

bewerb die sozialistische Hilfe zwischen den Betrieben und gaben damit das Beispiel für den Kampf gegen die Störversuche der Bonner Ultras.

Die Parteiorganisationen führten die politisch-ideologische Auseinandersetzung mit den Verfechtern der Tonnenideologie und kämpften um die vordringliche Entwicklung von Erzeugnissen der zweiten Verarbeitungsstufe sowie von Sonderwerkstoffen. Bis 1961 wurde die Produktion von Roheisen auf 114,4 Prozent, Rohstahl auf 113,2 Prozent, Walzstahl, warmgewalzt, auf 112,6 Prozent und Erzeugnissen der zweiten Verarbeitungsstufe auf 139,5 Prozent gegenüber 1958 gesteigert.

Der Nutzungskoeffizient der Hochöfen verbesserte sich von 1,49 auf 1,40 m³/t 24 h, die Leistung in den SM-Stahlwerken wurde von 7,4 auf 8,4 t/h und die Walzleistung von 21,7 auf 28,1 t/h gesteigert. Trotzdem ist es nicht gelungen, die Disproportionen zwischen der Stahlerzeugung und der Stahlverarbeitung sowie bei den Sortimenten zu beseitigen und die metallverarbeitende Industrie mit Erzeugnissen der zweiten Verarbeitungsstufe voll zu versorgen.

Die Werkstätten des VEB Walzwerk Hettstedt vollbrachten hervorragende Leistungen, um den schnell wachsenden Bedarf der Elektrotechnik an buntmetallurgischen Erzeugnissen abzudecken. Dadurch gelang es, in der Elektrotechnik - insbesondere der Elektronik und der Regeltechnik - die Störfreiheit weitestgehend zu erreichen.

Neue Produktionskapazitäten wurden für die Erzeugung von Nickel-Luppen, Elektrolyt-Zink und auf dem Gebiet der Halbleiter - Germanium, Silizium und Indium — in Betrieb genommen. Im Kupfererzbergbau stieg die Produktion von Kupfer im Erz auf 130 Prozent, jedoch blieb in den Verhüttungsbetrieben die Verbesserung des komplexen Metallausbringens und der Qualität zurück.

In der Gießereindustrie wurde noch immer kein entscheidender Durchbruch im Kampf um die Verminderung des Ausschusses erzielt. Ein hoher Prozentsatz des Ausschusses ist auch heute noch auf die Nichteinhaltung der technologischen Disziplin zurückzuführen.

Die Einführung hochproduktiver Verfahren, die wenig mechanische Bearbeitung erfordern und damit den Zerspanungsfaktor senken, führte dazu, daß es gelang, den Kokillenguß im Grauguß auf 322 Prozent, den Formmaskenguß auf 390 Prozent und den Schleuderguß auf 125 Prozent zu steigern.