

- (B) 16; 13 16 210 Automatenstahl, blank gezogen t
 Rund-, Vierkant-, Sechskantstahl
 16.01 bis 6 mm
 16.02 über 6—8 mm
 16.03 über 8—10 mm
 18.04 über 10—13 mm
 • 16.05 über 13—17 mm
 16.06 über 17—22 mm
 16.07 über 22—30 mm
 16.08 über 30—33 mm
 16.09 über 33—53 mm
 16.10 über 53 mm
- 17. 13 16 221 Silberstahl (ohne Schnelldreh- t
 silberstahl)
- 18. 13 16 222 Schnelldreh Silberstahl t
- (B) 19. 13 16 231 Sonstiger unlegierter Stabstahl, t
 blank gezogen
 19.1 Rund-, Vierkant- und
 Sechskantstahl
 19.11 bis 6 mm
 19.12 über 6—8 mm
 19.13 über 8—10 mm
 19.14 über 10—13 mm
 19.15 über 13—17 mm
 19.16 über 17—22 mm
 19.17 über 22—30 mm
 19.18 über 30—33 mm
 19.19 über 33—53 mm
 19.20 über 53 mm
 19.2 Flachstahl
 19.21 13—19 mm
 19.22 über 19—30 mm
 19.23 über 30—39 mm
 19.24 über 39—45 mm
 19.25 über 45—80 mm
- (B) 20. 13 16 232 Sonstiger legierter Stabstahl, t
 blank gezogen (außer Kugellager-
 qualität)
 20.1 Rund-, Vierkant- und
 Sechskantstahl
 20.11 bis 6 mm
 20.12 über 6—8 mm
 20.13 über 8—10 mm
 20.14 über 10—13 mm
 20.15 über 13—17 mm
 20.16 über 17—22 mm
 20.17 über 22—30 mm
 20.18 über 30—33 mm
 20.19 über 33—53 mm
 20.20 über 53 mm
 20.2 Flachstahl
- (B) 21* 13 16 233 Sonstiger Stabstahl, blank t
 gezogen, in Kugellagerqualität
 Rundstahl
 21.01 bis 6 mm
 21.02 über 6—8 mm
 21.03 über 8—10 mm
 21.04 über 10—13 mm
 21.05 über 13—17 mm
 21.06 über 17—22 mm
 21.07 über 22—30 mm
 21.08 über 30—33 mm
 21.09 über 33—53 mm
 21.10 über 53 mm
- 22. (13 16 300) Rohre, kalt nachgezogen t

- 23. 13 16 310 Geschweißte Rohre, kalt nach- t
 gezogen
 23.1 einmal kalt nachgezogen
 (DIN 2394)
 23.3 mehrmals kalt nachgezogen
 (DIN 2393)
- 24. 13 16 330 Nahtlose Rohre, unlegiert, kalt t
 nachgezogen
- 25. 13 16 340 Nahtlose Rohre, legiert, kalt t
 nachgezogen
- (B) 26, 13 16 400 Stahlleichtprofile, kalt gewalzt, t
 aus Kaltband

Anmerkung: Bei allen Planpositionen, Abmessungsbereichen und Gütegruppen sind in jedem Falle die Lw-Güten gesondert auszuweisen.

Anlage 2

zu vorstehender Anordnung

- 1; a) Bedarfsmeldungen für Walzstahl sind für werkreife Mengen mit Ausnahme der unter Ziffern 2 und 3 genannten Erzeugnisse dem Staatlichen Metall-Kontor einzureichen. Für die unter Ziffern 2 und 3 genannten Erzeugnisse sind die Bedarfsmeldungen den dort genannten Großhandelsbetrieben zu übergeben. Für nicht werkreife Mengen sind die Bedarfsmeldungen nur nach Planpositionen gemäß Anlage 1 (ohne Unterteilung) grundsätzlich den örtlich und fachlich zuständigen Großhandelsbetrieben zu übergeben.
- b) Werkreife Bestellungen für Walzstahl einschließlich gezogenen Stahldraht der Planposition 26 22 100 sind gemäß Mengenfestlegung der in Betracht kommenden Preisordnungen dem Staatlichen Metall-Kontor unmittelbar mit Ausnahme der unter Ziffern 2 und 3 genannten Erzeugnisse zu übergeben.
- c) Sämtliche nicht werkreifen Bestellungen für Walzstahl einschließlich gezogenen Stahldraht der Planposition 26 22 100 sind den örtlich und fachlich zuständigen Großhandelsbetrieben mit Ausnahme der Ziff. 2 und der unter Ziff. 3 genannten Planpositionen 13 16 310, 13 16 330 und 13 16 340 zu übergeben.
2. Für die Erzeugnisse der nachstehenden Planpositionen sind die Bestellungen ohne Rücksicht auf die Mengenfestlegungen dem Großhandelsbetrieb Poldihütte, Leipzig W 35, Jordanstr. 1, zu übergeben:

Planpositions-Nr.	Erzeugnis
13 14 153	Stabstahl aus Schnellarbeitsstahl
13 14 154	Hohlbohrstahl
13 14 155	Ventilkegelstahl
13 14 156	Nichtrostender Stabstahl
13 14 158	Stabstahl aus legiertem Werkzeugstahl
13 14 159	Stabstahl aus sonstigen Edelmetallen
13 14 175	Walzdraht in Kugellagerqualität
13 14 181	Stabstahl aus legiertem Maschinenbaustahl (außer Kugellagerstahl)