

zahlen der standardisierten Elemente — unter Berücksichtigung der Produktionssteigerung — bis 1985 auf das 15- bis 20fache erhöht werden.

In ähnlicher Weise muß die Standardisierung auch in anderen Industriebereichen die Produktionsprozesse aktiv beeinflussen. Damit sind von der Standardisierung volkswirtschaftlich außerordentlich bedeutsame Aufgaben zu erfüllen, die an alle auf diesem Gebiet tätigen Mitarbeiter und vor allem an die zuständigen Leiter höchste Anforderungen stellen. Die breite Anwendung von Datenverarbeitungssystemen wird den Inhalt und die Methodik der Standardisierung wesentlich beeinflussen. Sie wird es in Zukunft ermöglichen, für eine wirksame Standardisierung alle Daten über die Elemente des Produktionsprozesses zu erfassen und nach volkswirtschaftlichen Kriterien zu optimieren. Das ist der Weg, auch die Probleme der Standardisierung auf neue, rationelle Weise zu lösen. Jetzt gilt es, ohne Zeitverzug die Grundlagen dafür zu schaffen, daß Inhalt und Methodik der Standardisierung auf die Anwendung der elektronischen Datenverarbeitung rechtzeitig vorbereitet werden. *Der Haupthweg zur Schaffung der erforderlichen Voraussetzungen zur Automatisierung ist die Konzentration und Spezialisierung der Produktion der Betriebe bis auf Baugruppen, Einzelteile, Zwischenprodukte und Halbfabrikate.* Mit der Realisierung dieses Weges entsprechen wir dem von Karl Marx formulierten ökonomischen Gesetz, daß mit der Entwicklung der Produktionstechnik die ständige Vertiefung der gesellschaftlichen Arbeitsteilung einhergehen muß. In einigen industriell hochentwickelten Ländern hat sich dieses Prinzip bereits stark durchgesetzt, und es werden zum Beispiel in wichtigen Zweigen des Maschinenbaues bis zu 90 Prozent aller Teile und Baugruppen in spezialisierten Betrieben gefertigt. In der DDR sind wir gegenwärtig hinter dieser internationalen Tendenz zurückgeblieben. Das wirkt sich hemmend auf die weitere Steigerung der Produktivität aus.

Besonders vordringlich ist die Durchsetzung dieses Prozesses in der metallverarbeitenden Industrie, weil die gegenwärtige Situation den Übergang zur Automatisierung, den Einsatz hochproduktiver Verfahren und die volle Nutzung moderner Anlagen ernsthaft erschwert. Die analytisch-prognostische Einschätzung der Fertigungstechnik und -organisation der metallverarbeitenden Industrie durch den Forschungsrat zeigt, daß in den Betrieben des Maschinenbaus die durchschnittliche Losgröße der Teilefertigung nur zwischen 50 bis 200 Stück liegt. Dadurch können zum Beispiel die hochproduktiven Verfahren der Umformtechnik für einen beträchtlichen Umfang des Teilesortimentes nicht wirtschaftlich eingesetzt werden.