



Betriebszeitung
der SED-Betriebs-
Parteiorganisation
des VEB Werk für
Fernsehelektronik

Sender

Nr. 8 20. Februar 1964 16. Jahrgang



Für die Ehre der Fabrikmarke

Kundenbriefe, die uns
mahnen:
Beseitigung der Mängel in
der Bildröhrenproduktion,
im Versand und im Trans-
port ist absoluter Schwer-
punkt für dich – für mich –
für unseren Betrieb



...übrigens: Die Bildröhrenproduktion zieht bis heute noch nicht die vereinbarte Stückzahl an Schrottkolben ab

Das aktuelle „Sender“-Interview

Worunter unser Ruf leidet

„WF-SENDER“: Kollege Berlin, Sie waren in den letzten Wochen sehr viel in der Republik unterwegs, um festzustellen, wo es Mängel mit dem Transport und der Verpackung unserer Bildröhren gibt. Was können Sie uns darüber berichten?

FRITZ BERLIN: Wir haben einige Überprüfungen in den Gerätewerken durchgeführt, um festzustellen, wie groß der Bruch an Bildröhren ist, die dort angeliefert werden. Diese Kontrolle ergab, daß sowohl in Staßfurt als auch in Rafena monatlich etwa je 100 Röhren zu Bruch gehen. Ursache sind die Mängel beim Transport durch den Deutschen Kraftverkehr. Jährlich etwa 360 000 DM Schaden. Mit dem Deutschen Kraftverkehr sind Verhandlungen im Gange, die diese Mängel verändern helfen werden.

„WF-SENDER“: Werden in den Gerätewerken unsere Bildröhren so behandelt, wie das notwendig ist?

FRITZ BERLIN: Bei meinem letzten Besuch in Radeberg mußte ich feststellen, daß vom WF angelieferte Bildröhren-Container nicht mit Gabelstaplern abgeladen wurden. Ich beschwerte mich daraufhin beim dortigen Werksicherheitsinspektor und mußte von ihm erfahren, daß die Lkw in letzter Zeit die Container ohne Paletten angeliefert haben. Ohne Paletten kann aber nicht mit dem Gabelstapler gearbeitet werden. Beim Kollegen Griebner, Versand, fragte ich zurück. Er sagte mir, es seien keine geeigneten Paletten vorhanden, obwohl diese beinahe wie Sand am Meer hier im Werk umherliegen.

„WF-SENDER“: Gibt es noch etwas an unserer Verpackung auszusetzen?

FRITZ BERLIN: Eine von unserer Gütekontrolle eingeleitete Untersuchung über Behandlung und Verarbeitung unserer Röhren im Rafena-Werk hat ergeben, daß das Verpackungsmaterial



Ingenieur Fritz Berlin, Leiter der Röhrenendkontrolle. Hier kontrolliert er die Transportgestelle

erhebliche Mängel aufweist. Auch die Qualität der Verpackung läßt zu wünschen übrig. Aber gerade sie ließe sich durch eine sorgfältigere Arbeitsweise in unserem Werk wesentlich verbessern. Die Papiereinlagen, die den Schirm vor Kratzern schützen sollen, werden teil-

weise so eingelegt, daß die Bildröhren auf der harten Kartonpappe aufliegen. Ebenso wurden die zum Verschließen bestimmter Container notwendigen Blechbänder so unsachgemäß angebracht, daß ein sicherer Zusammenhalt des Containers nicht gegeben war.

Er wurde stark zerschnitten, und nicht selten wurden dabei die Bildröhren in Mitleidenschaft gezogen. Auch an der notwendigen Sauberkeit mangelt es. So wiesen Container und Waffelpapier nicht selten Fußabdrücke auf.

„WF-SENDER“: Rafena reklamierte Lieferungen. Was hat es damit auf sich?

FRITZ BERLIN: Zu einer einwandfrei verpackten und gut angelieferten Ware gehört ein ebensolcher exakter Lieferschein. Beschwerden von Rafena sagen aus, daß auch in dieser Beziehung bei uns leichtfertig gehandelt wird. Nur zwei Beispiele von vielen: Am 13. Dezember 1963 reklamierte das Rafena-Werk eine Lieferung vom 9. Dezember 1963. Das Fahrzeug YG 07-77 lieferte mit Lieferscheinen 08 201, 53 141 und 53 142 Bildröhren B 43 G 2 in 48 Containern an. Auf dem Lieferschein 08 201 waren aber nur 45 Container vermerkt. Stückzahlmäßig waren es 576 Bildröhren. Die Lieferscheine insgesamt wiesen aber 630 Bildröhren aus. Es fehlten demnach 54 Bildröhren. Am 17. Dezember 1963 wurde die Lieferung vom 14. Dezember reklamiert. Es fehlten drei Bildröhren, und bei der Lieferung vom 16. Dezember wurden auf dem Lieferschein 50 Container vermerkt. Es waren aber 51 und statt 600 Bildröhren 612.

Und so könnte ich noch viele Beispiele bringen. Diese Mängel werfen ein schlechtes Licht auf den gesamten Betrieb. Uns geht es aber doch darum, unsere Fabrikmarke anerkannt zu wissen. Darum ist es um so notwendiger, daß jeder einzelne bemüht ist, alle zur Zeit bestehenden Mißstände aufdecken zu helfen, und dazu beiträgt, sie zu beseitigen. Viele hunderttausend Mark könnten wir damit an Ausgaben jährlich einsparen, und so manche Veränderung, die dem wissenschaftlich-technischen Fortschritt dient, könnte früher durchgeführt werden.

Nicht abgestimmt

Technologischer Arbeitsplan und Arbeitskräfteplan stehen kontra

Die Bildröhrenproduktion als Fließfertigung erfordert eine besonders sorgfältige technologische Planung und Organisation. Darüber hinaus setzt das hochempfindliche Erzeugnis eine korrekte Einhaltung der technologischen Vorschriften voraus. Alle Mängel in der Organisation und Planung wirken sich hierdurch besonders stark auf den Produktionsrhythmus und die Qualität des Erzeugnisses aus.

Das grundlegende technologische Dokument für die technische Organisation und Planung eines Produktionsbereiches ist der Arbeitsplan. Er enthält alle notwendigen Normative (zum Beispiel Taktzeiten, Normen, Ausschuffaktoren usw.) und gibt für jede Arbeitsstufe die dazugehörigen Arbeitsvorschriften an.

Nun sollte man annehmen, daß alle anderen abgeleiteten Pläne sich auf dem Arbeitsplan aufbauen. Werden zum Beispiel die jährliche Produktionsplanzahl und die jährliche effektive Arbeitszeit je Produktionsarbeiter als primäre Größen auf die Daten des Arbeitsplanes angewendet, so müßte sich daraus die Anzahl der Produktionsgrundarbeiter ergeben. Das ist aber im Bereich Bildröhre nicht der Fall; die nach dem Arbeitsplan ermittelte Anzahl ist höher als die im Arbeitskräfteplan vorgegebene. Dabei wurde der Kontrollrechnung nur der Betriebsplan, nicht aber der wesentlich höhere Operativplan, der zum Beispiel durch überhöhte Garantieleistungen erheblich über dem Betriebsplan liegt, zu-

grunde gelegt. Hinzu kommen noch Arbeitsgänge, die im Arbeitsplan nicht erfaßt sind, für die überhaupt keine Arbeitskräfte eingeplant wurden, die aber unumgänglich notwendig sind, wie zum Beispiel das Vorbereiten kittloser Sockel und ähnliches.

Was sind nun die praktischen Konsequenzen dieser Feststellungen?

1. Die vorgeschriebene Technologie wird von den Meistern selbständig abgewandelt, um mit der zur Verfügung stehenden Besetzung die Planzahlen zu erreichen. Dabei kommt es zu groben Verstößen gegen die technologische Disziplin.

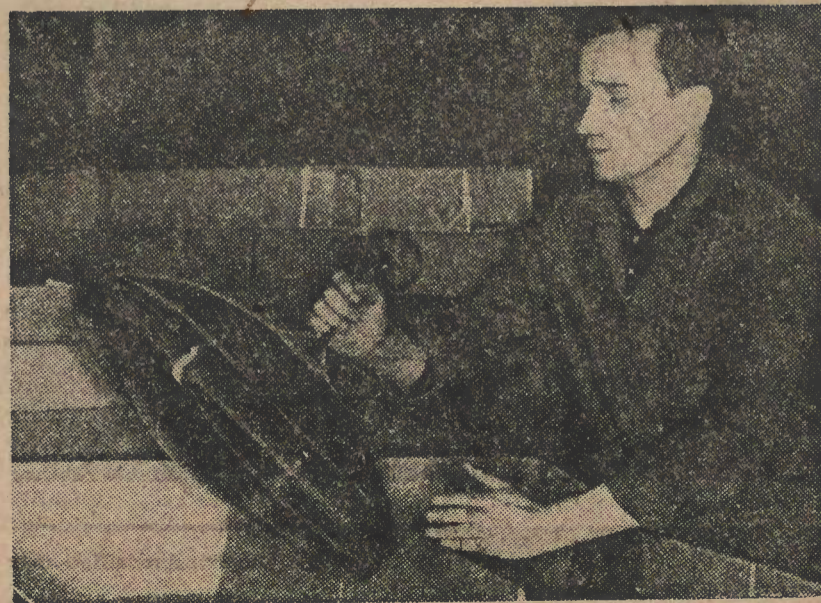
2. Es ergeben sich Spannungen in der Zusammenarbeit zwischen Technologen und Meistern, die aus den unterschiedlichen Gesichtspunkten — Einhaltung der Technologie auf der einen, Erfüllung der Planaufgaben auf der anderen Seite — resultieren.

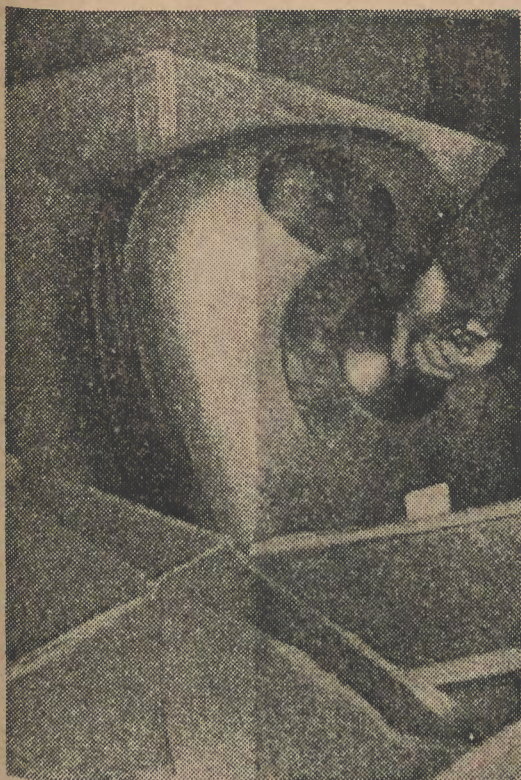
3. Die tägliche Organisation der Produktion wird außerordentlich erschwert — eine hektische Betriebsamkeit bildet sich aus, die zu spon-

tanen Entscheidungen führt — Fluktuation und hoher Krankenstand werden dadurch gefördert.

Dieses Problem kann nur durch eine enge Zusammenarbeit zwischen Planung, Technologie, Entwicklung und Produktion gelöst werden. Es sei hier ausdrücklich betont, daß der Bereich Bildröhre die Überwindung der gegenwärtigen Schwierigkeiten (Fortsetzung auf Seite 6)

SO NICHT, KOLLEGEN! Werden Bildröhrenkolben ausgepackt, so muß schon bei diesem ersten Arbeitsgang darauf geachtet werden, die wertvollen Glasmaterialien so zu behandeln, wie es die Arbeitsvorschrift vorsieht. Der Kolbenhals ist nun einmal die empfindlichste Stelle vom ganzen Kolben. Nicht nur, daß bei Halsbrüchen wertvolles Material vernichtet wird, sondern auch viele Stunden fallen für neues Anhalten — wenn überhaupt noch möglich — an, die zusätzlich Arbeitskraft und Geld kosten. Auch Schnittverletzungen sind die Ursache dieses falschen Arbeitens





10 Minuten im Versand

Als der Kollege Berlin kürzlich nur zehn Minuten beim Kollegen Werner Griebner im Versand war, erlebte er soviel, wie eigentlich in einem ganzen Jahr in einem Betrieb, der der Vakuumhygiene unterliegt, nicht anfallen sollte.

Da guckten aus einer Holzpalette drei Nägel zehn Zentimeter weit heraus. Eine Quelle für Kratzer am Bildschirm, wenn nicht gar für einen Totalbruch. Nicht gerade sehr verständnisvoll lehnte Kollege Griebner zunächst die Aufforderung vom Kollegen Berlin ab, die Nägel mittels eines Hammers hineinzuklopfen, um so die Schadenstelle zu beseitigen. Er hätte keinen Hammer, und was er noch alles tun sollte. Im gleichen Zeitraum konnte der Kollege Berlin feststellen, daß auch die Verpackungsvorschriften nicht eingehalten werden, obwohl der Leiter des Versands dabei zusah. Da wurde mit Füßen auf dem Waffelpapier herumgetreten. Die beschmutzte Fläche wurde dann auf die Schirmfläche gelegt. Andere Container wurden ganz ohne Papier verpackt. In dieser Zeit standen zur Verpackung Container zur Verfügung, die mit Bandeisen

verschlossen werden mußten. Statt nun die Bandeisenrollen so herzurichten, daß man sie wie eine Kabelrolle bewegen kann, wurde das Bandeisen aus der Mitte herausgezogen, wie das die Hausfrau mit Stopftwist macht. So verdrallt, wurde das Bandeisen um die Container gelegt. Die Folge? Das Bandeisen zerschneidet die Container und beschädigt die Bildröhren.

Die nebenstehende Aufnahme ist nicht gestellt. Ohne sich um den Fotografen zu kümmern, arbeitete der Kollege weiter nach der falschen Methode. Wir nennen ihn deshalb nicht beim Namen, weil wir die Meinung vertreten, daß viele Kollegen so arbeiten. Es ist in erster Linie Aufgabe des verantwortlichen Wirtschaftsfunktionärs, darauf zu achten, wie seine Kollegen arbeiten. Wo den Arbeitsvorschriften zuwidergehandelt wird, muß er für Abhilfe sorgen. Darum richtet sich unsere Kritik auch in erster Linie gegen die Vernachlässigung der Leitungstätigkeit. Wie oft wird noch die Meinung vertreten, Leitungstätigkeit ließe sich nicht ökonomisch ausweisen. Hier haben wir nur ein Beispiel von vielen, daß das nur zu gut möglich ist.

Käufer-sorgen

Auszüge aus Briefen, von denen im Januar täglich ca. 15 eintrafen

Oskar Gebhardt, Warnstedt: „Ich arbeite im Blockwalzwerk Thale und muß mein Geld sauer verdienen. Meine Arbeitskollegen lachen mich aus und sagen, solch einen teuren Apparat hast du nun, und schon zum zweiten Male ist die Bildröhre kaputt.“ Im April kaufte er das Gerät.

Margarete Kühn, Eisenhüttenstadt: „Ich bin berufstätig und Mutter von drei Kindern. Die seltenen Stunden, die uns in diesem Jahr

(Frau Kühn besitzt seit Januar 1963 einen ‚Derby‘) möglich waren, in die ‚Ferne zu sehen‘, machen es mir unverständlich, daß die immerhin für mich nicht gerade billige Röhre nur eine derart kurze Lebensdauer haben soll. Meine Arbeitsleistung wird schon seit Jahren nach ihrer Qualität gemessen. Ich bin damit vollauf einverstanden, wenn das auch bei der Arbeit aller anderen Kollegen beachtet wird.“

Helmut Keye, Cattenstedt: „Ist

man bei Ihnen im Werk überhaupt bemüht, in absehbarer Zeit die Bildröhrenqualität zu steigern, oder wird nur nach Steigerung der Stückzahl ohne Rücksicht auf Qualität getrachtet und entlohnt? Wo bleibt bei Ihnen die Gütekontrolle? Es gibt doch viele Geräte, die jahrelang ohne Reparaturen spielen, und dagegen nur bestimmte Serien, die fast ständig in Reparatur sind. Irgend etwas muß doch hier faul sein!“

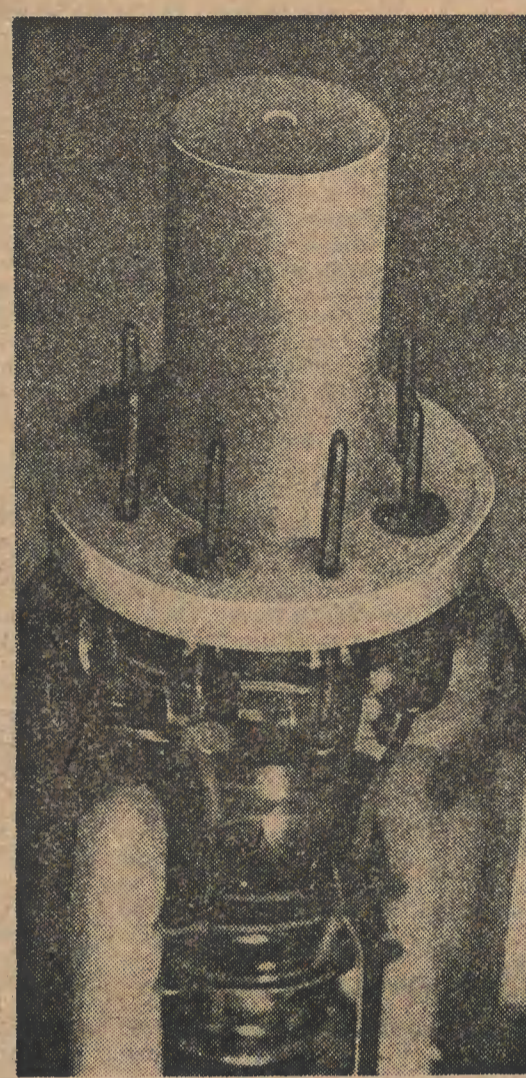


STAPELWEISE. Nicht immer so sorgfältig gestapelt wie hier im Bild liegen an allen Ecken und Kanten Paletten. Es gibt daran keinen Mangel. Aber trotzdem werden Container von unserem Versand aus ohne Paletten an die Geräterwerke geliefert. Tritt nun dort der Gabelstapler in Aktion, werden einmal die kostbare Verpackung beschädigt, und zum anderen bekommen die noch wertvolleren Bildröhren Kratzer und Schläge oder gehen gänzlich zu Bruch

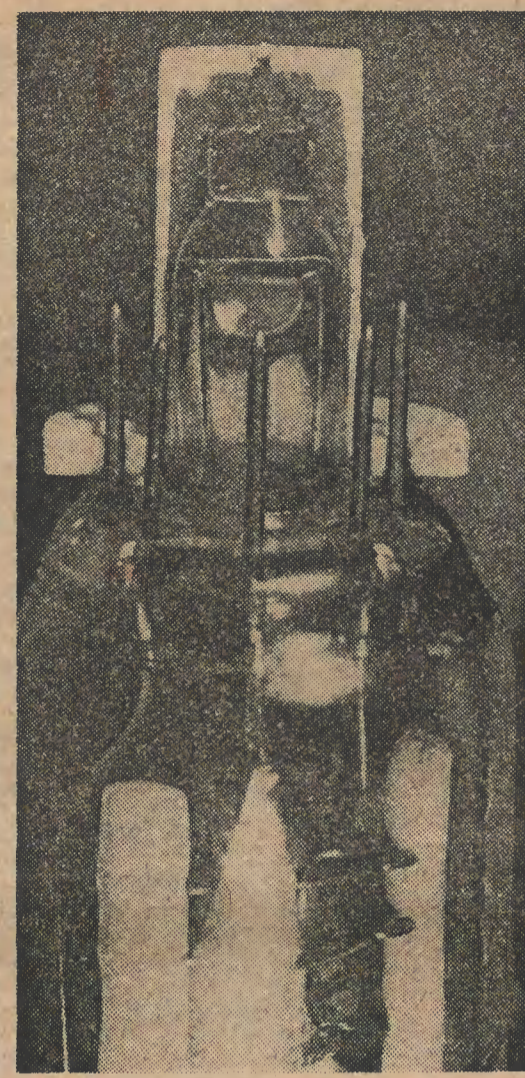
IMMER WIEDER trifft man im Bereich Bildröhre, im Versand und auch beim Transport diese falsche Arbeitsweise an. Container werden beim Transportieren gekantet. Dadurch verlagert sich das Gewicht. Die Kolben oder Bildröhren werden einer nicht vorgesehenen mechanischen Belastung ausgesetzt, die zu Kratzern und Schlägen und häufig auch zu Totalbruch führt



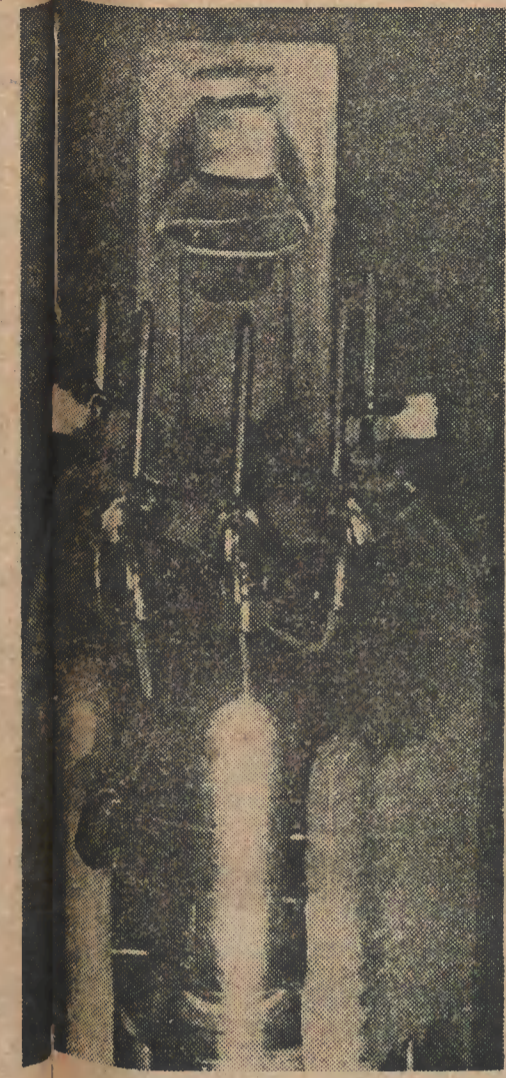
1



2



3



1 Der Kolbenhals einer kittlos gesockelten Röhre. Diese neue Technologie wurde entwickelt und eingeführt, da die alte Klebtechnik mit Epoxydharz die mechanischen Belastungen nicht vom Pumpstengel fernhielt. Der Pumpstengel ist auf Grund unserer Abschmelztechnologie gegen mechanische Beanspruchung sehr empfindlich. Die alte Technologie des Sockelns führte deshalb zu überhöhten Kundenreklamationen.

2 Querschnitt durch einen mit Epoxydharz geklebten Sockel. Hier ist deutlich zu sehen, daß der Kitt den Raum zwischen Sockel und Pumpspitze völlig ausfüllt. Eine mechanische Belastung auf den Sockel wird unmittelbar übertragen auf die Pumpspitze.

3 Querschnitt durch einen kittlosen Sockel. Die Pumpspitze liegt frei. Der Sockel erfüllt seinen eigentlichen Zweck, nämlich als Pumpspitzenschutz zu dienen. Mit dieser Lösung sind allerdings noch nicht die primären Ursachen für die Empfindlichkeit der Pumpspitzen restlos beseitigt. Diese liegen in den zu hohen Glasspannungen begründet.



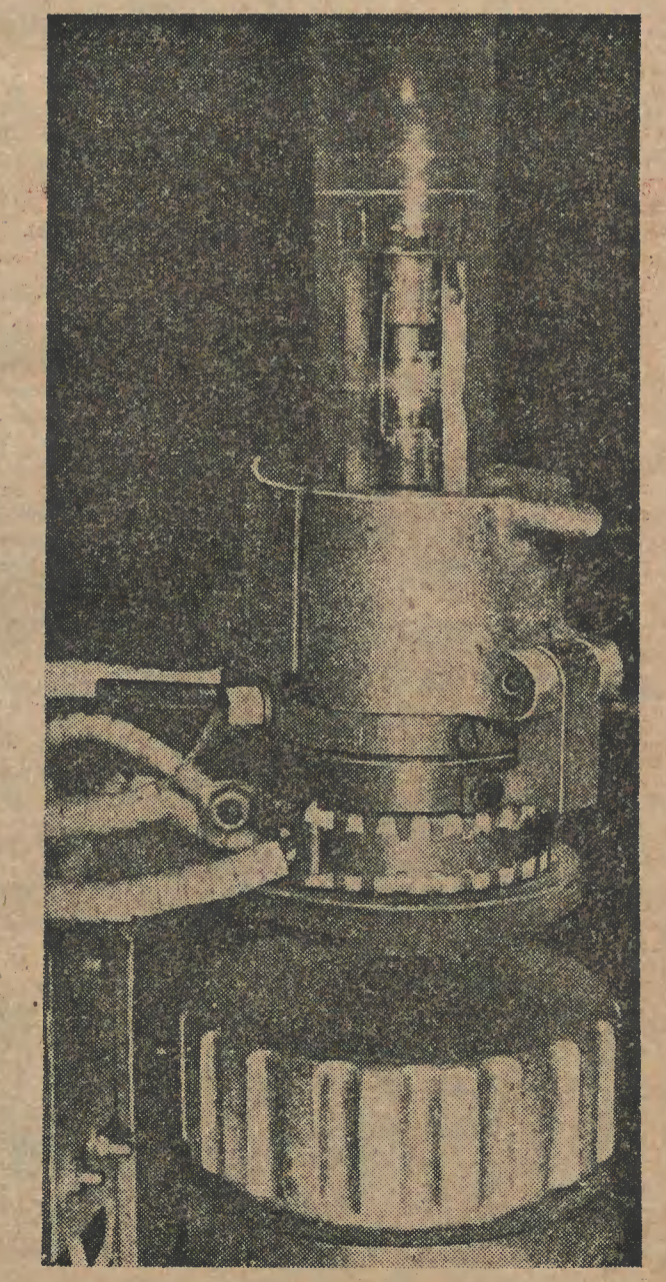
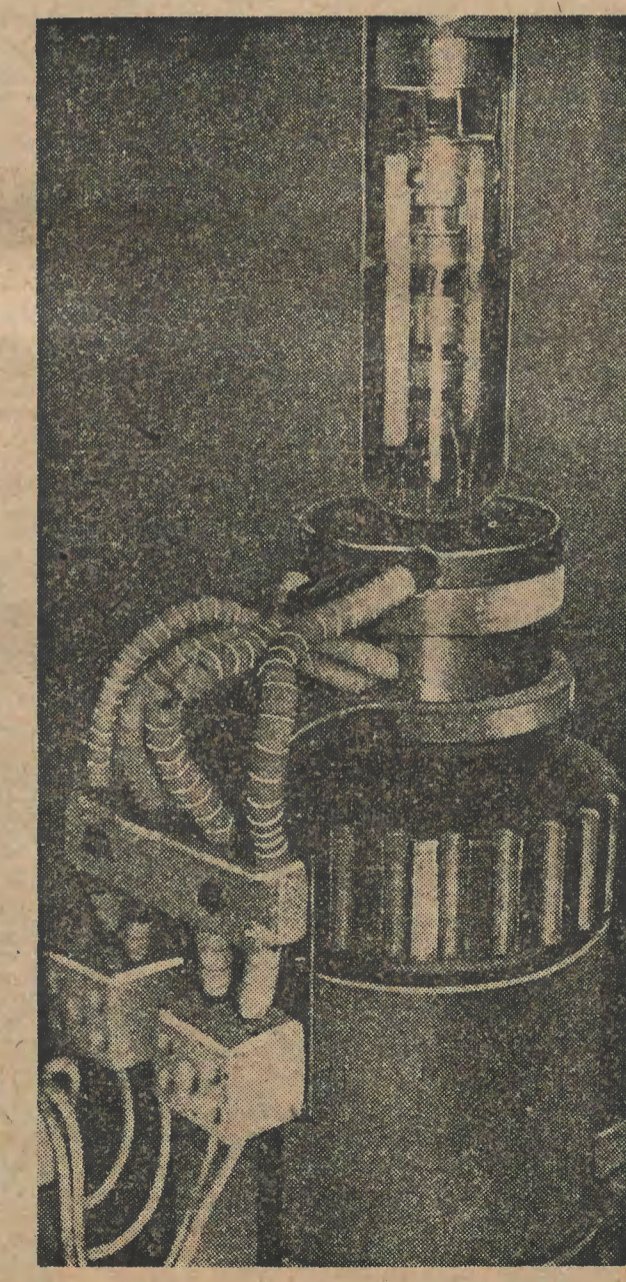
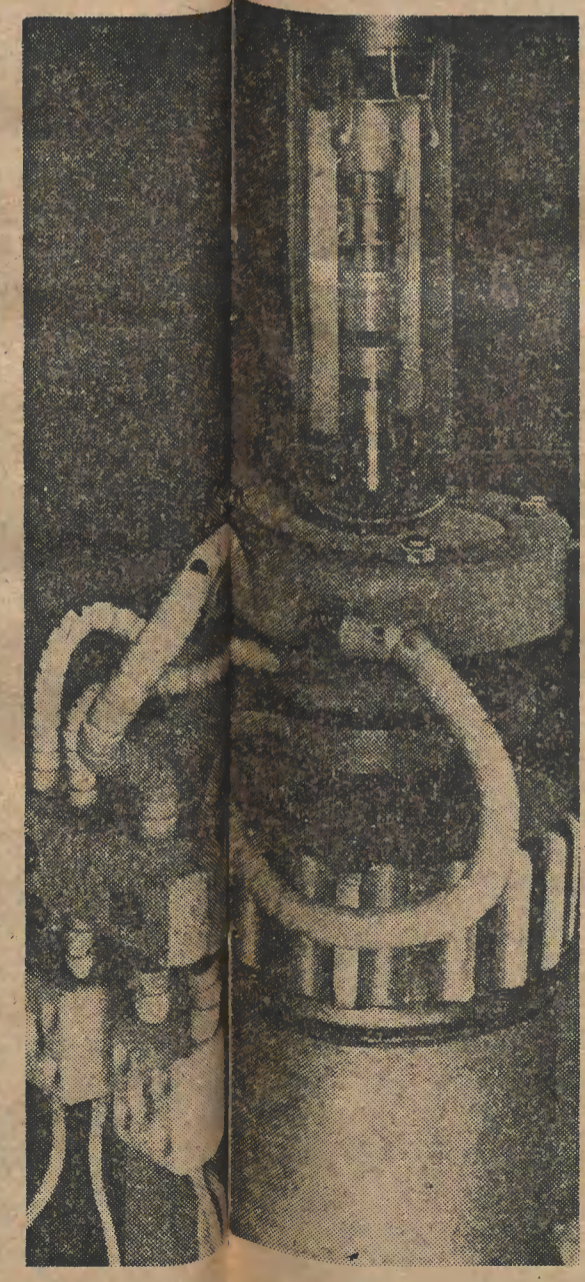
NEUERERTHEMA. Das kittlose Sockeln stabilisiert die Pumpstengel. Wesentlich geringer ist die Gefahr eines Stengelbruchs beim Käufen. Doch ist bei dieser Methode des Sockelns noch eine komplizierte manuelle Arbeit notwendig. Die Halteplättchen müssen noch von Hand eingelegt und verankert werden. Das Neuererthema sucht nun einen Weg, der diesen Arbeitsgang mechanisch löst

Wege, die zum Ziel führen: BESSERE QUALITÄT

DER OFEN B. Er ist ein Nachbau des englischen Abziehofens. Er wird deshalb nicht mehr verwendet, weil die Preßellersprünge in der Fertigung ständig zunahmten und zu hoch waren. Hinzu kam, daß Pumpspitzen-sprünge an der Pumpspitzenperle keine Seltenheit waren

DER OFEN C. Er hat in Verbindung mit einer Änderung der Pumpstengelwandstärke den Ausschuß in der Fertigung bezüglich Pumpspitzenperlensprung und Preßellersprung erheblich gesenkt. Jedoch treten gerade bei diesem Abziehofen die starken Reklamationen bezüglich Spitzensprung auf. Die Ursachen liegen in den unzulässig hohen Glasspannungen begründet

DER OFEN C MIT TEMPERWENDEL UND TEMPERKAPPE. Dieser Ofen vereinigt die guten Eigenschaften des Ofens C mit einer fast spannungslosen Pumpspitze. Dadurch ist erreicht worden, daß die mechanische Festigkeit der Pumpspitze verbessert werden konnte





Leider müssen wir 4 Monate warten

Techniker Karl Weichelt und Ingenieur Edwin Dammaß (von links nach rechts) waren maßgeblich an der Neuervereinbarung „Entwicklung eines Foliensprühverfahrens zum Auftragen der Folielösung vor dem Aluminisieren“ beteiligt.

Dazu sagte uns Edwin Dammaß: „Das von uns entwickelte und zwei weitere Sprühverfahren mußten erprobt werden. Das eine Sprühverfahren ist, ohne unsere Satteltechnologie zu verändern, nicht anzuwenden. Ein Verfahren konnte noch nicht erprobt werden, weil die Vorrichtung erst in den letzten Dezembertagen angeliefert wurde. Außerdem ist unser Foliensprühverfahren auf unsere Technologie der vorangehenden Arbeitsstufen aufgebaut, und die Röhren, die danach auf ihre Lebensdauer untersucht wurden, sind 700 Stunden einwandfrei gelaufen. Wir wissen jetzt, daß unser Foliensprühverfahren für jede Bildröhrentype anzuwenden ist und enorme Einsparungen bringt. Die Einführung kann nicht erfolgen, weil gegenwärtig noch im Labor der Kollegin Boese ein anderes F- und E-Thema bis zum 30. Juni läuft. Erst dann soll entschieden werden, welches Verfahren in unsere Produktion übernommen wird. Wenn man aber acht Arbeitskräfte, etwa 100 000 kWh an Energie, 30 000 Liter Folielösung und anderes einsparen kann, ist mir unverständlich, warum dieses Foliensprühen nicht so schnell wie nur irgend möglich eingeführt wird.“

Gute Neuerungen, aber...

... die große Hitze bekommt den Händen nicht

Das auf den Seiten 4 und 5 dargelegte kittlose Sockeln und die neue Ofentechnologie bringen uns eine bessere Qualität der Bildröhre. Wir sprachen mit Kolleginnen und Kollegen, die in diesen Produktionsabschnitten arbeiten. Allgemein stimmen sie diesen Neuerungen zu. Trotzdem gibt es ein Aber.

Wilfried Krüger, Sockelei: „Vor allen Dingen geht das kittlose Sockeln schneller. Man braucht vorher nicht mit dem Kitt einzuschmieren. Und gesundheitlich besser ist es auch.“

Alfred Stümpke, Sockelei: „Besser ist es schon, und der Geruch von dem Epoxydharz ist auch verschwunden. Allerdings gibt es Nacharbeit, wenn sich die Metallplättchen verschieben.“

Arbeiten Sie schon mit dem neuen Heizofen, und welche Erfahrungen

haben Sie gemacht, fragten wir Kollegen am Pumpautomaten II:

Horst Merx: „Ja, wir arbeiten schon damit, der ganze Ofen ist mit Temperwendeln und Temperkappen ausgerüstet. Die Spitze ist total spannungsfrei. Auch die neuen Kappen haben sich bewährt. Sie sind beweglich, und man hat freie Sicht. Stengelbrüche und anderes treten nicht mehr auf. Im großen und ganzen ist es gut, nur die erhöhte Temperatur! Wir stehen auf dem Standpunkt, wenn solche Verbesserungen einge-

führt werden, müßte dafür gesorgt werden, daß die Kollegen daran auch arbeiten können.“

Brigitte Eisner: „Die Temperöfen sind wahnsinnig heiß, wir verbrennen uns durch die Handschuhe die Hände. Die Kollegen selbst sollen Vorschläge machen, wie das verändert werden kann.“

Nicht abgestimmt

(Fortsetzung von Seite 2)

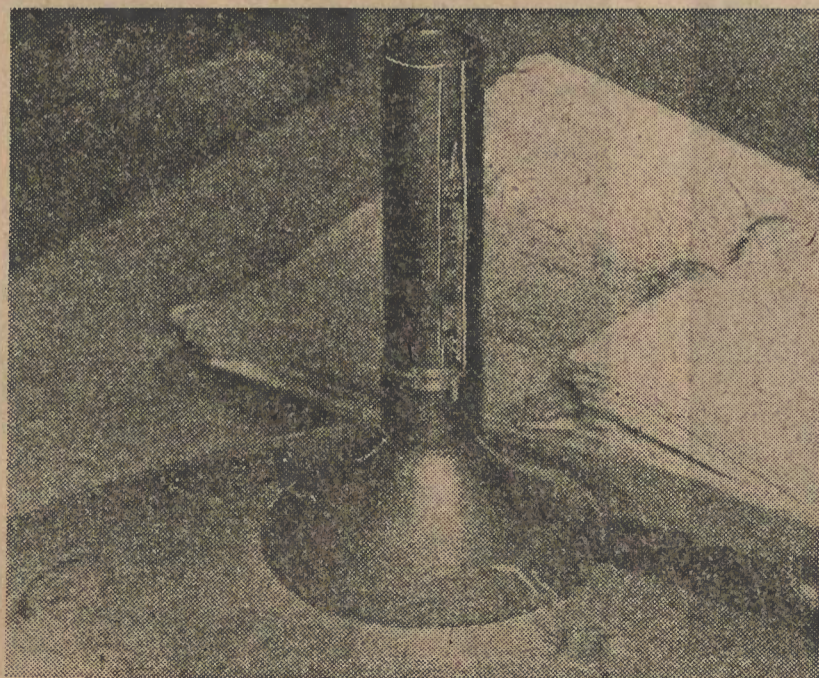
nicht ausschließlich in der Erhöhung des Arbeitskräfteplanes, sondern in erster Linie in der Steigerung der Arbeitsproduktivität durch die Anwendung der neuen Technik sieht. Hierbei ist besonders an die Verkettung mehrerer Arbeitsgänge und an die Anwendung hochproduktiver technologischer Verfahren gedacht. Hierzu wird die intensive Mitarbeit des Entwicklungsbereiches zur dringenden Notwendigkeit.

Erwin Felske

Anmerkung der Redaktion: Wir schlagen vor, daß sich die betreffenden Stellen sofort zusammensetzen, um gemeinsam zu beraten, wie dieses Problem zu lösen ist. Das beste wäre nach unserer Meinung, eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft zu bilden.

EINE SCHUTZHULSE (links) wird künftig der Bildröhrenkolbenhals tragen, um ihn vor mechanischen Belastungen beim Transport zu schützen

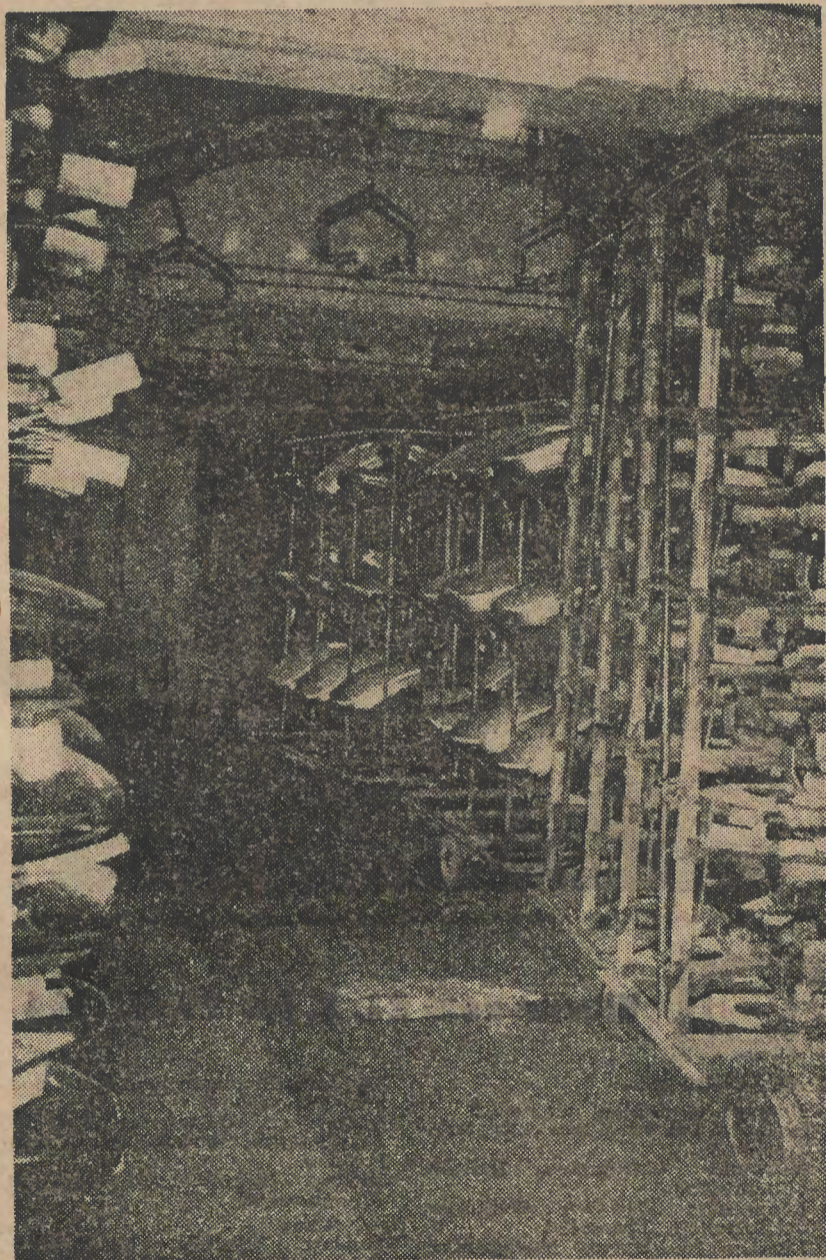
KISTENWEISE GLASSCHROTT (rechts). Endstation so mancher Bildröhre und damit finanzieller Verlust für unsere Volkswirtschaft



ALT

Das Transportband im Erdgeschoß (Versand) war so angebracht, daß die Transportgestelle nicht darunter hinwegfahren konnten. Sie mußten jedesmal über den Hof zur Verladerrampe gebracht werden. Dieser Konstruktionsfehler brachte uns viel Ausschuß, Mehrarbeit und Ärger und dazu unnötige Kosten neben vielen Ursachen für erhöhte Garantieleistungen. Sehr schnell wurde jetzt nach Jahren dieser Mißstand beseitigt. Das Transportband wurde höher gelegt, ohne daß die Produktion stillgelegt werden mußte. Jetzt können die Transportwagen ungehindert befördert werden. Diese Ärger- und Ausschußquelle gehört nun endgültig der Vergangenheit an. Nun liegt es an den Kollegen im Versand, die notwendige Sorgfalt beim Verpacken walten zu lassen, damit auch diese Reklamationsquelle ebenfalls recht bald der Vergangenheit angehört.

NEU



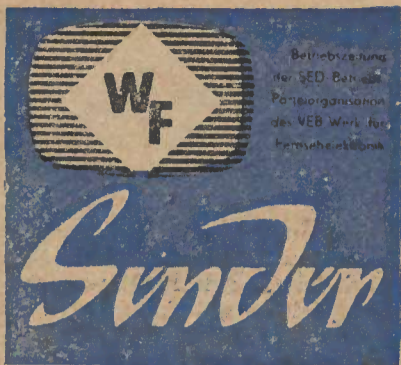
1000 Kollegen sehen mehr

Wir kontrollierten den Maßnahmeplan zur Verbesserung des Bildröhrentransportes und der Bildröhrenverpackung. Alle Punkte, die bis zum Redaktionsschluß gelöst werden mußten, wurden pünktlich realisiert. So liegt dem Werkdirektor eine Vorlage vor, die die künftige Wartung der Gestelle festlegt. Ebenso wurde das Kollektiv zur Wartung bestimmt. Von der Abteilung EV 1 wurde ein Gestell für 43-cm-Bildröhren als Muster für Bildröhrentransporte für die Type B 47 umgebaut. Vom Kollegen Kanitz — EV 1 — wurde am 15. Februar der Hauptmechanik die konstruktive Abstimmung der Gestelle mit den vorhandenen Hängern für den innerbetrieblichen Transport übergeben. Am vergangenen Sonntag wurde von den Kollegen aus der Hauptmechanik der Fußboden in der ehemaligen Wiedergewinnung planiert. Die Kennzeichnung der Wegstrecke für Gabelstapler wird zur Zeit vorgenommen.

Doch der Maßnahmeplan ist die eine Seite. 27 Ingenieure und Arbeiter haben ihn erarbeitet. Aber in der Bildröhrenproduktion, im Versand und beim Transport arbeiten mehr als 1000 Kolleginnen und Kollegen. 1000 Augenpaare sehen mehr als 27. Darum fragen wir jede Kollegin und jeden Kollegen:

Wie gewinnen wir unseren Ruf wieder?

- Wie können wir noch besser die Wünsche unserer Kunden befriedigen?
- Wie müßte man die Vorschläge in den Wettbewerb einbeziehen?
- Wo gibt es Verbesserungsvorschläge, die nicht beachtet wurden?
- Wo gibt es noch Mißstände oder Hemmnisse?
- Wo und wie können wir die Selbstkosten senken?
- Bringt eure Vorschläge zur Redaktion!



Nr. 8 20. Februar 1964

Wohin geht die Reise?

Für die Feriengestaltung in den Monaten Juli und August ist es zwar noch Zeit, aber Sie sollen heute schon erfahren, wie die Feriengestaltung Ihrer Kinder aussehen soll.

Für die Kinder von 11 bis 14 Jahren haben wir es durch Austausch möglich gemacht, daß sie in den verschiedensten Teilen unserer Republik ihre Ferien verbringen können.

Den Kindern der Altersgruppen 1954 bis 1956 steht das Betriebsferienlager Neuhaus (Ostsee) zur Verfügung, weiterhin Plätze in Johanngeorgenstadt.

Die Schüler der Klassen 9, 10 und 11 haben voraussichtlich Gelegenheit, im Pionierlager „M. I. Kalinin“ des dritten Durchganges vom 17. bis 30. August ihre Ferien zu verleben.

Für die Jahrgänge 1950 bis 1952: Pionierlager „Lilo Hermann“, Bad Saarow, vom 6. bis 25. Juli 1964; Pionierlager „Palmiro Togliatti“, Einsiedel bei Karl-Marx-Stadt, vom 7. bis 25. Juli 1964; Pionierlager „Philipp Müller“, Ilmenau (Roda), vom 5. bis 25. Juli 1964; Pionierlager „Philipp Müller“, Am Braunteich (OL), vom 10. bis 25. August 1964.

Für die Jahrgänge 1949 bis 1952: Pionierlager „M. I. Kalinin“, Frauensee, vom 6. bis 24. Juli 1964; Pionierlager „M. I. Kalinin“, Frauensee, vom 24. Juli bis 14. August 1964.

Für die Jahrgänge 1953 bis 1956: Betriebsferienlager „Albert Händel“, Johanngeorgenstadt (Erzgebirge), und zwar 1. Durchgang vom 6. bis 24. Juli 1964, 2. Durchgang vom 24. Juli bis 11. August 1964.

Für die Jahrgänge 1954 bis 1956: Betriebsferienlager „Grete Walter“, Neuhaus (Ostsee), vom 6. bis 27. Juli 1964.

Herbert Scholz, Abt. Arbeit

FINALE auch für unsere Funkengarde am Sonnabend beim Faschingsfest. Alle, die sie erlebten, spendeten Applaus. Wir hatten nicht zuviel versprochen, oder?



Konterfei fertig

Achtung, Faschingsfreunde! Fotos vom närrischen Treiben liegen in der Redaktion zur Ansicht aus und können hier bestellt werden.

Unsere Schachaufgabe

H. Hofmann, aus Grasemann „Problemschach“

Matt in zwei Zügen

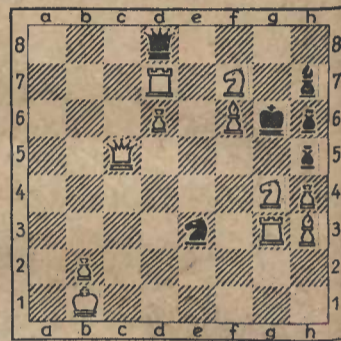
Weiß: Kb1, Dc5, Td7, Tg3, Lf6, Lh3, Sf7, Sg4, Bb2, d6, h4 (11 Figuren). Schwarz: Kg6, Dd8, Sc3, Lh7, Bh5, h6 (6 Figuren).

Auflösung

aus Nr. 7 (A. Hegermann, Rathenow)

1. f3 (droht f×g4 matt) g×f3 / D×f3 2. Sg2 matt. 1. ... K×e3 2. f×g4 oder Dd2 matt. 1. ... Dc4 2. f×e4 matt. 1. ... Sc6 / Sd5 2. f×g4 matt. 1. ... Sg6 2. Dg5 matt. 1. ... L×e3 2. Dd6 oder f×g4 matt. 1. ... Dg6 2. Sg2 matt.

Müller, Sektion Schach



Treffpunkt Kulturhaus

Mittwoch, 26. Februar, 8 Uhr: Brandschutz-Tagung der VVB; 14 Uhr: WF-Neuerer-Konferenz; 16 Uhr: Philatelie; 16.30 Uhr: Kabarettgruppe; 19 Uhr: Der beliebte Tanztee im Terrassensaal.

Freitag, 21. Februar, 14.30 Uhr: Kindertanzgruppe; 19 Uhr: Allgemeinverständliches über das Fernsehen und unsere Bildröhre und ihre Funktion; 19 Uhr: Probe WF-Tanzorchester; 19 Uhr: Skat.

Dienstag, 25. Februar, 14.30 Uhr: Kindertanzgruppe; 16.15 Uhr: „Ich werde Soldat“ – Interessantes und Wissenswertes über unsere Nationalen Streitkräfte; 17 Uhr: Zirkel für künstlerische Textilgestaltung; 19 Uhr: 4. Thema „Du und deine Gesundheit“ – „... noch 'ne Lage Wodka...“ Ein Lichtbildvortrag über Alkohol und Gesundheit.

Krebsuntersuchungen verlängert

Die am 17. Februar begonnene vorbeugende Krebsreihenuntersuchung wird wegen der zahlreichen Meldungen bis zum Juli 1964 verlängert. Zum Erscheinen an den Untersuchungstagen Montag und Donnerstag werden die Abteilungen von uns telefonisch, jeweils zwei bis drei Tage vorher, aufgefördert.

Schwester Christl Bottek

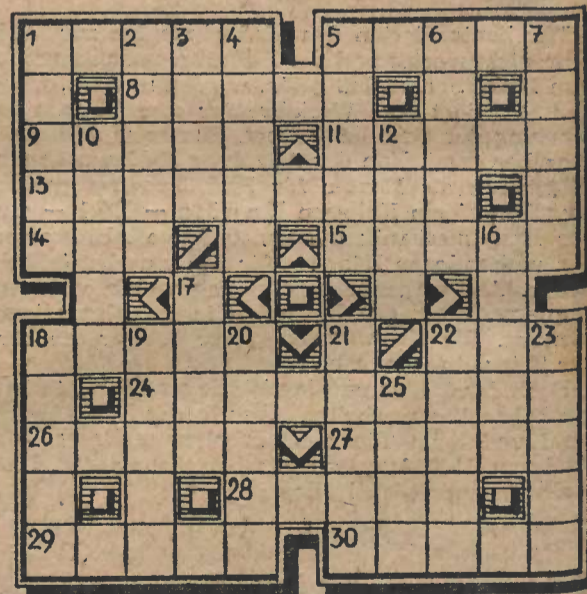
???

Waagrecht: 1. Stadt im Irak, 5. Kategorie der biologischen Systematik, 8. Alpenland, 9. Ortsveränderung, 11. Begriff im Bergbau, 13. transportabler Großbehälter, 14. franz. ist, 15. Metallfaden, 18. Riemenpeitsche, 22. arabischer Vorname, 24. kostet uns im Werk viel Geld, 26. mundartlich für Maultier (Mehrz.), 27. deutscher Dichter (1760 bis 1826), 28. See in Finnland, 29. Bettwäschestoff, 30. längster Fluß Zentralasiens.

Senkrecht: 1. Wasserfahrzeug, 2. kleiner Lachs, 3. Fußbrücken, 4. Fläche, 5. Fisch, 6. Riechstoff, 7. kapitalistischer Monopolverband, 10. roter Farbstoff, 12. Geländeerhebung, 16. umhüllender Behälter, 17. Schmuckbehältnis, 18. Paarhufer, 19. Insel in Mikronesien, 20. Stadt im Ruhrgebiet, 21. Halbedelstein, 22. französischer Opernkomponist, 23. Religionslehre, 25. griechische Göttin.

Auflösung aus Nr. 7

Waagrecht: 1. Porto, 5. Erech, 6. Rest, 8. Ethos, 9. Ferro, 10. Sehne, 13.



Detroit, 15. Knaben, 17. Granit, 20. Malerei, 24. Meere, 25. Erpel, 27. Dingel, 28. Ares, 29. Egge, 30. Nelli.

Senkrecht: 1. Peer, 2. Oktode, 3. Trost, 4. Oeser, 5. Egel, 7. Toni, 11. Horn, 12. Eiat, 14. Enge, 15. Kimm, 16. Ahle, 18. Riegel, 19. Irene, 21. Aer, 22. Erden, 23. Reise, 26. Rigi.

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation „WF“ Redakteur: Aenne Hellmann. Erscheint unter der Lizenz-Nr. 5017 B des Magistrats von Groß-Berlin. Druck: (86) Druckerei Tägliche Rundschau, Berlin W 8



Woche vom 24. 2. bis 29. 2. 1964

Essen zu -70 DM

Montag: Jägereintopf mit Fleisch
Dienstag: Bratwurst, Sauerkohl, Salzkartoffeln
Mittwoch: Entenbraten, Rotkohl, Salzkartoffeln
Donnerstag: Fischfilet, Senftunke, Salzkartoffeln, Krautsalat
Freitag: Hackbraten, Mischgemüse, Salzkartoffeln
Sonnabend: Sülze, Remouladentunke, Röstkartoffeln, rote Bete

Essen zu 1,- DM

Montag: Ungarisch Gulasch, Salzkartoffeln, Krautsalat
Dienstag: Schweinebraten, Grünkohl, Salzkartoffeln, rote Bete
Mittwoch: Mischgemüseintopf mit Fleisch, Kirschkompott
Donnerstag: Sauerbraten, junge Schoten, Salzkartoffeln
Freitag: Kohlroulade, Salzkartoffeln, Apfelmus

Essen zu -70 DM (Schonkost)

Montag: Gemüseintopf mit Fleisch
Dienstag: Gedünstete Bratwurst, Möhrengemüse, Kartoffelbrei

Mittwoch: Hammelragout, grüne Bohnen, Kartoffelbrei
Donnerstag: Gedünstetes Fischfilet, Kräutertunke, Kartoffelbrei, Birnenkompott
Freitag: Grießflammeri mit Saft, Kirschkompott

Sonderessen

Montag: Schnitzel, Mischgemüse, Salzkartoffeln (1,40 DM)
Bauernfrühstück, rote Bete (1,10 DM)
Dienstag: Entenbraten, Rotkohl, Salzkartoffeln (1,40 DM)
Erbseintopf mit Speck, Kirschkompott (1,- DM)
Mittwoch: Rumpsteak, junge Schoten, Salzkartoffeln (1,40 DM)
Sülzkotelett, Röstkartoffeln, Krautsalat (1,10 DM)
Donnerstag: Roulade, Rotkohl, Salzkartoffeln (1,40 DM)
Geschmorter Schweinekamm, Rahmtunke, Salzkartoffeln, Bayrischkraut (1,30 DM)
Freitag: Entenkeule, Rotkohl, Salzkartoffeln (1,40 DM)
Rührei, Steinpilze, Röstkartoffeln, Mixed Pickles (1,30 DM)

Änderungen vorbehalten! Werkküche