

WF-Sender

Betriebszeitung VEB Werk für Fernseh elektronik

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

Nr. 8

26. Februar 1960

Jahrgang 12

Es hapert noch!

Die zehntägige Plankontrolle muß endlich Sache jeder Brigade, jedes Kollegen werden

Am Montag fand bei uns das erste Mal auf breiter Ebene der Tag der Plankontrolle statt.

Einverstanden, daß es noch ein bißchen holprig ging; aber es war ein Anfang.

Man muß sich natürlich fragen, warum es nicht so richtig klappen will. Sehen wir uns mal einige Probleme an, um die Bedeutung der zehntägigen Plankontrolle zu erkennen.

Viele Kollegen werden uns sagen: Meine Arbeit, die kenne ich, was sich im Bereich abspielt, davon habe ich keine Ahnung.

Um den Sozialismus, um den Siebenjahrplan kämpfen wir alle zusammen.

Wenn ich nun erfolgreich kämpfen will, muß ich wissen: Wo stehen wir überhaupt, wo gibt es Schwächen und Mängel?

Also, die zehntägige Plankontrolle ist eine berechtigte Forderung der Arbeiter. Nun, bekennt, stellen wir diese Forderung immer mit dem nötigen Nachdruck? Ich glaube, das geschah bisher nicht.

Darum, liebe Kolleginnen und Kollegen, wollen wir uns schon heute auf den 2. März konzentrieren, das ist nämlich der nächste Tag der Plankontrolle!

Es gibt aber auch viele Kollegen und auch Wirtschaftsfunktionäre, die sagen: „Wozu brauchen wir eine Plankontrolle? Wir liegen doch bei oder über 100 Prozent – es klappt doch alles.“

Stimmt das?

Es gibt bei uns nicht wenig Kollegen, die uns sehr klar sagen können, in welchen Stoßaktionen wir in jedem Monat rudern müssen.

Sollte man nicht auf den „Roten Treffs“ und besonders am Tag der Plankontrolle darüber sprechen?

Wieviel Nervenschmalz und Aufregung könnten wir, wie auch die Dispatcher und alle Wirtschaftsfunktionäre bei einem kontinuierlichen Produktionsablauf einsparen! Das käme unserem Plan und unserer Gesundheit zugute.

Sehen wir uns den derzeitigen Stand des Planes an:

Empfängerröhre	103,4 Prozent
Bildröhre	101,7 „
Spezialröhre	105,2 „

Senderöhre	87,1 „
Diode	105,2 „
Quarze	81,8 „
Der gesamte Betrieb	101,5 „
Der Exportplan	112,6 „

Wenn man die Zahlen betrachtet, sieht es ja ganz gut aus, und wir können auch stolz darauf sein. Aber ich denke an das Nervenschmalz, das ich vorhin erwähnte, und deshalb muß gesagt werden, daß es in der ersten Hälfte des Monats bei weitem nicht so aussah. Der Hauptstoß lag nämlich erst in den letzten Tagen.

Wie sieht es nun mit dem Vorlauf aus, denn die angegebenen Zahlen beziehen sich auf die zum Verkauf bereitete Produktion.

In den Vorfertigungsabteilungen haben wir folgenden Stand:

Katode	74 Prozent
Wendel	82 „
Gitter	86 „
Glimmer	87 „
Drahtteile	92 „
Teilefertigung	77 „
Glasbearbeitung	67 „

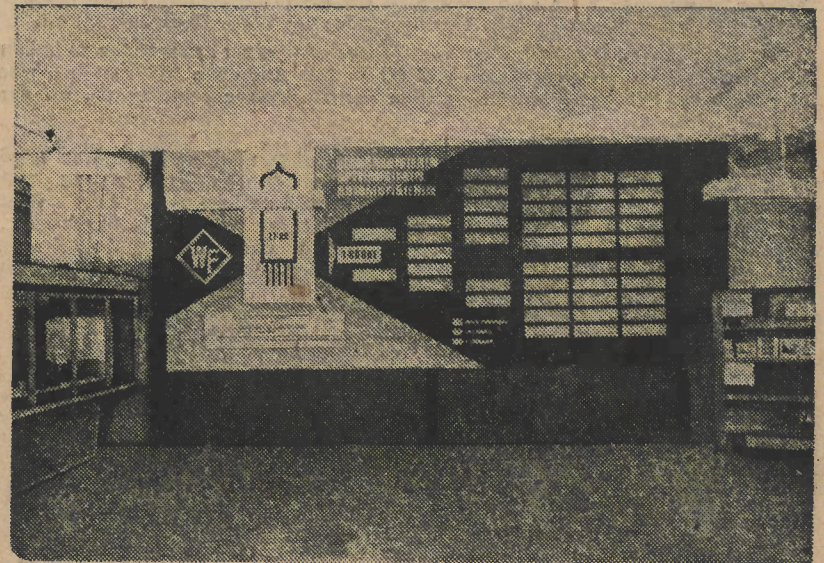
Das bedeutet, die Vorfertigung kommt zur Zeit nicht mit, und das liegt nicht zuletzt an der nichtkontinuierlichen Materialbelieferung und an dem zu hohen Ausschuß, der schon in der Vorfertigung entsteht. Lobenswert ist der Einsatz der Brigaden Peisker und Gent, über die schon an anderer Stelle der Zeitung berichtet wird.

Vielleicht ergreifen auch die Brigaden der Pumpe und des Prüffeldes eine solche Initiative zur Hilfe für die Vorfertigung. Man kann dadurch Wartezeiten vermeiden – und schließlich helfen wir uns doch selbst.

Meint ihr nicht auch, daß das einige Probleme der Plankontrolle sind? Selbstverständlich müssen wir sie erweitern durch technologische Fragen, Fragen der Arbeitsorganisation, der Arbeitsdisziplin usw.

Wir werden aber immer deutlicher erkennen, es lohnt sich, mitzudenken und zu kontrollieren, weil sich das Ziel lohnt: **Sozialismus und Frieden!**

Ernst Hoefs



Standardisierung, Spezialisierung, Automatisierung –

diese drei Begriffe stehen über der Ausstellung, die zur Zeit in unserem Speisesaal aufgebaut ist. An Hand des Bildmaterials und der ausgestellten Werkstücke ist ersichtlich, wie viele Möglichkeiten für die Standardisierung in unserem Werk vorhanden sind. Wir können nur jedem Kollegen empfehlen, sich diese Ausstellung gründlich anzusehen und daraus Schlußfolgerungen für seine Arbeit abzuleiten

Sozialistische Hilfe der Vorfertigung

Brigade „Gent“ in der Katode

In der vergangenen Woche berichteten wir über die Brigade Peisker aus dem Empfängerröhrenaufbau, die für sechs Wochen in den Abteilungen Wendelfertigung und Katode sozialistische Hilfe leistet.

Auch die Brigade Gent tat diesen Schritt und der Kollege Bähr, Abteilungsleiter der Katode, sagte uns, daß es eine gute Hilfe für die Planerfüllung sein wird. Zwar ist der Ausschuß im Moment stark angestiegen, aber der größte Teil der Kolleginnen hat sich nach den ersten Anlertagen schon sehr gut eingearbeitet.

Da aber für einige Kolleginnen aus unserer ersten Berichterstattung über die sozialistische Hilfe der Eindruck entstand, daß die Kollegen der Wendelfertigung und der Katode seit Beginn des neuen Jahres nicht gut gearbeitet haben und nun Hilfe brauchen, möchten wir dazu noch einiges sagen.

Die Kolleginnen der Brigade „8. März“ aus der Wendelfertigung sagten uns, daß sie jederzeit ihren Plan erfüllen würden und niemals Rückstände aufzuweisen hätten, wenn die Materialversorgung regelmäßig klappen würde.

Daraufhin sprachen wir mit der zur Zeit stellvertretenden Abteilungsleiterin Kollegin Seifert. Sie bestätigte die Auffassung der Kollegen und sagte uns, daß die Materialanlieferung immer noch zu wünschen übrigläßt.

In der Katode hat der Rückstand andere Ursachen. Wir unterhielten uns darüber mit dem Abteilungsleiter Kollegen Bähr. Hier fehlen Arbeitskräfte. Der Stand der beeinflussbaren Fehlzeiten betrug im Januar knapp 19 Prozent und im Februar durchschnittlich 21 Prozent. Die große Sorge des Kollegen Bähr ist aber die Tatsache, daß seine Abteilung in bezug auf TOM-Maßnahmen sträflich vernachlässigt wird.

Im vergangenen Jahr wurden zwei TOM-Maßnahmen realisiert und für 1960 sind fast alle Vorschläge der Abteilung gestrichen worden.

Eines wird aber in beiden Abteilungen erkannt: WENN und ABER nutzt uns nichts, wir müssen die Voraussetzungen für die Planerfüllung der anderen Abteilungen unseres Betriebes schaffen und dabei wird uns die sozialistische Hilfe der beiden Brigaden aus dem Empfängerröhrenaufbau unterstützen.

5 Brigaden nahmen den Kampf auf

APO III wählte die neue Leitung und beschloß den Arbeitsplan

Als erste Abteilungsparteiorganisation wählte am 17. Februar die APO III ihre neue Leitung. Ihr gehören die Genossen Erwin Hube, Sekretär, Gerda Greika, Hans Stenner, Lothar Rittberger, Gerfried Heise, Kurt Werk, Siegfried Brunn, Erich Bandow und Ernst Bergatt an.

Wir wollen in kurzen Sätzen die Höhepunkte der Wahlvorbereitung und Durchführung allen Kollegen zur Kenntnis geben.

Die Hauptaufgaben des T-Bereiches für das Jahr 1960 wurden in einem Schwerpunktplan zusammengefaßt, in den Parteigruppen und mit den parteilosen Wirtschaftsfunktionären diskutiert.

Ausgehend von den Vorschlägen der Genossen und Kollegen wurden in den Gruppen Arbeitspläne aufgestellt und jeder Genosse erhielt einen Parteiauftrag.

Während der Wahlvorbereitungen wurden fünf Brigaden gebildet, die um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“ kämpfen. Hervorzuheben ist die Initiative des Genossen Brunn, der eine Brigade und bei den Rohrlegern und Klempnern ein Parteilosaktiv bildete. Die Parteilosaktivs – es wurden drei im Bereich der APO gebildet – arbeiten eng mit den Parteigruppen zusammen.

Auf der Berichtswahlversammlung sprachen 23 Genossen zur Diskussion, darunter alle Kandidaten

der APO. Der Kandidat Joachim Prawida berichtete über seine Entwicklung während eines Einsatzes auf der Jugendbaustelle Schönefeld. Nach seiner Rückkehr hat er um Aufnahme als Kandidat der Partei gebeten, und im April tritt er seinen Ehrendienst in den Reihen der Nationalen Volksarmee an. Danach wird er sein Ingenieurstudium aufnehmen.

80 Prozent aller Genossen kennen ihre Perspektive im Siebenjahrplan und es sind für sie entsprechende Qualifizierungsmaßnahmen festgelegt.

Bis zur Kreisdelegiertenkonferenz hat sich die APO folgende Ziele gestellt:

Fünf Parteilosaktivs und drei Brigaden, die um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“ kämpfen, zu bilden, 10 Kandidaten für die Partei zu gewinnen und für alle Kollegen Qualifizierungsmaßnahmen festzulegen.

Genossen müssen Wegbereiter sein

In jedem Jahr sind die Parteiwahlen Höhepunkte im Leben der Parteiorganisation. In den vorbereitenden Mitgliederversammlungen und den Wahlversammlungen in den Parteigruppen und der APO-Wahlberichtsversammlung gilt es, die Erfahrungen der vergangenen Arbeitsperiode zu analysieren und die weitere Arbeit der Parteiorganisationen festzulegen. Im Bereich Vorfertigung sind wir der Auffassung, daß die Wahlbewegung auch einen engeren Kontakt zu den Kollegen herstellen muß, um die vor uns stehenden Aufgaben gemeinsam zu beraten und neue Erfolge im Kampf um die Steigerung der Produktion zu erringen.

Ein solches Beispiel, die Vorbereitung der Wahl mit den Kollegen gemeinsam durch Zusammenkünfte,

Beratungen, Kandidatengewinnung usw. durchzuführen, war die Mitgliederversammlung unserer APO im Januar, an der eine Brigade, die um den Titel kämpft, als Gast teilnahm. Hier entwickelte sich eine neue Beziehung von Parteilos zur Partei. Ein Mitglied dieser Brigade wurde als Kandidat aufgenommen, und die Brigade stimmte dieser Aufnahme zu. Diese gemeinsamen Eindrücke halfen der Brigade, einen besseren Kontakt zu den Genossen der Parteigruppe herzustellen, und gleichzeitig wurde erreicht, daß sich weitere Kollegen auf die Kandidatur vorbereiten.

Das ist eine ausgezeichnete Sache und sollte in allen Parteiorganisationen in ihrer künftigen Arbeit eine Rolle spielen. In der Wahlperiode haben wir gleichzeitig als APO Aktionen durchgeführt, die dazu beigetragen haben, viele Kolleginnen und Kollegen enger in unseren Kampf um den Frieden einzubeziehen. Ich denke an eine großartige Aktion unserer Kollegen im Bereich. Nach Bekanntwerden dieser ruchlosen, gegen alle Friedensbestrebungen der Völker gerichteten atomaren Verbrechen in der Sahara, wurden in allen Abteilungen Protestversammlungen durchgeführt, und alle Kollegen bekundeten durch ihre Unterschrift ihren leidenschaftlichen Zorn gegen die Verbrecher in Paris und Bonn.

Eine zweite Aktion, die im Bereich durchgeführt wurde, waren die Beratungen des Dresdener Aufrufs und unsere Zustimmung zum gemeinsamen Wettbewerb. Hier muß man jedoch ganz offen einschätzen, daß es

zwar zu solchen Versammlungen kam, aber wir als Parteiorganisation es nicht verstanden haben, nach diesen Zusammenkünften eine Überprüfung der laufenden Wettbewerbe durchzuführen und alle Verpflichtungen unter der Losung des Wettbewerbs Dresden-Berlin zusammenzufassen. Hier gilt es, in den Parteigruppen noch Boden gut zu machen.

Eine andere Frage ist bei uns im Verlaufe der Wahlperiode auch noch

Achtung!

Eulenspiegel besuchte unseren Betrieb und nahm besonders das neue Bildröhrenwerk unter die Lupe.

Deshalb: Eulenspiegel Nr. 10 lesen!

nicht in genügendem Maße gelöst worden. Die breite Kontrollbewegung in den Abteilungen – wie ist der Stand der Planerfüllung – ist noch nicht aus dem Anfangsstadium herausgekommen. Alle 10 Tage den Plan kontrollieren heißt aber doch, Einbrüche rechtzeitig in bestimmten Abschnitten der Produktion zu erkennen und schon im ersten Quartal die Planerfüllung des Jahres vorbereiten. Hier müssen unsere Genossen noch unuddsamer werden und selbst Wegbereiter der ständigen Mitarbeit aller Kollegen sein.

Unsere Wahlbewegung ist keine innerparteiliche Angelegenheit. Wir müssen sie nutzen, um die massenpolitische Arbeit zu verbessern und die Verbindung unserer APO zu den Kollegen so eng zu gestalten, daß wir gemeinsam um den Plan kämpfen, jeden Anschlag auf den Frieden verhindern und den Sozialismus verwirklichen.

Norbert Repschlager
APO-Sekretär

Wir sind bei Euch!

Wir, die Arbeiterinnen und Arbeiter, Angestellten und Angehörigen der Intelligenz des Werkes für Fernseh elektronik, fühlen in diesen Tagen mit den von einem großen Unglück betroffenen tapferen Kumpeln vom Steinkohlenwerk „Karl Marx“ in Zwickau.

Mit ihnen gemeinsam betauern wir ihre Kollegen, die während der Arbeit von ihrer Seite gerissen wurden und ihr Leben ließen. Wie sie und die Familienangehörigen der vom Feuer eingeschlossenen Kumpel sind wir um Leben und Gesundheit derer besorgt, über deren Schicksal noch Ungewißheit besteht. Unsere Gedanken sind in diesen Stunden bei denen, die in den Rettungsmannschaften und Krankenhäusern, im Schacht und über Tage im aufopferungsvollen selbstlosen Kampfe nichts unversucht lassen, um das Leben und die Gesundheit der Kumpel zu retten.

Wir sind vereint mit den Kumpeln, ihren Frauen und Kindern, Bräuten und Freunden in Schmerz und Sorge und wünschen den Rettungsmannschaften, den Ärzten, Schwestern und Pflegern bei ihrem Rettungswerke viel Erfolg. Verbunden in Trauer, Mitgefühl und fester Solidarität stehen wir an ihrer Seite.



Köpenick packt an!

Tempo + Qualität + Sparsamkeit = Reichtum

Hartmetall spart Geld, Material und Arbeitskräfte

Die Werkzeugmacher vom WF steigerten die Arbeitsproduktivität durch Anwendung von Neuerer Methoden

Um die großen Aufgaben, die uns der Siebenjahrplan stellt, zu erfüllen und die kapitalistischen Länder in der Produktion zu überflügeln, ist die Steigerung der Arbeitsproduktivität eine der Hauptaufgaben, die vor uns stehen.

Dem Werkzeugbau fallen hierbei besonders große Aufgaben zu. Mit den bisherigen Werkzeugen wäre eine Steigerung der Arbeitsproduktivität nicht möglich gewesen. Deshalb mußten wir im Werkzeugbau neue Wege finden.

Um die Standzeit der Werkzeuge zu erhöhen und weniger Reparaturen zu haben bzw. um Arbeitskräfte einzusparen und für andere Aufgaben freizumachen, war es notwendig, Hartmetall an den Stellen der Werkzeuge anzuwenden, wo der größte Verschleiß auftritt.

In der Anwendung und Bearbeitung von Hartmetall mußten gewisse Schwierigkeiten überwunden werden. Außerdem mußten wir uns darum bemühen, die Bearbeitungsmittel für Hartmetall möglichst schnell zu bekommen. Deshalb wurde eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft auf Replikenebene gebildet.

In ihr arbeiten zusammen mit Ingenieuren von Zeiß-Jena, die sich besonders um die Herstellung von Diamantfeilen und Diamantschleifscheiben bemühen, Mitarbeiter des Hartmetallwerkes Immelborn mit den besten Facharbeitern unseres Werkes zusammen. Außerdem berieten wir uns in Fragen der Elektroerosion, d. h. dem elektrischen Durchbrennen von Durchbrüchen bei Schnittwerkzeugen, mit Kollegen des VEB Hermann Schlimme. Wir müssen dabei hervorheben, daß sich unser Leit-BFE der VVB unter Leitung des Genossen Wendland hervorragend bei der Bildung dieser Arbeitsgemeinschaft eingesetzt hat. Die Arbeitsgemeinschaft führte einen ausgiebigen Erfahrungsaustausch durch; unter anderem waren Kollegen unseres Werkzeugbaues im Hartmetallwerk Immelborn, um dort Erfahrungen in der Bearbeitung von Hartmetall zu sammeln.

Im Zusammenhang mit der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft „Hartmetall“ wurde noch eine Arbeitsgemeinschaft „Metallleben“ gebildet. Auch auf diesem Gebiet waren schon gute Erfolge beim Aufkleben von Hartmetallmessern an Schneidevorrichtungen zu verzeichnen. Dadurch wurden die zeitraubenden Arbeiten des Durchbrennens der Hartmetallmesser und des Anschraubens erspart.

Ich möchte jetzt zwei Beispiele über die Herstellungskosten und die Standzeiten von Werkzeugen ohne und mit Hartmetall geben.

Herstellung von Getterscheiben
Ohne Hartmetall war der ständige Einsatz von sechs Werkzeugen notwendig, deren Fertigungskosten pro Werkzeug ungefähr 3000,- DM betragen.

Für die Instandhaltung dieser sechs Werkzeuge wurden das ganze Jahr über drei Werkzeugmacher benötigt. Das macht insgesamt 6 x 3000 = 18 000,- DM Löhne für drei Werkzeugmacher etwa 24 000,- DM 42 000,- DM

Bei Verwendung von Hartmetall:
Fertigungskosten eines Werkzeuges 6000,- DM.

Mit diesem einen Werkzeug wird aber der gesamte Bedarf unserer Produktion gedeckt. Die Instandhal-

tungskosten sind gering. Wie groß der Nutzen der Verwendung von Hartmetallwerkzeugen ist, geht außerdem aus den Standzeiten hervor. Während das Hartmetallwerkzeug heute eine Standzeit von 6 Millionen

22 Stunden mal 9,- DM = 198,- DM Bei Verwendung von Hartmetall dornen Fertigungskosten je Dorn 34 Stunden mal 9,- DM = 306,- DM Die Standzeiten bei Verwendung von ölgehärteten Dornen betragen 200 000 Gitter.

Bei Verwendung von Hartmetall dornen beträgt die Standzeit 1 Million Gitter. Diese Werte sind selbstverständlich Durchschnittswerte, da es kleine und große Dorne gibt, die auch verschiedene Abnutzungsgrade haben.

Nach diesen Erfahrungen stellen wir uns das Ziel, immer mehr Werkzeuge und Automaten mit Hartmetall zu bestücken, um Arbeitskräfte für unsere anderen großen Aufgaben freizubekommen.

Kurt Nesener, Werkzeugmacher, WF



Stanzeilen hinter sich hat und noch voll verwendungsfähig ist, halten die Werkzeuge aus ölgehärtetem Stahl nur 40 000 Stanzteile aus.

Kerbwickeldorne für Gitter
Bei Verwendung von ölgehärteten Dornen Fertigungskosten je Dorn

Parteigruppe Schlosserei des KWK beriet öffentlich:

Verkürzung der Reparaturzeiten

Zur Vorbereitung ihrer Gruppenwahl hatten die Genossen der Parteigruppe Schlosserei die parteilosen Kollegen und Wirtschaftsfunktionäre eingeladen. Der Hauptmechaniker, Kollege Grawunder, Kollege Gesche, die Meister Hadeball und Schulz, In-

Arbeitsorganisation garantiert keine solche vollständige Auslastung der Kapazitäten, wie sie bei dem Anfall der Arbeiten notwendig ist. Im Mittelpunkt der Beratung stand, wie man diesen Zustand verändern kann, weil davon unmittelbar eine Senkung der Reparaturzeiten abhängt. Damit wieder steht und fällt die Produktion. Nach dreistündiger Beratung einigte man sich auf die Bildung von Komplexbrigaden, die jeweils für einen Betriebsbereich verantwortlich gemacht werden. Der Brigadier erhält danach die Arbeitsanweisungen für General- und Kleinreparaturen und nimmt dann selbständig die Arbeitseinteilung vor. Dadurch werden auch vorbeugende Reparaturen möglich, um den langen Ausfall von Maschinen künftig weitgehend einzuschränken.

Redaktion „Kabeltrommel“

Redaktion „Kabeltrommel“

Wir wetteifern mit Tesla

Bigade „8. März“ aus der Wendelfertigung schreibt an eine Brigade unseres Schwesternbetriebes in der CSR

Liebe Freunde in der CSR! Ihr werdet bestimmt erstaunt sein, von Euch noch völlig fremden Menschen einen Brief zu erhalten.

Unsere Brigade, die im Werk für Fernsehlektronik im Bereich Vorfertigung, Abteilung Wendelfertigung, arbeitet, kämpft um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“. Wir denken, daß ein brieflicher Gedankenaustausch über Probleme, die Euch und uns beschäftigen, der gemeinsamen Sache dienen wird, denn auch Ihr wollt ja eine „Brigade der sozialistischen Arbeit“ werden.

In unserer Gruppe arbeiten elf Frauen und Mädchen im Alter von 18 bis 29 Jahren. Am 2. Februar 1960 haben wir unseren Brigadevertrag mit der Partei und der Gewerkschaft unterzeichnet. Dieser Vertrag enthält zwölf Punkte, die wir bis zum 7. Oktober 1960 - dem 11. Jahrestag

der Gründung unserer Deutschen Demokratischen Republik - erfüllen wollen.

Die Punkte im Vertrag beziehen sich sowohl auf eine 100prozentige Planerfüllung, Ausnutzung der Arbeitszeit, Hebung der sozialistischen Arbeitsmoral, Qualifizierung an der Betriebsakademie, als auch auf die Durchführung von Brigadenachmittagen. Wir freuen uns, wenn wir von Euch erfahren könnten, wie Ihr lebt und arbeitet und welche Ziele Ihr Euch gestellt habt.

Wir möchten Euch auf diesem Wege gleichzeitig herzliche Glückwünsche übermitteln anlässlich des 50. internationalen Frauentages.

Herzliche Grüße senden Euch die Mitglieder der Brigade „8. März“ der Wendelfertigung im VEB Werk für Fernsehlektronik.

Kabelwerker sagen ja zum Wettbewerb Berlin-Dresden

Hier einige Verpflichtungen:

Die Mitglieder der Brigade „Friedenskabel“ verpflichten sich, die Kabel nur in bester Qualität zu fertigen, und haben sich das Ziel gesetzt, „Brigade der ausgezeichneten Qualität“ zu werden.

Durch Maßnahmen soll eine Herabsetzung der Selbstkosten erreicht werden. Die Brigade errichtet einen Fonds

des Siebenjahrplanes. Die Kollegen der Armierung wollen die Ausfallstunden in Vergleich des jeweiligen Quartals von 1959 im Jahre 1960 um ein Prozent senken.

Die Kollegen der Abteilung Papierschnelderei verpflichten sich, eine Qualitätsbrigade zu bilden mit dem Ziel, die Planrückstände des Monats Januar 1960 aufzuholen.

Redaktion „Kabeltrommel“

Wenn Köpenick anpackt, dann sind wir dabei, das ist Ehrensache und wir haben in den vergangenen Jahren unserem Kreis keine Schande gemacht.

Wir wollen aber auch wissen, wie es in den anderen Großbetrieben Köpenicks vorangeht, wollen von den Besten dieser Betriebe lernen, ihnen unsere Erfahrungen vermitteln.

Deshalb werden wir wöchentlich auf dieser Seite unter der Losung

Tempo + Qualität + Sparsamkeit = Reichtum

die Erfahrungen der Besten unseres Kreisgebietes veröffentlichten.

Diese Seite entsteht auf Anregung der Kreisleitung der SED in gemeinsamer Arbeit aller Betriebszeitungsredaktionen und der Redaktion des Köpenicker Heimatblattes. Wir sind überzeugt, daß diese gemeinsame Arbeit allen Betrieben Anregung geben wird und richten an unsere Kollegen die Bitte, sich mit Beiträgen über ihre Erfahrungen an der Gestaltung dieser Seite zu beteiligen.

Redaktion WF-Sender

Im KWO gilt die Losung:

Jeden Pfennig in den Fonds

Am 18. Februar trafen sich im Gästeraum des Kantinegebäudes Vertreter der Partei, Gewerkschaft, der Brigaden gemeinsam mit dem Arbeitsdirektor Schwarz und verantwortlichen Wirtschaftsfunktionären zu einer bedeutenden Beratung über die Methoden der Bildung des Siebenjahrplans. Man muß mit neuen Methoden neue Wege zur Massenbewegung beschreiten. Mit dem geringsten Aufwand an Material, Zeit und Geld ein Maximum qualitativ hochwertiger Waren zu erzeugen, darum geht es.

Dafür gilt es, die noch riesigen Reserven in unserer Volkswirtschaft aufzudecken und zu nutzen.

Diese klaren Worte von Otto Lehmann in seinen Ausführungen in der „Tribüne“ Nr. 37 vom 13. Februar 1960 enthalten das Wie, Was und Warum.

In den einzelnen Abteilungen sind schon sehr gute Erfolge erreicht worden. Kollektive, Brigaden und sogar einzelne Kollegen führen Buch über ihre Einsparungen zur Bildung und Füllung des Fonds. Dazu einige Beispiele:

Das Kollektiv der Dreherei: Die Kollegen Radloff, Albrecht, Sachse und Noack in Ps weisen folgende Summen aus:
4. Januar, Koll. Radloff

1 Spannpatrone zum Drehen für Anschlußbolzen	5,56 DM
2 Stunden à 2,78 DM	5,56 DM
10. Januar, Koll. Albrecht	
Kupplung am Getriebe v. R.-Drehbank nachgezogen, Inventar-Nr.	
2 Stunden à 2,78 DM	5,56 DM
11. Januar, Koll. Noack	
Vorderlager der Drehspindel v. Revolverdrehbank repariert	
1 1/2 Stunde à 1,47 DM	2,95 DM
Einsparung	14,07 DM

Brigade „Ernst Thälmann“, Fmk/Dr.
Einsparungen durch einen VV von 5 Kollegen. Eingereicht am 7. August 1959 - realisiert: 1. September 1959.

Material	1 640 DM
Lohn	2 650 DM
Einsparung im Monat Januar	4 290 DM
Verarbeiten	
Einspar. v. Seidenresten	136,67 DM
Lohn (Umspullohn)	220,83 DM
Insgesamt	357,50 DM

SRK Bewehrmaschinen - Januar Verarbeitung von Abfall-Papierrandscheiben (über TOM-Plan hinaus):
900 kg 892 DM

Was lange dauert scheint doch noch gut zu werden

Um 70 000 DM geht es in diesem Artikel aus dem KWO

Auf vielen Besprechungen und den ökonomischen Konferenzen führten wir Klage über den uns von Kw gelieferten Kupferdraht.

Vor Jahren schlug der Kollege von Temski, Fmk, bereits vor, den Kupferdraht aller Abmessungen, der in der Fernmeldekabelfabrik verarbeitet wird, durch das Kupferwerk auf Glühspulen anzuliefern. Leider setzte sich der gute Gedanke nicht voll durch und es wanderten jährlich etwa 20 Tonnen Draht in der Fms in den Abfall. Wenn die Perückenbildung (Verhedderung des Drahtes) so stark ist, daß wir den Draht zurückgeben mußten, so hatte eben die Abteilung den Abfall, der er dann zur Weiterverarbeitung übergeben wurde.

Wir begrüßen die Initiative der Kollegen vom Feindrahtzug, die von sich aus einen Weg suchten und auch fanden, um dieses Übel zum Nutzen für unsere Volkswirtschaft zu beseitigen.

20 Tonnen Kupferdraht bedeuten für die Fernmeldekabelfabrik einen Wertverlust von ungefähr 70 000 DM.

Koll. Walter verarbeitet den bedingten Abfall an Bandseisen
100 kg 25 x 0,3 112,44 DM
60 kg 30 x 0,3 63,58 DM

Insgesamt 176,02 DM
Brigade „Max Reimann“
Sie sparten durch zwei Schichtführer, welche jetzt produktiv an den Maschinen arbeiten, 1959

4 477 DM ein.
Monat Januar 1960
Einsparung Schichtführer 373 DM
Zusätzliche Bedienung einer Maschine 15,50 DM
Januar insgesamt 388,50 DM

Im Werk wurden im Januar 1960 außer den durchgeführten Maßnahmen des TOM-Planes insgesamt von 253 beteiligten Kollegen 10 954 DM dem Fonds überwiesen.

Die aufgezeigten Beispiele beweisen, daß sich etwas tut. Die Formen und Wege der Einsparungen sind verschieden. Das Prinzip der Ein-

sparung und die Bedeutung für die Volkswirtschaft wurde erkannt und von den Kollegen richtig angewendet. Es gilt nun, daß dieses zu einer Massenbewegung im ganzen Werk wird. Jeder Kollege, jede Brigade und jedes Kollektiv ist in der Lage, an seinem Arbeitsplatz Einsparungen zu erreichen. Die vorstehenden Beispiele sollen hierzu einige Hinweise geben. Redaktion „Das Kabel“



