

Fragen klar sein wie der Absatz der Erzeugnisse bis mindestens zum Jahre 1975, die radikale Standardisierung, die konstruktiven und technologischen Voraussetzungen für die automatische Fertigung und Montage von Einzelteilen und Baugruppen, die Sicherung maximaler Produktionsstückzahlen als Voraussetzung zur Erzielung eines hohen ökonomischen Nutzeffekts, die Einbeziehung der Kooperationsbetriebe in die Rationalisierung und vor allem die prognostische Einschätzung der Entwicklung des Erzeugnisses und der Fertigungsverfahren unter den internationalen Bedingungen der wissenschaftlich-technischen Revolution.

Die technisch-ökonomische Vorplanung des Projektes und die Ermittlung des ökonomischen Nutzeffektes brachten solche Ergebnisse wie Produktionssteigerung von 2 Millionen auf 3,3 Millionen Stück Armbanduhren über einen Zeitraum von vier Jahren, Steigerung der Produktion mit gleichbleibender Anzahl von Arbeitskräften, Erreichung einer zusätzlichen Akkumulation von 21 Millionen MDN, zusätzliche Exporte in Höhe von 7,6 Millionen Valuta-Mark und Erreichung einer durchschnittlichen Rückflußdauer der Gesamtaufwendungen an Investitionen von 2,7 Jahren.

Zu Ehren des VII. Parteitages wurden in Ruhla geschaffen:

erstens ein Rechenzentrum für das Uhrenkombinat Ruhla,

zweitens eine hochgradig automatisierte, den modernsten Gesichtspunkten der Technik entsprechende Uhrenfabrik, die die Weltspitze auf ihrem Gebiet darstellt, und

drittens die komplexe Durchführung von sozialökonomischen Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen der Werktätigen.

Die komplex automatisierte Fabrik besteht aus einer zentralen Fertigung für rotationssymmetrische Teile, in der Vollautomaten im Dreischichtbetrieb eingesetzt sind; einer Uhrengestellfertigung, in der die mechanische Fertigung von komplizierten feinmechanischen Teilen mit chemischer Reinigung und galvanischer Oberflächenbehandlung verkettet ist. 87 vorwiegend manuelle Arbeitsoperationen wurden durch 38 Vollautomaten in zwei Fertigungslinien ersetzt. Automatische Transfersteuerungen, Reinigungsautomaten, Montageautomaten sowie automatischer Teiletransport sind in der gesamten Anlage vereint. Zuführungsprobleme und Präzision der Einzelteile bilden das Kriterium. Die Beobachtung und Kontrolle des Produktionsablaufes erfolgt durch industrielles Fernsehen. Die Qualität wird durch optische und elektronische Kontrollstationen gesichert. Die Kommunikation zwischen Vorfertigung, Mechaniker und