

ändern. Es ist eine neue Methode der Planung und Abrechnung festzulegen, die gewährleistet, daß die Planerfüllung der Metallurgie nach Sortiment und Qualität bewertet wird.

Die Produktion von legierten und schwachlegierten Stählen muß bis 1960 auf mindestens 30 Prozent der gesamten Walzstahlproduktion erhöht werden. Das Sortiment an hochlegierten und mittellegierten Stählen ist bedeutend zu erweitern.

Die Forschungs- und Entwicklungsarbeiten zur Herstellung hitzebeständiger und korrosionsfester Stähle, letztere insbesondere für Schiffsschrauben mit hoher Lebensdauer, sind beschleunigt durchzuführen. Die Produktion dieser Stähle ist spätestens 1958 aufzunehmen.

Die Produktion von Standardformaten in Mittel-, Grob- und Abnahmeblechen muß in verstärktem Umfange erfolgen. Zur Gewichtsersparung und zur Vermeidung von Zeit- und Zerspanungsverlusten im Maschinenbau ist die Produktion von Sonderprofilen aufzunehmen. Mit dem Maschinenbau ist ein Programm hierfür zu erarbeiten.

Die Produktion von Trafoblechen mit Wattverlusten von maximal 1 W/kg ist so zu organisieren, daß 1957 der Bedarf des Maschinenbaus aus eigener Produktion gedeckt werden kann. Bis Ende 1957 ist die Einrichtung der Produktion von Texturblechen mit Wattverlusten von 0,8 W/kg so abzuschließen, daß der Bedarf ab 1958 aus eigenem Aufkommen gedeckt wird.

Der besseren Ausnutzung der vorhandenen Kapazitäten der Stahl- und Walzwerke ist die höchste Aufmerksamkeit zuzuwenden. Bis 1960 soll die Herdflächenleistung im Durchschnitt aller SM-Öfen von 4,4 auf 5,65 t/m²/Kalendertag erhöht werden. Es müssen solche betriebsorganisatorischen und technologischen Verfahren eingeführt werden, die es ermöglichen, den Zeitgrad der Ausnutzung der vorhandenen Kapazitäten von SM-Öfen bis auf 90 und 95 Prozent zu steigern. Zur Erreichung dieser Ziele sind die Stahlwalzwerke so auszubauen, daß eine fortschrittliche Technik und eine weitgehende Mechanisierung der Anlagen erreicht werden.

Die Gas- und Luftzuführung in den SM-Öfen ist zu automatisieren. Zur besseren Ausnutzung der Kapazitäten sind an allen Öfen die hochbeanspruchten Konstruktionsteile der Öfen, wie Gewölbe, Vorder- und Rückwände, Schächte und Köpfe, mit basischer Ausmauerung zu versehen.

Die Anwendung der Sauerstofftechnologie in den Köpfen und Re-