

haben offensichtlich nach wie vor die Zerspanungsmaschinen. Das ist verständlich, denn im bestimmten Umfange werden wir immer zerspannen müssen. Nicht wenig Überlegungen und Mühen werden aufgewandt, Maschinen zu entwickeln, die auf dem Gebiete der Zerspanung einen hohen Wirkungsgrad erzielen. Diese Frage eines hohen Wirkungsgrades geht aber oft zu Lasten der spanlosen Formung. Diese Feststellung wird durch die Tatsache unterstrichen, daß in unserem Werk beispielsweise etwa 25 Prozent des gesamten Materials, das sowohl als Guß, als Schmiedestücke und auch als Walzmaterial zur Verarbeitung anfällt, zerspannt werden. Das heißt, der Späneanfall beträgt etwa 8000 Tonnen im Jahr, das sind pro Arbeitstag etwa 26,5 Tonnen - ein riesiger Aufwand menschlicher Arbeit. Ermittlungen haben ergeben, daß dieser Zerspanungsfaktor wesentlich gesenkt werden kann, wenn wir schneller zu neuen Fertigungsmethoden, besonders der der spanlosen Formgebung, übergehen würden. Dabei gibt es einige Hemmnisse, die zum Teil auch auf dem Gebiete der Planung liegen. So wurde unser Werk beauftragt, 12 000 Tonnen Schrott zu erfassen. Das ist auch erfolgt. Aber trägt eine solche Beauftragung nicht mit dazu bei, das Interesse an der Materialeinsparung etwas in den Hintergrund treten zu lassen? Das sollten wir prüfen.

Weitere Hemmnisse liegen aber auch darin, daß beispielsweise in unserem Werk in der Zeit von 1960 bis 1962 viele neue Maschinen investiert wurden, davon aber nur 4 Prozent für die spanlose Formgebung, obwohl der Bedarf bedeutend höher lag. Das zeigt, daß wir sowohl im Werkzeugmaschinenbau als auch in den Betrieben allem Anschein nach die mehrfach erhobene Forderung zum verstärkten Übergang zur spanlosen Formgebung nicht genügend beachten. Dabei gibt es gerade auf diesem Gebiet bedeutende Möglichkeiten zur Erhöhung der Arbeitsproduktivität, eine der entscheidenden Fragen, wie das auch jetzt vom Genossen Chruschtschow nochmals in überzeugender Weise dargelegt wurde. Es mangelt auch nicht an Beispielen. So ergeben sich bedeutende Einsparungen an Material und Zerspanungsarbeit bis zu 30 Prozent bei der Fertigung von schalengepreßten und hohlgeschmiedeten Gehäusen für Armaturen, an Stelle von Guß.

Uns bewegt eine weitere, sehr wichtige Frage, über die noch verhältnismäßig wenig gesprochen wird. Es ist eine ausgesprochene Frage der Verbesserung der Arbeit mit den Menschen. Wie oft sprechen wir darüber und übersehen dabei häufig die vielfältigen Möglichkeiten, die sich in