

TRO DER TRAFFO

Organ der Leitung
der BPO der SED
des VEB
Transformatorenwerk
„KARL LIEBKNECHT“

Ausgabe: Nr. 48
5. Dezember 1986
0,05 Mark
38. Jahrgang

Qualitätsarbeit war Dreh- und Angelpunkt

Am 27. November fand im Klubhaus die
Intensivierungskonferenz des TRO statt

Wenige Tage nach der 3. Tagung des ZK der SED und der 5. Tagung der Bezirksleitung Berlin der SED fand die Intensivierungskonferenz unseres Betriebes statt. Vorausgegangen waren in allen Betriebsteilen und Bereichen eingehende Beratungen, in denen man sich über Ziel und Inhalt der Durchsetzung der umfassenden Intensivierung im TRO verständigte, die Aufgaben formulierte, die im Beschluß der Konferenz festgeschrieben sind und die Zukunft bis 1990 und darüber hinaus umreißen. Drei Dinge standen im Mittelpunkt des Referates, der Diskussion und des Schlußwortes: Erhöhung der Betriebszuverlässigkeit unserer Erzeugnisse, die komplexe Rekonstruktion und Modernisierung des Betriebes sowie die Einführung der Schlüsseltechnologie – für TRO ist es besonders die Mikrorechenstechnik – und die damit verbundenen notwendigen höheren Effekte aus Wissenschaft und Technik. Die dazu stehenden Aufgaben (darüber mehr auf den Seiten 4, 5 und 6 dieser Ausgabe) sind unser Beitrag zur Erfüllung der Beschlüsse des XI. Parteitages, der Sicherung des Bedarfes für die Elektroenergieversorgung der DDR und des Exportes, die es nun anzupacken gilt.



Blick in die Stufenschalterfertigung im Betriebsteil Rummelsburg.

Per 30. November erfüllt: Exportplan in die UdSSR und den Plan Fertigerzeugnisse für die Bevölkerung

Sie haben Wort gehalten, unsere Stufenschalterbauer. Per 30. November erfüllten sie ihre Exportverpflichtungen in die Sowjetunion vertragsgerecht. Ebenfalls realisiert wurde der Plan in der Position Fertigerzeugnisse für die Bevölkerung. Den Monat Dezember werden die Rasenmäherbauer nutzen, um ihrer zusätzlichen Verpflichtung nachzukommen.



70 Prozent Beteiligung an der Neuererarbeit – ein Ziel mit Hindernissen

Reserven auf dem Gebiet des Neuererwesens zu erschließen – darum ging es den Kollegen des Kollektivs „Fritz Heckert“, FV, als man sich der Initiative „Aufgedeckt, was in uns steckt!“ anschloß. 70 Prozent Beteiligung wollte man bis zum 31. Oktober erreichen, so lautete die Zielstellung nach der 11. Berliner Bestarbeiterkonferenz.

„Jetzt, kurz vor Jahresende, kann man einschätzen“, so der Meister Hans-Joachim Hinkemann, „daß sich weitere sieben Kollegen zu Neuerern ‚mausernten‘. Das heißt, 15 der insgesamt 24 Kollegen, die man zum Stammpersonal zählt, haben sich als Neuerer Gedanken zur Verbesserung der Arbeit gemacht.“

Fortsetzung auf Seite 3.

Kompromißlos Verantwortung für das Ganze durchsetzen

Nur ein starker Sozialismus sichert den Frieden, weil ein starker Sozialismus die Risikobereitschaft jener Kräfte hemmen wird, die auf die Politik der Stärke und nicht auf die Politik der Vernunft und des Realismus setzen, betonte Erich Honecker in seinem Schlußwort auf der 3. Tagung des ZK der SED. Starker Sozialismus, das heißt vor allem eine leistungsfähige Volkswirtschaft, das heißt für uns ganz konkret: Sicherung des Bedarfes der Energiewirtschaft unseres Landes und des Exports mit qualitätsgerechten und zuverlässigen Erzeugnissen, die dem internationalen Vergleich standhalten. Ohne viel drumherumzureden, wir wissen, wo wir stehen, daß wir noch ein gehöriges Stück Arbeit vor uns haben, um dieses Ziel zu erreichen und damit auch unseren Beitrag zur Verwirklichung der Beschlüsse des XI. Parteitag zu leisten.

Worauf kommt es jetzt an? Auf der 5. Tagung der Bezirksleitung Berlin der SED wurden nochmals sehr deutlich die Wege aufgezeigt, die es zu beschreiten gilt, wollen wir in der Zukunft unsere Aufgabe erfolgreich lösen. Auf unserer Intensivierungskonferenz haben wir die dazugehörigen Beschlüsse für den Betrieb gefaßt. Sie gilt es jetzt konsequent umzusetzen in der tagtäglichen politischen Arbeit in den Kollektiven, an jedem Arbeitsplatz. Dabei haben wir uns auf folgende Schwerpunkte zu konzentrieren: Mit größter Exaktheit gilt es jetzt den Kampf vor Ort um die tagtägliche Planerfüllung zu organisieren, das maximale Ergebnis für 1986 herauszuholen und 1987 so vorzubereiten, daß vom ersten Tag an kontinuierlich gearbeitet werden kann. Dabei ist der Qualität unserer Arbeit das größte Augenmerk zu schenken, und zur Qualitätsarbeit gehört die Durchsetzung von Ordnung, Sauberkeit und Disziplin an jedem Arbeitsplatz. Darauf müssen wir in unserer politisch-ideologischen Arbeit in den Kollektiven besonders achten, überzeugen, Haltungen erzeugen. Kompromißlos gilt es dazu die persönliche und kollektive Verantwortung jedes Leiters, Genossen und Kollegen für den gesamten Betrieb durchzusetzen.



Als Aktivist der sozialistischen Arbeit wurde für seine gute fachliche Arbeit und hohe Einsatzbereitschaft bei der Loktrafofertigung Kollege Marek Wankowski ausgezeichnet.

Festliche Verabschiedung unserer polnischen TROjaner

Anderthalb Jahrzehnte arbeiteten auf der Grundlage eines Regierungsabkommens zwischen der DDR und der VR Polen polnische Werkstätige jeweils über mehrere Jahre hinweg Seite an Seite mit ihren deutschen Kollegen im TRO, leisteten in diesem Zeitraum einen entscheidenden Beitrag zur Erfüllung der Aufgaben unseres Betriebes. Ende 1986 läuft dieses Abkommen aus, werden uns unsere polnischen TROjaner verlassen. Am 25. November bereits wurden sie auf einer festlichen Veranstaltung im Klubhaus im

Namen der Betriebs-, Partei- und Gewerkschaftsleitung herzlich verabschiedet. Man kam noch einmal zusammen, um Dank zu sagen für das Geleistete, besonders denen, die sich in dieser 15jährigen Zusammenarbeit besondere Verdienste erworben haben. Betriebsdirektor Gernot Richter würdigte in seiner Festrede dieses enge Zusammenwirken als einen wichtigen Beitrag zur Festigung der Freundschaft zwischen unseren beiden Ländern.

(Fortsetzung auf Seite 2)



Manfred Sannow und die anderen Angehörigen der Freiwilligen Feuerwehr zeigen Feuereifer, wenn es um die Verhütung von Bränden im Behälterbau geht. Erst ein Mal mußten sie in einem Ernstfall beweisen, wie gut sie die Ausbildung nutzen: Noch vor dem Eintreffen der Köpenicker Feuerwehr war ein Brand im Kabelschacht gelöscht.

Jeder von ihnen ist mit Leib und Seele beim Brandschutz dabei

Seit Jahren große Einsatzbereitschaft der Angehörigen der Freiwilligen Feuerwehr

Anfang der siebziger Jahre zog das Kollektiv „Karl Marx“ As vom Hauptwerk auf das Gelände der Lehrwerkstatt um. Zu der Zeit erfolgte auch der Aufruf, dort einen eigenen Stab der Freiwilligen Feuerwehr zu gründen. Dies schrieb sich damals Willi Krumke auf die Fahnen. Mit viel Überzeugungskraft gelang es ihm, eine gut funktionierende Truppe auf die Beine zu stellen. Bei Einsätzen in der Freizeit richteten sie sich ein kleines Häu-

chen für die Technik und die Ausrüstung ein, um stets einsatzbereit zu sein.

Von den zehn Angehörigen der Freiwilligen Feuerwehr im Behälterbau kommen allein acht aus As. Schon in früheren Ausgaben schrieben wir über die außerordentliche Kollektivität dieser Brigade. Da das Motto der Feuerwehr „Alle für einen, einer für alle“ lautet, war die FFW genau das Richtige für die Kollegen von As. Jeder ist mit Leib und

Seele dabei, ob bei Einsätzen, der Ausbildung oder Alarmen. Es klappt wie am Schnürchen, vor allem, weil Manfred Sannow, der manchmal auch „Feuerwehrhauptmann“ genannt wird, sich große Mühe bei der Ausbildungsvorbereitung gibt.

Ein wichtiges Anliegen der Angehörigen der Freiwilligen Feuerwehr ist die Verhütung von Bränden. Manfred Sannow führt einmal in der Woche einen Rundgang durch, bei dem er auf die Einhaltung der Brandschutzordnung achtet. Genauso halten auch die anderen die Augen offen, um Versäumnisse rasch abzustellen.

Zu den Aufgaben der Freiwilligen Feuerwehr gehört auch die Beseitigung von Auswirkungen der Witterung. Im Winter beispielsweise werden die Eiszapfen entfernt, um so Unfälle zu vermeiden. Die Hilfe bei der Beseitigung von Sturmschäden ist selbstverständlich.

Daß es in den Jahren seit der Gründung der Freiwilligen Feuerwehr zu keinem ernsthaften Schaden im Behälterbau kam, liegt ganz wesentlich am umsichtigen Wirken aller Angehörigen. Nur ein Mal mußten sie beweisen, wie gut sie die Ausbildung nutzen. Es galt, einen Brand im Kabelschacht zu bekämpfen. Innerhalb kürzester Zeit war er gelöscht, noch bevor die Köpenicker Feuerwehr am Ort des Geschehens eintraf.

Zwei Probleme brennen der kleinen Truppe gegenwärtig unter den Nägeln. Zum einen ist das die noch immer nicht bereitgestellte Sirene, mit deren Hilfe schnell alle alarmiert werden können. Zum anderen bereitet der hohe Altersdurchschnitt Sorgen. Obwohl es nicht leicht ist, junge Leute zum Mitmachen in der Freiwilligen Feuerwehr zu überzeugen, bleiben sie dran. Und in Sachen Sirene hoffen sie auf eine baldige positive Entscheidung.



Einen Blumenstrauß für Andrzej und Ryszard

Zwei unserer Landsleute, die viel für uns polnische Kollegen im VEB TRO taten, sind der Leiter unserer Gruppe Andrzej Ryfa und Ryszard Piotrowski.

Zunächst hatten wir Andrzej kennengelernt, der uns bei unserer Fahrt am 2. September 1984 in die DDR begleitete. Er war uns von Anfang an durch seine Aufgeschlossenheit und Freund-

Andrzej sorgte dafür, daß wir aus unserer Botschaft die aktuellen polnischen Zeitungen erhalten. Er beschaffte auch aus dem polnischen Kultur- und Informationszentrum Material, das wir für schöne Wandzeitungen nutzen konnten. Oft war Andrzej unterwegs, da er seine Aufgabe als Leiter der Kooperationsgruppe für die polnischen Werk tätigen aller Ber-



lichkeit sympathisch. Wir hatten sofort den Eindruck, das ist ein Mensch, zu dem man Vertrauen haben kann.

Andrzej Ryfa hatte bei uns gleich seinen Spitznamen „MYTROPOL“ des Wohnheims zu organisieren. Der Klubname setzt sich übrigens aus den Wörtern wir, TRO und Polen zusammen und kann sinngemäß als „Wir polnische TROjaner“ übersetzt werden.

Ryszard trafen wir schon in den ersten Tagen im VEB TRO. Das war in der Betriebspoliklinik, als er bei der Untersuchung aller polnischen Kollegen dolmetschte. Auch er war für uns sofort ein richtiger Kumpel.

Immer, wenn jemand von uns Probleme hatte, ob mit der Verständigung, auf Arbeit oder im Wohnheim, konnte er sich an Andrzej oder Ryszard wenden. Sie fanden stets einen guten Rat. Deshalb freuen wir uns, daß beide kürzlich als Aktivist ausgezeichnet wurden und fanden wir uns in den beiden Jahren immer besser im Betrieb zurecht, kamen rasch mit den anderen Kollegen klar.

Unsere polnische Gruppe hat in den zwei Jahren, die wir hier waren, vieles von der DDR gesehen. Wir unternahmen zahlreiche Exkursionen, besichtigten mehrere Betriebe und organisierten manche schöne Feier. An all dem haben Ryszard und Andrzej eine erhebliche Anteilnahme. Deshalb freuen wir uns, daß beide kürzlich als Aktivist ausgezeichnet wurden und fanden wir uns in den beiden Jahren immer besser im Betrieb zurecht, kamen rasch mit den anderen Kollegen klar.

Dorota Kopczynska
Teresa Zomerfeld

Festliche Verabschiedung unserer polnischen TROjaner

Fortsetzung von Seite 1.

Ein Höhepunkt dieser Veranstaltung war die Auszeichnung verdienter polnischer und deutscher Kollegen. Als Aktivist wurden geehrt: Marek Wankowski, Ryszard Piotrowski, Andrzej Ryfa und Wolfgang Brandt. Als Bestarbeiter für den Monat November wurde Edward Sochalski ausgezeichnet. Eine Urkunde und eine materielle Anerkennung für aktive gesellschaftliche Arbeit – besonders für die Freizeitgestaltung im Wohnheim erhielten Dorota Kopczynska, Teresa Zomerfeld und Lech Czerniawski. Die gleiche Auszeichnung, aber für hohe Einsatzbereitschaft bei der Erfüllung der Planaufgaben, ging an Krzysztof Kubiak, Leszek Jankowski, Czesłaba Halas und Adam Wypych. Für hervorragende langjährige Betreuung und fachliche Anleitung wurden Walter Gesche, Marianne Wakulat, Herbert Schutzmeister, Gerhard Behne, Hermann Boneß, Gerd Köhler, Rudi Stanigel und Ellen Koppe geehrt.



Die teure Fahrt des Siegesmund

Aus den Akten der VP

Ausgangspunkt unserer Geschichte, die leider wahr ist, sind die Bereichsfestspiele des VEB TRO am 12. September 1986. Siegesmund nahm an dieser Veranstaltung teil, war fröhlich und ausgelassen. Kein Wunder, es wurde auch allerhand geboten. Eigentlich wollte Siegesmund keinen Alkohol zu sich nehmen, denn er war mit seinem Pkw gekommen. Aber wie es nun einmal ist, Gründe zum Trinken finden sich immer, wenn man will. Warum auch

nicht, man kann ja danach das Fahrzeug einfach stehen lassen. Siegesmund wußte, wie jeder von uns, daß das Fahren unter Alkoholeinfluß verboten ist, weil der Alkohol die Fahrtüchtigkeit beeinträchtigt. Unter Einwirkung von etlichen Bierchen und Schnäpschen stehend, setzte er sich aber doch in sein Auto und wollte nach Hause fahren. Bei dieser kurzen Strecke, so dachte wenigstens Siegesmund, wird schon nichts passieren. Aber sein Denken und Handeln waren von der Wirkung des Alkohols beeinflusst. Bereits an der Chri-

stuskirche kam er von der Fahrbahn ab, stieß dort gegen die Bordsteinkante und verlor die Gewalt über sein Fahrzeug. Seiner unkontrollierten Weiterfahrt wurde erst in der Griechischen Allee durch drei dort abgeparkte Pkw ein jähes Ende gesetzt. Weder sich noch den Haltern dieser Pkw hat Siegesmund, durch seine Verhaltensweise einen Gefallen getan. 5000 Mark für die Begleichung des Sachschadens wird er wenigstens berappen müssen. Sein Führerschein wurde ihm sofort entzogen, und mit einer hohen Geldstrafe hat

er zu rechnen. Zum Glück wurden andere Personen weder verletzt noch gefährdet, denn sonst hätte er sich wegen Verkehrsgefährdung durch Trunkenheit vor dem Richter zu verantworten.

Gemäß § 7 Absatz 2 der Straßenverkehrsordnung ist das Fahren unter Alkoholeinfluß strengstens verboten. Und wer wie Siegesmund, der immerhin 2,4 Promille im Blut hatte, dagegen verstößt, wird entsprechend unseren Gesetzen zur Verantwortung gezogen.

Bernhard Klätzek
Leutnant der K

Genosse Steffen Füchsel (links im Bild) gehörte zu den Diskussionsrednern auf der 5. Tagung der Bezirksleitung Berlin. Genosse Füchsel arbeitet in der Großwickerei und ist langjähriges Mitglied der Bezirksleitung der SED.



Jeder muß sich für Qualität verantwortlich fühlen

Aus der Diskussion der 5. Tagung der Bezirksleitung Berlin der SED

Zu den Diskussionsrednern auf der 5. Tagung der Bezirksleitung der SED gehörte auch Steffen Füchsel, Wickler im Großtrafobau und Mitglied der Bezirksleitung. Er ging in seinem Beitrag auf die Probleme ein, die die Kollektive seines Produktionsbereiches im Zusammenhang mit den aufgetretenen Qualitätsproblemen bewegen, setzte sich kritisch mit den noch ungenügend genutzten eigenen Reserven auseinander. Dazu führt er u. a. aus:

Auch jetzt wird im TRO hart und angestrengt mit vielen Sonderleistungen daran gearbeitet, bis zum Jahresende mit dem für uns bestmöglichen Ergebnis abzuschließen, um so die Plankonzeption für das IV. Quartal zu erfüllen, die äußerst wichtig ist für die Sicherung der Elektroenergieversorgung.

So werden im Monat Dezember für das Kraftwerk Jänschwalde zwei Großtransformatoren fertiggestellt. Die Kollektive des Großtrafobaus setzen sich hier mit ganzer Kraft für die Verwirklichung der gestellten Kampfaufgabe ein und haben bisher die Tagetermine vorbildlich erfüllt.

Ein weiterer Schwerpunkt des Trafobaus ist die Realisierung des Loktrafoprogrammes für das KLEW Hennigsdorf. Trotz vorhandener Probleme in den Bereichen unserer Vorfertigung und eingetretener Rückstände wurde ein Aufholprogramm im Rahmen eines Komplexwettbewerbes erarbeitet. Wir können hier eine hohe Einsatzbereitschaft der betreffenden Kollektive verzeichnen, um bis zum 31. Dezember 1986 eine Vertragsgleichheit zu erreichen. Die Bereitschaft der Kollektive des Mitteltrafobaus ist vorhanden, so wurden bis jetzt 7000 Stunden Sonderleistungen erbracht.

Durch diese Aktivitäten wollen wir dazu beitragen, daß die Elektrizifizierung der DR für das Jahr 1986 gesichert wird. Zur Zeit gibt es im Trafobau Qualitätsprobleme, an deren Beseitigung mit der Kraft aller Kollektive zielstrebig und mit Sorgfalt gearbeitet wird.

Trotz dieser wichtigen Aktivitäten ist es uns noch immer nicht gelungen, wie man so schön sagt, das Ruder entscheidend

herumzureißen. So kann und darf es nicht weitergehen! Wir müssen mit aller Konsequenz wieder ein zuverlässiger Partner unserer Volkswirtschaft werden.

Wer bei uns arbeitet, mit offenen Augen und Ohren durch den Betrieb geht, die Diskussionen mit den Kollegen ernst nimmt, der kommt unweigerlich zu der Feststellung, daß da, was uns weiterhin fehlt, eine straffe, komplexe Leitung und Führung des Betriebes durch alle Ebenen hindurch ist. Nach meiner Ansicht ist das nach wie vor eine der Hauptursachen dafür, daß wir als Betrieb die gestellten Aufgaben nicht erfüllen. Nach wie vor ist die Arbeitsatmosphäre hektisch und von operativen Entscheidungen gekennzeichnet. Nach wie vor verzichten wir einen schlechten Zustand vieler Maschinen und Anlagen, ungenügende Teilebereitstellung, operative Änderungen der Planaufgaben und damit verbundene Über- oder Unterforderungen der Kollektive. Die Qualitätsprobleme bedrücken Leiter wie Arbeiter. Trotz der Vielzahl von Problemen kann ich die Leistungsbereitschaft der Werktätigen als gut bezeichnen, denn jeder möchte, daß der VEB TRO wieder als zuverlässiger Partner etwas gilt. Der hohe Anteil an qualifizierten Facharbeitern und Leitern, die langjährige Betriebszugehörigkeit spielen dabei eine große Rolle. Und nicht zuletzt die – trotz aller Schwierigkeiten – noch immer sehr ausgeprägte Berufsehre als Trafobauer.

Das ist eigentlich eine große Kraft, auf die man sich bei der Erfüllung der Aufgaben stützen kann. Nicht zuletzt wird auch von den Werktätigen und Leitern unseres Bereiches die politische Verantwortung für die Energieversorgung der DDR verstanden. Davon werden ständig Ideen und Initiativen zur Überwindung von Stockungen im Fertigungsablauf abgeleitet. Wir müssen erreichen, daß das TRO nicht mehr länger ein Reparaturbetrieb für seine Erzeugnisse ist, sondern wieder kontinuierlich, termin- und qualitätsgerecht und ohne Hektik arbeiten kann. Ein gewisses Maß an Operativität kann man bei dem Inhalt und der Bedeutung

unserer Produktion niemals ganz ausschließen. Sie muß auf ein vernünftiges Maß gesenkt werden. Dieses Erfolgserlebnis stellt sich aber trotz angespannter Arbeit nicht im Selbstlauf ein, es muß erkämpft werden, muß leitungsmäßig organisiert werden.

Zu den Fragen der Qualität besteht eine sehr enge Zusammenarbeit zwischen der Leitung des Trafobaus und der TKO, die sich in den Kollektiven fortsetzt. Das vor Jahren als politischer Schwerpunkt der Parteiarbeit erlangene enge Zusammenwirken mit Konstruktion und Technologie zu Fragen der Qualität hat sich verschlechtert, weil die direkte Bindung der Konstrukteure und Technologen an das Erzeugnis und seine termin- und qualitätsgerechte Auslieferung lockerer wurde. Das müssen wir ändern!

Von nicht unerheblichem Einfluß auf die Qualität unserer Erzeugnisse ist die konsequente Durchsetzung von Ordnung, Sauberkeit und Disziplin. Und das haben wir an allen Arbeitsplätzen noch nicht im Griff. Hier muß auch weiterhin eine umfangreiche erzieherische Arbeit in den Kollektiven und mit den Leitern geleistet werden mit entsprechender Konsequenz.

Gegenwärtig kommt es für uns darauf an, bis zum Jahresende das für unseren Betrieb bestmögliche Ergebnis zu erreichen unter Aufdeckung aller Möglichkeiten und Reserven, um so die Energieversorgung mit abzusichern. Daran arbeiten wir zur Zeit angestrengt. Deshalb ist unsere Parteiarbeit vor allem darauf gerichtet, die erzieherische Wirksamkeit zur vollen Wahrnehmung der persönlichen und kollektiven Verantwortung in der Leitung der Produktion zu erhöhen, jeden Leiter noch stärker zu veranlassen, in den Kollektiven zu sein, mit ihnen die Aufgaben zu beraten und darauf zu achten, daß jeder Genosse in seinem Kollektiv bei der Lösung der Aufgaben vorbildlich vorgeht. Sie ist weiterhin darauf gerichtet, Ordnung, Sauberkeit, Sicherheit und technologische Disziplin durchzusetzen und die Qualitäts- sowie Nullfehlerarbeit zum obersten Gebot zu machen.

Zerplatzte Illusion

Am 7. November 1986 berieten sich Mitarbeiter der zuständigen staatlichen Organe im Betriebsteil Rummelsburg mit ehemaligen Kollegen des früheren DDR-Bürgers Jürgen Siegesmund über dessen Bitte um Wiederaufnahme in die DDR.

Herr Siegesmund reiste, nachdem jahrelange Versuche, ihn von seinen illusionären Vorstellungen über seine Entwicklungschancen in der BRD zu befreien, auf taube Ohren stießen, mit seinen drei Söhnen am 14. April 1986 zu Verwandten in die BRD aus. Seine Ehefrau verbüßt gegenwärtig in der StVE Halle eine mehrjährige Haftstrafe wegen verbrecherischen Betrug.

Am 12. Juli 1986 wandte sich Herr Siegesmund an das Ministerium für Auswärtige Angelegenheiten der DDR, um für sich und seinen jüngsten Sohn um Wiederaufnahme in die DDR zu bitten, da er erkannte, daß er mit der BRD den falschen Weg gewählt hat.

In der freimütigen Diskussion zum Gesuch des Herrn Siegesmund bezogen seine ehemaligen Kolleginnen und Kollegen die Meinung:

„Mit einem Kollegen, der ohne zwingende familiäre

oder andere humanitäre Gründe in den Westen wollte und nun, nachdem sich seine hochgespannten Erwartungen in der BRD offensichtlich nicht erfüllten, wieder in die DDR zurück möchte, wollen wir nicht mehr zusammenarbeiten.“

Es wurde als ungerecht bezeichnet, daß andere Kollegen länger auf eine Wohnung warten müßten, weil nun Siegesmund's eine zu beanspruchen hätten.

Mit der Wahl seiner Staatsbürgerschaft kann man, wie ein Kollege treffend bemerkte, nicht nach der Methode „rein in die Kartoffeln, raus aus den Kartoffeln“ verfahren.

Wer, wie in der Aussprache mehrfach betont wurde, als lebenserfahrener Mensch ohne dringenden familiären oder humanitären Grund seinen Weg westwärts geht, soll wissen, wir können auf solche Leute verzichten, einen Rückweg gibt es nicht.

N. S.

Die zuständigen Organe der DDR schlossen sich dieser Auffassung der Kolleginnen und Kollegen an und teilten Herrn Siegesmund zwischenzeitlich den Entscheid der Ablehnung seines Rückkehrersuchens mit.

70 Prozent Beteiligung an der Neuererarbeit

Fortsetzung von Seite 1.

Also knapp 63 Prozent. Damit liegen sie aber unter ihrer Verpflichtung. Wie ist das zu begründen? Hans-Joachim Hinkelmann: „Ja, wir haben unsere Zielstellung nicht erreicht, aber wir können grundsätzlich auf eine hohe Steigerungsrate verweisen. Auch noch in letzter Zeit wurden Neuerervorschläge eingereicht, die allerdings bis zum heutigen Zeitpunkt nicht bestätigt worden sind. Und genau dort liegt unser Problem. Ich will das an einem Beispiel verdeutlichen.“

Am 30. Juli wurde von unseren Kollegen ein Neuerervorschlag eingereicht, registriert unter der Nr. FV 64/86 „Schrägräsen am Messerkontakt 561068“. Er wurde von der Technologie als solcher bestätigt, und die Vorrichtung ging zum Werkzeugbau zur Erteilung der Schutzgüte. Allerdings erinnerte man sich in der Technologie in der Zwischenzeit an einen Neuerervorschlag aus dem Jahre 1983, registriert unter der Nr. GV 130/83. Er beschäftigte sich mit der Verbesserung desselben Problems in FV, wurde damals auch anerkannt, erhielt aber bis zum heutigen Tage trotz mehrmaliger Aufforderung keine Werkzeugnummer, also den entsprechenden Stempel durch den Werkzeugbau. Der Kollege aus unserem Kollektiv reagierte im Endeffekt so, daß er die Vorrichtung nur für sich persönlich nutzt.

Nun könnte man sagen, der Neuerervorschlag von 1983 wird endlich bis zum Ende geführt und die Vorrichtung erhält den

Stempel und der von 1986 könnte unter den Tisch fallen, alle Probleme wären aus der Welt. Wären sie aber nicht. Und das nicht nur deshalb, weil mit den Neuerervorschlägen der Kollegen so verantwortungslos umgegangen wird. Der Vorschlag vom Juli 1986 bringt uns nämlich eine 50prozentige Reduzierung der Normvorgabe. Damit könnten pro Jahr bis zu 800 Stunden eingespart werden. Das heißt, schon rein vom ökonomischen Nutzen sind die beiden Neuerervorschläge grundverschieden.

Seit Juli geht es nun hin und her, werden wir uns dazu auch noch vor der Konfliktkommission beraten müssen. Ich stelle das hier nur so ausführlich dar, um zu zeigen, wie schwer es uns mit der Neuererarbeit gemacht wird. Andere Vorschläge sind noch nicht bestätigt oder wir warten noch auf die Erteilung der Schutzgüte, muß gar noch im Werkzeugbau die entsprechende Vorrichtung gebaut werden. Ich meine damit, die „Dunkelziffer“ in Sachen Beteiligung an Neuererobjekten ist eigentlich wesentlich höher. Denn, wir zählen ja nur die Kollegen, deren Vorschläge auch tatsächlich realisiert wurden. Aber die Zeit der Einführung von Neuerungen in die Produktion ist einfach zu lang, und die Probleme nehmen mit dem Vorschlag einer Verbesserung eher zu als ab. Ich denke, das ist nicht gerade ein Zustand, der die Lust und Aktivität unserer Kollegen, als Neuerer zu wirken, fördert.“

(Aufgeschrieben von Cornelia Heller)

Der Weg zur umfassenden Intensivierung in unserem Betrieb führt über die komplexe Rekonstruktion. Sie wird in Etappen mit dem Ziel durchgeführt, den Bedarf der Energieversorgung und anderer Bedarfsträger im Inland sowie den Bedarf für den Export qualitäts- und sortimentsgerecht zu decken.

Sie betrifft alle Haupterzeugnisse sowie die Gußherstellung, die mechanische Vorfertigung und die Galvanik. Im Interesse einer besseren Beherrschung der Planung und Durchführung der Rekonstruktionsmaßnahmen ist das Gesamtvorhaben in vier Komplexe untergliedert worden:

1. Rekonstruktion der Trafofertigung. Hierin sind Vorhaben einbezogen, die wie z. B. die mechanische Vorfertigung, im Hauptwerk liegen sowie Maßnahmen im Zentrallager und in der Gießerei.
2. Produktionseinführung der SF₆-Leistungsschalter
3. Rekonstruktion des Wandlerbaues
4. Organisationsvorhaben ESER-CAD/CAM

Diese Komplexe sind in 90 Teilvorhaben untergliedert.

Zur Bereitstellung der erforderlichen Ausrüstungen für die Energieversorgung der DDR muß die Eigenproduktion im Betrieb schrittweise erhöht werden. Dazu müssen vor allem die materiell-technischen Voraussetzungen und die wissenschaftlich-technischen Grundlagen bis 1990 geschaffen werden, um die notwendige Leistungserhöhung durch Rekonstruktion und Kapazitätserweiterung bei Einsatz aller inneren Reserven zu erreichen. Und zu den inneren Reserven zähle ich auch die Haltungsfragen.

Höhere Effekte aus

Wissenschaft und Technik

Im weiteren Verlauf seines Referates ging der Betriebsdirektor

auf die Aufgaben zur Intensivierung im Jahre 1987 und danach ein.

Zunächst geht es darum, daß die in Vorbereitung der heutigen Konferenz in den Bereichen und Betriebsteilen durchgeführten Intensivierungsberatungen gemeinsam mit dem heute zu fassenden Beschluß in allen Bereichen ausgewertet und die durch den jeweiligen Bereich daraus herzuleitenden Aufgaben zu einem kontrollierfähigen Leitungsdocument zusammengefaßt werden. Dabei sind insbesondere die Intensivierungsberatungen in den Bereichen als konkrete Weisung der Plandiskussion 1987 aufzufassen.

Den wichtigsten, weil ertragreichsten Intensivierungsfaktor sehen wir in der Beschleunigung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts und in der Erhöhung seiner ökonomischen Wirksamkeit. Dazu gehören u. a. die Entwicklung neuer Grundtypen von Block- und Netztransformatoren, die Entwicklung und Überleitung von SF₆-Leistungschaltern 50 Hz mit entsprechenden Antrieben sowie ein neues Konsumgut, das ab 1989 auf den Markt kommen soll.

Wir haben uns die Aufgabe gestellt, die neuen Erzeugnisse hinsichtlich ihres Qualitätsniveaus und ihres Betriebsverhaltens mit dem internationalen Niveau vergleichbar zu gestalten. Das gilt besonders für Groß- und Spezialtransformatoren. Für das Jahr 1987 ist der Beitrag aus der Erzeugnisentwicklung noch zu klein, auch für den Fünfjahreszeitraum gesehen. Es ist notwendig, aus diesen Feststellungen Schlußfolgerungen zu ziehen und rechtzeitig dafür zu sorgen, daß nach Beendigung der Rekonstruktion der Erneuerungsgrad für unsere Erzeugnisse ebenfalls dem internationalen Niveau angeglichen wird.

Die konsequente Ausnutzung aller Möglichkeiten zur Steigerung der Arbeitsproduktivität durch die Anwendung geeigneter



Wir berichten von der Intensivierungskonferenz unseres Betriebes

Aus dem Referat unseres Betriebsdirektors Genossen Gernot Richter

... wenn es die Qualität und Betriebsverlässigkeit unserer Erzeugnisse geht

ter Technologien und Verfahren ist ein weiterer Intensivierungsfaktor, der besonders dann hohe Wirksamkeit hat, wenn er unmittelbar mit der beschleunigten Entwicklung und Überleitung neuer Erzeugnisse verbunden wird. Dabei konzentrieren wir uns auf die Erreichung der Zielstellungen, die wir in unmittelbarem Zusammenhang mit der Durchführung der komplexen Rekonstruktion realisieren wollen, nämlich die Reduzierung der Durchlaufzeiten der Einzelteile in der Vorfertigung um 40 bis 50 Prozent und der Erzeugnisse in den rekonstruierten Montagebereichen um 30 bis 35 Prozent. Ferner wollen wir mit technologischen Maßnahmen einen durchschnittlichen Automatisierungsgrad von 18 bis 20 Prozent erreichen und schließlich im Transformatorbau die Voraussetzungen für eine Verdoppelung der Produktion von Transformatoren für die Energieversorgung gegenüber dem geplanten Stand von 1986 schaffen.

Geschlossenheitsgrad der Produktion erhöhen

Zur Realisierung dieser Zielstellungen werden wir folgende Maßnahmen durchführen:

Besonders in der mechanischen Vorfertigung werden wir gleichartige Prozesse zentralisieren, um damit den Geschlossenheitsgrad der Produktion zu erhöhen. Das ist auch eine Voraussetzung, um produktivere Ur- und Umformverfahren mit hoher Wirksamkeit einzuführen. Als grundlegende Maßnahme sehen wir die Erneuerung der technologischen Basis für die Produktion durch Schaffung von drei integrierten gegenstandsspezialisierten Fertigungsabschnitten (IGFA) für die mechanische Vorfertigung an. Auch durch die Verringerung der innerbetrieblichen Kooperationszeit durch schrittweisen Aufbau geschlossener Erzeugnislinien werden sich Effekte für die Steigerung der Arbeitsproduktivität ergeben. Alle genannten Maßnahmen verlieren aber letztlich an Wirksamkeit, wenn es uns nicht gelingt, die Transport-, Umschlag- und Lagerprozesse im Hauptwerk durch straffe Trennung von Produktions- und Lagerprozessen wesentlich zu verbessern.

Weiterhin ist es notwendig, das F- und E-Potential für die technologische Forschung, vor allem zur Einführung von Schlüsseltechnologien, schrittweise ab 1987 qualitativ und quantitativ zu vergrößern. Und schließlich ist

es dringend erforderlich, die technologische Betreuung der Fertigung zu qualifizieren und durchgehend zu sichern.

100prozentige Durchsetzung der Nullfehlerarbeit ab 1987

Als entscheidende Leistungs- und Effektivitätsreserve betrachten wir die Gewährleistung unserer Erzeugnisse und die Qualität der Fertigung. Zur Erreichung dieses Zieles sind folgende Maßnahmen durchzuführen: Die Erhöhung der Kapazität für die Erzeugung und Entwicklung neuer Erzeugnisse, die Anwendung von Prüf- und Kontrolltechnologien parallel zur Überleitung neuer Erzeugnisse, die Erarbeitung und sequente Durchsetzung einer Qualitätssicherungssysteme für jede Erzeugnisgruppe unter Berücksichtigung nationaler und internationaler Anforderungen.

Wir haben uns die Aufgabe gestellt, die notwendigen Verpflichtungen zur 100prozentigen Durchsetzung der Nullfehlerarbeit ab 1987 zu organisieren und zu realisieren. Wir werden

uns in den Produktionsbereichen die benötigte Arbeitsproduktivitätssteigerung sichern. Bei der Festlegung von Rationalisierungsobjekten für den eigenen Ratiomittelbau wollen wir einen Vorlauf von wenigstens einem Jahr erreichen und beziehen technische Spezialausrüstungen, Industrieroboter und Modernisierungsaufgaben mit ein.

Ratiomittelbau gezielt für Erhöhung der Arbeitsproduktivität

Wir haben uns das Ziel gesetzt, entsprechend den Forderungen der ökonomischen Strategier Partei, die Leistung des Ratiomittelbaues so zu steigern, daß sie einen Anteil von 20 Prozent der industriellen Wertschöpfung erreichen. Hierfür ist die Möglichkeit, Industrieroboter zu bauen und Ausrüstungen zu modernisieren, die

uns in den Produktionsbereichen die benötigte Arbeitsproduktivitätssteigerung sichern. Bei der Festlegung von Rationalisierungsobjekten für den eigenen Ratiomittelbau wollen wir einen Vorlauf von wenigstens einem Jahr erreichen und beziehen technische Spezialausrüstungen, Industrieroboter und Modernisierungsaufgaben mit ein.

Wir haben uns auch vorgenommen, die komplexe Rationalisierung ganzer Fertigungsabschnitte in Angriff zu nehmen. Die erfolgreiche Lösung solcher Aufgaben erfordert die Anwendung rechnergestützter Methoden und Programme bei der Projektierung und Konstruktion neuer Anwendungslösungen entsprechend den technologischen Schwerpunkten, also die Steigerung der Arbeitsproduktivität im Ratiomittelbau selbst. Dazu muß natürlich die Kapazität des Ratiomittelbaues schrittweise erhöht werden. Schwerpunkte für die Arbeit des Ratiomittelbaues sind die gezielte Arbeitsproduktivitätssteigerung in der Vorfertigung, der Abbau von Arbeitserschwernissen und die Erhöhung der Schichtauslastung bei hochproduktiven Ausrüstungen und Anlagen auf 18 Stunden pro Kalendertag. Mit der Real-



Blick auf das Forum der Intensivierungskonferenz unseres Betriebes.

sierung des Teilvorhabens ESER-CAD/CAM der komplexen Rekonstruktion haben wir die Möglichkeit, Prozesse der Leitung, Steuerung, Planung, Analyse und Kontrolle mit höherer Effektivität durchzuführen.

Einsatz der Schlüsseltechnologie mit hoher Effektivität

Mit der Anwendung dieser Rechentechnik muß gleichzeitig eine Betriebs- und Leitungsorganisation geschaffen werden, durch die die leitungsmäßige Beherrschung der komplexen Planerfüllung unter den Bedingungen der Rekonstruktion des Betriebes gesichert wird. Als Schwerpunkt auf diesem Aufgabengebiet sehen wir solche Maßnahmen wie die spürbare Verkürzung der Entwicklungszeiten durch Einrichtung rechnergestützter Konstruktions- und Technologenarbeitsplätze und durch Automatisierung in Labors und Berechnung an. Gleichzeitig erreichen wir damit eine Rationalisierungs- und Qualitätserhö-

zur täglichen Bestandsauswertung und Freigabe qualifizieren.

Bessere Arbeits- und Lebensbedingungen

In den ganzen Komplex von Maßnahmen zur Intensivierung des Reproduktionsprozesses gehören auch die zur Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen und zur Durchsetzung und Gewährleistung von Ordnung, Sauberkeit, Sicherheit und Disziplin. So wollen wir 1100 Arbeitsplätze neu gestalten, die Arbeitsinhalte für 400 bis 500 Werk tätige als unmittelbare Folge von Rekonstruktionsmaßnahmen und der Einführung von Schlüsseltechnologien erhöhen, Arbeitserschwernisse abbauen, die Forderungen der Hygienestufe 1 in Küchen und Speiseräumen des Hauptwerkes und des Betriebsteiles W erfüllen sowie Umkleide- und Sanitäräume für 450 Werk tätige modernisieren bzw. neu gestalten. Bei der Erhöhung von Ordnung, Sauberkeit, Sicherheit und Disziplin stehen solche Maßnahmen wie die konsequente Durchsetzung der technologischen Disziplin, die Herstellung und Erhaltung vorbildlicher Ordnung und Sauberkeit an allen Arbeitsplätzen, in allen Arbeitsräumen, im Betriebsgelände und in den Lagern im Vordergrund. Es geht uns aber auch um die absolute Respektierung der festgelegten Sperrbereiche und um die schrittweise Einrichtung einer elektronischen Ein- und Auslaßkontrolle.



Zu den Diskussionsrednern auf der Intensivierungskonferenz gehörte auch der TKO-Leiter Genosse Werner Jäger

Aus der Diskussion



Genosse Martin Dehl arbeitet in ZSM und ist der Leiter des künftigen Jugendobjektes ESER-CAD/CAM.

Ausgehend von den Beschlüssen der Partei und Regierung und insbesondere in der Verwirklichung der Beschlüsse des XI. Parteitag des SED haben wir in unserem Betrieb nach dem XI. Parteitag weitere 11 Mikrorechner der Typen BC A 5130, A 5120 und PC 1715 sowie 7 weitere MKR-Systeme in Betrieb nehmen können.

Das macht sichtbar, daß sich auch in unserem Betrieb der Einsatz der MKR-Technik in raschem Tempo vollzieht und unterstreicht die positiven Einschätzungen auf der 3. ZK-Tagung zum beschleunigten Entwicklungstempo zur MKR im gesamtwirtschaftlichen Maßstab.

169 Werk tätige unseres Betriebes würden durch eigene innerbetriebliche Lehrgänge auf die effektive Nutzung dieser hochproduktiven CAD/CAM-Technik vorbereitet. Das Computerkabinett in der Berufsschule wurde in die Aus- und Weiterbildung der Werk tätigen unseres Betrie-

Einsatz der Mikrorechner-technik vollzieht sich allem TRO in raschem Tempo

bes, besonders aber der Lehrlinge, einbezogen. In unserem Betrieb wurde das zur Zeit effektivste Betriebssystem für die Klasse der Bürocomputer, Personalcomputer und Arbeitsplatzcomputer als das verbindliche Betriebssystem festgelegt. Mit dem einheitlichen Betriebssystem SCP wurde die Grundlage für die multivalente Nutzung für gleichartige Anwendungslösungen geschaffen. Die Fachbereiche können sich somit voll und ganz auf ihre Hauptaufgabe, nämlich die Rationalisierung ihrer Prozesse mit der neuen Technik durch verstärkte

Nachnutzung von Basisleistungen, ausrichten. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß die Anwendung der MKR-Technik zur Zentralisierung der Produktion und Vorbereitung und -steuerung von rechnergestützten CAM-Systeme eine komplexe Betrachtungsweise erfordert. d. h. der Einsatz muß prozessbegleitend erfolgen, um spürbare Wirkungseffekte zu erreichen.

Im vorliegenden Beschlußentwurf sind die Haupteinsatzgebiete für den Einsatz der Computertechnik bis 1990 (und darüber hinaus) dargestellt.

das Jahr 1987 leiten sich die Einsatzgebiete ab, die dem 32-bit Rechner, einem Arbeitsplatz für Konstruktion und Technologie (AKT A 6454) und dem Arbeitsplatzcomputer rationalisiert werden sollen.

Die verstärkte Anwendung des Nachnutzungskataloges für CAD/CAM-Lösungen, der auf der Basis aller zur Verfügung stehenden Informationsquellen durch ZSM erarbeitet wurde, wird eine effektive Programmnutzung organisiert.

Auf der Basis des Integrierten Datenverarbeitungssystems (IDVS), das durch alle Bereiche unter der Führung des ORZ zur Zeit erarbeitet wird, werden planmäßig multivalent nutzbare CAD/CAM-Lösungen durch Aufgabenteilung in den nächsten Jahren erarbeitet.

an die Spitze bei der Einführung der Schlüsseltechnologie. So ist das Jugendobjekt mit 18 Teilaufgaben aus den Bereichen abrechenbar untersetzt und wird entsprechend der CAD/CAM-Konzeption mit aktualisierten Aufgaben erweitert. Damit wird gleichzeitig abgesichert, daß die Jugend allseitig auf die Erfordernisse der modernen Produktion und Reproduktion vorbereitet ist.

Durch verstärkte Anwendung des Nachnutzungskataloges für CAD/CAM-Lösungen, der auf der Basis aller zur Verfügung stehenden Informationsquellen durch ZSM erarbeitet wurde, wird eine effektive Programmnutzung organisiert.

Auf der Basis des Integrierten Datenverarbeitungssystems (IDVS), das durch alle Bereiche unter der Führung des ORZ zur Zeit erarbeitet wird, werden planmäßig multivalent nutzbare CAD/CAM-Lösungen durch Aufgabenteilung in den nächsten Jahren erarbeitet.

– Durch inner- bzw. außerbetriebliche Erfahrungsaustausche in der Arbeitsgruppe CAD/CAM, mit der KDT, auf der MMM, im Bezirksneuererzentrum und bei der URANIA

sowie mit den CAD/CAM-Verantwortlichen aller Betriebe ist die Einsatzvorbereitung der Technik und neuer Lösungen zu optimieren. – Die weitere komplexe Einführung der Schlüsseltechnologie CAD/CAM in unserem Betrieb ist eine wichtige Grundlage zur Umsetzung der Aufgaben aus der komplexen Rekonstruktion unseres Betriebes mit dem Ziel, unseren Beitrag zur Absicherung der Volkswirtschaft mit Elektroenergie für die Jahre über 1990 hinaus zu gewährleisten. Somit erfüllen wir die Aufgaben, die uns das 3. Plenum gestellt hat.

Martin Dehl, ZSM

Qualität von der Entwicklung bis zum Versand

Analysen und Befundungen von Qualitätsmängeln in den letzten Monaten zeigen, daß in den meisten Fällen die Ursachen in der gesamten Kette des Reproduktionsprozesses, d. h. in der Konstruktion, Technologie, im Transport-, Umschlag- und Lagerprozeß, in der Fertigung und auch in der TKO zu suchen sind. Jeder muß sich also ehrlich

die Frage stellen und beantworten, welchen Anteil er an auftretenden Qualitätsmängeln hat.

Wie können wir zukünftig eine qualitätsgerechte und zuverlässige Fertigung unserer Erzeugnisse garantieren?

(Fortsetzung auf Seite 6)

Wir berichten von der Intensivierungskonferenz unseres Betriebes

Für uns gilt strikte Einhaltung der technologischen Disziplin

Aus dem Diskussionsbeitrag von Manfred Vellguth, Meister in NFB

Die 3. Tagung des Zentralkomitees der SED hat, wie Erich Honecker zum Abschluß der Beratung feststellte, alle Grundfragen der Politik unserer Partei zur Stärkung des Sozialismus und zur Sicherung des Friedens im Geiste der Beschlüsse des XI. Parteitag behandelt. Gut ein halbes Jahr nach dem XI. Parteitag konnte das Zentralkomitee feststellen, daß wir im Interesse der Stärkung der DDR, des Wohles ihrer Bürger und der Sicherung des Friedens die dem Sozialismus eigenen Vorzüge und Triebkräfte noch wirksamer zur Geltung bringen. Kontinuierlich setzen wir die Einheit von Wirtschafts- und Sozialpolitik, die das Hauptkampfgebiet unserer Partei bildet, fort.

Der Inhalt und das Ziel der ökonomischen Strategie zur Entwicklung unserer Volkswirtschaft mit dem Blick auf das Jahr 2000 schließt u. a. ein, eine durchgängige Qualitätsproduktion zu erreichen, die hohen internationalen Maßstäben entspricht. Darauf werden sich unsere Kollektive für die Zukunft besonders einstellen müssen.

So kann es nicht genügen, den Schwerpunkt auf termin- und sortimentsgerechte Anlieferung unserer Erzeugnisse zu richten, sondern im Vordergrund müssen die Einhaltung der technologischen Disziplin und die qualitätsgerechte Durchführung aller einzelnen Arbeitsgänge im Produktionsprozeß stehen. Die Durchsetzung des Prinzips der Nullfehlerarbeit soll dazu beitragen, die Qualitätssicherungsaktivitäten im Reproduktionsprozeß im Komplex durchzusetzen, qualitätsbewußtes Arbeiten zu erreichen und auf der Grundlage exakter technisch-technologischer Vorbereitung der Produktion fehlerfreie Produktionsleistungen mit hohen ökonomischen Ergebnissen zu sichern. Die gebildeten Qualitätszirkel unter Leitung ihres jeweiligen Meisters mobilisieren die einzelnen Kollektive zu den erforderlichen Qualitätssicherungsaktivitäten. Darunter verstehen wir u. a.:

- Unsere Kollegen müssen alle interessiert sein, Nullfehlerarbeit zu leisten.
- Die langjährige berufliche Erfahrung fast aller Brigademitglieder und ihre speziellen Qualifikationen müssen sich in der Qualität der Arbeit niederschlagen.
- Nicht nur die eigene Arbeit korrekt und gewissenhaft ausführen, sondern auch während des Arbeitsablaufes darauf achten, daß dem Nebenmann keine Fehler unterlaufen.
- Die Sicht- und Meßkontrollen nach Beendigung des Arbeitsprozesses müssen von allen sehr ernst genommen werden.

Unsere Schwerpunkte bei der Erhöhung der Qualität der Zulieferungen bilden die Fertigungen

der Behälter für Loktransformatoren und die Vermeidung auftretender Undichtigkeiten bei den Wandlerkästen. Gemeinsam mit der Schweißtechnik werden hier Lösungswege erarbeitet, um die Qualität der Schweißnahtausführung abzusichern.

Durch den Abgang mehrerer erfahrener Schweißer entstanden in unserem Bereich gewisse Probleme bei der Einarbeitung von jungen Schlossern, die sich kurzfristig zum Schweißer qualifizierten. Mit zeitweiser Umsetzung einiger Schweißer aus anderen Kostenstellen und Neueinstellungen - bisher zwei Schweißer - hat sich diese Situation verbessert.

Erzeugnisse zu sichern. So wird mit dem Einsatz zweier kompakter Aussteifungsrahmen während des Schweißens die Überbeanspruchung der Dichtnähte am Mittelteil der BöBo bedeutend verringert. Dieser Einsatz ist auf einen Neuerervorschlag unserer Kollegen zurückzuführen.

Um eine Verschmutzung im Innern des Loktrafos zu vermeiden, leistet unser Kollektiv seit Bekanntwerden dieses Problems eine aktive und schöpferische Zusammenarbeit mit der Konstruktion und Technologie. So wurden Verschlußbelemente für den Ölkanal in der Wanne entwickelt und der technologische



Kollege Manfred Vellguth, Meister in der Kleinbehältermontage in N, (Bild Mitte) gehörte zu den Diskussionsrednern auf der Intensivierungskonferenz.

Um auftretende Undichtigkeiten der Schweißnähte bei den Wandlerbaugruppen zu verringern, müssen u. a. gleiche Voraussetzungen beim Abdrücken dieser Baugruppen bei uns in N geschaffen werden wie in W.

Im Loktrafobau bemühen sich unsere Kollegen intensiv, mit beizutragen, die Qualität dieses

Ablauf bei der Montage des Ölkanals überarbeitet. Der jetzige Stand sichert bei Einhaltung der technologischen Disziplin jedes einzelnen, also subjektiv, eine Reinhaltung des Ölkanals innerhalb des N-Betriebes ab. Eine direkte Nachkontrolle ist jedoch nicht möglich. Hier muß konstruktiv eine Lösung herbeigeführt werden.

Qualität von der Entwicklung bis zum Versand

Fortsetzung von Seite 4/5.

Es zeigt sich eindeutig, daß wir im Zusammenhang mit der Einführung von Schlüsseltechnologien nicht nur von der Schlüsselfrage Technologie allgemein sprechen dürfen, sondern wir müssen ein absolutes Diktat der Technologie im Fertigungsprozeß durchsetzen. Dazu gehört nicht nur eine exakte technologische Vorgabe für die Kollegen (natürlich muß es eine realisierbare Technologie sein), dazu gehört ebenfalls die Vorgabe exakter Prüf- und Kontrollarbeitsgänge, deren uneingeschränkte Durchsetzung und Kontrolle durch die TKO. Hier gibt es auch bei uns in der TKO noch Reser-

ven, wobei der berechnete Anspruch an eine hohe Qualifikation und die handwerklichen Fähigkeiten der Kollegen im Fertigungsprozeß damit nicht aufgehoben werden kann. Im Gegenteil, darauf müssen wir wesentlich mehr als bisher achten.

Es kommt darauf an, alle die Qualität am Arbeitsplatz, der Arbeit selbst und des Erzeugnisses behindernden Faktoren weitestgehend durch objektive Festlegungen von vornherein auszuschließen. Das erfordert die Erarbeitung und die Durchsetzung von Qualitätssicherungssystemen. Doppelarbeit, Ausschuß und Nacharbeit hindern uns an der Leistungsentwicklung an

Qualitätsdenken muß in Zukunft unser Handeln bestimmen

Über die Erfahrungen bei der Durchsetzung einer hohen Qualität im Großtrafobau sprach Genosse Rüdiger Caspari, Abteilungsleiter FTM: Die wichtigste Voraussetzung, um einen genauen Fertigungsablauf durchzusetzen und ein besseres Kontrollsystem zu schaffen, das garantiert, den Fertigungsablauf nach Vorschrift zu verfolgen, ist die exakte Definition der technologischen Bedingungen an jedem Arbeitsplatz. Die Revision 3 des 630 M ist uns hinsichtlich der Qualitätsarbeit ein Lehrbeispiel. In kurzer Zeit mußte eine Erkenntnisammlung erfolgen, dabei die Technologie neu fixiert werden, wonach unter strenger Kontrolle gearbeitet wurde. Die Ergebnisse haben bestätigt, daß auch unter komplizierten Bedingungen eine höhere Qualität, die zur Funktionssicherheit führt, möglich ist. Dazu trugen wesentlich der enge Zusammenschluß und die nüchterne aber kritische Auseinandersetzung in dieser Realisierungsphase mit der Konstruktion, Technologie, Fertigung und Kontrolle sowie die Unterstützung außerbetrieblicher Fachorgane bei.

Die gewonnenen Erfahrungen müssen weitere Aufgaben nach sich ziehen. Das vorhandene Qualitätssicherungssystem und das Programm zur Nullfehlerarbeit vom 23. Mai 1985 genügen nicht mehr den Anforderungen. Sie sind auf der Grundlage einer genauen Analyse zu überarbeiten.

Das Jahr 1986 war, was die Qualität betrifft, ein schlechtes Jahr. Die Erkenntnisse, die durchgeführten Auswertungen und die beginnende Veränderung auf vielen Gebieten werden für die kommende Zeit si-

chern, daß Ausfälle an Transformatoren vermieden werden. Um das zu erreichen, sollten die einsetzenden positiven Ergebnisse unserer wichtigsten Beiträge zur Rekonstruktion sein. Denn Mängel in der Qualität würden uns unter neuen Produktionsbedingungen stärker im Ablauf beeinträchtigen. Für jeden Mitarbeiter ist es deshalb eine Verpflichtung, bessere technische und technologische und organisatorische Bedingungen in die Rekonstruktion und Modernisierung absolut mit einzubauen.

Diese sachliche Auseinandersetzung mit den Fakten zur Verbesserung der Qualität ist nicht zuletzt auch ein politisch-ideologisches Problem, das in der täglichen Arbeit in den Kollektiven Vorrang haben muß. Gerade wir Leiter und darüber hinaus selbstverständlich alle Genossen und Kollegen haben die Pflicht, in den vielen Gesprächen am Arbeitsplatz die Gedanken, wie wir die Qualität und Zuverlässigkeit unserer Erzeugnisse immer besser sichern können, durchzusetzen. Diese konsequente Erziehung zur Qualitätsarbeit wird auch in der nächsten Zeit unser Handeln bestimmen. Dabei geht es vor allem um die Qualifizierung unserer Arbeiter zu noch höheren Fertigkeiten. Routine und Erfahrungen dürfen nicht mehr bestimmend für die Qualitätsarbeit sein. Entscheidend ist allein die Arbeit und die Kontrolle nach Vorschrift. Darüber muß in den Köpfen unserer Mitarbeiter Klarheit herrschen. Aber es geht auch für die Zukunft darum, gute Arbeit in stärkerem Maße zu stimulieren. Die Differenzierung zwischen guter und schlechter Qualitätsarbeit ist wesentlich genauer vorzunehmen.

der Intensivierung und der Steigerung der Arbeitsproduktivität. Dazu gehört es eben, solche Voraussetzungen zu schaffen, die eine qualitätsgerechte Fertigung von Anfang an gewährleisten. Das sind u. a.:

- die Herstellung von Ordnung und Sauberkeit im gesamten Betrieb. Das ist von uns selbst zu beeinflussen. Hierin drücken sich die Haltungen der Kollegen zur Qualität ihrer Arbeit und der leitenden Mitarbeiter zur Qualitätsfrage insgesamt aus.

- eine verstärkte Wareneingangskontrolle. Dazu gehören die Beseitigung der Mängel hinsichtlich der Aktualität der Zeichnungen, TRO-Standards und Vorschriften, eine exakte Vorgabe durch die Entwicklung, Konstruktion und Technologie zu Schwerpunkten der Wareneingangskontrolle von Zulieferungen.

- die Richtigkeit von Meßwerten, die Einhaltung der Prüftermine und -termine durch den Nutzer

- die Einhaltung der festgelegten Prüf- und Kontrollvorgaben in der Teilefertigung

- qualitätsgerechte Arbeitspläne

dazu gehören aber genauso aussagekräftige Dokumentationen zu Prüf- und Kontrollfestlegungen, die durch den E-Bereich in der Entwicklung und Überleitung neuer Erzeugnisse zu erarbeiten sind, die Erhöhung der Kontinuität der Produktion als entscheidende Voraussetzung für die Qualitätsarbeit und die ingenieurtechnische Betreuung z. B. durch Betriebsingenieure in den Fertigungsbereichen zusätzlich zur Verpflichtung der Konstruktion und Technologie zu dieser Frage.

Werner Jäger
Leiter der TKO

Wir aus N

Die AFO 7 stellt sich vor

FDJ AUFTRAG

XI.

PARTEITAG DER SED

Das nehmen wir uns für das Jahr 86/87 vor:

Bis zum Ende der FDJ-Stundenjahrzirkel 1986/87 sollen 3 Jugendfreunde des Abzeichens „für gutes Wissen“ in Gold, 10 in Silber und 15 in Bronze nach erfolgreichem Abschluß der Gespräche erhalten.

Einen Gesamtnutzen von 2.450 Mark will man durch Selbstkostensenkung erreichen. In der FDJ-Aktion „Materialökonomie“ werden 35 t Stahlschrott, 0,5 t Aluminiumschrott und 2 t Papier der Wiederverwendung zugeführt.

Zu den insgesamt 13 MMM-Aufgaben, die man im Zeitraum 1986/87 lösen will, werden konkrete Vereinbarungen abgeschlossen.

In den Monaten Januar, August und September werden die Höchstleistungsschichten durchgeführt. Das Ergebnis wird dem Konto junger Sozialisten zugeführt.

Im April findet ein Subbotnik statt. Die erarbeiteten Gelder fließen auf das Solidaritätskonto überwiesen werden.

Monatlich wird die Abrechnung der ökonomischen Jugendarbeit auf der Grundlage der entsprechenden OHB durch die Kostenstellen erfolgen. Zur Kontrolle wird bis Dezember eine entsprechende Arbeitsgruppe gebildet.



Axel Baatz, NFV, absolvierte vor geraumer Zeit eine Schulung vom Jugendreisebüro „Jugendtourist“ und arbeitet seitdem in der Kreiskommission als ehrenamtliches Mitglied. Axel besucht eine Abendschule, um sein Abitur zu machen, denn später möchte er Informatik studieren.



Jugendbrigade „Wilhelm Florin“, NFB, meldet:

Mit ökonomischen „Spitzen“ ins neue Planjahr

Bereits zum Ende des III. Quartals konnte der Betriebsteil Niederschönhausen die Erfüllung der Planaufgaben für 1986 vermelden. Keinen geringen Anteil an diesem guten Ergebnis tragen die Jugendlichen der FDJ-Gruppe NFB, insbesondere ihre Jugendbrigade „Wilhelm Florin“. Mit einer durchschnittlichen Q-Zahl von 91 und einer stetigen Normerfüllung von rund 104 Prozent stehen sie an der Spitze der Jugendbrigaden im TRO.

Sie riefen zu den Höchstleistungsschichten zum Weltfriedenstag auf und erreichten selbst eine siebenprozentige Leistungssteigerung durch eine optimale Arbeitsvorbereitung. Weil man sich diese Bestleistung zur täglichen Herausforderung machte, war das gute Planergebnis '86 erst möglich.

Auf ihrer FDJ-Gruppenwahl wiesen die Jugendlichen von NFB auch eine 200prozentige

Carsten Zimmermann (links) ist stellvertretender Gruppensekretär der FDJ-Gruppe NFB. Roland Fritsch (rechtes Foto) kam über die „FDJ-Initiative Berlin“ nach N. Ob als Gruppensekretär oder in der Kampfgruppe – überall steht er seinen Mann.

Erfüllung des geplanten Schrottaufkommens und 450 kg Altpapier in Sachen Materialökonomie aus. Neben diesen ökonomischen „Spitzen“ ließen sie aber auch nicht ihr FDJ-Leben zu kurz kommen. Man besuchte das Museum für Deutsche Geschichte und das Haus der DSF, nahm an Freundschaftstreffen teil. Insgesamt eine prima Startposition für '87, die man im Kampfprogramm konkret untersetzte.



Mario Hammig und Kerstin Striegnitz, NFV, gehören zu den aktivsten FDJlern der AFO 7. Als Gruppensekretär leistet Mario eine vorbildliche Arbeit. Kerstin ist MMM-Verantwortliche der AFO und wird am 5. Dezember auf der GO-Delegiertenkonferenz zu den Ergebnissen in der MMM-Bewegung sprechen.

Unsere Kandidaten für die ZGOL

Für unsere GO-Delegiertenkonferenz am 5. Dezember kandidieren neben den bereits auf unseren vorigen Jugendseiten vorgestellten FDJlern Heike Thiele aus der AFO 4 und Jürgen Hoffmann aus der AFO 7, der bisher als der Vertreter aus Niederschönhausen in der ZGOL mitarbeitete.



Wiedergewählt...

...haben die FDJler aus Niederschönhausen ihren „alt“bewährten AFO-Sekretär Genossen Uwe Hoffmann auf der AFO-Wahl am 24. November. Uwe ist damit das vierte Jahr in dieser Funktion.

Planaufgaben bereits erfüllt Letzte Wahlsplitter aus der FDJ-Gruppe NFS

- Vorgegebene Planaufgaben wurden bereits zum Ende des III. Quartals erfüllt.
- Zwei Höchstleistungsschichten im März und September er-

brachten insgesamt 96 zusätzliche Stunden.

• Das FDJ-Studienjahr wurde regelmäßig mit einer Beteiligung von 90 Prozent der Jugendlichen durchgeführt.

• Im Rahmen der FDJ-Aktion „Materialökonomie“ konnten 780 kg Stahlschrott, 2005 kg Aluminiumschrott, 210 kg Kupferschrott und 273 kg Chrom-Nickel-Schrott der Wiederverwendung zugeführt werden.

• Im nächsten Jahr will man die Vorhaben bei der Material- und Arbeitszeiteinsparung um 10 Prozent überbieten.

• Durch die MMM-Arbeit wurde ein Nutzen von 6000 Mark erreicht.

• 1986/87 arbeitet man am MMM-Thema: „Vorrichtung zur Typenprüfung von Erdern und Trennern“

• Die Kontakte zur Patenschule werden weiter gefestigt. Gegenseitige Besuche und die Gestaltung eines Pioniernachmittags sind vorgesehen.



nisiert von den FDJlern aus Niederschönhausen. Und wer am Sonntagmorgen noch nicht gefrühstückt hatte, konnte es dort tun: Schmalzschrippen und Brause standen bereit.

Schwimmfest war 'ne Wucht am 23. November im Thälmann-Park



Das „Schwimmfest Nr. 1“, so angekündigt und mit regem Zuspruch aufgenommen, ließ am 23. November TROjaner, ob jung, ob alt, in der großen neuen Schwimmhalle des Ernst-Thälmann-Parks, in die angewärmten Fluten hupsen. Da gab's Musik aus der Konserve, dargeboten von Ingo Richter, eine Modenschau und eine Auslosung mit zahlreichen Gewinnen, ein Wetschwimmen und das Schwimmen um die Meile – alles orga-

TTT gemeinsam mit den Paten

Ein Tischtennisturnier der AFO 7 mit ihren Paten von der Georg-Krausz-Oberschule Pankow war ein weiterer Höhepunkt in der bereits mehrjährigen Zusammenarbeit. Die FDJler aus N hatten auf Bitte der Schule Gestelle für die Tischtennisplatten in der Turnhalle gefertigt. Nun trat man am 26. November in einem Turnier gegeneinander an, die besten Spieler der Schule gegen eine Auswahl der AFO 7. Die ersten beiden Plätze belegten übrigens Schüler der 9. und 10. Klasse der OS.

Sektion Boxen der TSG zog Bilanz für 1986

Wahlzeit ist im DTSB – TSC-Boxturnier erreicht wurden derzeit werden in den Sektionen der TSG Oberschöne-weide Bilanzen gezogen und neue Pläne für 1987 geschmiedet. So auch in der Sektion Boxen. Hier wurden am 10. Oktober die Aktivitäten und erreichten Ergebnisse im Wahlberichtszeitraum 1986 abgerechnet.

Eines der Hauptziele, die Verbesserung der Jugendarbeit und die Gewinnung neuer Mitglieder, konnte mit Erfolg abgerechnet werden. Nun gilt es, diese Potenzen zu nutzen und 1987 verstärkt Nachwuchs für diese interessante Kampfsportart zu begeistern, damit wir ebenfalls an die hohen Leistungen, wie sie in diesem Jahre beim

TSC-Boxturnier erreicht wurden, anknüpfen können.

Für seine 30jährige aktive Mitgliedschaft in unserer Sektion wurde der Sportfreund Manfred Kräker mit der Ehrennadel der TSG O'weide in Gold ausgezeichnet. Herzlichen Glückwunschn!

Die Trainingszeiten der Sektion Boxen sind übrigens montags und freitags von 18 bis 20 Uhr. Trainiert wird in der 18. Oberschule in der Kottmeierstraße. Und dies nicht nur nach einem harten Trainingsplan, gefragt ist auch die Teilnahme an den Berliner Waldläufen, wie z. B. dem Werner-Seelenbinder-Lauf.

Peter Spehr
Sektionsleitungsmitglied



In Bialystok trafen sich die Lehrlinge nicht nur mit polnischen Jugendlichen. Sie besichtigten auch das Schloß.

Wir sahen uns die Schule mit dem dazugehörigen Computerkabinett sowie die Lehrwerkstatt an.

Zum Programm gehörte auch der Besuch des alten Heizkraftwerkes, das halb Warschau mit Wärmeenergie versorgt. Auf einem sehr interessanten und aufschlußreichen Forum mit der Betriebsleitung gab es von beiden Seiten viele Fragen und Antworten.

Besonders reizvoll: Warschaus Altstadt

Lehrlinge Köpenicker Betriebsschulen waren in Warschau zu Gast

Am 18. September fuhren wir, eine Reisegruppe von einigen Lehrlingen der vier Köpenicker Betriebsschulen – darunter eine Abordnung des TRO –, im Rahmen einer Auszeichnungsreise nach Warschau.

Früh in Warschau angekommen, wurden wir gleich in einen Bus verladen, der uns in unsere Unterkunft, die zentrale Schule des ZSMP in Warschau, brachte. Nachdem wir uns von der sehr ermüdenden Fahrt erholt hatten, ließ man uns am Nachmittag das erste Mal auf Warschau los. Und das nutzten wir gleich zu einem zünftigen Einkaufsbummel. Unter anderem besuchten wir den alten Markt.

Am nächsten Tag trafen wir nach dreistündiger Busfahrt in Bialystok ein, wo wir eine Ausstellung für Haushaltsgeräte in Augenschein nahmen. Den Abend verbrachten wir bei einem Freundschaftstreffen. Die polnischen Mädchen zeigten sich uns gegenüber sehr aufgeschlossen.

Wir nutzten das, um uns mit ihnen sehr intensiv mit Händen und Füßen zu unterhalten. Der Abschied fiel uns nicht leicht, aber leider mußten wir schon um 22.30 Uhr im Internat sein. Mit einer Schloßbesichtigung beendeten wir unseren Aufenthalt in Bialystok.

Am darauffolgenden Tag war ein Kraftwerk unser Ziel, das nach seiner Fertigstellung 1988 eines der modernsten und größten Heizkraftwerke sein wird. Sehr interessant für uns zu sehen, wie eine in Betrieb befindliche Blockwärte funktioniert und welche Ausmaße eine Turbinenhalle hat.

Von einem Stadtbilderklärer wurde uns Warschau am nächsten Tag gezeigt. Besonders reizvoll für uns war die sehr kleine, aber wunderschöne Altstadt, zu der es uns kurz vor unserer Abreise noch einmal hinzog. An diesem Mittwochabend wirkte sie mit ihren nachtschwarzen Gassen wie eine mittelalterliche Metropole auf uns.

Nach einer Stadtrundfahrt legten wir an einem Denkmal für die während des Hitlerfaschismus und des Warschauer Aufstandes Gefallenen Blumen nieder.

Weiterhin besuchten wir eine Ausbildungsstätte in Warschau.

Insgesamt gesehen war das eine meiner schönsten Reisen, die ich bislang unternommen konnte.

Dan Kratzert, AM 41

Am Denkmal für die während des Hitlerfaschismus und des Warschauer Aufstandes Gefallenen legte man Blumen nieder.



Verdienter Sieg

Grün-Weiß Baumschulenweg – TSG 0:2

Im Spiel um den zweiten Tabellenplatz war unsere Mannschaft die spielerisch bessere Elf und konnte verdient beide Punkte aus Baumschulenweg entführen. Die Stärken der Grün-Weißen kamen diesmal nicht zum Tragen, da Heinz und Barz die Sturmspitzen des Gegners lange Zeit sicher im Griff hatten. Weil unsere Mannschaft auch schneller das Mittelfeld überbrückte, mußten sich zwangsläufig Torchancen ergeben. Ein gut über den linken Flügel vorgetragener Angriff brachte dann auch das verdiente 1:0 durch Siebenborn in der 30. Minute.

Nach der Pause ergaben sich zunächst weitere Chancen für die TSG-Elf. Das 2:0, wiederum durch Siebenborn, brachte eine dem Spielverlauf gerechte Vorentscheidung. In der Schlußviertelstunde, als der Gastgeber bedrohlich aufkam, konnte sich Torsteher Sahr mit einigen guten Paraden auszeichnen. Siebenborn und besonders Göllnitz hatten an diesem schönen Auswärtssieg die größten Anteile.

Heinz Kaulmann

„Dem Frieden die Freiheit“

29. Solidaritätskonzert des Rundfunks gemeinsam mit dem FDGB

In den letzten Wochen des Jahres wird wieder das bekannte Motiv aus dem Tschaiowsky-Klavierkonzert Nr. 1 b-moll die Aktion des Rundfunks „Dem Frieden die Freiheit“ gemeinsam mit dem FDGB und in bewährter Zusammenarbeit mit dem Solidaritätskomitee der DDR einleiten. Sie, liebe Hörer, sind aufgefordert, Ihre Musikwünsche mit der



Angabe des gewerkschaftlichen Solidaritätsbeitrages bzw. der eingezahlten Spende auf das Konto 444 bei der Staatsbank der DDR an den Sender Stimme der DDR in der Nalepastraße 18/50 in Berlin 1160 zu schicken.

Die Forderung „Dem Frieden die Freiheit“, in die Welt hinausgerufen im Angebot und im Ringen um eine Koalition der Vernunft, um den Zusammenschluß

aller, die das Leben wollen und nicht das Ende unseres Planeten, wird im Mittelpunkt der 4 abendlichen Wunschkonzerte sowie der 6 Jugend- und 7 Kinderkonzerte des Rundfunks stehen.

Das Ergebnis war gleich 19

Waagrecht: 1. Westrumänische Stadt, 3. Stadt in Nordungarn, 6. Vernunft, 8. Volksstamm in Sambia, 10. Nebenfluß der Wisla, 12. Kreisstadt im Bezirk Gera, 15. Einspritzung, 20. vom Winde abgekehrte Seite, 21. Antilopengattung, 22. Staat im mittleren Himalaja, 23. Währungseinheit in Iran, 24. englische Stadt.

Senkrecht: 1. Sologesangsstück, 2. Nebenfluß der Kura, 3. Tierprodukt, 4. Weißbier, 5. Theaterplatz, 7. Gehörpfindung, 9. schwedischer Naturforscher des 18. Jahrhunderts, 11. altgriech. Sänger, 13. Gruppe der Pygmäen, 14. frühere Münze der USA, 15. Schabeisen der Kammacher, 16. Kreisstadt im Bezirk Gera, 17. Vorgebirge, 18. Schneehütte der Eskimos, 19. Zahl.

Auflösung aus Nr. 47/86

Waagrecht: 1. Gien, 3. Sari, 6. Gabel, 8. Ake, 10. Ale, 12. Sardinien, 15. Dalmatien, 20. Ate, 21. Gnu, 22. Niere, 23. Arad, 24. Elis.

Senkrecht: 1. Gras, 2. Eger, 3. Se, 4. Alai, 5. Iden, 7. Bai, 9. Karat, 11. Leben, 13. Dom, 14. Nut, 15. Dama, 16. Lena, 17. Ade, 18. Igel, 19. Nuss.

1		2		3	4		5
		6	7				
8	9				10	11	
12			13		14		
15		16		17		18	19
20						21	
		22					
23							24

Herausgeber: Leitung der Betriebsparteiorganisation der SED im VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“. Träger des Ordens „Banner der Arbeit“. Anschrift des Betriebes: 1160 Berlin, Wilhelmshofstraße 83–85. Die Redaktion ist Träger der Artur-Becker-Medaille in Bronze und der Ehrennadel der DSF in Silber. Verantwortlicher Redakteur: Regina Seifert, Redakteur: Gudrun Moises, redaktionelle Mitarbeiter: Cornelia Heller, Uwe Spacek, Redaktionssekretärin: Ingrid Winter, Leiter der ehrenamtlichen Redaktionen: Sport: Kollege Klaus Rau, Sportkommission, Niederschönhausen:

Genosse Rainer Blume, N, Gewerkschaft: Genosse Günter Schulze, BGL, Patenarbeit: Genosse Udo Brusinsky. Fotos: Herbert Schurig, Regina Seifert, Archiv. Redaktion: Zimmer 244, Tel. 6 39 25 34 und 25 35.

Veröffentlicht unter Lizenz-Nr. 5012 B des Magistrats von Berlin, Hauptstadt der DDR. Satz und Druck: ND-Kombinat.

Redaktionsschluß für diese Ausgabe der Betriebszeitung war der 1. Dezember 1986. Die nächste Ausgabe erscheint am 12. Dezember 1986.