endlich verbindlich durchsetzten und die Werktätigen darüber aufgeklärt werden, ist ebenfalls Aufgabe der Parteiorganisationen.

#

Der Übergang zur Gleitmontage und Fließfertigung spielt bei der Verbesserung der Technologie eine wichtige Rolle. Die Umsetzung von Maschinen usw. ermöglichte z. B. im VEB Bohrmaschinenwerk Saalfeld eine gut eingelaufene Serienfertigung im Fließsystem, und noch im 3. Quartal 1956 geht man zum Taktverfahren über. Viel überflüssige Transportarbeit wird dadurch vermieden. Im zweiten Fünfjahrplan ist vorgesehen, allein im Schwermaschinenbau 147 Taktstraßen bzw. Fließbänder in 74 Betrieben neu einzurichten. Dies bringt große Aufgaben für den Werkzeugmaschinenbau mit sich.