



Sonderzeitung

Betriebszeitung VEB Werk für Fernsehelektronik

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

Nr. 21

9. Juni 1961

Jahrgang 13

Juni 1961

Vorbildliche Planerfüllung

Betrachten wir die Planerfüllung seit Jahresbeginn, dann müssen wir leider feststellen, daß es uns bis zum heutigen Tage nicht gelungen ist, den Plan zu erfüllen.

Durch diese Planuntererfüllung werden andere Betriebe in ökonomische Schwierigkeiten gebracht, die sich letzten Endes zum Nachteil aller auswirken. Gerade die Untererfüllung in den beiden Schwerpunktbereichen Bildröhre und Empfängerröhre wirkt sich um so kritischer aus, da die laut Staatsplan festgesetzten Ziffern der Fernsehgeräteindustrie nicht gebracht werden können.

Mitte Mai hat die Werkdirektion in Verbindung mit der Parteileitung und Betriebsgewerkschaftsleitung beschlossen, den Monat Juni zum „Monat der vorbildlichen Planerfüllung“ zu erklären. Seit diesem Zeitpunkt laufen auch die Vorbereitungen, und mit einem Flugblatt „Macht den Monat Juni 1961 zum Monat der vorbildlichen Planerfüllung!“ wurde der Auftakt gegeben.

Wir bitten alle Kolleginnen und Kollegen, gerade in diesem Monat alle Anstrengungen zu unternehmen, damit wir am Schluß des Monats wirklich vorbildliche Leistungen fest-

stellen können. Ausgehend von dieser Feststellung ist der Auftakt zum Wettbewerb im Rahmen unserer VVB gegeben. Worum geht es bei diesem Wettbewerb?

- Es geht um:
1. Sortimentsgerechte Erfüllung des Produktionsplanes,
 2. Senkung des Ausschusses,
 3. Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion durch allseitige Verwirklichung des Planes Neue Technik,
 4. Steigerung der Arbeitsproduktivität mindestens im geplanten Verhältnis zum Durchschnittslohn.

Ich glaube, daß gerade diese vier Punkte auch für unser Werk bedeutungsvoll sind. Deshalb ist es um so notwendiger, daß in allen Bereichen, Abteilungen, Meisterbereichen und Brigaden diese Punkte diskutiert werden und gemeinsame Festlegungen getroffen werden, um zu besseren Ergebnissen zu kommen.

Ich würde mich freuen, wenn alle Kolleginnen und Kollegen, ausgehend von meinem Appell, den ich an die gesamte Belegschaft richte, Verpflichtungen eingehen, die die Zielstellungen, wie sie laut Flugblatt bekanntgegeben wurden, garantieren.

Für diese schöne Aufgabe wünsche ich allen Kollegen viel Erfolg und danke im Namen der Werkdirektion für die Bereitschaft, im Monat Juni 1961 aktiv an der Planerfüllung mitzuarbeiten.

Dunkel,
Werkdirektor

Wettbewerbserfahrungen

„Wettbewerb nach Maß“ in der Empfängerröhrenfertigung

Das immer weitere Ansteigen der Rückstände an Röhren gegenüber unseren Lieferverpflichtungen veranlaßte uns, mit den gesellschaftlichen Organisationen nach neuen, verbesserten Formen des sozialistischen Wettbewerbs zu suchen.

Der sozialistische Wettbewerb wurde daher ab März dieses Jahres, insbesondere für den Aufbau und die Gitterwickelerei, nach neuen Gesichtspunkten aufgestellt.

Eine wesentliche Neuerung gegenüber den bisherigen Wettbewerben ist die Tatsache, daß die Senkung der beeinflussbaren Fehlzeiten als Wettbewerbsziel hinzukam.

Betrachtet man die im Monat April aufgetretene Überschreitung der geplanten beeinflussbaren Fehlzeiten (bei einer Kopfleistung von 10,3 Aufbauten je Kollegin und Stunde), so ergibt sich, daß dadurch mehr als 1000 Fernsehempfänger nicht an die Bevölkerung zur Auslieferung kommen konnten.

Da der größte Engpaß der Aufbau ist, mußte besonders auch in der Gitterwickelerei als Zulieferabteilung der Wettbewerb verändert werden. So erhält zum Beispiel in der Gitterwickelerei jede Arbeitsgruppe, die nach dem technologischen Prozeß zusammengestellt ist, in Übereinstimmung mit den Forderungen des Aufbaus die entsprechenden monatlichen Stückzahlen vorgegeben. Der zulässige Ausfall wird monatlich neu festgelegt, um eine Senkung des geplanten Ausschussfaktors zu erzielen. Als dritter Wettbewerbspunkt erfolgt eine Prämierung auf Kopfbasis, wenn die geplanten beeinflussbaren Fehlzeiten eingehalten bzw. unterschritten werden. Eine Auswertung erfolgt, für alle Kollegen sichtbar, täglich, die Prämierung wird monatlich durchgeführt.

Wie bereits schon vorher festgestellt, ist die Röhrenmontage ein besonderer Engpaß innerhalb des Bereiches Empfängerröhre. Hier erhält jede Brigade entsprechend ihrer Zusammensetzung und Qualifikation eine Vorgabezahl nach Stück für acht- bzw. fünfständige Arbeitszeit. Auf Grund der Ergebnisse der Fertigungskontrolle werden die zulässigen Beanstandungen in Prozent für jede Brigade und Type festgelegt.

Ein weiterer Wettbewerbspunkt ist der entstandene Ausfall an Systeme-

men, der durch eigene Schuld verursacht wurde. Für die Einhaltung oder Unterschreitung der geplanten beeinflussbaren Fehlzeiten erfolgt ebenfalls eine Prämierung. Selbstverständlich erfolgt die Auswertung auch hier täglich und schließt mit einer monatlichen Prämierung ab.

Diese neue Form des sozialistischen Wettbewerbs gibt jeder Brigade die Möglichkeit, das gesetzte Wettbewerbsziel zu erreichen. Während vorher nur etwa sechs Brigaden ausgezeichnet wurden, konnten im Monat Mai von 21 Brigaden 13 ausgezeichnet werden.

Dies hat eine Masseninteressiertheit zur Folge, als deren Auswirkung wir eine Steigerung der Leistung pro Kopf und Stunde je Montiererin feststellen können.

Das zeigt uns, daß wir auf dem

richtigen Wege sind, um mit Hilfe des neuen sozialistischen Wettbewerbs besonders für den Monat Juni, die geplante Steigerung der Kopfleistung gegenüber dem Januar 1961 um zehn Prozent zu erreichen.

Auf Grund der Tatsache, daß für jede Arbeitsgruppe und Brigade die Wettbewerbsbedingungen entsprechend ihren Möglichkeiten festgelegt werden, können wir hier von einem „Wettbewerb nach Maß“ sprechen.

Diese Zeilen sollen den anderen Brigaden als Anregung dienen, um im Gesamtmaßstab des Werkes ein besseres ökonomisches Ergebnis zu erzielen, was uns im Endeffekt allen wieder zugute kommt.

Kawolat,
Beauftragter für Wettbewerbsfragen des Bereiches Empfängerröhre

Wie die Jugendabteilung „Vorfertigung“ im Bereich Halbleiter den sozialistischen Wettbewerb organisiert

Bei der Frage nach dem sozialistischen Wettbewerb muß erst einmal hervorgehoben werden, warum wir diesen Wettbewerb überhaupt organisieren. Diese Frage ist schnell beantwortet. Der sozialistische Wettbewerb bietet allen Werktätigen die Möglichkeit, an der schnelleren und bewußteren Durchsetzung unserer Planaufgaben mitzuarbeiten. Das sozialistische Prinzip „arbeite mit – plane mit – regiere mit“ wird hier bewußt gefördert. Der sozialistische Wettbewerb ist also das Mittel in der Hand der Werktätigen, mit dem sie die Steigerung der Arbeitsproduktivität fördern und kontrollieren können.

Ich möchte anschließend zu einigen Problemen der Organisation des Wettbewerbs in der Jugendabteilung „Vorfertigung“ Stellung nehmen. Unsere Wettbewerbsverpflichtungen sind innerhalb des Rahmenvertrages des Bereiches Halbleiter fixiert. Das bedeutet, wenn der Bereich Halbleiter seine Wettbewerbsverpflichtungen nicht erfüllen kann, entfällt auch eine Prämienausschüttung an die Vorfertigung. Diese Maßnahme dient dazu, die sozialistische Hilfe innerhalb des Bereiches, also der einzelnen Abteilungen, zu fördern.

Als Basis für die konkreten Verpflichtungen der einzelnen Jugendbrigaden gilt der Arbeitsplan in bezug auf Stückzahlen und Mehrverbrauch. Hierzu einige Beispiele:

Wettbewerb 2. Etappe

Beginn: 2. Mai 1961

Ende: 31. Mai 1961

Brigade „Manolis Glezov“

Verpflichtung:

279 395 Spitzenaufnahmen zu liefern
12,4 Prozent Mehrverbrauch

Ergebnis:

279 990 Spitzenaufnahmen geliefert
12,36 Prozent Mehrverbrauch

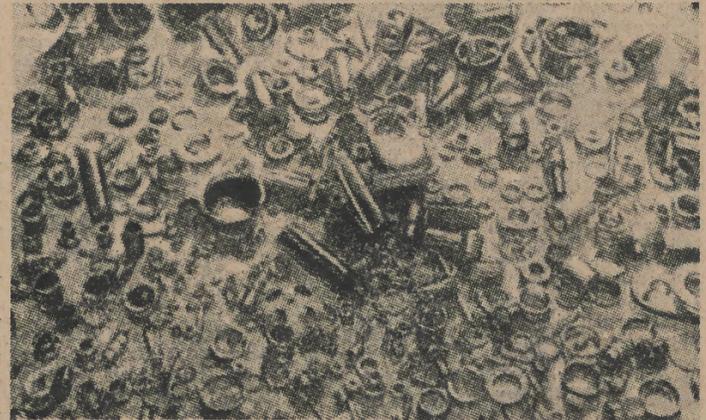
Brigade „11. Jahrestag“

Verpflichtung:

279 395 Spitzenaufnahmen zu liefern
12,4 Prozent Mehrverbrauch

Ergebnis:

281 946 Spitzenaufnahmen geliefert
9,5 Prozent Mehrverbrauch



Einzelteile vor und nach der Gruppierung
Hierzu Artikel Seite 2

Aktivist des Siebenjahrplanes

Kollege Waldemar Gunsch, Ingenieur, stellvertretender Laborleiter, wurde mit Zustimmung seiner Gewerkschaftsgruppe

Seit mehr als sechs Jahren ist Kollege Gunsch in der Anwendungstechnischen Versuchsstelle tätig. Gleich bei seinem Eintritt in unser Werk im September 1954 hatte er als kommissarischer Leiter des Labors erhebliche Schwierigkeiten zu bewältigen, die durch den Weggang einiger Mitarbeiter entstanden waren.



in der AGI 4 am 1. Juni 1951 als Aktivist des Siebenjahrplanes ausgezeichnet. Der Vorschlag wurde von der VVB unterstützt.

Es ist sein besonderes Verdienst, das Ansehen und Vertrauen zu unserem Werk bei den röhrenverbrauchenden Betrieben der DDR durch sein außerordentliches Verhandlungsgeschick, verbunden mit seinen Erfahrungen und Kenntnissen auf technischem Gebiet, maßgeblich gefördert zu haben. Die Anerkennung, die er sich in den Jahren seiner Tätigkeit überall bei den Geräterwerken erworben hat, wirkte sich äußerst fruchtbar auf die Arbeit und die Erfolge der Anwendungstechnischen Versuchsstelle in ihrer jetzigen Zusammensetzung aus.

Brigade „Wilhelm Pieck“

Verpflichtung:

497 788 Gehäuse kontrollieren
3,0 Prozent Mehrverbrauch

Ergebnis:

499 258 Gehäuse kontrolliert
2,8 Prozent Mehrverbrauch

Betrachtet man die geringen Übererfüllungen der Verpflichtungen, so stellt man fest, daß diese sehr real aufgestellt wurden und somit eine höchstmögliche Steigerung der Arbeitsproduktivität erreicht werden konnte.

In Verbindung mit dem ökonomischen Wettbewerb schlossen die einzelnen Brigaden auf Grund der besonders bei uns im Werk zum Problem gewordenen überschrittenen beeinflussbaren Fehlzeiten, wie Krankheit, unentschuldigtes sowie entschuldigtes Fehlen, eine Zusatzverpflichtung ab, in der es heißt, daß jede Kollegin bzw. jeder Kollege der

Abteilung 10,- DM im Monat erhält, wenn er nicht zur Erhöhung der beeinflussbaren Fehlzeiten beitragen hat, und die Brigade bzw. die Abteilung die Vorgabe von 8,7 Prozent nicht überschritten hat. Mit dieser Zusatzverpflichtung hat das Kollektiv gute Erfolge erzielt, indem die beeinflussbaren Fehlzeiten im Durchschnitt nicht überschritten wurden.

Wie machen es die anderen Abteilungen? Welche Methoden haben sie entwickelt und mit welchem Ergebnis? Bei dem „sozialistischen Wettbewerb nach Maß“ wollen wir doch alle dabei sein und gut abschneiden.

Abschließend bleibt noch festzustellen, daß die Massenorganisationen, insbesondere die Gewerkschaft und FDJ, sich in verstärktem Maße um den Wettbewerb kümmern müssen, damit die bis jetzt erreichten Erfolge noch gesteigert werden können.

J. Anklam, THP/2

Der Anfang wurde gemacht

Eine der wichtigsten Aufgaben unserer volkseigenen Industrie besteht in diesem Jahr darin, die Methode der Gruppenbearbeitung, deren theoretische Grundlagen von dem Lenin-Preisträger Dr. S. P. Mitrofanow ausgearbeitet wurden, anzuwenden.

Der Stand der Einführung dieser fortschrittlichen Methode in der Industrie der DDR war bisher noch ungenügend. Es bestanden noch Unklarheiten über die theoretischen Grundlagen und die Methodik der Einführung in die Praxis. Diesem Umstand wurde inzwischen jedoch durch entsprechende Schulungen und die Herausgabe von Literatur abgeholfen.

Es gibt für die Einführung der Gruppenbearbeitungsmethode kein Rezept, das ähnlich den bewährten Kochbüchern sagt: „Man nehme...“.

Die Wege, die zur Anwendung dieser Methode führen, und die nötigen Organisationsunterlagen müssen individuell von jedem Betrieb erarbeitet werden. Das heißt jedoch nicht, daß man die Erfahrungen der Betriebe, die sich schon längere Zeit mit der Mitrofanow-Methode befassen, ignorieren soll. Es gibt zum Beispiel schon mehrere Betriebe, die erfolgreich nach der Mitrofanow-Methode arbeiten. Die größten Erfolge wurden bisher im VEB Carl Zeiß, Jena, erzielt. Dieser Betrieb unternahm im Jahre 1958 die ersten Schritte in dieser Richtung. Das Produktionsprogramm dieses Betriebes war geradezu eine Fundgrube für die Mitrofanow-Methode, denn bei etwa 70 Prozent der Gesamtproduktion lag die Zahl der Geräte pro Serie zwischen 1 bis 200 Stück. Diese geringen Stückzahlen ließen eine ökonomische Fertigung nur schwer zu, denn der Mechanisierungsgrad der Produktion blieb unter diesen Verhältnissen klein, weil vorwiegend Universalmaschinen verwendet werden mußten. Die Vorbereitungs- und Einrichtezeit der Maschinen war gegenüber der eigentlichen Bearbeitungszeit groß. Ebenso war ein beträchtlicher Aufwand an speziellen Vorrichtungen und Werkzeugen nötig. Nach der Einführung der Mitrofanow-Methode konnte eine große Anzahl von Einzelheiten auf Automaten bearbeitet werden, wobei nicht nur Vorbereitungs- und Abschlußzeiten eingespart wurden, sondern auch die Stückzeiten erheblich gesenkt werden konnten.

In anderen Betrieben, wie zum Beispiel im VEB Zahnschneidemaschinenfabrik Modul, Karl-Marx-Stadt, im VEB Hydraulik Rochlitz, im VEB Rafena-Werke Radeberg und im VEB Berliner Werkzeugmaschinenfabrik Marzahn lagen ähnliche Verhältnisse vor.

Was versteht man nun überhaupt unter dem Wort „Gruppenbearbeitung“?

Die Methode der Gruppenbearbeitung beruht auf der Zusammenfassung von Einzelteilen, die an demselben Arbeitsplatz mit der gleichen technologischen Ausrüstung, also mit derselben Werkzeugmaschine und denselben Fertigungsmitteln bei ähnlicher Maschineneinstellung bearbeitet werden, zu Gruppen. Dabei kann sich die Zusammenfassung der Einzelteile zu Gruppen auf einen Arbeitsgang, auf mehrere Arbeitsgänge oder auf den ganzen technologischen Prozeß erstrecken. Aus der gebildeten Gruppe wird ein sogenanntes Komplexteil gebildet, das alle Flächen sämtlicher Einzelteile der Gruppen auf sich vereinigt. Das Komplexteil kann „konkret“ sein, dann ist es das komplizierteste Teil der Gruppe. Es gibt aber auch Gruppen, in denen kein Teil als Komplexteil verwendet werden kann, dann muß ein Komplexteil konstruiert werden, das nicht wirklich existiert und das demzufolge „ideelles Komplexteil“ genannt wird.

Wird zum Beispiel eine Drehmaschine für die Herstellung des Komplexteiles eingerichtet, so kann man alle anderen Teile der Gruppe auf dieser Maschine bearbeiten, wobei dann nur noch geringfügige Veränderungen der Werkzeugeinstellung nötig sind.

Was wurde bei uns im WF getan, um die Mitrofanow-Methode einzuführen?

Betriebsausweise verlängern!

Bis zum 30. Juni 1961 ist die Verlängerung der Betriebsausweise für das 2. Halbjahr 1961 vorzunehmen. Die Kostenstellenleiter werden aufgefordert, alphabetische Listen der Kollegen ihrer Abteilung fertigzustellen. Diese Listen müssen Stammmummer, Name und Vorname aller Kollegen enthalten und zusammen mit den Ausweisen (ohne Schutzüllen) dem Personalbüro zugestellt werden. Die Verlängerung erfolgt sofort bei der Abgabe, so daß die Ausweise unmittelbar wieder mitgenommen werden können.

Da die Verlängerung bis 30. Juni 1961 abgeschlossen sein muß, bitten wir um schnellste Erledigung. Die Verlängerung kann montags bis freitags in der Zeit von 9.00 bis 15.00 Uhr erfolgen.

Edith Otto,
Leiter des Personalbüros

Die erste Maßnahme war die Organisation einer Lehrschau über die Mitrofanow-Methode, die vom 30. Januar bis 11. Februar 1961 in unserem Kulturhaus gezeigt wurde. Vom WF wurde ein Organisationsplan aufgestellt, durch den alle Köpenicker Betriebe zu dem Besuch dieser Lehrschau eingeladen wurden. Leider entsprach der Besuch nicht den Wünschen.

Der nächste Schritt war die Bildung einer sozialistischen Arbeitsgemeinschaft unter Vorsitz des Haupttechnologen, Kollegen Werk. Die Arbeitsgemeinschaft bekam die Aufgabe, die Anwendungsmöglichkeiten der Mitrofanow-Methode in den Abteilungen Teilefertigung, Werkzeugbau und Maschinen- und Ofenbau zu prüfen. Es wurde beschlossen, in diesen Abteilungen Mitrofanow-Kollektive zu bilden.

Bei den Aussprachen in den genannten Abteilungen waren die Kollegen zum Teil der Meinung, daß sie schon lange nach der Mitrofanow-Methode arbeiten, da sie immer bestrebt seien, ähnliche Teile nacheinander zu bearbeiten. Dieser Meinung konnte sich die Arbeitsgemeinschaft jedoch nicht anschließen, denn die Rüstzeiten wurden dabei nicht eingespart, da sie ein Teil der Vorgabezeit sind. Weiterhin befürchteten die Kollegen, daß sie bei Wegfall der Rüstzeiten weniger verdienen. Diese Befürchtung ist unbegründet, denn es besteht von keiner Seite die Absicht, Lohnkürzungen durch die Mitrofanow-Methode zu erreichen.

Obwohl der Werkzeugbau und der Maschinen- und Ofenbau im Gegensatz zu unserer Fertigung einen hohen Anteil an spangebender Formung aufweisen, ist es bisher noch äußerst schwierig, in diesen Abteilungen nach der Mitrofanow-Methode zu arbeiten. Die Termine für die Fertigstellung der Maschinen und Werkzeuge liegen meist so, daß nicht einmal zwei gleiche Werkzeuge hintereinander bearbeitet werden können. Es ist unbedingt nötig, daß von der Konstruktion ein Vorlauf herausgearbeitet wird. Weiterhin wird die Forderung erhoben, daß von der Maschinenkonstruktion mehr Standardteile verwendet werden und die Anzahl der Normteile (zum Beispiel Kugellager und Nutmuttern) auf

Sie gehören zu unseren Besten

Am 1. Juni 1961 erhielt die Kollegin Ursula Vogelgesang, Abteilung Lohnabrechnung, auf Vorschlag der



Gewerkschaftsgruppe 10, AGL 1, die „Medaille für ausgezeichnete Leistungen“.

Seit dem 9. Juni 1948 arbeitet Kollegin Vogelgesang in dieser Abteilung. Durch ihre vorbildliche Einsatzbereitschaft und langjährigen Erfahrungen ist es ihr möglich, schwierige Probleme innerhalb der Abteilung zu übernehmen und gewissenhaft zu lösen.

Durch akuten Arbeitskräftemangel in der Abteilung Lohnrechnung und durch die Mehrarbeit der Abrechnung der sozialistischen Hilfe aus DDR- und Berliner volkseigenen Betrieben bestand mehrfach die Gefahr der Nichteinhaltung der Termine. Gerade hierbei hat Kollegin Vogelgesang durch ihre Tatkraft sehr wesentlich dazu beigetragen, daß die Lohnzahlungen dennoch pünktlich erfolgen konnten.

In gesellschaftlicher Hinsicht betätigt sie sich im Rahmen der Abteilungsarbeit, wobei ihre besondere Aufmerksamkeit der weiteren Entwicklung und Qualifizierung der neu eingestellten Kollegen gilt.

wenige Typen beschränkt wird. Um die Materialsituation zu verbessern, wurde der VVB vorgeschlagen, eine für alle Betriebe der VVB gültige Materialvorzugsliste zu erarbeiten, so daß gewährleistet wird, daß sämtliche Materialien in den benötigten Abmessungen greifbar sind.

Wie schon erwähnt, ist der Prozentsatz an spangebender Formung in unseren Produktionsabteilungen äußerst gering. Auf dem Gebiet der spanlosen Formung liegen aber selbst in der Sowjetunion fast keine Erfahrungen vor. Bisher wurden etwa 1200 Einzelteile nach dem Prinzip der Ähnlichkeit sortiert. Bei diesen Teilen wird jetzt untersucht, ob sie sich für die Gruppenfertigung eignen. So sind zum Beispiel Vorarbeiten für die Gruppenfertigung von Löttröhen für die Spezial- und Höchstfrequenzröhren bereits in Angriff genommen worden. Ebenso wird die Möglichkeit der Gruppenfertigung von Katoden untersucht.

Weiterhin wurde beschlossen, in der Werkzeugkonstruktion sowie in der Maschinen- und Ofenkonstruktion Kollektive zu bilden, die sich mit Fragen der Gruppenbildung befassen. Sämtliche Kollektivleiter müssen bis zum 10. Juni 1961 einen Arbeitsplan vorlegen.

Ein weiterer Beschluß war die Freistellung von fünf Kollegen der Technologie für die Einführung der Mitrofanow-Methode. Dieser Beschluß ließ sich noch nicht verwirklichen. Bisher wurde ein Kollege hauptamtlich eingesetzt, und die anderen vier Kollegen erhielten den Auftrag, etwa 20 Prozent ihrer Arbeitszeit für die Mitrofanow-Methode zu verwenden.

Folgende Kollegen arbeiten zur Zeit an der Einführung der Gruppenbearbeitung:

Kollege Barlösius, TT 4
Kollege Reddemann, TT 4
Kollege Hein, TT 4
Kollege Sacher, TT 5
Kollege Schmidt, TT 7
Kollege Gelles, TT 8

Wir stehen also bei der Einführung der Mitrofanow-Methode noch ganz am Anfang und sind deshalb für alle Anregungen und Vorschläge, die an die obengenannten Kollegen zu richten sind, dankbar.

Barlösius, TT 4

Hinweis der Redaktion:

Von der Gesellschaft für Deutsch-Sowjetische Freundschaft wurden bisher sechs Hefte herausgegeben, in denen eine Reihe Beispiele über spanlose Formgebung auch in der praktischen Anwendung enthalten sind.

Sehr oft sind auch Beiträge dieser Art in der „Presse der Sowjetunion“ zu finden.

Das Ergebnis unserer BGL-Wahl

Unter Berücksichtigung der Gewerkschaftsmitglieder, die an den Wahlen in Urlaub, krank oder aus anderen Gründen abwesend waren, hatten 3398 Mitglieder die Möglichkeit und waren berechtigt, an der Wahl teilzunehmen.

Davon nahmen 3262 Kollegen ihr Wahlrecht wahr, das sind 96 Prozent. Von den Wählern gaben für die BGL 99,6 Prozent gültige Stimmen ab, für die Revisionskommission 99,5 Prozent und für die Delegierten zur Kreisdelegiertenkonferenz 99,6 Prozent.

In die BGL wurden gewählt:

Fritz Spilger mit 97,9 Prozent
Gerhard Grunow mit 98,9 Prozent
Irma Meier mit 98,1 Prozent
Günther Orsin mit 96,9 Prozent
Willi Müller mit 98,9 Prozent
Monika Wienke mit 98,9 Prozent
Walburga Müller mit 98,8 Prozent
Charlotte Riege mit 97,6 Prozent
Erich Schulz mit 99,0 Prozent
Willi Przibilla mit 98,6 Prozent
Ursula Konieczka mit 98,7 Proz.

Dr. Egon Müller mit 98,4 Prozent
Elli Dahlke mit 98,6 Prozent
Siegfried Körner mit 99,1 Prozent
Edith Harte mit 97,8 Prozent
Siegfried Brunn mit 97,3 Prozent
Gerhard Remus mit 98,9 Prozent
Margarete Thies mit 98,9 Prozent
Horst Leihnsner mit 99,2 Prozent
Wolfgang Grzesko mit 97,8 Proz.
Walter Krüger mit 98,5 Prozent
Günther Mischke mit 98,9 Prozent
Wolfgang Heinrich mit 98,7 Proz.

Nachfolgekandidaten für die BGL

Gerda Exner mit 98,9 Prozent

Heinz Hoffmann mit 99,2 Prozent
Paul Kozuch mit 98,9 Prozent

In die Revisionskommission wurden gewählt

Martin Syring
Willi Kroll
Karlheinz Hömann

Gertrud Wunderlich
Fritz Palm
Karl Hoffmann

Lutz Wegner
Edith Weinert
Karl Pöttmeyer

Nachfolgekandidaten:

Hans Müller

Elli Zeschke

Als Delegierte zur Kreisdelegiertenkonferenz wurden gewählt

Fritz Spilger
Monika Wienke
Walter Grähm
Karl Pöttmeyer
Leo Hille
Siegfr. Brunn
Horst Mengel
H. Schwarzki
H. Gerstenberg

Walburga Müller
Erich Krüger
Dr. E. Müller
W. Grzesko
Herta Stephan
Charl. Eichler
Helga Schmidt
Alfred Schulz
Rudolf Winkler

Franz Dünsch
Gertr. Göhlich
Gerda Exner
Hans Fleischer
Friedel Krügel
Horst Leihnsner
M. Grunheid
Inge Schmidt
W. Przibilla
Siegfr. Körner



Die Kolleginnen und Genossen der Höchstfrequenzröhre haben im Kollektiv ihren Wahlraum der AGL 7 vorbildlich ausgestaltet. Am 2. Juni wählten sie hier ihre AGL und die BGL.

In den konstituierenden Sitzungen, die durch den Vorsitzenden der Wahlkommission geleitet wurden, wählte die BGL als 1. Vorsitzenden den Kollegen Siegfried Brunn. Die

schen ihnen recht viel Erfolg in ihrer verantwortungsvollen Arbeit, die wir mit ihnen gemeinsam tun wollen.

Wir danken den vielen Wahlhelfern und Mitgliedern der Wahlkommissionen, die durch ihren Einsatz zum guten und ordnungsgemäßen Verlauf der Wahlhandlung beigetragen haben. Die Wahlkommission

Achtung!
Redaktionsschluß
für unsere Zeitung
WF-Sender
ist jeden Dienstag,
15.30 Uhr.



Allen Kolleginnen und Kollegen unseres Werkes geben wir hiermit von folgender Werkleiterbesetzung Kenntnis:

Der bisherige Betriebsdirektor, Genosse Herbert Otto, mußte auf Grund seines Gesundheitszustandes von seiner Funktion aberufen werden. Er erhielt die Aufgabe, als Arbeitsdirektor im VEB Berliner Glühlampenwerk zu arbeiten.

Als neuer Werkdirektor wurde der bisherige Werkleiter des VEB Glühlampenwerk Plauen, Genosse Joachim Dunkel, eingesetzt. Genosse Dunkel bringt auf Grund seiner jahrelangen Erfahrung und guten Leitungstätigkeit alle Voraussetzungen zur Leitung eines Großbetriebes mit.

Wir erwarten von allen Kolleginnen und Kollegen, daß dem Genossen Dunkel die volle Unterstützung in der Durchführung seiner schweren Aufgaben gegeben wird, um alle Kräfte zur Planerfüllung einzusetzen.

Leitung der VVB Bauelemente und Vakuumtechnik

Revisionskommission wählte den Kollegen Karl Hoffmann als Vorsitzenden.

In der neuen BGL sind drei Mitglieder unter 25 Jahre; zwölf sind Mitglieder sozialistischer Brigaden bzw. Brigaden, die um den Titel kämpfen; zwölf Mitglieder haben staatliche Auszeichnungen; 17 sind Arbeiter bzw. waren Arbeiter bis zu ihrer Freistellung als Gewerkschaftsfunktionär, zwei sind Angestellte und sieben sind Angehörige der Intelligenz.

Von den 23 BGL-Mitgliedern und drei Nachfolgekandidaten waren elf bereits in der vergangenen Tätigkeitsperiode Mitglieder der BGL.

Wir beglückwünschen die neuen bzw. wiedergewählten Kolleginnen und Kollegen für die BGL und wün-



Plankommission übertragen wurden, in vorbildlicher Weise gelöst. Ihm oblagen zum Beispiel besondere Aufgaben bei der Vorbereitung und Durchführung der Konferenz der Elektroindustrie.

Bemannte Raumfahrt (2. Teil)

Die Stratosphäre

Wir sind jetzt an der Grenze zur Stratosphäre, die verhältnismäßig scharf gegen die Troposphäre abgegrenzt ist und bis zu etwa 65 km hinauf reicht. Keine Wolken mehr, kein Regen, keine auf- oder absteigenden Luftströmungen, nur im untersten Teil stärkere Turbulenz. Noch könnte uns eine Druckkabine helfen, wie sie bei den modernen Strahlflugzeugen Verwendung findet, wo die Außenluft durch Kompressor-pumpen in die Kabine gepreßt wird. Aber auch die Druckkabine ist kein Allheilmittel. Abgesehen davon, daß ziemlich gewaltige Kompressoren notwendig wären und bei der Kompression eine starke Wärmeentwicklung auftritt – wir wissen ja, wie sich die Luftpumpe unseres Fahrrades beim Aufpumpen verhält – verbietet sie sich von 25 km Höhe ab auch aus gesundheitlichen Gründen. Von hier bis zu 45 km hinauf ist die Atmosphäre bereits so stark ozonhaltig, daß sie nicht mehr „genießbar“ ist. Von hier ab läßt sich also nur noch die hermetisch abgeschlossene Kabine mit eigener Sauerstoff-Versorgung und Bindung des ausgeatmeten Kohlendioxids verwenden.

In dieser Höhe beginnt sich nunmehr auch unsere Temperaturanzeige regelwidrig zu verhalten. War die Temperatur zunächst unseren früheren Vorstellungen gemäß ständig gefallen, so bleibt sie jetzt bei etwa minus 55 Grad Celsius, bis wir 30 km Höhe erreicht haben, und beginnt dann sogar wieder anzusteigen. Nach kurzer Zeit bereits wird der Nullpunkt wieder überschritten, und schließlich – in 50 km Höhe – messen wir einen höchsten Wert von plus 50 Grad Celsius!

Greifen wir gleich vor: Mit zunehmender Entfernung von der Erdoberfläche wird die Temperatur er-

neut absinken und an der Grenze der Stratosphäre (80 km) den tiefsten Wert von minus 70 Grad Celsius erreichen.

Die Ionosphäre

Die folgende Schicht ist die „Ionosphäre“, so genannt, weil hier unter der Einwirkung der Sonnenstrahlen die Aufspaltung der Gasmoleküle in Atome und zum Teil auch in Ionen und Elektronen erfolgt. Im unteren Teil der Ionosphäre – bis zu etwa 400 km Höhe – bilden sich einige elektrisch leitende Schichten aus, die von großer Bedeutung für den Funkverkehr sind. In großer Höhe geht die Ionosphäre schließlich in den freien Weltraum über, wobei sich naturgemäß keine scharfe Grenze für diesen Übergang angeben läßt.

Hat man das Ende dieses Übergangsgebietes, das auch als Exosphäre bezeichnet wird, früher bei etwa 1000 km angenommen, so mußte in der neueren Zeit auf Grund der direkten Untersuchungen dieser Wert auf etwa 3000 km korrigiert werden. Eine genaue Trennlinie zu ziehen ist schon deshalb nicht möglich, weil auch der Raum zwischen den Himmelskörpern von Materie erfüllt ist. Vom Beginn der Ionosphäre an scheint die Temperatur vollkommen in Anarchie zu verfallen. Die Oberflächen-temperatur eines Satelliten zum Beispiel wird vom Material, der Oberflächenbeschaffenheit, dem Ort, an dem er sich befindet und zahlreichen anderen Faktoren bestimmt. Es scheint, als ließe sich jetzt keine allgemeingültige Temperatur mehr angeben. Der scheinbare Widerspruch löst sich sehr schnell, wenn wir den Temperaturbegriff unter die Lupe nehmen. In einem Gas befinden sich die Moleküle bekanntlich in schneller, ungeordneter Bewegung, besitzen also eine bestimmte Bewegungsenergie. Im Mittel gesehen,

verteilt sich diese Energie einigermaßen gleichmäßig auf alle Teilchen des Gases, wenn auch die Energie des Einzelteilchens durch die dauernden Zusammenstöße mit anderen stark schwanken kann. Die „mittlere kinetische Energie“ dient uns als Maß für die Temperatur. Werden zwei Gase verschiedener Temperaturen zusammengebracht, erfolgt in kurzer Zeit ein Temperaturausgleich durch Zusammenstöße. Auch für feste Körper gilt dieses Gesetz; bei ihnen äußert sich eine Temperaturerhöhung in einer verstärkten Schwingung der Teilchen um den Ruhepunkt. Bei den sehr geringen Drücken in der Hochatmosphäre und im interplanetaren Raum verliert der Temperaturbegriff nach dieser Definition natürlich seinen Sinn.

Im Weltraum wird aber auch Energie übertragen – durch Strahlung, in unserem besonderen Fall durch die Sonnenstrahlung. Nun hängt die Temperatur eines Körpers – unter sonst gleichen Bedingungen – nur noch von ihm selbst ab. Eine spiegelnde helle Oberfläche nimmt weniger Strahlung auf als eine rauhe oder schwarze Oberfläche, dementsprechend stellt sich jeweils eine tiefere oder eine höhere Temperatur ein. Diese Erscheinung wird ausgenutzt zur Temperaturregulierung im Inneren von Satelliten und interplanetaren Sonden.

Beinahe hätten wir über unseren Betrachtungen etwas verpaßt. In der Gegend des Temperaturmaximums tritt Weltraumäquivalenz ein für die primäre, die „ursprüngliche“ kosmische Strahlung und die ultraviolette Strahlung. Von 45 km ab aufwärts empfangen wir diese Strahlungsarten annähernd unverändert von der Atmosphäre, so als ob wir bereits im freien Weltraum wären.

Wilhelm Hempel
(Fortsetzung folgt)

Ordnung und Sauberkeit

Zur Durchführung der Woche der Ordnung und Sauberkeit wurde auf der Direktionsitzung am 31. Mai 1961 u. a. beschlossen (Auszüge aus der Direktive):

1. Die Woche der Ordnung und Sauberkeit wird in der Zeit vom 12. bis 17. Juni 1961 durchgeführt.
2. Hauptverantwortlich für die Organisation und Durchführung der Woche der Ordnung und Sauberkeit ist eine unter der Leitung des Arbeitsdirektors bestehende zentrale Arbeitsgruppe. Zu dieser Gruppe gehören als weitere Mitarbeiter:
 - Koll. Justmann
 - Koll. Leihner,
 - Koll. Schäfer, WS 2,
 - Koll. Lübke,
 - Koll. Bierfreund,
 - Koll. Eulau,
 - Koll. Ludwig,
 - Koll. Wende.

Diese Arbeitsgruppe ist gleichzeitig verantwortlich für die Durchführung der Woche der Ordnung und Sauberkeit auf dem Werksfreigelände (Werksinnenhof, Werksstraßenfront usw.).

Für die Durchführung der Woche der Ordnung und Sauberkeit in den Bereichen und Abteilungen (Arbeitsräume und Flure) sind die Bereichs- und Abteilungsleiter verantwortlich.

3. Die Arbeitsgruppe beginnt am 8. Juni 1961 mit ihrer Tätigkeit und erarbeitet den Ablaufplan für die einzelnen Tage. Aus dem Plan muß ersichtlich sein die Anzahl der benötigten Arbeitskräfte,

die benötigten Transportmittel, was beseitigt werden soll, wo der Transport hingehet und wer an dem jeweiligen Tag den Einsatz leitet.

4. Die Einsätze werden in der Woche vom 12. bis 17. Juni 1961 täglich, und zwar in der Zeit von 14.30 bis 18.30 Uhr, durchgeführt.
5. Ab 10. Juni 1961 tritt die unter 2. aufgeführte Arbeitsgruppe täglich zusammen, beurteilt das am vorhergehenden Tag Geleistete und legt für den nächsten Tag den Plan für die Einsätze fest.

- Einsätze im Freigelände
- Montag, 12. Juni 1961
BGL, Werkleitung, Partelleitung, AGL 8, TPV.
 - Dienstag, 13. Juni 1961
AGL 1 und 3, W, A, B und TT
 - Mittwoch, 14. Juni 1961
AGL 6, TPE, AGL 4, TV, TVL, TJ.
 - Donnerstag, 15. Juni 1961
AGL 5, 12 und 13, TPB, TH und TE.
 - Freitag, 16. Juni 1961
AGL 2, 7 und 14, K, TFS, TPS, TPH, TM.

Der Kaufmännische Direktor wird beauftragt, bis 30. Juni 1961 einen Vorschlag zu unterbreiten, der eine grundsätzlich neue und moderne Lösung der Lagerung des Abfalls sowie des Transports aufzeigt.

Das sind Fransen!

Anfrage an die Ständige Produktionsberatung des Betriebes

Wie oft hört man im Gespräch mit Kollegen des Werkes: „... ja, im Westen, da werden Bauelemente mit Weltniveau hergestellt.“

Auch uns ist, entsprechend der Beschlüsse der Elektrokonzferenz, des 9. und 12. Plenums des ZK der SED, die Aufgabe gestellt, daß unsere Erzeugnisse nicht nur in ihrem Endzustand dem Weltniveau entsprechen, sondern daß auch wir mit Weltniveau produzieren.

Betrachtet man jedoch die Bedingungen, unter denen im Bereich THP Kristalle für die Dioden gezogen werden, so können wir nur feststellen, daß wir hier in einer Beziehung vom Produzieren nach Weltniveau weit entfernt sind.

Abgesehen davon, daß die Lage der Räume für das Kristallziehen ungünstig ist und sich die konstanten und nicht vermeidbaren Erschütterungen im Werk negativ auf die Homogenität der Kristalle beim Ziehvorgang auswirken, ist es nicht mehr länger zu verantworten, daß die Schlagschere des Maschinenbaues genau ein Stockwerk über dem Kristallziehraum steht.

Wenn diese Schlagschere dann in Bewegung gesetzt wird und ein Stockwerk tiefer Kristalle gezogen werden, rieselt nicht nur der Putz von der Decke, sondern die Germaniumschmelze hüpfert „wunderbar“ im Schmelztiegel herum. Herrlich ist das! Der Kollege Murks reicht der Schlagschere die Hand und schreit ganz laut und ungeniert: „Mach' weiter so!“ Ja, der Kollege Murks hat es nicht nötig zu flüstern, denn die Kollegen, die um Veränderung dieses Mißstandes gebeten wurden, haben auf Grund der Hinweise des Bereiches THP bisher nichts verändert, und die Lippen dieser Kollegen zeigen bereits „Fransenbildung“.

- Hier unsere Bemühungen:
- Mitte Januar 1961: Kollege Zimmermann um Veränderung gebeten. Abhilfe durch Schwingmetallunterlage zugesagt – noch nichts erfolgt.
 - Mitte Februar 1961: Kollege Werk

um Veränderung gebeten. Unterstützung zugesagt – bis heute noch kein Erfolg.

Mitte März 1961: Kollege Becker um Unterstützung gebeten. In diesem Zusammenhang äußerte Kollege Zimmermann ... siehe Mitte Januar.

Mitte April 1961: Kollege Becker anläßlich einer Produktionsbesprechung um Einflußnahme gebeten – Zustand unverändert.

Außerdem steht im Maßnahmeplan des Bereiches THP, daß die Schlagschere über dem Kristallziehraum entfernt werden muß. Dieser Maßnahmeplan ist im Januar 1961 in dreifacher Ausfertigung an die Werkleitung gegangen.

Daß unsere Forderungen, die Schlagschere über dem Kristallziehraum zu entfernen, nicht überspitzt oder unbegründet sind, soll nachstehender Auszug aus der „Funkttechnik“ Heft 2/1961, Seite 45, unterstützen.

„... Dieser Ziehvorgang muß nicht nur in klimatisierten Räumen erfolgen, sondern auch frei von allen äußeren Erschütterungen. Deshalb hat man diese Abteilung im Halbleiterwerk Heilbronn in die Kellerräume verlegt und alle nur denkbaren Vorsichtsmaßnahmen getroffen, um die Erschütterungen von der Apparatur fernzuhalten.“

Ist unsere Forderung, die Schlagschere über dem Kristallziehraum zu entfernen, nicht doch gerechtfertigt?

NS: Am 16. Mai 1961 gegen 10.30 Uhr war wieder Großeinsatz der Schlagschere.

Kreßner,
Bereichsleiter THP

Woche der Jugend und Sportler

Unter diesem Motto stand die FDJ-Kreisaktivtagung am 31. Mai 1961.

Den Auftakt für einen Sommer ohne Langeweile gab uns das Treffen der Berliner Jugend in Storkow. Ein Teil unseres Sommerplanes bildet die Woche der Jugend und Sportler. Ja, so manch einer wird nun fragen: „Was ist denn da los, und wann findet sie statt?“

Die Schloßinsel in Köpenick zum Beispiel hält jeden Tag eine Überraschung bereit, und jeder Jugendliche wird etwas für seine Interessen finden. So werden durchgeführt am: 26. Juni 1961 Boxveranstaltung

27. Juni 1961 Tag der jungen Talente. Es wirken unter anderen die Köpenicker Volkstanzgruppen, Hochseilartisten usw. mit

28. Juni 1961 Volkstümliche Orchestermusik

29. Juni 1961 Tag der Schuljugend

30. Juni 1961 Amateurtanzkapellen stellen sich vor

1. Juli 1961 Große Abschlußveranstaltung mit Künstlern von Funk, Film und Bühne

Neben diesen zentralen Veranstaltungen, organisiert von FDJ, GST und DTSB von Köpenick, bereiten sich die Wohngruppen und Betriebe ebenfalls für diese Tage vor. So wird in unserem Betrieb die Rechen-schaftslegung des Jugendförderungsplanes eine große Rolle spielen. Unsere Zentrale FDJ-Litung hat die FDJ-Leitungen der Großbetriebe zu einem sportlichen Vergleichskampf der Grundeinheiten aufgerufen. Außerdem werden wir gemeinsam mit der Gewerkschaft ein Sportfest veranstalten.

Den Höhepunkt in der Woche der Jugend und Sportler in Köpenick bildet die Stafette der Grundeinheiten am 29. und 30. Juni 1961 mit ihren erfüllten Verpflichtungen.

Freundschaft!
Hannelore Fouquet,
T-Bereich

Hilfe organisieren!

Erste Antwort auf den offenen Brief an den Kaufmännischen Direktor Kollegen Rohde

Mit einer ersten Stellungnahme möchte ich versuchen, für den Kollegen Direktor Rohde zu antworten, da er selbst bis Ende Juni in Urlaub ist.

Wenn Sie, Kollege Beier, zur Zeit unmögliche Zustände im Speiseraum kritisieren, dann ist das berechtigt. Es ist schon nicht mehr angenehm, immer wieder über das gleiche Thema sprechen oder schreiben zu müssen.

Fast allen Kollegen unseres Werkes ist es in der Zwischenzeit bekannt geworden, daß wir an einem akuten Arbeitskräftemangel leiden, wovon neben der Produktion auch in sehr starkem Maße der K-Bereich betroffen ist. Wir alle im K-Bereich und an anderen Stellen des Werkes haben ja Verständnis dafür, wenn unsere Empfängerrohren- und Bildrohrenfertigung nicht mehr Stückzahlen erreichen können, weil ihnen einfach dazu die Arbeitskräfte fehlen. So erhalten gezwungenermaßen die Geräterwerke und andere Abnehmer Hunderttausende von Bauelementen weniger von WF.

Trotz der vielen fehlenden Arbeitskräfte werden großartige Leistungen vollbracht, was man auch von unseren fleißigen Kolleginnen und Kollegen in der Küche sagen kann.

In den letzten Wochen fehlten uns neben der erheblichen Unterbesetzung der 1. Koch, der Fleischer und der Lebensmittelverwalter. Um den beanstandeten Zustand zu ändern, konnten wir zum Beispiel in dieser Woche nur ein Mittagsgemüse verabreichen und werden hoffentlich bei den Kollegen Verständnis finden. Wir möchten dies gern und schnell wieder verändern. Leider gibt es bei uns keinen Personalzugang.

In einer AGL-Mitglieder-Vollversammlung wurde von Kollegen der Vorschlag gemacht, in freiwilliger, bezahlter Arbeit nach Feierabend Frauen zu gewinnen, die bereit sind, Kartoffeln zu schälen und in nächster Zeit auch Frischgemüse zu putzen. Die Arbeitsdirektion und die BGL haben zugestimmt, und die freiwilligen Meldungen von Kolleginnen liegen auch vor. Dies wird eine Hilfe sein.

Unsere Bemühungen, Getränkeautomaten zu erhalten und damit ein großes Problem im Sommer zu beheben, sind fehlgeschlagen, da es sich hier um Importe handelt. Sollte Ihnen oder anderen Kollegen bekannt sein, in welchen Betrieben derartige Automaten stehen, geben Sie uns bitte Nachricht, damit wir den Lieferanten und die einzuschlagenden Beschaffungswege ermitteln können.

Zigarettenautomaten müßte die HO allerdings anbringen können. Wir werden hierüber nochmals berichten.

Die beanstandete Sauberkeit hängt wieder, wie schon so oft erwähnt, von der leidigen Arbeitskräftefrage ab, aber auch von der Ordnung und Disziplin jedes Kollegen. Auch ich würde zum Beispiel lieber an einem weißgedeckten Tisch sitzen wie Sie. Aber ich bitte Sie, sich einmal mit der Küchenleiterin, Kollegin Meier, der Küchenkommission oder der Arbeiterkontrolle der BGL zu unterhalten. Sie würden entsetzt sein zu hören, wie Kollegen unseres Werkes bewußt die Tische und Tischdecken zerstören und zerschneiden. Die mit Melacart bedeckten Tische sind schnittsicher, und sehr vielen Kollegen gefallen sie sogar. Die Geschmacksrichtungen sind eben verschieden.

Ansonsten hat seit Monaten eine Kommission Vorschläge für die künftige Gestaltung des Speisesaals erarbeitet. Sehr gute Anregungen erhielten wir von Kollegen der Fachschule für angewandte Kunst. Ihre Entwürfe über die Umgestaltung im Speiseraum waren ausgestellt.

Am 10. Juni 1961 wird nun mit der Verwirklichung des Projektes begonnen, und zwar an der Straßenfront. Hier erfolgt bereits eine räumliche Abtrennung. Der restliche Teil wird ebenfalls renoviert; die Abtrennung kann jedoch in diesem Jahr noch nicht erfolgen, ist aber vorgesehen.

Die Küchenleitung stand bisher laufend im Erfahrungsaustausch mit den Köpenicker Großbetrieben. Die

Schwierigkeiten sind zur Zeit überall die gleichen. In vielen Betrieben stellen auch die einzelnen Abteilungen im Wechsel Arbeitskräfte für die Küche zur Verfügung. Vielleicht gibt es da bei uns auch Vorschläge und Hilfsangebote.

Viele Vorschläge der Kollegen haben wir bereits aufgegriffen und nehmen gern weitere entgegen, wobei wir bitten, auch möglichst Lösungshinweise unter den derzeitigen Bedingungen zu geben.

Was meinen Sie wohl, Kollege Beier, was unsere Kollegen Ihnen für ein musterträchtiges Speiserestaurant vorschlagen könnten; sie wissen nur nicht, wie das ohne Menschen, ohne Raum und ohne modernste Einrichtung verwirklicht werden kann.

Mir ist völlig klar, daß der Speiseraum ungenügend ist, aber ich weiß, daß die Werkleitung trotz ihrer großen Bemühungen in letzter Zeit, im Jahre 1961, keine Ausweitungsmöglichkeiten mehr schaffen kann.

Bitte unterstützen Sie uns weiter mit Rat und Tat.

An erster Stelle gilt es jedoch, daß alle Kollegen in ihrem Speiseraum selbst auf Ordnung achten. Wenn sie uns helfen wollen, dann vor allem damit, daß das Geschirr zurückgebracht wird und nicht in den einzelnen Räumen herumsteht. Besonders an der Kaffeegabe fehlen die Tassen, die in verschiedenen Zimmern oder Schränken „reserviert“ werden.

Bitte, unterstützen Sie uns alle, geben Sie Ihre Vorschläge, melden Sie Ihre Mithilfe bei der Küchenkommission. Helmut Justmann

Da kam ein Wanderer des Wegs...

Kennen Sie WF? Ja? Dann ist's gut!

Nein? Dann sollen Sie es kennenlernen.

Es ist ein Betrieb, der im Industriezentrum Berlins, in Oberschöne-weide, liegt. Leuchtend freundliche Schnelltriebwagen der BVG bringen Sie in regelmäßigem Zwei-Minuten-Verkehr bis jetzt noch nicht zu diesem Betrieb, denn diese Wagen wollen sich bis jetzt noch, am WF vorbeizufahren.

Nein. Sie haben unrecht, es ist kein schlechter Betrieb. Einige tausend Kollegen schaffen hier emsig für den Wohlstand unserer Werktätigen in der ganzen Republik.

Es ist ein reicher Betrieb. Sehr reich sogar. Wieso? Nun, zum Beispiel kann sich WF eine Leuchtreklame für einige zigtausend Mark leisten; WF kann sich ein Kulturhaus leisten, in dem monatlich etwa 20 Versammlungen, zwei Vorträge und eine kulturelle Großveranstal-

tung stattfinden; WF kann sich einen Werkhof ohne Grünflächen, dafür aber mit Bergen von Schutt und Gerümpel leisten; WF kann sich im Interesse eines ordentlichen Planablaufs die Lagerung von Bildröhrenkolben im Freien leisten. Das ist beileibe noch nicht alles, aber ich frage Sie: „Ist das nichts?“

Es soll ja trotzdem Leute geben, die versuchen, an dieser und jener Sache heranzukritisieren oder zu verändern.

Sie sagen, statt Leuchtreklame wären Garderobenschränke und ein schöner sauberer Speisesaal sinnvoller gewesen. Einige andere werden tötlich und bekommen es fertig, auf dem Hof aufzuräumen. Es ist nur zu gut verständlich, daß solche Handlungsweise jemanden, der mit Leib und Seele am Hof hängt, so in Zorn bringen muß, daß dann sofort wieder der alte Zustand hergestellt wird. Icke

Unsere Betriebsakademie

Polytechnische Bildung

In den Lehrplänen unserer Schulen ist der Unterrichtstag in der Produktion bereits ein fester Bestandteil.

Die enge Verbindung des Unterrichts mit der sozialistischen Produktion in Industrie und Landwirtschaft und die Verlegung eines Teils der Bildung und Erziehung in die sozialistischen Betriebe ist von großer Bedeutung für die Erziehung der Schüler zur sozialistischen Moral, insbesondere zu einer sozialistischen Einstellung zur Arbeit und zum kollektiven Verhalten; auch zur Sauberkeit, Gewissenhaftigkeit, Ordnungsliebe, Genauigkeit, Sorgfalt und zur Ausdauer beim Überwinden von Schwierigkeiten. Der Unterrichtstag soll wesentlich dazu beitragen, daß die Schüler aktiv und bewußt am Aufbau des Sozialismus teilnehmen.

Die Tätigkeit der Schüler am Unterrichtstag in der sozialistischen Produktion und der Erwerb polytechnischer Grundfertigkeiten und Kenntnisse in der Metallbearbeitung, der Elektrotechnik, der Maschinenkunde und der landwirtschaftlichen Produktion im Zusammenhang mit der sozialistischen Arbeitsorganisation und der Technik der Produktionsprozesse sind Grundlage und Voraussetzung für ihre spätere Berufsausbildung.

In unserem Werk waren im Schuljahr 1960/61 insgesamt 45 Klassen zum Unterrichtstag in der Produktion.

Die 7. Klassen haben laut Lehrplan den Grundlehrgang Metallbearbeitung durchzuführen; die 8. Klassen die Grundlehrgänge Elektrotechnik und Maschinenkunde; die 9. Klassen haben ihren Unterrichtstag in der sozialistischen Landwirtschaft; die 10. Klassen der allgemeinbildenden polytechnischen Oberschulen absolvieren die Maschinenkunde;

die 10., 11. und 12. Klassen der Erweiterten Oberschulen führen über die drei Jahre bis zum Abitur eine berufliche Grundausbildung durch. Sie werden im Anschluß an das Abitur ein Jahr praktisch in der Produktion arbeiten und haben die Möglichkeit, daran anschließend den Facharbeiterbrief zu erwerben.

Alle Klassen kommen einmal in der Woche drei Stunden zu uns und erhalten in den hierfür eingerichteten Werkstätten der TBS bzw. in verschiedenen Abteilungen unseres Werkes, in denen die Möglichkeit der lehrplangerechten Ausbildung und Erziehung gegeben ist, die für die Grundlehrgänge erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten vermittelt.

Das hört sich eigentlich recht einfach an, doch dies bedeutet, daß für etwa 1200 Schüler auch Arbeiten vorhanden sein müssen, und zwar nicht irgendwelche Arbeiten, die dann weggeworfen werden, sondern gefordert werden produktive Arbeiten, das heißt Arbeiten, die in unserer Produktion, in unserem Werk Verwendung finden können. Hier besteht die Möglichkeit, daß uns von den Abteilungen unseres Werkes Unterstützung gegeben wird, indem Vorarbeiten für die Produktion übernommen werden. Die Abteilung Vorfertigung hat im vergangenen Schuljahr von dieser Möglichkeit schon Gebrauch gemacht. Die Elektrowerkstatt ist in dieser Beziehung bereits sehr aktiv, sie hat uns sehr viele brauchbare Vorschläge unterbreitet. So stellten die Schüler im Grundlehrgang Elektrotechnik einen Drehrichtungsanzeiger her, den die Elektromontureure für ihre Arbeit benötigen.

Im Grundlehrgang Maschinenkunde I fertigen die 8. Klassen zur Zeit LötKolbensparschalter, ebenfalls auf Grund eines Vorschlages von Kollegen aus der Elektrowerkstatt.

Mit den 7. Klassen arbeiteten wir Rohrzangen, doch ist dieser Artikel jetzt in genügender Anzahl vorhanden.

Für die Schulen werden Physik-Experimentier-Sätze hergestellt, die als Lehrmittel Verwendung finden.

Zur Betreuung, Ausbildung und Erziehung der Schüler stehen in der Technischen Betriebsschule Ausbilder zur Verfügung. In den Abteilungen Werkzeugbau, Maschinen- und Ofenbau, in der Geräteversuchswerkstatt des VEB Fernmeldewesen, in der Elektrowerkstatt und in den Röhrenversuchswerkstätten sind Kollegen stundenweise freigestellt. Wir können in diesen Abteilungen auf einen guten Stamm von Betreuern zurückgreifen. Die Kollegen sind zum Teil bereits seit zwei Schuljah-

ren für die Ausbildung und Betreuung der Schüler eingesetzt.

Es gibt noch weitere Abteilungen unseres Betriebes, in denen die 10. Klassen der allgemeinbildenden polytechnischen Oberschule im Grundlehrgang Maschinenkunde eingesetzt sind. Diese Schüler sollen in dem Schuljahr die produktions-typischen Einrichtungen, Anlagen, Taktstraßen usw. kennenlernen und durchlaufen im Wechsel von fünf bis sechs Wochen die einzelnen Abteilungen. Hier waren es die Abteilungen Werkzeugbau, Rohrlager, Maschinen- und Ofenbau, Werkstoffprüfung, Feinstanze, Senderöhre und andere, die bei Ausbildung der Schüler gut mitgearbeitet haben.

Alle genannten Plätze wurden vor Beginn des Schuljahres vom Sicherheitsinspektor überprüft und werden auch jetzt ständig vom Betriebsarzt in Zusammenarbeit mit dem Sicherheitsinspektor regelmäßig überprüft.

Das Organ, das über die Auswahl der Abteilungen, der Betreuer, über die Ausbildungs- und Stoffverteilungspläne, über die Durchführung des Unterrichts, „Einführung in die sozialistische Produktion“ und über alle sonstigen Dinge berät, die im Zusammenhang stehen mit dem polytechnischen Unterricht, ist der Polytechnische Beirat unseres Werkes. Vorsitzender ist der Arbeitsdirektor; weiter sind Vertreter der Partei, der Gewerkschaft, der FDJ, Abteilungsleiter, Ausbilder und Betreuer in diesem

Gremium als ständige Mitglieder vertreten, außerdem Direktoren der Schulen, deren Klassen ihren Unterrichtstag in der Produktion im WF durchführen.

Neben der fachlichen Ausbildung obliegt uns noch die Vermittlung des Unterrichtsfaches „Einführung in die sozialistische Produktion“. Hier stehen für die 8. Klassen beispielsweise die Themen „Die sozialistische Einstellung zur Arbeit“, „Die Weiterentwicklung der Technik in unserem Betrieb“, „Die Planung unserer Produktion“ und „Die Organisation unserer Arbeit“.

Hier sind wir ebenfalls auf die Mitarbeit breiter Kreise der Kollegen angewiesen, denn es ist verständlich, daß wir uns jeweils an Kollegen wenden, die für die Themen zuständig sind. Die Bereitschaft unserer Kollegen ist recht gut, wenn auch nicht übersehen werden darf, daß es einfacher ist, vor erwachsenen Menschen zu sprechen und nicht nur zu sprechen, sondern den Stoff so zu vermitteln, daß jeder etwas davon behält und mitnimmt.

Die Schüler erhalten Arbeitsschürzen von uns und erhalten ferner das Mittagessen zu dem in der Schule üblichen Preis.

Das Schuljahr 1960/61 geht nun zu Ende. Im September dieses Jahres werden 37 Klassen den Unterrichtstag in der Produktion in unserem Werk durchführen.

Alle Vorbereitungen hierfür werden seitens der Ausbilder, der Betreuer in Verbindung mit den Schülern bereits jetzt getroffen, um zu gewährleisten, daß das neue Schuljahr noch besser als das alte anläuft und durchgeführt wird.

Der VI. Pädagogische Kongress, der in diesen Tagen stattfindet, hat auch zu dem Unterrichtstag in der Produktion einiges gesagt, das für unsere weitere Arbeit mit unseren jungen Menschen Berücksichtigung finden wird. Vergessen wir nicht, daß wir uns unsere Kader von morgen ausbilden und erziehen. In den vergangenen Jahren fanden so eine ganze Anzahl von Schülern den Weg zu unserem Berufszweig und lernen heute in unserer Lehrwerkstatt.

Hilke Köhn,
Technische Betriebsschule

Erfurt ruft dich, Pionier!

Erfurt – in diesem Jahr feiern alle, das ist doch klar!

Das IV. Pioniertreffen in der Blumenstadt Erfurt wirkt wie ein Magnet. In jeder Pioniergruppe, in jeder Klasse und in den gebildeten Ferienfreundschaften schmiedet man Pläne, knobelt man „Knüller“ aus, reifen Gedanken und neue Überlegungen, um in Erfurt dabei zu sein.

Im Pionierlager „M. I. Kalinin“ am Frauensee wird ebenfalls fieberhaft vorbereitet. Zum Tag der Bereitschaft, besonders bei der Eröffnung der diesjährigen Sommerferiengestaltung, wird die Atmosphäre des IV. Pioniertreffens zu spüren sein. Unter großer Anteilnahme werden Hunderte von Pionieren und Schülern sowie zahlreiche Gäste am Appell teilnehmen.

Am Dienstag, dem 11. Juli 1961, ist der Tag der Anreise des ersten Durchganges, am Montag, dem 7. August 1961, der Anreisetag des zweiten Durchganges. Unter großer Anteilnahme der Mutti und Vati werden die Berliner Kinder in Trepow, an der Anlegestelle der „Weißen Flotte“, für drei Wochen Abschied nehmen, um Freude, Frohsinn und Erholung zu finden. Gesund und erholt werden sie wieder am Sonntag, dem 29. Juli 1961, bzw. am Mittwoch, dem 23. August 1961, zu ihren Eltern zurückkehren.

Unsere Gäste aus dem Ausland und aus der Republik reisen mit der Bahn und gelangen per Bus in das Ferienlager.

Mit Gewißheit kann gesagt werden, daß die Tage im Pionierlager

gezählt sind, denn von einem Höhepunkt zum anderen liegen nur Stunden. Schon der Tag der Eröffnung wird mit Freundschaftstreffen und bunten Veranstaltungen ausgefüllt sein.

Würdig gestalten die Pioniere und Schüler den „Tag der Interbrigaden“ sowie den Todestag des Genossen Ernst Thälmann. Am Vorabend finden Treffen mit Arbeiterveteranen und ehemaligen Spanienkämpfern statt. Zentrale Kranzniederlegungen am Ehrenhain und Feierstunden geben den Auftakt. Fahrten und Wanderungen zu der Gedenkstätte in Ziegenhals bei Schmöckwitz sowie zur Ehren tafel in der Bezirksjugendschule in Prieros gehören zum Programm.

Doppelstockomnibusse stehen am Elternbesuchstag in Berlin bereit, um alle interessierten Eltern die An- und Abreise in das Ferienlager zu erleichtern. Kulturprogramme, von den Kindern dargeboten, Elternforen und Lagerbesichtigungen werden durchgeführt.

Besondere Höhepunkte in der Sommerferiengestaltung bilden die Lagerfestspiele. Drei tolle Tage bei vielseitigster Betätigung, bei Leistungsvergleichen auf den Gebieten der Touristik, des Sports, der Kultur und einer „Messe der guten Taten“.

Die besten Leistungen der Arbeitsgemeinschaften des Klubs der Jungen Pioniere werden besonders herausgestellt. Das Zusammenwirken aller Gruppen und Teilnehmer des Ferienlagers am Tag der Kultur wird gleichzeitig mit dem Fest der 1001 Lichter, einem Friedensfest und Raketenstart den Abschluß des Durchganges bilden.

Im zweiten Durchgang werden diese Veranstaltungen durch die Parallelveranstaltungen des IV. Pioniertreffens noch aktueller und vielseitiger sein. Zu diesen Veranstaltungen gibt es noch eine Vielzahl anderer, welche mit Unterstützung des Klub von den Teilagern durchgeführt werden.

Interessante Filmvorführungen. Ring-frei-Sendungen, Attraktionen und auch wissenswerte und hörens-werte Lichtbildvorträge, z. B. über „Raketenstart in den Weltraum“, „Unsere Welt von morgen“, „Atomzeitalter“ sorgen für eine sinnvolle Freizeitgestaltung.

Auf ein frohes Wiedersehen am Frauensee!

Knopke,
Leiter des Pionierlagers

Was ist in der nächsten Woche im Kulturhaus los?

Woche vom 9. bis 15. Juni 1961

Vom 9. bis 12. Juni 1961 läuft der Film „Das Rabaukenkabarett“.

Die Jugendprobleme unserer Zeit haben schon vielfach im Film ihren Niederschlag gefunden. Dieser neue DEFA-Film beleuchtet sie einmal aus anderer und neuer Perspektive. Nicht das gespaltene Berlin mit seinen Verlockungen und Gefahren ist hier der Schauplatz, sondern ein volkseigener Bergbaubetrieb in Thüringen, wo die Handlung zwischen Heiterkeit und Ernst dem Entwicklungsweg einer von Haus aus nicht eben musterhaften Lehrlingsgruppe folgt. Er beginnt bei handfesten Dummengunststreichchen und endet bei der kollektiven Selbsterziehung durch das Betriebskabarett, als dessen Hauptmitwirkende die übermütigen Rauheine zu mancher nützlichen Einsicht kommen.

Vom 13. bis 15. Juni 1961 läuft der Film „Das schwarze Bataillon“.

Eine Mutter wartet auf ihren Sohn, der sie im jugendlichen Abenteuerdrang eines Tages verließ. Seine Spur verliert sich in der Fremdenlegion, und sie weiß nicht mehr, als daß er nach Vietnam kam. Aber keiner, der dem grauenvollen Buschkrieg der Franzosen entrann und nun die Heimat wiedersieht, will sich an dieser Mutter Sohn erinnern. Wollen sie der Mutter die tödliche Gewißheit ersparen?

Der tschechoslowakische Film „Das schwarze Bataillon“ beantwortet auch diese Frage. Unter Regie des bekannt-regisseurs Vladimir Cech erreicht er unter Verwendung von Dokumentar-

aufnahmen und unter Mitwirkung hervorragender Darsteller aus vielen Ländern eine atmosphärische Dichte, wie nur selten ein Film zuvor. In eindrucksvollen, ja man möchte ohne Übertreibung sagen, in unvergeßlichen Rollen begegnen wir den bekannten DEFA-Schauspielern Günther Simon, Kurt Oligmüller und Hannjo Hasse.

Familienfilmvorstellung

Am Sonntag, dem 11. Juni 1961, um 15.00 Uhr, zeigen wir den Film „Seilergasse 8“.

Veranstaltungen, Vorträge, Konferenzen

Freitag, den 9. Juni 1961, 16.00 Uhr, Schach im Säulensaal.

Freitag, den 9. Juni 1961, 19.00 Uhr, Skat im Musikzimmer.

Montag, den 12. Juni 1961, 19.00 Uhr, Zusammenkunft der Wohnparteiorganisation 13 und 15 im Großen Lesesaal.

Dienstag, den 13. Juni 1961, 16.00 Uhr, Schach im Säulensaal.

Mittwoch, den 14. Juni 1961, 15.00 Uhr, Agitatorenberatung der SED im Säulensaal.

Mittwoch, den 14. Juni 1961, 16.00 Uhr, Zusammenkunft der Gruppe „Philatelle“ im Großen Lesesaal.

Mittwoch, den 14. Juni 1961, 18.00 Uhr, Tanz im Jugendklub.

Donnerstag, den 15. Juni 1961, 20.00 Uhr, Lichtbildvortrag: Johannes R. Becher „Sein Leben und Werk“ im Vortragssaal.

Kulturhausleitung

Guten Appetit

Speiseplan für die Zeit vom 12. bis 17. Juni 1961

Essen zu 0,70 DM

Montag: Brühnudeln mit Fleisch, eine Scheibe Brot

Dienstag: Schmorbraten, Rotkohl, Salzkartoffeln

Mittwoch: geschmorte Nieren, Reis, Kompott

Donnerstag: Fischilet, Senftunke, Salzkartoffeln, Kürbis

Freitag: Lungenhaschee, Salzkartoffeln, Gurkensalat

Sonntag: Deli-Hering, Remouladentunke, Bratkartoffeln

Essen zu 1,- DM

Montag: Zwei Setzeier, Spinat, Salzkartoffeln

Dienstag: Vorsuppe, Rindfleisch, Meerrettichtunke, Salzkartoffeln, Pflaumen

Mittwoch: Vorsuppe, Schmorbraten, Rotkohl, Salzkartoffeln

Donnerstag: Vorsuppe, Ung. Gulasch, Makkaroni, Gurkensalat

Freitag: Mischgemüse mit Fleisch, eine Scheibe Brot, rote Grütze mit Vanillensauce

Schonkost zu 0,70 DM

Montag: Brühnudeln mit Fleisch, ein Brötchen

Dienstag: Kotelett gedünstet, Blumenkohl, Kartoffelbrei

Mittwoch: gedünstete Nieren, Reis, Apfelmus

Donnerstag: Fischilet, Petersilientunke, Kartoffelbrei, Kürbis

Freitag: Lungenhaschee, Kartoffelbrei, Kompott

Sonntag: Milchreis mit Zucker und Zimt, Apfelmus

Änderungen vorbehalten

Werkküche

Unsere Schachaufgabe

Paul Müller, Berlin

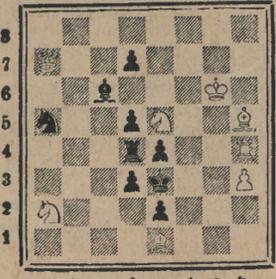
Weiß: Kg6, Dg7, Th4, Le1, Lh5, Sa2, Se5, Bh3 (8 Figuren).

Schwarz: Ke3, Td4, Lc6, Sa5, Bd3, d5, d7, e2, e4 (9 Figuren).

Auflösung aus Nr. 18 (Paul Müller)

1. Sd4+, ScXd4. 2. Se5 matt. 1. . . . Sfxd4, 2. Th3 matt. 1. . . . DXd4, 2. Lg2 matt.

Müller, Sektion Schach



Matt in drei Zügen

UNSERE RÄTSELECKE

Kreuzworträtsel

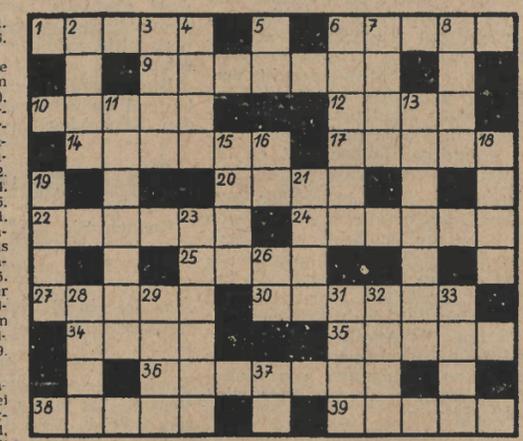
Waagrecht:

1. Rundfunkgerät, 6. Verbindungsstück für Rohre, 9. Name eines sowjetischen Erdsatelliten, 10. Viehschlütle, 12. Burde, 14. Bad in Niedersachsen, 17. Herbstblume, 20. südamerikanische Hafenstadt, 22. Beglaubigung, 24. Vortragskünstler, 25. Trinkgefäß, 27. weibl. Vorname, 30. Bewohner des Balkans (Mehrz.), 34. Hafenstadt in Algerien, 35. Kurort in der Schweiz, 36. Landschaft im mittleren Sudan, 38. südamerikanischer Tanz, 39. Teil der Pflanzen.

Senkrecht: 2. Theaterrolle, 3. Berg bei Innsbruck, 4. Musikwerk, 5. franz. und 6. italienische Stadt in der Landes-sprache, 7. Sultanserlaß, 8. Fest, Gelage, 11. Jurist, 13. Bergmann, 15. englischer Adelstitel, 16. Zentralorgan der SED, 18. Teilszahlung, 19. Fluß zur Nordsee, 21. Rauchfang, 23. afrikanische Provinz am Viktoriassee, 26. Spielkarte, 28. Papagei, 29. Nebenfluß der Donau, 31. Verbrechen, 32. Gottesbezeichnung im Altertum, 33. Verbindung, 37. chemisches Zeichen für Mangan.

Auflösung aus Nr. 20

Waagrecht: 1. Kiel, 5. Klee, 8. Tolle, 9. Ruth, 11. Krug, 13. planen, 15. Lage, 16. Sil, 17. Vase, 18. VAR, 19. Iris, 20. Anna, 21. TAN, 23. Real, 24. GST, 26. Ewer, 28.



Gesuch, 30. Calo, 31. Nahe, 32. Anton, 33. Egel, 34. Bola.

Senkrecht: 1. Korps, 2. Ettal, 3. Lohn, 4. Plenartagung, 6. Lora, 7. Egge, 10. Ulanowa, 11. klein, 12. Uglitsch, 14. Eva, 18. Varto, 22. Aie, 24. Guano, 25. Thema, 26. Ecke, 27. Elle, 29. Snob.

Herausgeber: SED Betriebsratzeitung „WF“ Verantwortlicher Redakteur: Margarete Diegeler. Erscheint unter der Lizenz-Nr. 863 D des Pressesamtes beim Ministerpräsidenten der Regierung der Deutschen Demokratischen Republik Druck 516. Fröbische Hauptwerk Trepow, Herkomer Straße 6.

Für AWG-Interessenten!

Soweit Kolleginnen und Kollegen, die sich mit der Absicht tragen, der AWG beizutreten, ihren Wohnsitz in Berlin haben, bestehen nach wie vor keine Schwierigkeiten. Für diejenigen Kolleginnen und Kollegen, die im Randgebiet von Groß-Berlin wohnen, sind vom Magistrat von Groß-Berlin, Abt. Wohnungswesen, am 2. März 1961 neue Richtlinien für die Beteiligung am Arbeiterwohnungsbau herausgegeben worden.

In diesen Richtlinien sind acht Schwerpunktbetriebe festgelegt worden, wo für die Mitarbeiter aus den Randgebieten eine Sondergenehmigung zum Beitritt zur AWG erteilt werden kann. Unter diesen acht Betrieben befindet sich auch unser Werk. Als Bedingung zur Erteilung einer Sondergenehmigung zum Beitritt zur AWG wird vom Betrieb der

Nachweis gefordert, daß es sich bei den Mitarbeitern um qualifizierte Facharbeiter und leitende Wirtschaftskader handeln muß und nach Auswahl dieser Mitarbeiter durch die Betriebsleiter in Übereinstimmung mit dem Kaderleiter und der BGL, der Abt. Wohnungswesen des Stadtbezirks eingereicht werden kann. Die betreffenden Mitarbeiter müssen im Besitz einer gültigen Arbeitsplatzgenehmigung und mindestens ein Jahr im Betrieb beschäftigt sein. Die endgültige Genehmigung wird letztlich vom Magistrat von Groß-Berlin, Abt. Wohnungswesen, Stadtrat Reuter, erteilt. Erst dann, wenn diese schriftliche Zustimmung zur Aufnahme in die AWG vorliegt, kann vom Vorstand der AWG eine Beitrittserklärung entgegengenommen werden. AWG „1. Mai“ – Vorstand

4