

Die 20jährige Gerlinde Kacerovsky

hat sich gut auf den Antrag, Kandidat der SED zu werden, vorbereitet. Die junge Kandidatin gehört seit einigen Wochen zu KME und kommt aus dem Kollektiv der Konsumgüterfertigung Lichtenberg, das zum 15. Jahrestag für hervorragende Leistungen die staatliche Auszeichnung erhielt.



Betriebszeitung des Transformatorwerkes
„Karl Liebknecht“
Herausgeber: BPO der SED



DER

TRAFO

Nr. 41

23. Oktober 1964

16. Jahrgang

Perspektivplan gründlich und überzeugend erläutern

Wenn am 30. Oktober die Mitglieder und Kandidaten unserer BPO ihre zweite zentrale Beratung in diesem Jahr durchführen, dann hat das Thema „Die Bedeutung und Zielsetzung des Perspektivplanes bis 1970 und die politisch-ideologischen Aufgaben der BPO“ für die Führungstätigkeit der Partei entscheidende Bedeutung.

Um die Perspektivaufgaben meistern zu können, muß die Leitungstätigkeit, die auf die Ökonomisierung der Volkswirtschaft gerichtet ist, weiterentwickelt werden. Dazu muß jeder Genosse den Inhalt des Perspektivplanes kennen, um ihn als entscheidendes Instrument zur Ver-

wirklichung der technischen Revolution nutzen zu können. Die Vorbereitung und Durchführung des Perspektivplanes stellt an alle Parteigrundorganisationen und an alle Mitglieder hohe Anforderungen. Nur wenn jeder Genosse und jede Parteileitung den Inhalt des Planes kennen und es verstehen, allen Kollegen die Wirtschaftspolitik der Partei gründlich und überzeugend zu erläutern, dann wird auch die ideologische Klarheit erreicht, die unbedingt erforderlich ist.

Je qualifizierter das Parteikollektiv den Perspektivplan ausarbeitet und beherrscht, desto besser werden

alle Kollegen auf die Lösung der Kernfragen, wie vor allem die schnelle Entwicklung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts, die Senkung der Selbstkosten, die exakte Ermittlung des Nutzeffektes, orientiert und damit das ökonomische und politische Denken vervollkommen.

Schwerpunkt der vor uns liegenden Wochen wird es sein, in den Gewerkschaftsgruppen den Perspektivplan zu diskutieren und dabei vom Stand der Planerfüllung 1964 sowie der Vorbereitung des Planes 1965 auszugehen, um im kommenden Jahr eine optimale Aufgabenstellung und eine solche Erfüllung zu erreichen.

Partei- lehrjahr 1964/65

Das Parteilehrjahr dient dazu, daß sich alle Genossinnen und Genossen immer mehr Kenntnis und Wissen der marxistisch-leninistischen Theorie aneignen; um dieses Wissen als Propagandisten im Leben und in der Aufgabenstellung der Partei schöpferisch anzuwenden. Das Parteilehrjahr soll uns helfen, auf theoretischem Gebiet unsere Aufgaben beim umfassenden Aufbau des Sozialismus wissenschaftlich zu fundieren. Die neuen vor uns stehenden Aufgaben — die Leitung der Parteiarbeit nach dem Produktionsprinzip, die Durchführung der technischen Revolution nach dem neuen ökonomischen System der Planung und Leitung der Volkswirtschaft — erfordern von allen Leitern und Funktionären ein weit höheres wissenschaftliches Wissen, und dazu verhilft uns das neue Parteilehrjahr 1964/65.

Handeln wir nach Lenins Ausspruch: „... Aber diese alte Propaganda taugt nichts, denn jetzt muß man praktisch zeigen, wie der Sozialismus aufzubauen ist. Der ganzen Propaganda muß die politische Erfahrung des wirtschaftlichen Aufbaus zugrunde gelegt werden. Das ist unsere Hauptaufgabe...“

Darum studieren wir die Materialien zur Eröffnung des Parteilehrjahres 1964/65 im „ND“ vom 13. Oktober auf Seite 5.

E. Kb.

Erstes Seminar

Am kommenden Montag, dem 26. Oktober, werden die ersten Seminare des Parteilehrjahres 1964/65 im Werk beginnen. Zu den bekannten Zeiten und Orten werden sich unsere Genossen mit einem großen Teil ihrer Kollegen zusammenfinden und sich das Rüstzeug holen, das die Erfüllung der vor uns stehenden Aufgaben, besonders des kommenden Jahres, wesentlich erleichtern wird. Erfreulich ist die Tatsache, daß sich diesmal sehr viele parteilose Kollegen zur Teilnahme am Parteilehrjahr gemeldet haben.

Dank für Anteilnahme

Die Partei- und Regierungskommission zur Durchführung der Trauerfeierlichkeiten unseres Genossen und Freundes Otto Grotewohl bedankt sich bei unserem Werkkollektiv für die vielfältigen Zeichen der Liebe und Verehrung, die dem teuren Toten entgegengebracht wurden. Das ist der Ausdruck des entschlossenen Willens unserer Bürger, den Kampf für Frieden und Sozialismus, dem Otto Grotewohl sein ganzes Leben widmete, siegreich weiterzuführen.

2. Entwurf

Am BKV 1965 wird z. Z. in den Leitungen der Gewerkschaft, Betriebe und Bereiche intensiv gearbeitet. Der 2. Entwurf des BKV 1965 wird Mitte November in der Betriebszeitung veröffentlicht werden. In den Gewerkschaftsgruppenversammlungen wird es dann darauf ankommen, diesen 2. Entwurf des BKV eingehend zu diskutieren und zu beraten.

Die Rechenschaftslegungen des Werkdirektors und BGL-Vorsitzenden zum BKV 1964 werden Ende November im „TRAFO“ veröffentlicht.

Drei Auszeichnungen der MMM für TRO

Von neun Auszeichnungen — Urkunden — für die VVB HuK gingen allein drei in unser Werk. Die Urkunden „Für ausgezeichnete Leistungen bei der Durchsetzung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts“ sind für die

Pendelschleifeinrichtung (Lehrlinge der BBS)

elektronische Zähleinrichtung (Ingenieur Gellenthin)

und den Entgratkopf (Trafobauer Jürgen Werner)

vergeben worden.

Mit diesen Auszeichnungen auf der Bezirksmesse der Meister von Morgen ist einmal mehr bewiesen, daß eine Teilnahme von TRO an der Messe in jedem Falle möglich ist. Natürlich muß in Zukunft mit der Vorbereitung noch rechtzeitig begonnen werden. Wenn wir auf der zentralen MMM in Leipzig ausstellen können, dann in erster Linie auf Grund der guten Berliner Ergebnisse, aber auch der qualifizierten Vorbereitungen für Leipzig. Das machte das Kollektiv zur Vorbereitung und Durchführung der MMM mit dem Leiter der Hauptabteilung Neue Technik, Genosse Dr. Rouscik, sowie seinem Stellvertreter, Genosse Hofmeister, und dem Verantwortlichen für Produktionspropaganda, Genosse Reschberger, ausgezeichnet.

Stunden einsparen

Unser Werk erreichte per 30. September d. J. eine Selbstkostensenkung in Höhe von 2 445 000 = 113 Prozent und hinsichtlich der Stundeneinsparungen bei Produktionsgrundarbeiten 226 000 Stunden = 100,4 Prozent. Damit gelang es uns in diesem Jahre erstmalig, die wichtigste Kennziffer des TOM-Planes — Einsparung von Produktionsgrundarbeiterstunden — zu erfüllen. Diese Kennziffer ist deshalb so wichtig, weil durch sie eine hohe Steigerung der Arbeitsproduktivität erreicht wird. Sie ist Voraussetzung, um unsere geplante Warenproduktion zu schaffen.

Als einziger hat der N-Betrieb seine Aufgaben nicht gemeistert; denn er erreichte nur 88 Prozent der geplanten Stundeneinsparungen bei Produktionsgrundarbeiten. Dagegen wurde diese Kennziffer vom R- und F-Betrieb sowie vom T-Bereich übererfüllt.

Planvorbereitung 1965

Der TOM-Planvorschlag enthält per 30. September d. J. 70 technisch-organisatorische Maßnahmen. Unser Werk hat seine bisherige Verpflichtung erfüllt. Jetzt heißt es für unser Werkkollektiv, auf die erreichten Erfolge aufzubauen.

Marcinkowski, TNT

In der jährlichen Brandstatistik sind Brände in Wohnstätten leider immer noch sehr zahlreich vertreten. Oftmals sind auch als Folge von Bränden Menschenleben zu beklagen. Welches auch immer die Brandursachen sein mögen, sie sind — wie die Praxis beweist — mit wenigen Ausnahmen auf Fahrlässigkeit, Leichtsinns und auf die Unkenntnis der elementarsten Brandschutzbestimmungen zurückzuführen. Das zeigt, daß viele Menschen den Fragen des Brandschutzes auch heute noch nicht die notwendige Aufmerksamkeit schenken.

Die Grundvoraussetzung des vorbeugenden Brandschutzes sind Ordnung und Sauberkeit. Feuerstätten aus Stein oder Kacheln und Gasfeuerstätten sind im Umkreis von 25 Zentimetern von allen brennbaren Stoffen und Gegenständen frei zu halten. Bei eisernen Öfen mit Schamottefüllung muß der Abstand 50 Zentimeter betragen. Für Küchenherde ist ein Abstand — gemessen zwischen der Abstellplatte des Herdes und den Kanten der Einrichtungsgegenstände — von mindestens einem Zentimeter einzuhalten. Sind keine Abstellplatten vorhanden, muß der Abstand acht Zentimeter betragen.

In Wohnungen mit Holzfußböden ist vor den Feuerungs- und Ascheöffnungen der Öfen und Herde — sofern diese nicht auf fünf Zentimeter dicken Betonplatten, Kacheln, Fliesen oder Steinen mit den entsprechenden Überständen aufgestellt

sind — ein Ofenblech (ein Millimeter stark) anzubringen. Der Überstand vor den Öffnungen muß nach vorn mindestens 50 Zentimeter und seitlich mindestens 25 Zentimeter betragen.

Zum Inbetriebsetzen von Feuerstätten dürfen keine brennbaren Flüssigkeiten, Bohnerwachs und dergleichen benutzt werden! Drosselklappe und Ofentüren dürfen erst

Brandschutz in der Heizperiode

geschlossen werden, wenn die Kohle vollkommen durchgebrannt ist, sich also keine Flammen mehr zeigen.

Das Trocknen bzw. Lagern von Holz und anderen brennbaren Stoffen auf, an, über und unter Öfen bzw. in den Herd- und Ofenröhren sowie das Trocknen von brennbaren Gegenständen an Rauchabzugsrohren ist verboten.

Asche ist in nichtbrennbaren Behältern mit einer nichtbrennbaren Abdeckung zu transportieren oder aufzubewahren. Aschegruben sind mit einer nichtbrennbaren Abdeckung zu versehen. Asche darf nicht auf oder unter Treppen oder Podesten sowie in Bodenräumen, Kellern, Holzschuppen und in der

Nähe von brennbaren Stoffen aufbewahrt werden.

Bei der Lagerung fester Brennstoffe (Holz, Torf, Rohbraunkohle, Briketts) ist folgendes zu beachten:

● nicht mit anderen leicht- oder selbstentzündlichen Stoffen zusammen lagern;

● nicht in Räumen lagern, die erhöhten, die Selbstentzündung fördernden Temperaturen ausgesetzt sind;

● nicht auf Abrieb früherer Kohlevorräte lagern.

Selbstverständlich ist der Umgang mit Feuer oder offenem Licht in Räumen, in denen Brennstoffe lagern, untersagt.

Besteht für im Haushalt benötigte Brennmaterialien keine Lagermöglichkeit in Kellern oder Schuppen, so können Mengen, die auch in zerkleinertem Zustand 0,5 m³ je Mieter nicht übersteigen, in Säcken oder geschichtet auf dem Boden aufbewahrt werden. Der Abstand zwischen Dachhaut und Lagergut muß aber mindestens 50 Zentimeter und der Abstand zwischen Schornsteinen und Lagergut mindestens ein Meter betragen.

Beachtet diese Hinweise! Haltet strengstens die Brandschutzanordnungen ein! Nur so kann jeder sich und sein persönliches Eigentum, aber auch wertvolles Volkseigentum vor Schaden durch Brände schützen und bewahren. Für Ratschläge und Hinweise steht die Feuerwehr jederzeit gern zur Verfügung.

Wendt, LSB, Tel. 221

Neu konstituiert

Das Verkehrssicherheitsaktiv unseres Werkes hat sich am 15. Oktober neu konstituiert. Dabei haben seine Mitglieder zu der Arbeit dieses Aktivs in den vergangenen Jahren Stellung genommen, zu der wir in einer der nächsten Ausgaben mehr sagen werden. Heute wollen wir die Mitglieder des neuen Aktivs vorstellen.

Es sind dies die Kollegen

Peter Schulz, LQO/Pr, Vorsitzender; Hartstock, KTF, stellvertretender Vorsitzender; Ruprecht, KML, Agitation und Propaganda; Bauer, KTW; Skipitzki, KML; Leuschner, TVP; Preuß, TF; Scheiwe, Ra; Unglaube, Ka; Waldau, TVP, und Zygalsky, LSW.

Das Verkehrssicherheitsaktiv hat sich als eine der wichtigsten Aufgaben vorgenommen, die

erzieherische Arbeit in den Mittelpunkt seiner Tätigkeit zu stellen und dabei Betriebszeitung und Funk wirksam einzusetzen.

Ruprecht, KML

Gratulation

Unser Glückwunsch gilt nachträglich dem Kollegen Bruno Matthes, Tst 2, der am 19. Oktober sein 45jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnte. Wir wünschen ihm Gesundheit und viele schaffensfrohe Jahre.

Kurzgesch(l)ossenes



Nicht alle paar Wochen

Recht kompliziert ist die Rekonstruktion, und verständlicherweise sind mit ihr einige grundsätzliche örtliche Veränderungen verbunden. So wird es in der Vorwerkstätte im Laufe des kommenden Jahres einige Umzüge geben: As/Sw ist dabei, ebenfalls nach Niederschönhausen zu ziehen, und das Materiallager wird auch aus dem Hauptwerk müssen.

Was sich in den Etagen des Hauptgebäudes z. Z. abspielt, ist mehr, als man vertragen kann. Unser Bild zeigt eine Umzugsperiode in der 3. Etage vor etwa drei bis vier Monaten. Vor einigen Tagen fand eine weitere Umzieherei von Zimmer zu Zimmer und von Etage zu Etage einen vorläufigen Abschluß.

Ob es nicht so zu machen geht, daß nicht kleckerweise, sondern aufeinander abgestimmt die Umzüge erfolgen? Dankbar dafür werden nicht nur die betroffenen Kollegen selbst, sondern auch die Kollegen Transporter und die Reinigungskräfte sein, weil dann nicht alle paar Wochen neuer Dreck durch neue Umzüge entsteht.

Neue Technik in der Technologie

Die Erfüllung des Planes zur Steigerung der Produktivität zwingt uns zum intensiven Studium der technologischen Vorgänge und Einsatz neuester Mittel. Dies kommt ganz besonders in der Neuererbewegung zum Ausdruck. Es werden in der vielfältigsten Art die Begriffe Mechanisierung und Automatisierung benutzt. Viele Kolleginnen und Kollegen haben bereits eine Vorstellung, wenn sie auf Plakaten und in Zeitungen über die Mechanisierung und Automatisierung der Produktion lesen. Wahrscheinlich ist jedoch die Vorstellung noch nicht voll umfassend, da es in unseren Betrieben noch zuwenig Beispiele gibt.

Aus diesem Grunde ist es zweck-

mäßig, eine ausführliche Darstellung zu geben, was sich hinter den beiden Wörtern verbirgt. Formell versteht man unter einem mechanisch technologischen Ablauf alle Produktionsvorgänge, bei denen die menschliche Arbeit mit Hilfe von Maschinen bestimmend für die Form und Qualität des einzelnen Werkstückes ist, z. B. beim Drehen, Stanzen usw. von Werkstücken. Bei einem automatisierten technologischen Ablauf dagegen hat der Produktionsarbeiter keinen direkten Einfluß mehr auf Form und Qualität des einzelnen Werkstückes. Ihm obliegt die wichtige Funktion der Einstellung und Wartung des Automaten, die eine Veränderung seines Arbeitsinhaltes bedeutet.

Wenn die Mechanisierung und Automatisierung auch in unserem Betrieb konsequent durchgeführt werden soll, müssen wir vier Forderungen unbedingt erfüllen. Es sind dies

1. Schaffung von automatisch arbeitenden Maschinen
2. Organisatorische Umstellung des Fertigungsablaufes
3. Der Fertigung angepaßte Konstruktion des Produktes
4. Qualifizierung der Arbeitskräfte.

Schaffung von automatisch bzw. teilautomatisch arbeitenden Maschinen

Bei der Entwicklung von neuen Maschinen ist der entsprechende technologische Ablauf nach den verschiedensten Gesichtspunkten zu untersuchen. Durch entsprechende Analyse der einzelnen Vorgänge ist zu überprüfen, ob es Möglichkeiten einer maschinellen bzw. mechanischen Lösung gibt. Die Weiterentwicklung zu einer automatisch oder teilautomatisch arbeitenden Maschine ist in zweiter Linie durchzuführen.

Wie können diese allgemeingültigen Gesetze in unserem Betrieb ausgewertet werden? Das Produkt und dessen wirtschaftliche Herstellung bestimmen die Technologie. Bei großer Typenzahl und Kleinserienfertigung ist ein automatischer Fertigungsablauf schwer realisierbar. Aus



Die elektronisch gesteuerte Stanze in R verlangt von den Kollegen zumindestens eine solche Qualifikation, daß sie die Anlage richtig beherrschen. Auf unserem Bild die Kollegin Magdeburg und Kollege Seifert

diesem Grunde muß man in vielen Fällen auf schematische Arbeitsabläufe verzichten und einen relativ großen Prozentsatz an Handarbeit akzeptieren, wie es z. B. im Trafobau ganz besonders der Fall ist. In den Montageabteilungen sowie auch in verschiedenen Vorwerkstätten müssen wir uns auf gewisse Teilmechanisierungen und -automatisierungen beschränken.

Die Lösung dieser Aufgaben muß in vielfältiger Kleinarbeit durchgeführt werden und ist das ideale Arbeitsgebiet für die Neuererkollegitive. Mit den größeren Aufgaben wie die Einrichtung der Texturbandstraße, die Automatisierung der Stanzereien, des Trockenofenprozesses u. ä. müssen sich die technologischen Abteilungen befassen. Der Einsatz von pneumatischen und hydraulischen Regeleinrichtungen in

Verbindung mit elektronischen Geräten und Bauelementen muß noch mehr als bisher in den Vordergrund gestellt werden.

Verschiedene Einrichtungen dieser Art arbeiten bereits im Betrieb. Dazu gehören ein vollautomatisch arbeitender Stanzautomat im Betriebsteil R und eine 400-mm-Querschneideanlage im Hauptwerk.

Es wäre abwegig, nun unbedingt für alle zu lösenden Aufgaben komplizierte Geräte einzusetzen. Das Wichtigste bei der Konstruktion bzw. Entwicklung von Maschinen, Geräten und Anlagen ist die Ermittlung der einfachsten und zuverlässigsten Lösungen. Aus diesem Grunde sind immer mehrere Lösungswege auf ihre Brauchbarkeit hin zu untersuchen und deren Vor- und Nachteile abzuwägen.

H. Dressel, Ing. in TRL

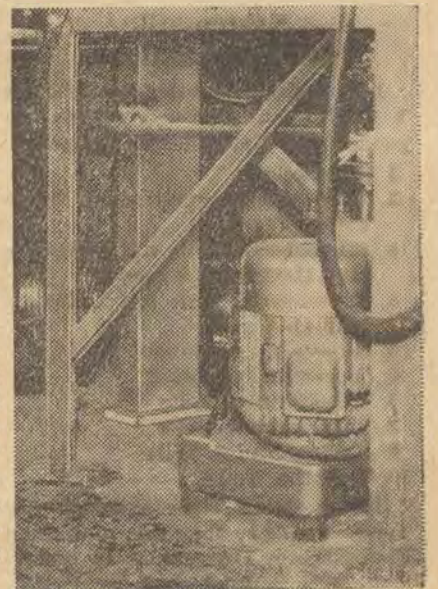


Kollege Dressel, Ingenieur in TRL

Müssen wir das dicke haben!

12 000 MDN so einfach unter die Bank zu schieben, ist doch keine einfache Sache. In der Epoxydharz-Halle Nr. 100 bekommt man glatt dieses Kunststoff fertig. Drei Vakuumpumpen zu je 4000 MDN wurden vor langer Zeit bestellt, wenn auch die notwendigen Filter dazu nicht zu liefern waren und die Pumpen somit unbrauchbar sind. Aber erst mal bestellen, unvollständig anliefern zu lassen und dann so tun, als wäre nichts geschehen.

Hauptsache: Die neue Technik ist in der Halle, und laut Bestellung und Bezahlung gehören dann solche „Besteller“ zu den fortschrittlichen Kollegen bei der Durchsetzung der neuen Technik und des wissenschaftlich-technischen Fortschritts. Diese Art neue Technik sollte den Bestellerkollegen in Rechnung gestellt werden.



Ist der Teilekatalog eine Mehrbelastung?

In den gerätebauenden Betrieben mit Einzel- oder Kleinserienfertigung ist die Fertigung von Einzelteilen meist unrationell. Diese Betriebe haben ein großes Teilesortiment, wobei die Einzelteile oft nur in relativ geringer Stückzahl benötigt werden. Es existieren auch noch keine geeigneten Arbeitsmittel, die dem Konstrukteur ein leichtes Auffinden bereits vorhandener Teile ermöglichen. Dadurch entstehen immer wieder neue Einzelteile mit ähnlichen oder sogar mit gleichen geometrischen Formen. Die praktischen Erfahrungen haben gezeigt, daß gerade bei den einfachen Teilen die Vielfalt am größten ist.

Um die Einzelteilefertigung wirtschaftlicher zu gestalten, macht sich also eine Sortimentseinschränkung durch Standardisierung von Einzelteilen erforderlich. Als Arbeitsmittel für den Konstrukteur muß ein Teilekatalog (wurde bisher als Typenkatalog bezeichnet) geschaffen werden, der jedes Einzelteil entsprechend seiner geometrischen Form klassifiziert. Innerhalb der VVB Hochspannungsgesellschaft und Kabel liegt bereits eine Systematik für diesen Teilekatalog vor. Erarbeitet wurde diese Systematik in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit von Konstrukteuren, Technologen und Standardisierungsingenieuren.

Systematik des Teilekataloges

Den Bedingungen der Betriebe der VVB HuK entsprechend werden folgende zehn Hauptklassen festgelegt:

1. Rundteile
2. Teile aus symmetrischen Mehrkantprofilen
3. Prismatische Teile mit kleinstem Maß (Dicke) bis 6 mm
4. Prismatische Teile mit kleinstem Maß ab 6 mm
5. Biegeteile, gewinkelt
6. Biegeteile, gerundet
7. Hebelartige Teile
8. Lagerartige Teile
9. Kastenartige Teile
10. Typische Teile

Zur weiteren Klassifizierung der Teile wurden für die einzelnen Hauptklassen Formklassen festgelegt. Zum Beispiel sind der Haupt-

klasse Rundteile folgende Formklassen zugeordnet worden:

1. Außen glatt, ohne Innenform
2. Mit Außenabsätzen, ohne Innenform
3. Außen glatt, mit axial durchgehender Bohrung mit und ohne Innenabsätze
4. Mit Außenabsätzen, Innenform wie 3.
5. Außen glatt, mit axial einseitiger Sackbohrung mit und ohne Innenabsätze
6. Mit Außenabsätzen, Innenform wie 5.
7. Außen glatt, mit axial beidseitiger Sackbohrungen mit und ohne Innenabsätze
8. Mit Außenabsätzen, Innenform wie 7.

Innerhalb dieser Formklassen können noch Zusatzformelemente auftreten, z. B. zentrische Außen- und Innengewinde, radiale Bohrungen, Verzahnungen, Anflächungen usw. Des weiteren macht sich die Kennzeichnung der Hauptabmessungen und des Werkstoffes erforderlich. Aus der Klassifizierung der Teile nach Hauptklasse, Formklasse und Zusatzformelemente wird für jedes Teil eine konstruktive Ordnungsnummer gebildet. Mit Hilfe dieser Ordnungsnummern können leicht Sortierungen vorgenommen werden. Sie ermöglicht ein schnelles Auffinden eines Teiles im Teilekatalog. Für die Zukunft könnte sogar in Erwägung gezogen werden, ob man diese Ordnungsnummern nicht auch gleichzeitig als Zeichnungsnummer für Einzelteilzeichnungen verwenden könnte.

Erfassen der Teile im Teilekatalog

Das gesamte Teilesortiment eines Betriebes kann entsprechend der Systematik sortiert und in Teilverzeichnissen erfaßt werden. Für jede Formklasse einer Hauptklasse werden Übersichten mit bildlichen Darstellungen zusammengestellt, die die einzelnen Teilverzeichnisse den Formklassen zuordnen. Diese Übersichten dienen als Inhaltsverzeichnisse. Wie genau die Teile in den Teilverzeichnissen ausgewiesen werden müssen, muß entsprechend

der Häufigkeit und den betrieblichen Erfordernissen entschieden werden.

Das Sortieren der Einzelteile für die Aufstellung von Teilverzeichnissen kann mit Hilfe der maschinellen Lochkarten für die Gruppenbearbeitung am zweckmäßigsten vorgenommen werden. Schon bei der Aufstellung der Teilverzeichnisse sollten Sortimentseinschränkungen vorgenommen werden.

Anwendung des Teilekataloges

Wie bereits eingangs erwähnt, soll der Teilekatalog verhindern, daß immer neue Einzelteile geschaffen werden, für die neue konstruktive und technologische Unterlagen erarbeitet und eventuell neue Werkzeuge, Vorrichtungen und Meßwerkzeuge, beschafft werden müssen. Bevor ein Konstrukteur ein neues Einzelteil schafft, muß er alle Möglichkeiten der wiederholten Verwendung bereits vorhandener Teile mit Hilfe des Teilekataloges untersucht haben. Die im Teilekatalog enthaltenen Übersichten geben dem Konstrukteur an, welche Ausführungsformen der Einzelteile bereits vorhanden sind. Aus den Teilverzeichnissen kann er die hauptsächlichsten Maße, den Werkstoff und die Zeichnungsnummer entnehmen.

Leider ist im TRO die Situation zu verzeichnen, daß der in den Konstruktionsabteilungen vorhandene Teilekatalog für Rundteile noch nicht in genügendem Maße angewendet wird. Daraus ist zu ersehen, daß der Sinn und Zweck des Teilekataloges noch nicht von allen Konstrukteuren erkannt wird. Sie empfinden die Arbeit mit dem Teilekatalog als Mehrbelastung, obwohl durch ihn die konstruktive Arbeit erleichtert und vermindert wird.

Bei Verwendung der Teile aus dem Teilekatalog entfällt die zeichnerische Arbeit und das Ausfüllen von Lochkarten. In der Technologie entfällt das Ausstellen neuer fertigungsvorbereitender Unterlagen, und in der Fertigung gelangt man zu höheren Stückzahlen bei kleinerem Sortiment.

Von Seiten der Beauftragten für Gruppenbearbeitung in den Kon-

struktionsabteilungen müßte deshalb eine noch größere Überzeugungsarbeit geleistet werden, damit jeder Konstrukteur klar wird, daß er durch eine gute Arbeit mit dem Teilekatalog wesentlich zur Steigerung der Arbeitsproduktivität beiträgt. Bei der standardtechnischen Zeichnungskontrolle muß deshalb streng auf die weitestgehende Anwendung des Teilekataloges geachtet werden.

Aufgaben für die Standardisierung

Auf Grund der Analyse und Erfassung des Teilesortiments ist die Möglichkeit zur Erarbeitung von Standardisierungsmaßnahmen gegeben. Die Erfassung der Teile im Teilekatalog hat ergeben, daß es den Betrieben eine Vielzahl von Teilen gibt, die nur geringfügige Abmessungsunterschiede aufweisen. Diese Häufung der Ähnlichkeit ist besonders bei den relativ einfachen Teilen am größten. Die Unterschiede sind in vielen Fällen nicht begründet. Sie sind meist rein zufällig entstanden, da der Konstrukteur das vorhandene Teilesortiment nicht kannte.

Für die Standardisierung ergibt sich also die Aufgabe, den Teilekatalog mit dem Ziel der Schaffung von Werkstandards für Einzelteile in einer optimalen Varianteneinschränkung zu überarbeiten.

a) Jedes im Teilekatalog vorhandene Teil ist zu untersuchen, ob sich durch ein zentralgefertigtes Standardteil ersetzen läßt.

b) Die nicht durch Standardteile zu ersetzenden Teile sind unter Berücksichtigung der Sortimentseinschränkung und der Anwendung von Vorzugsmaßen in Werkstandards zu erfassen.

Die betrieblichen Teilekataloge in einem bereinigten Teilesortiment sind eine gute Grundlage für eine eventuelle zentrale Fertigung von Einzelteilen. Durch zentrale Bewertungen der betrieblichen Teilekataloge könnten Voraussetzungen für die Erarbeitung von Fachbereichs- bzw. DDR-Standards und Maßnahmepläne für die zentrale Einzelteilfertigung geschaffen werden.

Günther Alexer, Ing. in T

Was sagen unsere Konstrukteure dazu?



Kollege P. Pietrzyk, Ing. in TVP

Die angebliche Mehrbelastung durch die Verwendung eines Teilekataloges wird von unseren Konstrukteuren nur angenommen. Daß derselbe aber in seinem systematischen Aufbau ein unentbehrliches Arbeitsmittel für jeden Konstrukteur sein kann, soll hier durch einige Hinweise bewiesen werden.

Auf Grund eines sehr breiten und unterschiedlichen Produktionsprogrammes sind in unserem Werk eine große Anzahl von Konstruktionszeichnungen notwendig und vorhanden. Es handelt sich hier um etwa 125 000 Zeichnungen, die immer wieder verwendet werden. Da auf diesen Zeichnungen, vorwiegend für den Trafosektor, viele Einzelteile dargestellt sind, ist es nicht verwunderlich, daß in unseren vier Konstruktionsabteilungen keine Übersicht besteht, welche Teile bzw. welche in der gleichen geometrischen Form bereits vorhanden sind. Dadurch kommt es immer wieder vor, daß neue Teile konstruiert werden, die das bereits vorhandene Teilesortiment noch ständig vergrößern.

Wegen der fehlenden Übersicht wird also durch den Konstrukteur eine unverantwortliche, aber durchaus vermeidbare Mehrarbeit geleistet, die nicht nur die eigene Abteilung kapazitätsmäßig sehr stark belastet, sondern, was noch unerfreulicher ist, in die weiteren produktionsvorbereitenden Abteilungen hineingetragen wird. Betroffen werden hiervon die Zeichnungsprüfung, die Lichtpauserei, die Betriebstechnologie und die Produktionslenkung sowie die Produktion selbst.

Diese bereits lange bekannten Schwierigkeiten werden durch den mit Hilfe der Lochkartentechnik erstellten Teilekatalog weitgehend beseitigt, vorausgesetzt, daß derselbe von jedem Konstrukteur auch als persönliches Informationsmittel anerkannt und benutzt wird. Er erspart sich damit konstruktives Denken, die zeichnerische Darstellung und trägt dazu bei, die Kapazität für Entwicklungsaufgaben in seiner Abteilung zu erhöhen. Er vermeidet in der Technologie die Mehrarbeit, die durch die Erarbeitung von Fertigungsplänen anfällt, erleichtert der Produktionslenkung die Arbeit und gibt, was mit das Entscheidendste ist, der Produktion die Möglichkeit, höhere Losgrößen zu fertigen.

Mit diesen wenigen Hinweisen soll erkenntlich gemacht werden, daß die Arbeit mit dem Teilekatalog keine Mehrbelastung ist, sondern Erleichterungen bringt, die sich in der Steigerung der Arbeitsproduktivität und damit in der Planerfüllung unseres Werkes auswirken werden.

Kollege Fritz Jäger, Ing. in TFK

Jahrelang haben wir auf ein verbessertes „Ähnlichkeitsverzeichnis“ gewartet. Daher begrüßen wir dieses neue Verzeichnis, den Teilekatalog. Die Bedeutung desselben dürfte jedem Konstrukteur klar sein, denn sie entspricht dem ökonomischen Konstruktionsprinzip. Leider ist der Katalog noch unvollständig. Es fehlt z. B. die große Gruppe der Scheiben und auch Federn. Bei Vervollständigung des Katalogs, auch auf die Nichtrundteile, wird dessen Bedeutung für den Konstrukteur stark steigen, d. h., die Arbeit mit dem Teilekatalog ist abhängig von seiner eigenen Qualität und dem Umfang der erfaßten Teile. Die Auswirkung der Arbeit mit dem Teilekatalog kann eigentlich nur vom Zeichnungsprüfer festgestellt werden, der neue Konstruktionsteile, die im Katalog bereits enthalten sind, zurückweist. Diese Fälle sind jedoch selten. Damit steht fest, daß die meisten Konstrukteure mit dem Teilekatalog arbeiten und ihn als Arbeitsmittel verwenden.

Die perspektivischen Aufgaben für die Jahre 1965 bis 1970 haben zwei Hauptaufgaben zum Inhalt:

1. Die Steigerung der Warenproduktion,
2. die Steigerung der Arbeitsproduktivität.

Im BKV 1964 werden dazu die genauen Prozentzahlen angegeben, und außerdem heißt es dort, daß wir voller Zuversicht und Optimismus sein können; die bisherige Planerfüllung des Jahres 1964 bestätigt diese Feststellung.

Aber auch die andere Seite dieser Aufgabe wird besonders in diesem Jahr immer deutlicher sichtbar, und wenn wir uns den optimalen Plan 1965 ansehen, auch verständlicher, daß dem wissenschaftlich-technischen Fortschritt und der Durchsetzung des Planes Neue Technik vom gesamten Werkkollektiv größte Aufmerksamkeit entgegengebracht werden muß. Die Steigerung der Warenproduktion und Arbeitsproduktivität ist nicht etwa nur die Angelegenheit der Produktion, sondern im gleichen Maße der Technologie, Konstruktion und Entwicklung sowie der Materialwirtschaft.

Wenn heute zu einem entscheidenden Arbeitsmittel, dem Teilekatalog, Stellung genommen und ernsthaft die Arbeit mit ihm gefordert wird, dann in erster Linie aus der Erkenntnis heraus, daß die Mechanisierung, Automatisierung und Standardisierung eine wirksame Voraussetzung für die Produktion schaffen.

Die Redaktion

Kollege Roske, Ing. in TOK

Die Einführung des Teilekatalogs bedeutet die Fortsetzung der früher im Ähnlichkeitsverzeichnis aufgeführten, aber nach anderen Gesichtspunkten geordneten formähnlichen Teile.

Im Grunde genommen ist also der Teilekatalog für die Konstrukteure kein wesentlich neues Hilfsmittel. Es muß nur die neue Systematik für das Einordnen der Teile erkannt werden. Bei einem logischen Aufbau ist es nicht schwierig, diese Systematik zu erfassen. Da die jahrelange innerbetriebliche Normung häufig vorkommender ähnlicher Teile nicht die gebührende Beachtung fand und der ökonomische Nutzen nicht erkannt wurde, stellte sich jetzt bei der Katalogisierung eine Vielfalt von ähnlichen Teilen heraus, die so unbedeutend voneinander abweichen, daß sie durch Standardteile ersetzt werden können. Erst danach bringt der Katalog über eine Arbeitersparnis in der Konstruktion und Technologie auch einen ökonomischen Nutzen durch die Herstellung einer größeren Stückzahl gleicher Teile. Der Nutzen kann unter Umständen weiter erhöht werden, wenn nicht nur gleiche Teile in größeren Stückzahlen, sondern ähnliche Teile in noch größeren Mengen gefertigt werden, wie es die Gruppenbearbeitung vorsieht.

Um die nach gleichen Bearbeitungsmaßstäben zu fertigenden ähnlichen Teile mit modernen Hilfsmitteln zusammenzufassen, benötigt die Technologie nach eigenen Angaben Lochkarten, die alle für die Herstellung und Bearbeitung des Teiles aus der Zeichnung ersichtlichen notwendigen Informationen enthält.

Unverständlicherweise sind aber die Konstruktionsabteilungen mit dem Ausfüllen der Lochkarten vorläufig beauftragt worden, obwohl die Technologie der einzige Interessent und Nutznießer ist.

Es wäre richtiger, die Lochkarten dort zentral nach einheitlichen Gesichtspunkten nach dem sehr umfangreichen Lochkartenschlüssel auszufüllen, wo neben der Notwendigkeit auch die Sachkenntnis und der Nutzen vorhanden sind. — Das Ausfüllen der Lochkarten ist eine zusätzliche Belastung der Konstruktionsabteilungen und wird im allgemeinen abgelehnt.

Leistungen reichten noch nicht aus!

Die jungen Kollegen in der Stufenschalterfertigung zogen vor einigen Wochen aus dem O-Bereich in die Halle 5 von Rummelsburg. Seit einigen Monaten geht es diesem jungen Kollektiv um mehr, als nur die Produktionsaufgaben mit Erfolg zu schaffen; sie wollen die staatliche Auszeichnung „Kollektiv der sozialistischen Arbeit“ erreichen.

Die Auszeichnung des Brigadiers, des jungen Kollegen Jürgen Kleist, als „Aktivist des Siebenjahrplanes“ ist sowohl für ihn als auch für das gesamte Kollektiv eine Anerkennung. Jürgen sagte zu dieser Ehrung, daß ihm die kollektive Anerkennung

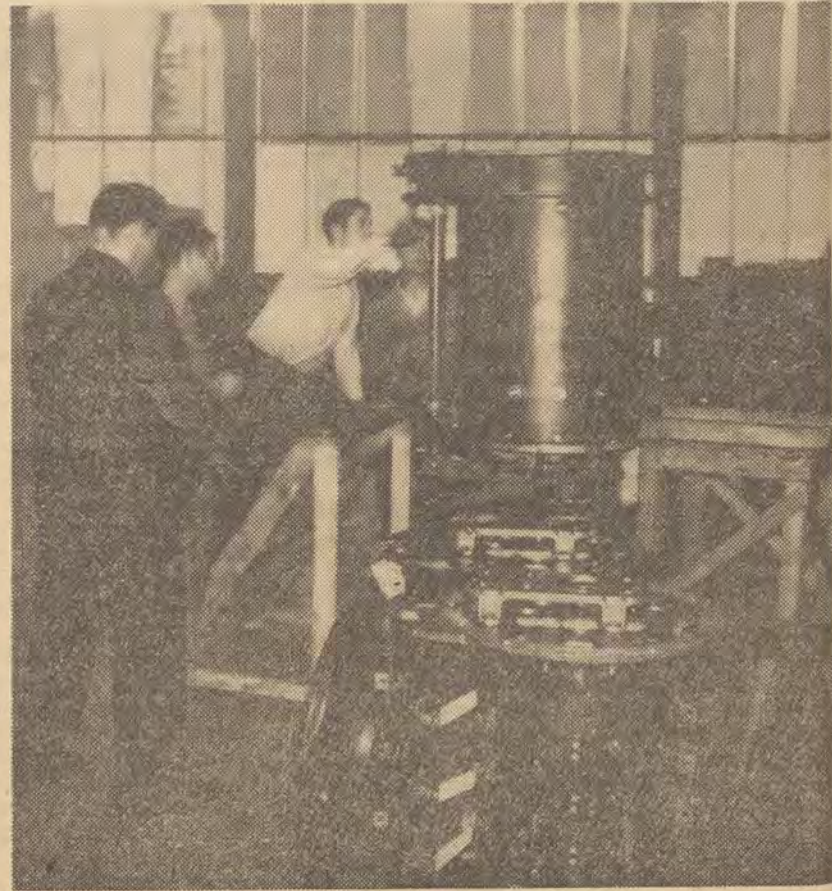
lieber wäre. Aber er ist ehrlich genug, anzuerkennen, daß die Leistungen seiner Brigade noch nicht ausreichen, um die staatliche Auszeichnung zum 15. Jahrestag zu erhalten. Einen berechtigten Wunsch hat er jedoch, nämlich dem Kollektiv zu sagen, wo die Mängel noch stecken, um sie beseitigen zu können. Sie sind ehrlich bemüht, bis zum 1. Mai 1965 solche Ergeb-

Unser nebenstehendes Bild zeigt den Brigadier Jürgen Kleist (im hellen Hemd, Bild Mitte) in seinem Bereich der Halle 5 in R.

nisse erlangt zu haben, um dann eventuell die staatliche Auszeichnung zu bekommen — wenn es ausreicht.

Die wesentlichste Hilfe

wird dabei der sozialistische Wettbewerb sein. Dabei werden die 100prozentige Erfüllung der Produktionsaufgaben und die Qualität der Erzeugnisse, aber auch das bewußte, gemeinsame Arbeiten im Vordergrund stehen. Eine dringende Voraussetzung guter Planerfüllung ist eine kontinuierliche Materiallieferung aus den Vorwerkstätten, und dabei nicht nur von Rummelsburg, sondern auch vom F-Betrieb. Wenn keine kontinuierliche Materialzulieferung erfolgt, dann ist es mit dem guten Willen allein nicht getan.



Gelungene Überraschung

Wenige Stunden vor dem Jahrestag unserer Republik wurde eine Kollegin der Abteilung KV besonders geehrt.

Der Parteisekretär, Genosse Werner Gerlatzek, überreichte der Kollegin Dietert ein von uns bis zu dieser Stunde sorgsam geheimgelaltetes Geschenk. In Anerkennung ihrer Leistungen, insbesondere in Vorbereitung des 15. Jahrestages unserer Republik, erhielt sie einen elektrischen Heißwasserspeicher. Sprachlos und mit Tränen kämpfend übernahm sie dieses Geschenk. Anschließend unterhielten wir uns bei einer Tasse Kaffee über ihr arbeitsreiches und schicksalsschweres Leben.

Zur selben Stunde wurden die Kolleginnen Gürtler, Ruhnau und Linemann sowie der Kollege Backhaus mit Geldprämien ausgezeichnet.

Nicht immer wird der Einsatz dieser Kollegen richtig gewürdigt, weil ihre Leistungen nicht mit Produktionszahlen zu messen sind. Sie helfen uns aber, durch ihre Arbeit unsere großen Probleme zu meistern. Wir sagen ihnen nochmals herzlichst

„danke“, verbunden mit den besten Wünschen für ihre weitere Arbeit und ihr persönliches Wohlergehen.

Rutenberg, Abteilungsleiter
Azab, Parteigruppenorganisator
Reefke, Vertrauensmann der Gewerkschaft



Die Kolleginnen Ursula Otto und Käte Herzig aus der Brigade „Anne Frank“ in Rummelsburg trafen wir bei Reißarbeiten am Spannungswandler an. In der Brigade wird mit Optimismus an der Planerfüllung des IV. Quartals 1964 gearbeitet.



Weißt du, wie wir schwiegen und
sannen:
Kommt es wohl wieder?
Und wir senkten die Lider.
Tiefe Stunden verrannen.

Ringelnetz

Tips für den Junggesellen.

Brot bleibt im Brotkasten länger frisch, wenn man einen Apfel oder eine gewaschene und durchgeschnittene Kartoffel mit hineinlegt.

Platzt ein Ei beim Kochen, träufelt man etwas Essig ins Kochwasser, wodurch das weitere Austreten des Eiweißes verhindert wird.

Tee wird schmackhafter, wenn die Blätter vor dem Aufbrühen für zehn Minuten auf einen warmen Papierbogen in die warme Ofenröhre gelegt werden.

Gestärkte Wäsche wird stets lauwarm eingeweicht, damit die alte Stärke aufgelöst wird. Beim Einweichen in kaltem Wasser vergilbt die Wäsche und wird leicht brüchig.

Frische Rostflecke lassen sich durch Abreiben mit saurer Milch beseitigen. Rostflecke in Wäsche entfernt man, wenn man eine Messerspitze Kleesalz in einem Viertelliter kochendem Wasser auflöst und den fleckigen Wäschestoff hineinhält, bis die Rostflecke verschwinden. Sofort mit klarem Wasser kräftig nachwaschen!

Glücksbringer

Als japanische Freunde der DDR-Mannschaft eine große Tanzmaske als Glücksbringer schenkten, meinten sie scherzhaft, die Augen hätten genau die Größe einer Medaille und sollten anziehend auf das olympische Metall wirken. Am Montag setzte die „goldene“ Ingrid ihren Namenszug ganz klein in das linke Auge. Ihr Kommentar dazu: „Es muß noch Platz bleiben als Ansporn für die anderen.“

Spaghetti mit Huhn

Der Komponist Eugen d'Albert war öfter verheiratet. Auf einer seiner Hochzeitsreisen kam er wieder einmal nach Italien, wo man ihm bei einem Abstecher nach Sizilien Spaghetti vorsetzte, die gar nicht schmecken wollten, so schlecht waren sie zubereitet. Dadurch wurde des Meisters Laune nicht besser. Als dann noch ein keckes Huhn auf den Gartentisch flatterte, an dem d'Albert und seine junge Frau saßen und speisten, und ein Glas umwarf, rief der Komponist zornig: „Mach, daß du wegkommst — sonst bestelle ich dich!“

Vollends verlor d'Albert die Geduld, als er feststellte, daß das Hotel nur sehr dürftige Zimmer hatte. Empört rief er aus: „Wenn sich die Herrschaften etwa einbilden, die nächste Hochzeitsreise mache ich wieder nach Sizilien, dann sind sie ordentlich auf dem Holzwege...!“

Der Koch empfiehlt

Speiseplan für die Zeit vom 2. bis 7. November

Wahlessen zu 0,70 MDN

Montag:	1. Kohlrübeneintopf mit Fleischeinlage, Brot 2. Brühreis mit Fleischeinlage, Brot Schonkost: Gemüseintopf mit Fleischeinlage, Brot
Dienstag:	1. Bratwurst, Biersoße, Rotkohl, Kartoffeln 2. Klops, Kaperntunke, Kartoffeln, Krautsalat Schonkost: Ged. Bratwurst, jg. Erbsen, Kartoffeln
Mittwoch:	1. Bauernfrühstück, rote Beete 2. Pökelrippchen, Sauerkohl, Kartoffeln Schonkost: Spinat mit Setzei, Kartoffeln
Donnerstag:	1. Milchreis mit Zucker und Zimt, Aprikosen 2. Makkaroni, Gulaschsoße Schonkost: Milchreis mit Zucker, Aprikosen
Freitag:	1. Kotelett, junge Erbsen, Kartoffeln 2. Szegediner Roulade, Kartoffeln, Kompott Schonkost: Sahnenschnittel, jg. Erbsen Kartoffeln

Sonderessen MDN

Montag:	1. Linseneintopf, Bockwurst 2. Ente, Rotkohl, Kartoffeln	1,40 1,60
Dienstag:	1. Weißkäse, Kartoffeln, Kopfsalat 2. Rumpsteak, Kräutersoße, Pommes frites, Salat	1,- 2,-
Mittwoch:	1. Ung. Gulasch, Kartoffeln, Krautsalat 2. Brühkartoffeln, Rindfleisch gek., rote Beete	1,70 1,60
Donnerstag:	1. Eisbein, Sauerkohl, Kartoffeln 2. Filet „Stroganoff“ Kartoffelbrei	2,- 2,-
Freitag:	1. Kalbsbraten, Mischgemüse, Kartoffeln 2. Blumenkohl, Holländische Soße, Kartoffeln	1,80 1,-
Sonnabend:	1. Eierkuchen, 1 Tasse Kaffee, Kompott 2. Leber, Rotkohl, Kartoffeln	1,40 1,50

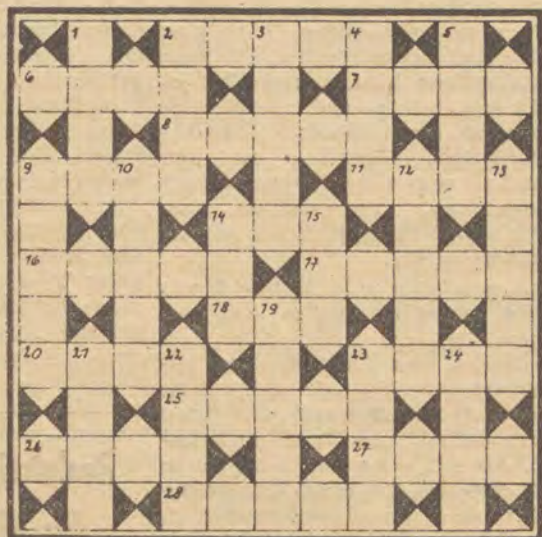
Frühstücksangebot

Diverse belegte Brötchen, Salate, Bockwurst, Knacker, Weißkäse u. a.

Änderungen vorbehalten

Weitere Gerichte sowie das tägliche Frühstücks- und Kompottangebot siehe Tageskarte (Aushang im Speisesaal).

Die Bestellzettel für das Wahlessen sind bis Mittwoch der vorangehenden Woche im Speisesaal in den Einwurf des Markenschalters zu werfen.



nar, 4. Norm, 5. Isel, 9. Miete, 10. Lehre, 12. Orkan, 13. Linie, 14. Akt, 15. Mut, 19. Album, 21. Giro, 22. Laus, 23. Urfa, 24. Zorn.

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation Transformatorwerk „Karl Liebknecht“, Oberschöneweide, Wilhelmminenbofstraße. Verantwortlicher Redakteur: Erich Konezke. Stellvertretender Redakteur: Edelgard Krischbin. Veröffentlicht unter der Lizenz-Nr. 5012 B des Magistrats von Groß-Berlin. Druck: (36) Druckerei Tägliche Rundschau, Berlin W 8

Waagrecht: 2. Tier, 6. dasselbe, ebenso, 7. Regenbogenhaut, 8. Baumwollgewebe, 9. stutzerhafter Mensch, 11. Aroma, 14. Hohlform an Hochgebirgsgipfeln, 15. Kreisstadt im Bezirk Leipzig, 17. Spielkarte, 18. Nebenfluß der Donau, 20. Kamelart, 23. Nebenfluß der Donau, 25. Nadelbaumschädling, 26. Tag im altrömischen Kalender, 27. Schriftgrad, 28. griechisches Gebirge.

Senkrecht: 1. Nebenfluß der Seine, 2. Gesamtheit der Angehörigen einer Nation, 3. Hauptstadt Liguriens, 4. schwedische Sängerin, 5. Felsenklippe, 9. Besteckteil, 10. widerstandsfähiges Metall, 12. Faschist, 13. Feingebäck, 14. Hafenanlage, 15. Ansturm, 19. Stadt in Frankreich, 21. Nebenfluß des Po, 22. lat.: im Jahre, 23. Kurzform für einen bayrischen Männernamen, 24. Gedichtsteil.

Auflösung des Rätsels in Nr. 40/64

Waagrecht: 2. Duden, 6. Herr, 7. Oase, 8. Einer, 9. Mali, 11. Moll, 14. Arm, 16. Ethik, 17. Unken, 18. Tat, 20. Egel, 23. Unze, 25. Arber, 26. Frau, 27. Furt, 28. Samoa.

Senkrecht: 1. Aera, 2. Drei, 3. Di-



Anlässlich des 15. Jahrestages der Gründung der DDR hatten wir am 6. Oktober zu uns in die Schule Gäste, d. h. Rentnerinnen und Rentner, eingeladen. Wie wir alle wissen, ist der Lebensabend eines älteren Menschen oft einsam und nicht immer leicht. Es gibt in ihrem Leben nur noch wenige abwechslungsreiche Tage. Um ihnen zu zeigen, daß wir sie keineswegs zum „alten Eisen“ zählen, verbrachten wir gemeinsam zwei frohe Stunden. Wir waren der Meinung, daß alt und jung gleichmäßig Grund zum Feiern



www.industriesalon.de

Wir feierten mit unseren Rentnern



hatten, und deshalb luden wir unsere Rentner ein.

Nachdem unsere Gäste an zwei gedeckten Tafeln in unserer Aula Platz genommen hatten, brachten wir zuerst einiges aus unserem Kulturprogramm. Mit Fanfare und Trommel wurde die Internationale intoniert. Danach begrüßte der Direktor der Schule, Genosse Paetzel, herzlichst unsere Gäste. Der Chor sang die beiden Lieder „Friede der

Welt“ und „Was des Volkes Hände schaffen“. Zwei Schüler gaben eine Probe ihrer Leistungen am Klavier, und ein Schüler trug das Gedicht „Unser Staat“ meisterhaft vor. Junge Pioniere und Schüler zeigten ihr Können auf der Blockflöte.

Um zu beweisen, daß wir in der Schule nicht nur Mathematik, Physik u. a. lernen, sondern auch unsere Freizeit sinnvoll gestalten, wozu auch das Tanzen gehört, zeigten

einige Paare aus unserem Tanzzirkel, wie Twist, Foxtrott und Walzer getanzt werden. Nachdem wir gezeigt hatten, wie man heute tanzt, sollten uns nun auch unsere Gäste zeigen, wie man früher tanzte. Und sie taten es! Manch einer von uns kam aus dem Staunen kaum heraus, als er sah, wie einige Omas eine Polka aufs Parkett legten, daß man hätte meinen können, man hat es nicht mit siebzig- und achtzigjährigen, sondern mit siebzehn- und achtzehnjährigen Menschen zu tun. Manche von uns Jungen hatten Hemmungen, unsere Gäste zum Tanz aufzufordern, sie saßen nur da und freuten sich.

Ich persönlich unterhielt mich mit einem Ehepaar, welches erst vor kurzer Zeit, im reifen Alter von 81 Jahren, den Bund der Ehe geschlossen hatte. Es war amüsant zu sehen, wie die Gattin versuchte, ihren Herrn Gemahl zum Tanze zu bewegen. Als sich seine Gattin für kurze Zeit entfernte, fragte ich ihn, welche Zeit er denn für die schönste halte, die Zeit im Kaiserreich, die Zeit zwischen den Weltkriegen oder unsere Zeit. Sofort antwortete er: „Heute!“ Ich fragte ihn nach den Gründen, und er sagte ungefähr wörtlich: „Ich weiß nicht, aber irgendwie fühle ich mich heute freier. Für uns Rentner wird in unserem Staat sehr viel getan. Wenn früher jemand zum Arbeiten zu alt war, wurde er einfach abgeschoben, man brauchte ihn ja nicht mehr.“ Eines stand jedoch für ihn absolut

fest: „Heute ist eine wesentlich schönere Zeit.“

Leider vergehen schöne Stunden immer zu schnell, und unsere Gäste mußten sich verabschieden. Bevor sie jedoch gingen, sagten wir ihnen noch unsere Unterstützung zu, falls sie einmal Hilfe brauchen. Weihnachten wollen wir sie wieder herzlich einladen. Mir kam jedenfalls bei der ganzen Sache die Erkenntnis, daß diese Menschen zwar alt an Jahren, aber noch jung im Herzen waren. Und ich glaube, diese Erkenntnis kam nicht nur mir allein!

Am Schluß sei noch erwähnt, daß auch für das leibliche Wohl gesorgt war. Mädchen der Klasse 10b hatten selbst Kuchen gebacken und einen guten Kaffee gebrüht, und sie bewirteten unsere Gäste sehr herzlich.

Detlef Beger, Klasse 10a

Redaktionskommission der 19. Oberschule

- Detlef Beger, Klasse 10a (Redakteur)
 Margit Beyer, Klasse 10a (verantwort. für Bildmaterial)
 Ina Korilla, Klasse 10a (verantwort. für Bildmaterial)
 Karin Belitz, Klasse 10a (verantwort. für Bildmaterial)
 Kollege Konsorke, Klubhausleiter der Schule

