



Betriebs-
zeitung

Der Transformator

Fabriken
für Transformatoren
und Hochspannungsschalter



NUMMER 5

MAI 1950

2. JAHRGANG

• K
A
M
P
F
T
A
G
•

für

FRIEDEN
EINHEIT
AUFBAU



„Arbeiten und kämpfen“

Am 1. Mai 1950 marschieren in allen Ländern der Erde viele Millionen Kämpfer für Völkerverständigung und Weltfrieden. In der ganzen Welt demonstrieren die werktätigen Massen gegen die amerikanischen, englischen und französischen Kriegsbrandstifter und für die Sicherung eines dauerhaften Friedens. Erstmals in der Geschichte besteht eine organisierte, mächtige Friedensfront, und die internationalen Maikundgebungen in diesem Jahre stehen im Zeichen des Kampfes der wachsenden Friedenskräfte, den Imperialisten die Brandfackel des Krieges aus den Händen zu schlagen.

In dieser Front, die von der großen sozialistischen Sowjetunion geführt wird, kämpfen auch wir deutschen Werktätigen. Für den Frieden, für erweiterte Rechte der Gewerkschaften und einen höheren Lebensstandard kämpfen wir zusammen mit 80 Millionen Gewerkschaftlern aller Länder im mächtigen Weltgewerkschaftsbund. Am 1. Mai 1890, also vor 60 Jahren, sah es bei der ersten Maifeier der Werktätigen noch ganz anders aus. Als 1890 die nur erst zum geringen Teil gewerkschaftlich organisierten Arbeitermassen den 1. Mai zum Weltfeiertag der Werktätigen erklärten, stand die große Masse der Werktätigen noch abseits im Kampfe gegen die Bourgeoisie. Die Teilnehmer an der Maifeier wurden von den Unternehmern mit schwersten Repressalien bedroht; Entlassungen waren an der Tagesordnung und die den älteren Kollegen noch bekannten „Schwarzen Listen“ füllten sich mit Namen der klassenbewußtesten Arbeiter und Funktionäre, von denen viele gezwungen waren, außer Landes zu gehen. Aber den einheitlichen Willen der unentwegten Kämpfer vermochten selbst Zuckerbrot und Peitsche nicht zu brechen. Von Jahr zu Jahr stieg die Zahl der Teilnehmer an den Maifeiern der Werktätigen. Große Erfolge wurden erzielt, wie der Achtstundentag, Verbesserungen der Lohn- und Arbeitsbedingungen und Verbesserungen in der Sozialversicherung.

Der 1. Mai 1950 ist für uns ein mächtiges Bekenntnis zur unverbrüchlichen Freundschaft mit der Sowjetunion zur Freundschaft mit den Volksdemokratien, zur Freundschaft mit der Volksrepublik China und allen friedliebenden demokratischen Kräften der Welt.

60 JAHRE 1. MAI



Am 1. Mai 1890 demonstrierten die Arbeiter aller Länder zum erstenmal unter den Fahnen der Arbeiterinternationale für den Achtstundentag und für die Befreiung der Arbeiterklasse.

Der amerikanische, englische und französische Imperialismus hat Deutschland gespalten und Westdeutschland in ein koloniales Aufmarschgebiet für einen neuen Krieg gegen die demokratischen Länder verwandelt. Der Imperialismus vernichtet in Westdeutschland Teile der deutschen Friedenswirtschaft, demontiert aus Konkurrenzgründen lebenswichtige Zweige der deutschen Industrie, organisiert die Massenarbeitslosigkeit und Verelendung der Massen der Werktätigen für seine Kriegszwecke. Fortschrittliche Kräfte unseres Volkes, die für die Einheit Deutschlands und den Frieden kämpfen, werden in die Gefängnisse geworfen. Die nationale Existenz Deutschlands wird vom anglo-amerikanischen Imperialismus bedroht. Die deutschen Quislinge Adenauer und die rechtssozialistischen Führer wie Schumacher, Böckler und Reuter helfen

den internationalen Monopolisten bei der Durchführung ihrer verbrecherischen Pläne und versuchen mit allen Mitteln die Kampfkraft der Arbeiterklasse zu lähmen, diese selbst zu spalten und die Werktätigen den anglo-amerikanischen Geldsäcken auszuliefern.

Die Kundgebungen des 1. Mai stehen daher im Zeichen der Festigung der Nationalen Front des demokratischen Deutschlands, die für die nationalen Interessen des deutschen Volkes kämpft.

An diesem Tage muß die Einheit und Geschlossenheit aller patriotischen Kräfte für den Kampf in der Nationalen Front auch bei unseren Kollegen zum Ausdruck kommen. Alle, die Arbeiter, die Angestellten, und die werktätige Intelligenz der TRO zeigen am 1. Mai durch ihre Beteiligung an der Demonstration und unserer Maifeier im Werk ihre Bereitschaft für den Kampf für Frieden, Einheit und Aufbau.

Wir bekennen uns am 1. Mai 1950 zu unserer jungen Deutschen Demokratischen Republik und demonstrieren für ein einheitliches, demokratisches, friedliebendes Deutschland. An diesem Tage werden wir unsere Entschlossenheit zum Ausdruck bringen, unsere Republik zu festigen, den weiteren wirtschaftlichen, sozialen und kulturellen Fortschritt zu sichern, den Zweijahresplan bis Juli 1950 und den Volkswirtschaftsplan 1950 vorfristig zu erfüllen.

Der 1. Mai ist aber auch gleichzeitig ein mächtiger Auftakt für das Deutschlandtreffen der Jugend, das zum größten Friedentreffen der Welt werden wird.

Zeigen wir den Werktätigen in Westberlin und Westdeutschland, wie wir uns aus eigener Kraft das bessere Leben schaffen, so wird der Aufbau in unserer demokratischen Republik das große Vorbild für ganz Deutschland sein.

Vorwärts zum 1. Mai unter der Losung: „Mit der Nationalen Front des demokratischen Deutschlands für Frieden, Einheit und Aufbau“.

R a d d e

Immer noch: „Schieberakkord oder Leistungslohn“

Abschluß der Diskussion.

Aus den eingegangenen, zum Teil sehr umfangreichen Beiträgen zu diesem Thema bringen wir einige Auszüge.

So schreibt der Kollege Burchardt, Lvk: Der Artikel des Kollegen Kraft hat in unserem Werk eine große Diskussion hervorgerufen. Man sieht daraus, daß er ins Schwarze getroffen hat. Dieser Schieberakkord ist eine Leistungsbremse, da ein Durchbruch zu einer neuen Arbeitsmethode gestoppt wird. Das freie Spiel, die Fähigkeit und Geschicklichkeit des einzelnen werden gedrosselt, denn der Ausführende sagt sich: „Wenn ich auch mehr verdienen möchte, erhält automatisch der Schieber oder ein anderer meiner Kolonne einen Mehrverdienst ohne sein Zutun. Von meiner Kraft und Geschicklichkeit ernähre ich andere und ver helfe ihnen zu einem Mehrverdienst. So

dumm bin ich nicht!“ . . . Eine Kritik über die TAN-Bearbeiter aber darf so nicht geführt werden, wie die des Kollegen Kraft. Kritik — wo sie angebracht ist — muß mit gesunden Vorschlägen untermauert sein.

Kollege Jahn, As, äußert noch einmal seine Meinung und schreibt:

Die Kolonnenführer setzen sich nicht von selbst ein, sondern werden auf Grund ihrer langjährigen Zugehörigkeit zum Betriebe vom Meister resp. von der Betriebsleitung ernannt. Voraussetzung dazu sind fachliches Können und Erfahrungen, die sie im Verlauf der Jahre gesammelt haben. All das Wissen soll der Kolonnenführer seinen Kollegen übermitteln. Wie stellt sich Kollege Drescher bei Neueinstellungen junger Kollegen in einem Großbetrieb die Unterweisung derselben vor? Meister und Vorarbeiter können nicht

bei jedem dahinterstehen, um Ausschub zu vermeiden.

Das auffallend geschäftige Hinundherrennen, wie der Kollege schreibt, beweist, daß vieles nicht so ist, wie es sein soll, und Klarstellungen sowie Rücksprachen hat es und wird es immer wieder geben. Es steht dem Kollegen frei, allein zu arbeiten. Dann wird er viel laufen müssen, ehe er zu seinem Gelde kommt. Geheimnisse und Diskussionen über den Verdienst des Schiebers hören dann auf und bilden kein Problem mehr. Jeder Kollege innerhalb der Kolonne soll wissen, was der Schieber verdient; es darf kein Geheimnis sein. — Übrigens ist die Einstufung der Kolonnenführer bereits ausführlich erwähnt.

Unzufriedene haben das Recht, sich beim Meister oder bei der Betriebsleitung zu beschweren.

Kollege Bartoeck, Abt. As, beginnt seinen Beitrag mit dem Reuter-Zitat: „Eines Mannes Rede ist keines Mannes Rede, man muß sie hören alle beide“.

Dann heißt es weiter: Was Kollege Jahn von der Abt. As geschrieben hat, kann ich, soweit ich als „Neuer“ hierzu qualifiziert bin, grundsätzlich nur unterstreichen. Die Arbeitsaufgaben in As sind meist so groß, daß ihre Erledigung nach meinem Dafürhalten nur durch ein gut organisiertes Kolonnensystem möglich ist. Die Aufteilung der anfallenden Arbeit in Einzelaufgaben würde ein Aufblähen des Verwaltungsapparates, der Schreibarbeit im Gefolge haben und damit St. Bürokratismus dienen, der sich schon oft genug hemmend bemerkbar macht. Der Kolonnenführer („Schieber“), der es versteht, sich durch sein gutes Vorbild, durch ruhige, sachliche Art das Vertrauen seiner Kolonne zu erwerben und zu erhalten, der mit offenen Karten spielt und von Mann zu Mann die einzelnen Arbeiten so verteilt, daß jeder in der Kolonne entsprechend seiner Eignung sein Geld verdient, der den Gedanken der Planerfüllung als Richtschnur beachtet, der dient dem volkseigenen Betrieb mehr, als ein

nach Schablone ausgerichteter Verwaltungsapparat. Der Schieber aber, der nicht kollegial, sondern nur an sich denkt und versucht, mit den verschiedensten Mätzchen offen oder getarnt vor allen Dingen sein Schäfchen ins Trockene zu bringen, der ist es, der einzelnen Kollegen den Anlaß gegeben hat, die Abschaffung des Kolonnensystems zu fordern.

Dort, wo die Struktur einer Abteilung die Abschaffung des Kolonnensystems im Interesse des Betriebes und der Werkangehörigen angebracht erscheinen läßt, möge man von Fall zu Fall entsprechend verfahren.

In der Abt. Wzb ist das „Schieber-System“ bereits abgeschafft. Dazu schreibt uns Kollege Seelig, Meister in Wzb:

Die in Wzb geplante Auflösung des Kolonnensystems ist am 10. März 1950 vollzogen worden. Der Arbeitsablauf ist jetzt folgendermaßen: Die Arbeitsvorbereitung in Wzb erhält von Wzb/Kst die Konstruktionszeichnungen mit den dazugehörigen Leistungsnormvorgaben von Lvk. Materialbestellungen werden von der Arbeitsvorbereitung in Wzb durchgeführt, ebenso werden die maschinellen Vorarbeiten an Hand eines Arbeitsablaufplanes von dieser

Stelle aus veranlaßt. Sämtliche Arbeitsunterlagen bekommt nun der Kollege Werkzeugmacher zusammen mit den vorgearbeiteten Einzelteilen zur Fertigstellung und Lieferung des Werkstückes an die Gütekontrolle. Durch dieses Verfahren ist das Kolonnensystem in Wzb nicht mehr notwendig. Wir sind der Meinung, daß das Kolonnensystem nicht als allgemeingültige Organisationsform anzusehen ist. Es sollte nur noch dort angewandt werden, wo es aus betrieblichen Gründen unbedingt erforderlich ist. Größter Wert muß aber darauf gelegt werden, daß jeder Kolonnenführer nicht nur das Vertrauen seines Meisters und des Abteilungsleiters besitzt, sondern vor allem auch das Vertrauen seiner Kollegen. Es darf nicht mehr vorkommen, daß ein Kolonnenführer zum „Kolonnenschieber“ wird. Darauf haben aber die Kollegen selbst zu achten. Damit schließen wir diese Diskussion, zu der nun die Kollegen Abteilungsleiter in ihren Abteilungen das letzte Wort zu sprechen haben. Wir hoffen, daß noch recht häufig derartige Probleme in unserer Betriebszeitung zur Diskussion gestellt werden, damit alle Kollegen Klarheit darüber erlangen.

Die Redaktionskommission

TAN-Arbeit richtig – gesehen

Viele Kollegen unseres Betriebes sind sich über den Begriff „TAN“ (Technisch begründete Arbeits-Norm) und die notwendigen Voraussetzungen zur Erstellung technisch begründeter Arbeitsnormen noch nicht klar.

Sehen wir uns diese Dinge einmal näher an. Da hat das Ministerium für Industrie im November 1949 den Beschluß des Zentralausschusses TAN als Sonderdruck herausgegeben, der eingehende Richtlinien für die Durchführung der TAN-Arbeit in den volkseigenen Betrieben enthält. Nach diesen Richtlinien wird in allen volkseigenen und ihnen gleichgestellten Betrieben verfahren. Damit ist die Ansicht einiger Kollegen widerlegt, die meinen, daß in unserem Betrieb die Stück- und Vorgabezeiten noch immer nach den alten ausbeuterischen Refa-Methoden ermittelt werden, die den Konzernherren einen möglichst hohen Profit sichern sollten.

Der grundlegende Unterschied zwischen „Refa“ und „TAN“ besteht darin, daß dort in erster Linie die Zeitstudie und hier die Arbeitsstudie maßgeblich für die Normermittlung ist. Was eine Zeitstudie ist, wird wohl jeder Arbeiter aus eigener Erfahrung wissen. Da wird die menschliche Tätigkeit, und zwar jeder einzelne Handgriff bis zu den kleinsten „Griffelementen“ mit der Stoppuhr erfaßt. Dazu kommen noch die Maschinenzeiten, die Nebenzeiten und die Verlustzeiten. Alles aneinandergereiht ergibt dann — nach den Refa-Methoden — die Grundlage für die Normfestsetzung. Wie ist es nun mit den Arbeitsstudien zur Festsetzung technisch begründeter Arbeitsnormen? Durch die Arbeitsstudie werden die besten technologischen und arbeitsorganisatorischen Produktionsverhältnisse festgestellt, die dann in Verbindung mit der durch-

schnittlichen Arbeitsleistung eines guten Facharbeiters die Grundlage für eine richtige Arbeitsnorm ergeben. Die so ermittelte, technisch begründete Arbeitsnorm ist das Arbeitsquantum, das in einem bestimmten Zeitabschnitt bei einer bestimmten Qualität der Arbeit zu leisten ist.

Die technisch begründeten Arbeitsnormen sind also das Ergebnis eines oft langwierigen, systematischen Studiums des Arbeitsprozesses, das Ergebnis von Zeitermittlungen, aber auch das Ergebnis des fachlichen Könnens und des Arbeitswillens der Arbeiter selbst.

Daraus ist für jeden aber ersichtlich, daß Produktionsberatungen, Wettbewerbe, Verbesserungsvorschläge, Arbeitsinstruktion, Einsetzen von Jugend- und technischen Aktiven, die zur Verbesserung der Arbeitsmethoden und zur Steigerung der Arbeitsproduktivität führen, die Arbeitsnormen beeinflussen. Für die Senkung der Herstellungskosten und damit für die Herabsetzung der Preise sind sie von großer Bedeutung. Wenn aber die Erzeugnisse billiger werden, steigt der Reallohn, das heißt, der Arbeiter kann sich für sein Geld mehr kaufen. So helfen uns technisch begründete Arbeitsnormen weiter vorwärts auf dem Wege zu einer besseren Lebenshaltung, und jeder fortschrittliche Arbeiter müßte ihre Einführung daher begrüßen. Für die TAN-Bearbeiter ergibt sich daraus jedoch eine große Verpflichtung. Vielseitige, genaue Kenntnisse der technischen Möglichkeiten im Betrieb, Kenntnisse in Mathematik, allgemeine Mechanik, Ökonomie, Soziologie, Theorie und Praxis der Arbeitsmethoden, ideologische Klarheit, fortschrittliche Denkart und positive Einstellung zur neuen Gesellschaftsordnung ist für ihre verantwortungsvolle

Arbeit unbedingt erforderlich. Wo diese Qualifikation zur TAN-Arbeit noch nicht vorhanden ist, muß sie schnellstens erworben werden, sonst bleibt der TAN-Bearbeiter der aus den vergangenen Zeiten oft unruhlich bekannte Kalkulator, oder besser gesagt „Zeitermittler“, vorausgesetzt, daß er noch in der Lage ist, die Leistungsgradbestimmung durchzuführen. Dies wird aber in der weiteren Zukunft kaum noch erforderlich sein, denn eine einwandfreie, technisch begründete Arbeitsnorm bestimmt ihre Zeit selbst.

Nun möchte ich noch alle Kollegen unseres Werkes auffordern, die Arbeit der TAN-Bearbeiter, die die Grundlagen für eine gerechte Entlohnung ermitteln, nach besten Kräften zu unterstützen. Versuche jeder an seinem Arbeitsplatz die günstigsten Voraussetzungen für seine Arbeit zu schaffen und sein Wissen und Können ständig zu erweitern, um damit seine Leistung zum Wohle aller zu steigern. Niemand scheue sich, bei Unklarheiten andere Kollegen zu befragen. Jeder Kollege aber berate seinen Nachbarn, wenn dessen Kenntnisse einmal nicht ausreichen sollten. Zu einer engen Zusammenarbeit in den technischen Aktiven bieten die Kollegen der technischen Intelligenz allen Arbeitskollegen die Hand. Es liegt an ihnen, sie zu ergreifen und gemeinschaftlich alle Schwierigkeiten zu überwinden, die der Planerfüllung hemmend im Wege stehen.

Gemeinsam mit den fortschrittlichen Arbeitern werden auch die TAN-Bearbeiter ihr Teil beitragen zum guten Gelingen unseres Volkswirtschaftsplanes 1950 und mithelfen, die Voraussetzungen für den kommenden Fünfjahrplan zu schaffen.

Moldenhauer, Lvk

Fräser- und Bohrer-Kollegen! — Heute geht es euch an!

Was ich unseren Dreher- und Hobler-Kollegen im Januar-Transformator sagte, trifft zum Teil auch für euch zu, weshalb ich heute von einer Wiederholung der diesbezüglichen Stellen absehe.

Noch haben wir nicht die Werkzeuge in Hülle und Fülle, wie wir uns das gern wünschsten, deshalb muß jeder Kollege die ihm zur Verfügung stehenden Werkzeuge so rationell, d. h. vernunftgemäß wie nur irgend möglich einsetzen und schonend behandeln. Kollege in der Fräselei, du darfst auf keinen Fall sogenannte Hochleistungsfräser für Stahlbearbeitung auch zum Bearbeiten von Grauguß verwenden. Wenn du diese dann zum Bearbeiten von Stahl benötigst, liegen sie stumpf da oder sind zum Schleifen in Wzb, da sie noch nicht in genügender Anzahl vorhanden sind. Nun beginnt dein Ärger. Du bist gezwungen, evtl. mit geradeverzahnten Fräsern, Stahl zu bearbeiten, kannst nur mit geringer Spantiefe arbeiten, deine Norm nicht erreichen und wolltest diese doch gern übererfüllen.

Bei Grau- und Stahlguß ist es natürlich verkehrt, wenn du glaubst, mit hoher Fräserumdrehung, d. h. mit möglichst hoher Schnittgeschwindigkeit mehr Arbeit fertigzubekommen. Das Gegenteil ist der Fall, du mußt dauernd den Fräser wechseln, verursachst enorme Schleifkosten und schädigst somit dein Werk. Es ist sträflicher Leichtsinns, Gußeisen z. B. mit 35 m/min Schnittgeschwindigkeit zu bearbeiten bei Verwendung von SS-Fräsern. Das ist unmöglich, nur 10—15 m sind beim Schruppen in diesem Falle zulässig. **Merke Dir:** Die Fertigungszeit hängt nicht von der Umfangsgeschwindigkeit des Fräasers, sondern der Vorschubgeschwindigkeit ab. Achte stets darauf, daß der Fräser möglichst dicht am Spindelkastenlager, das Spindelgegenlager wiederum möglichst dicht an den Fräser herangeführt und festgespannt wird. Du begünstigst dadurch die Starrheit des Werkzeuges und hast deinen Vorteil durch Verwendung größerer Schnitttiefen und Vorschübe bei ruhigerem Lauf. Führe dem Fräser stets reichlich Kühlmittel zu, außer bei Graugußbearbeitung. Du kannst bei guter Kühlung bis 20% höhere Leistung erzielen gegenüber dem Trockenfräsen, außerdem ist die Standhaftigkeit des Fräasers eine weit größere.

Denke daran, Kollege, die dir in die Hand gegebenen Werkzeuge sind teuer. Durch gute Behandlung und vernünftige Verwendung kannst du deinem Werke oft große, unnötige Unkosten ersparen.

Arbeite nicht mit einem stumpfen Fräser, bis er auseinanderfällt, sondern lasse ihn rechtzeitig scharf schleifen. Der Kollege an der Radialbohrmaschine muß stets darauf achten (was meist nicht der Fall ist), daß beim Bohren von größeren Bohrungen die Bohrspindel so nahe als irgend möglich an den Ständer (Säule) herangeführt und das Werkstück in entsprechender Lage gespannt wird. Die beim Bohren größerer Löcher auftretenden enorm hohen Schnittdrücke verursachen ein „Aufbäumen“ des Auslegers, was durch

vorher Gesagtes weitgehend vermindert wird und die Maschine entsprechend schonet. Sind größere Höhenunterschiede beim Bohren mehrerer Bohrungen gegeben, so muß du den Auslager herabführen, niemals die Bohrspindel. Du schonst die Spindel, Lager usw. und verminderst Maschinenreparaturen und Bohrerbruch. Angerissene Werkstücke müssen auf jeden Fall genau nach Anriß gebohrt werden, Kontrollkreiskörner müssen halb stehenbleiben bzw. in genauem Abstände von der Bohrung liegen. Bohrungen von 5,9 mm Ø, 9,9 mm Ø, 11,9 mm Ø usw. müssen stets 2 mm kleiner vorgebohrt und dann auf den verlangten Durchmesser aufgebohrt werden, denn die Bolzen oder Buchsen, die da hineingehören, müssen stramm sitzen.

Machst du es anders, gibt es Ausschub, den du doch gewiß vermeiden möchtest. Alle Bohrungen ab 30 mm Ø,

die mit Spiralbohrer gebohrt werden, müssen etwa 10 mm Ø vorgebohrt werden (das ist bei der Normfestsetzung auch berücksichtigt!). Hierdurch läuft die Bohrerseele frei, Bohrerbruch durch zu hohen Bohrerquerscheiden- bzw. Seelendruck wird vermieden. Alle Gewindekernlochbohrungen senke auf Gewinde-Ø an. Hierdurch hast du leichteres Schneiden, der Schneidbohrer stumpft nicht so schnell ab, da er die harte Walzhaut bzw. Gußkruste nicht durchdringen muß. Du hilfst Werkzeuge einsparen und verringerst Bruch, Kühlung und Behandlung von Bohrwerkzeugen wie bereits beim Fräsen erwähnt.

Kollegen, wenn ihr diese Anregungen bei eurer Arbeit zu euern und unseres Werkes Nutzen verwertet, dürfte der Zweck meines Artikels erreicht sein. Zu weiteren Ratschlägen oder Auskünften stehen wir euch gern zur Verfügung. **Kreisel, Fb.**

Verluste in der Fertigung

Die Arbeitsnormstudie hilft sie verringern

Der Artikel „Hier kann gespart werden“ in der TRO-Zeitung vom März d. J. hat auch meine Zustimmung. Wer im Betrieb zu tun hat, erlebt oft Wunder. Zu meiner gewählten Überschrift gestatte ich mir folgenden Beitrag zu geben:

Zu den wichtigsten Aufgaben einer Betriebsleitung gehört es, sich darüber Klarheit zu verschaffen, an welchen Stellen im Betriebe Möglichkeiten für das Auftreten von Verlusten gegeben sind. Um hierfür ein Hilfsmittel zu bieten, wurden die TAN-Normen geschaffen.

In der Fertigung können Verluste hervorgerufen werden durch die im Betriebe beschäftigten Personen, durch die Beschaffenheit oder Anordnung der Arbeitsmittel, oder auch bei Ausführung der eigentlichen Arbeit infolge mangelhafter Vorbereitung, Durchführung und Überwachung.

Bei Einstellung von Arbeitskräften wird häufig zu wenig Wert auf die Feststellung ihrer Eignung gelegt. Die Folgen machen sich dann z. B. bei Ausführung gleicher Arbeitsgänge durch verschiedene Kollegen in erheblichen Zeitunterschieden bemerkbar, über deren tatsächliche Höhe meist erst die Zeitaufnahme Aufschluß gibt. Auch mangelhafte Schulung der Aufsichtsorgane in der Menschenbehandlung kann die Gesamtleistung eines Betriebes erheblich beeinträchtigen. Ferner wird die Leistung durch persönliche Verlustzeiten der Arbeitskräfte stark beeinflusst. Deshalb ist es sehr wichtig, Rüstverlustzeitaufnahmen, die sich über einen genügend langen Zeitraum erstrecken müssen, durchzuführen. Die dabei gemachten Beobachtungen geben wertvolle Anregungen zu Verbesserungen durch zweckmäßige Einrichtungen und soziale Maßnahmen.

Gute Beschaffenheit, sorgfältige Unterhaltung und geeignete Anordnung der Arbeitsmittel gehören zu den wichtigsten Voraussetzungen für die geordnete Durchführung der Fertigung. Daher sind z. B. unzureichende Vorrich-

tungen, ungeeignete, schlecht beleuchtete Arbeitsplätze nach Möglichkeit zu beseitigen. Ebenso ist dafür zu sorgen, daß der Arbeitsablauf nicht durch mangelhafte, schlechte Wege bzw. Mangel an Wegen überhaupt, fehlende Ablegeplätze, gestört wird. Solche Mängel werden zwar bei der Durcharbeitung des Arbeitsganges erkannt, aber nicht immer mit genügender Energie abgestellt. Daher wirken sich wertvolle Anregungen häufig nicht so aus, wie es für eine wirtschaftliche Fertigung wünschenswert ist und somit entstehen oft dauernde Verluste. Entlegene Werkzeugausgaben und zum Arbeits- und Materialfluß falsch liegende Prüfstellen, ferner ungünstige Lage der Büroräume zu den Werkstätten beeinträchtigen die Zusammenarbeit innerhalb des Werkes. Die Auswirkung dieser Mängel wird selbst von umsichtigen Betriebsleitern vielfach unterschätzt. Durch Arbeitsnormstudien können die wirklichen Zustände erkannt und durch geeignete Maßnahmen verbessert werden. Selbst wenn Veränderungen in der Anordnung der Betriebsmittel, der Räume usw. nicht möglich sind, wird die Auswertung der Beobachtungen in den meisten Fällen auf manche andere Verbesserungsmöglichkeit hinweisen. Oft wird bei Streitfällen über eine vorgegebene Arbeitsnorm behauptet, daß Ausgabestellen der Werkzeuge, Vorrichtungen usw. ungünstig liegen oder, daß infolge mangelhafter Bereithaltung und Bedienung lange Wartezeiten entstehen. (Siehe Protokoll der Produktionsbesprechung am 8. d. Mts. in Wzb.) Zur Beilegung solcher Lohnstreitigkeiten sind Arbeitsnormstudien von größtem Wert.

Mängel in der Organisation des Betriebes sind häufig sehr viel nachteiliger als die in vorstehendem genannten. (Ein kleines Beispiel: In TRO dauert der Versand von Expreßgut 4 Tage!!) Durch mangelhafte Arbeitsvorbereitung, durch ungenügende Vorbereitung der technischen Unterlagen

können erhebliche Störungen entstehen, sie wirken sich aus in ungeeigneten Werkzeichnungen, falschen Maßen und fehlenden Bearbeitungsangaben auf den Zeichnungen, unvollständigen Stücklisten, Vernachlässigung der Normen, fehlenden oder ungenügenden Arbeitsunterweisungen usw. Auch diese können meist schon im Rahmen der Arbeitsnormstudie erkannt und abgestellt werden. Aber selbst bei sorgfältigster Vorbereitung der technischen Unterlagen kann eine vorgegebene Normzeit infolge unbrauchbarer oder schwer zu bearbeitender Werkstoffe falsch werden. Durch geeignete Prüfungen derselben, durch deren zweckmäßige Lagerung und eindeutige Bezeichnung, die Irrtümer bei der Ausgabe ausschließt, lassen sich Verluste einschränken. Ferner muß zur planmäßigen Abwicklung der Fertigung und Einhaltung der Liefertermine bei der Arbeitsverteilung die Eignung der Betriebsmittel berücksichtigt werden. Selbst bei einer mustergültigen Organisation können Störungen im Arbeitsablauf eintreten, wenn geeignete Maßnahmen zwar angeordnet, aber überhaupt nicht oder sinnwidrig durchgeführt werden, z. B. durch unklare Arbeitsaufträge, verspätete Aushändigung oder Verschleppung der Werkstücke durch den Transportdienst oder

durch die Lagerhaltung, falsche Ausfüllung von Normscheinen und ihre fehlerhafte Abrechnung, die dann zu Streitigkeiten mit Kollegen führen. Unzureichende Nachprüfung der Konstruktion und der Fertigung führt zu Fehlerarbeit und schlechter Beschaffenheit der Erzeugnisse.

Es gibt im Betriebe noch zahlreiche andere Verlustquellen, die an dieser Stelle auch in gedrängtester Form nicht aufgeführt werden können, zumal ihre Art und Auswirkung weitgehend von der Organisation abhängt. Viele von ihnen wird man schon bei oberflächlicher Prüfung finden und abstellen können, manche liegen so versteckt, daß sie sich nur durch sorgfältige, planmäßige Durchforschung des Betriebes feststellen lassen. Unter Umständen beeinträchtigen gerade diese zuletzt angedeuteten Verlustquellen die Wirtschaftlichkeit eines Betriebes in hohem Maße, weil sie einer Nachprüfung schwer zugänglich sind und deshalb wie ein lähmendes Gift die gesunde Weiterentwicklung aufhalten. Zu ihrer Erkennung bedarf die Betriebsleitung eines Mittels, mit dem sie in jedem beliebigen Zeitpunkt den Betrieb gewissermaßen bis in alle Ecken durchleuchten kann. Ein solches Mittel ist die planmäßige Arbeitsnormstudie. Danke, Me

Aufgabe und man stößt dabei immer wieder auf die Meinung der Kollegen, daß die Erledigung ihres Aufgabengebietes eine Selbstverständlichkeit ist, und daß ihre Arbeit sehr schwer, oder gar überhaupt nicht meßbar sei. Daher wäre auch ein Wettbewerb der kaufmännischen Angestellten untereinander bzw. zu den Produktionsabteilungen des Betriebes von vornherein zum Scheitern verurteilt. Aber diese nur allzu bequeme Einstellung zum Kernproblem des Wettbewerbs, zur Leistungssteigerung konnte durch die Initiative einiger fortschrittlicher Kollegen bei dem laufenden Wettbewerb mit Erfolg durchbrochen werden.

Im Hinblick auf die jeweils besonders gelagerten Verhältnisse in den verschiedenen Abteilungen stellten die Wettbewerbskommissionen sich neben dem allgemein gehaltenen Rahmenprogramm noch ganz spezielle Aufgaben. So hat sich die Abteilung Rechnungswesen das Ziel gesetzt, sämtliche rückständigen Rechnungen in einem kürzeren Zeitraum als früher üblich, aufzuarbeiten und zu erreichen, daß die Verzugszinsen aufhören.

In der betriebskaufmännischen Abteilung werden durch die Verpflichtung zu einer höheren täglichen Einzelleistung Rückstände aus dem laufenden Planprogramm aufgearbeitet und die Unterlagen für eine besonders dringliche Fabrikation vorfristig erstellt. Weiter wird ganz besonders darauf geachtet werden, daß das am Lager befindliche Abschnitts- und Abfallmaterial mobilisiert wird, um Einsparungen an den noch knappen Stangenmaterial zu erzielen.

Die Abteilungen Planung und Zentralüberwachung haben einen Sonderwettbewerb abgeschlossen mit dem Ziel, durch Verbesserungsvorschläge eine vereinfachte übersichtliche Verwaltung herbeizuführen.

In der Abteilung Einkauf haben sich die Kollegen das Ziel gesetzt, zum Freitag jeder Woche alle alten Geschäftsvorgänge aufzuarbeiten und die Preisprüfung bei Rechnungen innerhalb von 3 Tagen zu erledigen.

Die Kollegen der Abt. Verkauf erreichten bereits im ersten Wettbewerbsmonat, daß der verfügbare Fertigfabrikatebestand um 4% und der Bestand an Fabrikaten aus annullierten Aufträgen um 9% gesenkt werden konnte.

Auch in der Abt. Personalverwaltung wird die Lohn- und Gehaltsabrechnung wettbewerbsmäßig durchgeführt.

Damit stehen in der TRO die Mehrzahl der kaufmännischen Angestellten im Wettbewerb um die bessere Leistung. Heute sagt niemand mehr: „Wettbewerb? Geht bei uns nicht!“, heute steht nur die eine Frage: „Was können wir noch tun, um beim Wettbewerb gut abzuschneiden und hinter den anderen Abteilungen nicht zurückzustehen?“ Und das ist die richtige Einstellung zum Wettbewerb, auch bei den kaufmännischen Angestellten, denn sie wissen, daß auch ihr Einsatz dazu beiträgt, unseren Volkswirtschaftsplan zu erfüllen und damit unser aller Leben zu verbessern.

„Der Wettbewerb geht weiter.“

Wann erhalten wir die Erfolgsmeldungen der Wettbewerbskommissionen aus den Werkstätten?

Die Redaktionskommission

Bummelstunden – vom Volke bezahlt

Es ist zur Zeit so, daß viele Kollegen nicht genügend Arbeit haben; sie werden mit Aufräumungsarbeiten usw. beschäftigt. Es entsteht hierbei die Frage, ob die Lage in unserem Werk tatsächlich so ist, daß viele Kollegen im Augenblick keine ihrer Qualifikation entsprechenden Arbeiten zugewiesen bekommen können. Ich glaube, wenn hier einmal eine genaue Überprüfung vorgenommen wird, so wird sich manches ändern lassen. Z. B. sind in der Schweißerei (As) seit Dezember 1949 teilweise bis zu 50% der Schweißer nicht ausgelastet. Dadurch entstanden im Januar 756, im Februar 621 und im März 799 Bummelstunden. Im gleichen Zeitraum haben wir aber viele Schweißarbeiten nach auswärts gegeben. So befinden sich in Hennigsdorf 38 Untergestelle CP 1507, die zu 90% mit Material gedeckt sind. Bei GBO wurden 20 Olkästen bereits zusammengeschweißt und 70 Stück befinden sich mit einer 90%igen Materialdeckung in Auftrag. Weitere 40 Olkästen wurden in Auftrag gegeben, die zu 30% mit Material gedeckt sind. Diese Schweißarbeiten hätten bei uns im Betrieb durchgeführt werden können und wir hätten entschieden weniger Bummelstunden zu verzeichnen gehabt. Der hierfür verantwortliche Kollege Jahnsch beruft sich auf eine Verfügung der VEM, wonach wir Schweißarbeiten nicht selbst durchführen sollen. Aber es fragt sich hier: Wäre es nicht möglich gewesen, bei der VEM anzufragen, ob wir bei unserer augenblicklichen Lage in der Schweißerei die Arbeiten selbst durchführen können oder hätte man unsere brachliegenden Schweißer nicht aushilfsweise bei GBO beschäftigen können? Denn wie Kollege Sonnenschein

sagt, erklärten ihm die Kollegen von GBO: „Ihr gebt uns dauernd Schweißaufträge, aber keine Schweißer dazu“. So ein Zustand kann natürlich nur entstehen, wenn die Verantwortlichen, in diesem Falle Kollege Jahnsch, nicht grundsätzliche Überlegungen anstellen, wie man die Kapazität unseres Betriebes bis ins Kleinste auslasten kann und auf der anderen Seite dadurch, daß die Kollegen, wenn sie so einen Zustand vorfinden, nicht mit allen Mitteln dagegen ankämpfen und alle Möglichkeiten ausnutzen, um zu ihrem Recht zu kommen.

Dies ist nur ein Beispiel und ich glaube, daß ähnliche Beispiele im Betriebe durch die Wachsamkeit aller Kollegen aufgedeckt werden können. Dies ist unbedingt notwendig, denn jeder kann sich ausrechnen, wieviel Geld z. B. allein durch den Zustand in der Schweißerei dem Betrieb und damit dem Volksvermögen verlorengeht. Bei solchen Angelegenheiten ist es notwendig, auch grundsätzlich die Frage aufzuwerfen: Liegt hier bewußte oder unbewußte Sabotage vor?

Wilfling

Die richtige „Einstellung“ macht's!

Die kaufmännischen Angestellten stehen aktiv im Wettbewerb.

In unserem Betrieb fanden die ersten beiden Wettbewerbskampagnen bei den kaufmännischen Angestellten nur geringen Widerhall. Man beschränkte sich im wesentlichen auf eine rein formale Beteiligung, da sich niemand ernstlich darum bemühte, eine vernünftige Grundlage für die Einbeziehung der kaufmännischen Angestellten in den Wettbewerb zu finden. Gewiß ist dies eine schwierige

Kammer der Technik

Das „technische Gewissen“ unserer Republik

Im Anschluß an den letzten Artikel wollen wir heute unseren Kollegen weiterhin klarmachen, was die KdT eigentlich ist, was sie will und was sie kann. Das ist deshalb notwendig, weil in weiten Kreisen aller technisch Schaffenden noch immer erhebliche Unklarheiten über unsere Aufgaben, Ziele und Möglichkeiten bestehen.

Was die KdT nicht ist:

Sie ist keine Gewerkschaft, d. h. keine Institution zur Vertretung der beruflichen und sozialen Interessen der Techniker. Diese Aufgaben sind beim FDGB in besten Händen. Die KdT ist aus einer großzügigen Initiative des FDGB hervorgegangen und arbeitet in engem Kontakt mit ihm, betreibt aber keine gewerkschaftliche Tätigkeit.

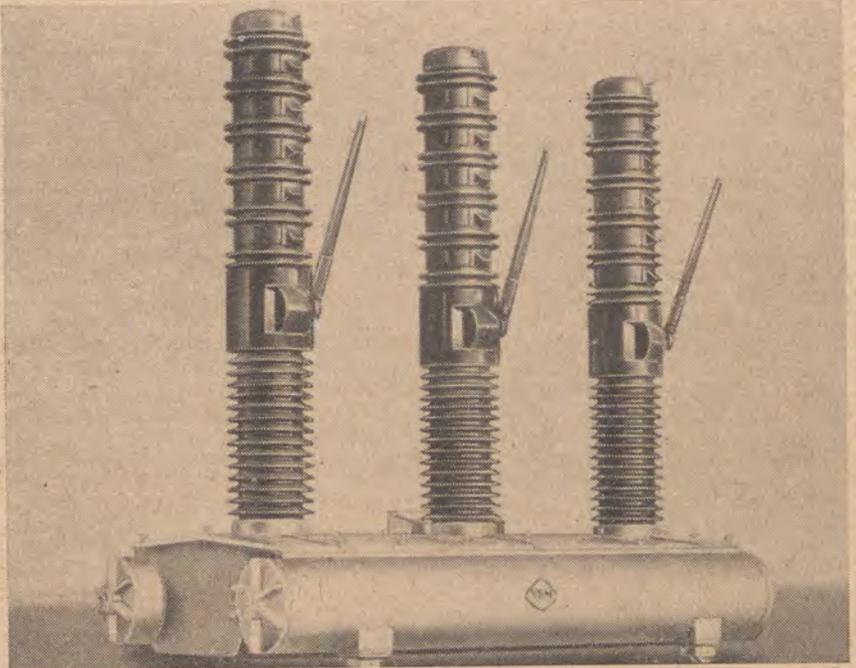
Sie ist keine Organisation der Wirtschaft, wie etwa die Industrie- und Handelskammern, und nicht berufen, wirtschaftliche Tagesaufgaben zu lösen. Sie ist auch kein Verwaltungsorgan, etwa wie eine Gewerbeaufsichtsbehörde, zur Überwachung der Betriebe, zur Überprüfung der Sicherheitsvorschriften u. dgl., kein Organ zur Planung und Leitung der Wirtschaft.

Sie ist keine der demokratischen Organisationen zur Erledigung bestimmter, festumrissener politischer Aufgaben. Sie hat keine „Mitglieder“, die Beiträge zahlen und bestimmte demokratische Rechte ausüben können, z. B. ihre Funktionäre selbst wählen und ihre Satzungen selbst bestimmen, sondern sie kennt nur „Mitarbeiter“, daneben zur Leitung der geschäftlichen Arbeiten einen beschränkten Apparat von hauptamtlich angestellten Sachbearbeitern, die vom FDGB bzw. den früheren Zentralverwaltungen ernannt worden sind. In gleicher Weise ist als Aufsichtsorgan ein Hauptausschuß gebildet, der einschließlich des gewählten Präsidenten ehrenamtlich arbeitet. Die Organisation der Landeskammern und Bezirksgruppen ist ähnlich aufgebaut.

Was ist die KdT nun wirklich?

Sie ist eine freiwillige Arbeitsgemeinschaft der technisch Schaffenden aller Kategorien, angefangen vom intelligenten Facharbeiter über den Techniker im Konstruktionsbüro, Laboratorium und Betrieb bis zum akademisch gebildeten Ingenieur, Betriebsleiter oder Wissenschaftler an den Hoch- und Fachschulen. Diese Arbeitsgemeinschaft will aus ihrem besonderen Berufsethos und aus ihrer fachlichen Kenntnis der Technik heraus das geistige Gut technischer Wissenschaft und Praxis der Vergangenheit aus den Trümmern bergen, es der heranwachsenden Generation weitergeben, vor allem aber einsetzen zum Wiederaufbau unserer Industrie und des technischen Fortschritts, wo überall er benötigt wird.

Sie will und muß dazu den Erfahrung- und Wissensaustausch im Schrifttum, in Vorträgen und Arbeitsgemeinschaften wieder auf seine frühere, in der ganzen Welt anerkannten Höhe bringen. Ohne diesen Austausch können weder Wissenschaft noch Praxis leben und sich weiter entwickeln. Durch unsere in ganz Deutschland



angesehenen technischen Zeitschriften hat sie in dieser Richtung bereits große Erfolge zu verzeichnen.

Sie will der Forschung und dem technischen Fortschritt dienen, um unseren gewaltigen Rückstand gegenüber dem industriellen Ausland baldmöglichst aufzuholen —, daß es schon weitestgehend gelungen ist, zeigte die diesjährige Leipziger Frühjahrsmesse —, sie will aber auch den eigenen Gesetzen der Technik folgen, die den unabdingbaren Zwang zum Fortschritt in sich tragen.

Um diese und andere Ziele zu erreichen, ist es ihre vornehmste Aufgabe, die Methodik der technischen Arbeit als einer besonderen geistigen Funktion auf das höchste zu vervollkommen und sie allen denen zur Verfügung zu stellen, die sie benötigen: der Wirtschaft, insbesondere der Industrie, der Verwaltung und einer breiten Öffentlichkeit, und diese damit zu technischem Denken zu erziehen. Sie soll das Sammelbecken jeder Form von technischer Intelligenz sein, der technische Ratgeber und getreue Ekkehard, das „technische Gewissen“ unserer Republik, bei dem jede Stelle sich Rat holen oder Aufgaben stellen kann.

Diese Methodik beschränkt sich keineswegs auf die spezialisierte und differenzierte Facharbeit im einzelnen, in der sich früher der Techniker gern abkapselte. Im Gegensatz zu früheren Zuständen will und soll die Kammer vielmehr die verschiedenen Zweige technischer Arbeit auf den Gebieten der Physik, Chemie, Elektrotechnik, des Maschinenbaues, Bergbaues, Energieerzeugung usw. zur gemeinsamen Lösung großer Gesamtaufgaben unserer heutigen gelenkten Wirtschaft zusammenführen. Sie hat darin schon Erfolg aufzuweisen und wird auf diesem Gebiete, z. B. die Aufgaben der Normung und Typisierung, des Erfinderschutzes, der Betriebswissenschaften, der optimalen Betriebsführung und andere gesellschaftliche Funktionen in ihre Methodik einbeziehen.

Diese Gesamtarbeit kann sich nicht im Ländermaßstab beschränken, sondern nur weltoffen, im Kontakt mit allen fortschrittlichen Ländern und Völkern, vor allem aber über ein geeintes Gesamtdeutschland, geführt werden. Deutschland wird niemals ein einheitliches Wirtschaftssystem werden können, wenn es nicht in seinen technischen Funktionen geeint zusammenarbeitet. Wir hoffen bestimmt, daß diese Methode der technischen Gemeinschaftsarbeit auch im Westen Verständnis finden und einmal zu einer gesamtdeutschen Kammer führen wird. Für viele technische Probleme ist selbst Deutschland ein zu enger Rahmen.

Gemeinsame Arbeit sichert Erfolg!

Und deshalb, Kollege, bleibe nicht länger abseits, sondern stelle dein Wissen unserem technischen Fortschritt zur Verfügung. Auch du wirst in den Vorträgen Gelegenheit finden, deine Kenntnisse zu erweitern. Hilf somit an der Erfüllung unseres Wirtschaftsplanes mit; denn an uns, d. h. unserer Arbeitsgemeinschaft aller fortschrittlichen Techniker soll es nicht fehlen; wir werden mit unseren letzten Kräften und allen wissenschaftlichen Hilfsmitteln und praktischen Erfahrungen zur Verfügung stehen.

Wir wollen in gemeinsamer vertrauensvoller Zusammenarbeit die besten Wege und Methoden finden, um den Volkswirtschaftsplan zu einem vollen Erfolg zu führen und damit unserem schwer ringenden Volke zu einem besseren Lebensstandard zu verhelfen. Wenn sich alle in unserer Industrie schlummernden Kräfte frei entfalten und sich der Gemeinschaft der KdT angliedern, werden wir auch unsere gesellschaftlichen Aufgaben erfüllen, weil unsere Arbeit nicht aus einem organisierten Zwang, sondern aus einer im Grunde echt demokratischen Einsatzfreudigkeit und dem Verantwortungsbewußtsein unserer Mitarbeiter ihre besten Kräfte zieht.

Uhlig, Mw/Btb

Warum Betriebsgewerkschaftsschulen?

August Bebel, der große Lehrer des Sozialismus, sagte: „Gewerkschaften sind Schulen des Klassenkampfes“. Wir können heute sagen, in den Betriebsgewerkschaftsschulen wird das in der Nazizeit verschüttete Klassenbewußtsein wieder geweckt. Wir behandeln in unseren Themen nicht nur die Hauptmerkmale der kapitalistischen Wirtschaft, sondern ziehen auch die Lehren aus der Geschichte der deutschen Gewerkschaftsbewegung. Die Verfassung der Deutschen Demokratischen Republik steht neben dem wirtschaftlichen Strukturwandel in der Deutschen Demokratischen Republik. Selbstverständlich kommen die Gewerkschaftsfragen ausgiebig zur Sprache. Dazu gehört nicht nur das Mitbestimmungsrecht der Gewerkschaften und das der BGL im Betrieb, dazu gehören auch Aktivisten- und Wettbewerbsbewegung. Die Wichtigkeit der Steigerung der Arbeitsproduktivität und der Qualität wird unterstrichen durch die Themen „Warum Produktionsberatungen“ und „Unser Produktions- und Finanzplan und seine Beziehungen zum Volkswirtschaftsplan“.

Mit großem Interesse werden die Lohn- und Tariffragen, die zwei Tage einnehmen, behandelt; denn Eingruppierungen und Manteltarif, Leistungslohn und technisch begründete Arbeitsnormen sind Fragen, die immer wieder gestellt werden. Auch für den Arbeitsschutz ist ein Tag freigelassen. Es ist wohl selbstverständlich, daß unsere Arbeit in der Nationalen Front, unsere Arbeit für den Frieden und unsere Stellung zur Sowjetunion und den Volksdemokratien eingehend behandelt werden. Zum Abschluß des Lehrgangs werden unsere gewerkschaftlichen Gegenwartsaufgaben behandelt. Kritik und Selbstkritik geben allen Teilnehmern und Lehrern den Ansporn, das Gelernte richtig anzuwenden und noch vorhandene Schwächen abzustellen.

Erfahrene Gewerkschafter stehen uns als Lehrer zur Verfügung. So wollen wir also auch in unserer Betriebsgewerkschaftsschule bei der Klärung der Fragen helfen.

Wer soll unsere Schulen besuchen? Vor allen Dingen alle Kollegen der BGL, AGL und die Vertrauensleute. Die Kollegen Vertrauensleute sind die ersten, die über gewerkschaftliche und betriebliche Dinge Auskunft erteilen sollen. Darum ist der Besuch der Betriebsgewerkschaftsschule für sie eine unbedingte Notwendigkeit; denn sie sind das Gerippe unserer Organisation. Dabei legen wir den größten Wert darauf, daß sich die Kollegen Angestellten auch an der Schule be-

teiligen. Leider waren am 3. Lehrgang nur zwei Angestellte und am 4. Lehrgang nur eine Angestellte beteiligt. Warum Kollegen? $\frac{1}{3}$ der in unserem Betrieb Beschäftigten sind doch Angestellte. Wenn wir die Mauer zwischen Arbeiter und Angestellte einreißen wollen, so haben wir dazu in der Gewerkschaftsschule die beste Gelegenheit. — Kolleginnen und Kollegen, die zusammen die Schule besuchten, werden auch im Betrieb in der praktischen Arbeit gut zusammenarbeiten. Wir sind ebenso immer bestrebt, Frauen und Jugendliche an den

Lehrgängen zu beteiligen und finden damit auch Anklang. Beim 4. Lehrgang waren von 17 Teilnehmern — 7 Frauen. Bravo!

Wenn erst alle Funktionäre des Betriebes den Sinn unseres Wand-spruches erfaßt und die Lehre daraus gezogen haben, sind wir in unserer Arbeit ein großes Stück vorwärts gekommen; denn unser Wahlspruch heißt:

Wer die Vergangenheit nicht kennt — die Gegenwart nicht begreift — kann die Zukunft nicht gestalten.

Walter Bahra

TRO erhielt 1. Preis!

Unsere kaufmännische Abteilung Rw/Sta stand mit allen VEM-Betrieben im Wettbewerb. Es galt, einen statistischen Jahresbericht 1949 zu erstellen. Die VEM hatte hierfür keine besonderen Richtlinien erlassen. Das Ergebnis des Wettbewerbes wurde jetzt in Leipzig anläßlich einer VEM-Arbeitstagung den Betriebsstatistikern bekanntgegeben. Der von den TRO-Kollegen Schell, Hülsen und Plath zusammengestellte Bericht erhielt das

Prädikat: „Mit viel Liebe und Eifer sehr gut zusammengestellt“ und wurde mit dem 1. Preis in Gestalt eines beachtlichen Geldbetrages ausgezeichnet. Kaufmännische Wertarbeit hat sich also gelohnt.

Wir gratulieren!

Die Zentrale Wettbewerbskommission Gruppe kaufmännischer Angestellter
Wetzel, Bk/Lk

Antwort auf den Diskussionsbeitrag:

20 oder 30 Minuten?

Die Antwort wäre falsch, wenn sie in der vom Kollegen Müller/Stw dargestellten Form gegeben worden wäre. Da dies nicht der Fall ist, will ich allen Kollegen aufzeigen, wie hier eine ganz klare Antwort verdreht wurde — ob bewußt oder unbewußt, das sei dahingestellt —.

Der Kollege Marke/Stw besitzt nach seiner eigenen Aussage ein Fahrrad; allerdings ohne Bereifung. Was tut nun Kollege Marke? Er fährt nach wie vor mit der Bahn zur Arbeitsstelle und gibt jeden Tag 0,60 DM-W (pro Monat etwa 15,— DM-W) aus, anstatt sich für dieses Geld einen kompletten Satz Bereifung zu kaufen. Auf diese Weise wäre er, was wohl jedem Menschen einleuchtet, billiger zu seinem Fahrrad gekommen, als z. B. ein Kollege aus der Deutschen Demokratischen Republik.

Das war der Inhalt meiner Diskussion mit dem Kollegen Marke/Stw. Ich bin der Meinung, daß der Kollege Müller/Stw, der den Diskussionsbeitrag veröffentlichte, diese Angelegenheit in 10 Minuten hätte klären können, wenn er sich mit mir persönlich in Verbindung gesetzt hätte.

Und nun bitte ich alle Kolleginnen und Kollegen, vor Veröffentlichung von Mitteilungen usw. erst den wahren Sachverhalt zu prüfen und dann die Redaktion des „Transformator“ anzusprechen.
Klee, BGL

Wir schließen uns der Bitte des Kollegen Klee an, denn nur wahrheitsgetreue Kritik erfüllt ihren Zweck.

Die Redaktionskommission

Unsere Jubilare!

25 Jahre im Betrieb

ist am 25. Mai 1950 unser

Koll. Hans Kubenke, Tr/Kst. 2

40 Jahre im Betrieb

ist am 22. Mai 1950 unser

Koll. Karl Czekalla, Mn/Zs.

Wir wünschen unseren Jubilaren noch recht viele Jahre voller Gesundheit und Schaffensfreude für ihre Tätigkeit in unserem volkseigenen Betrieb.

Betriebsgewerkschaftsleitung

Macht die Gewerkschaften zu Schülern der Demokratie und des Sozialismus!

Die Schule von Pawel Bykow

... Unter stürmischem Beifall betrat der Dreher Pawel Borisowitsch Bykow die Werkhalle des Kombinats „Rotes Czepele“, in der einer der angesehensten Werk tätigen der Volksrepublik Ungarn — Imre Muszka — arbeitet. Die beiden Arbeiter tauschen einen festen Händedruck.

„Was haben die hiesigen Dreher für eine Schneidegeschwindigkeit?“ wollte der Gast wissen.

„Die besten Dreher erreichen 60 m pro Minute. Imre Muszka ist bei uns Rekordmann. Er bringt es bis auf 100 m“ antwortete der Ingenieur, der die Abteilung leitete. „Und bei Ihnen?“

„Die Schneldreher in unserem Werk erreichen 600 bis 700 m. Ich komme bis auf 1000“, antwortete Pawel Bykow und auf den Gesichtern der Zuhörer spiegelte sich Erstaunen und sogar Mißtrauen wieder.

Bykow begriff, daß manche der Arbeiter im ölverschmierten Monteuranzug seinen Worten offenbar keinen Glauben schenkten. Das Blut stieg ihm zu Kopfe. Er werde, so erklärte er, nicht länger erzählen, sondern zeigen, wie die sowjetischen Dreher arbeiten. Dann richtete er die Werkbank rasch ein und bat, die Umdrehungsgeschwindigkeit der Spindel von 300 bis auf 700 zu steigern.

Die Kunde davon, daß der berühmte sowjetische Dreher seine Methoden zeigen will, flog durch die ganze Halle. 700 Umdrehungen! Das war selbst in diesem erstklassigen Werk etwas Unvorstellbares. Und als Bykow den ersten Span abdrehte, war kein Mißtrauen mehr in den Augen der ungarischen Arbeiter.

„Wieviel Umdrehungen kann die Bank maximal erreichen?“ fragte Pawel jetzt den Abteilungsleiter.

„Vierzehnhundert, aber das ist die Grenze. Das ist sozusagen die Prospekthöchstleistung.“

„Ich bitte Sie, die Bank vierzehnhundert Umdrehungen laufen zu lassen.“ Als diese Worte ins Ungarische übersetzt waren, hörte er als Antwort nur ein dumpfes und erregtes Raunen. Eine riesige Menge hatte ihn umringt. Um besser sehen zu können, erkletterte man die Werkbänke, die Eisenstapel, stand auf den Fensterbrettern, hing an den Feuerwehrlatern.

„Das können wir nicht zulassen, es gibt ein Unglück, Sie können totgeschlagen werden“, antwortete der Abteilungsleiter.

„Es geht alles in Ordnung, ich garantiere dafür. Ich bitte nur, von der Bank zurückzutreten, damit keiner durch die Späne verletzt wird“ antwortete der Gast.

Und der Direktor des Kombinats, Ingenieur Biro, der einstmals in einem sowjetischen Werk gearbeitet hatte und wußte, was das Wort eines Stachanow-Arbeiters bedeutet, gab die Erlaubnis, das Experiment durchzuführen. Die Umdrehungsgeschwindigkeit wurde gesteigert. Und als über der Werkbank ein Rauchschleier aufstieg und der glühende Span sich wie eine rote Schlange von dem Schneidewerk-

zeug löste, prallte die Menge mit einem Aufschrei zurück. Der Ring wurde weiter. In seiner Mitte blieb nur Bykow zurück. Wer in der Nähe stand, holte die Uhr heraus und beobachtete die Sekundenzeiger. Als das Werkstück fertig war, stellte der Abteilungsleiter fest, daß es in zweieinhalb Minuten statt der als Norm vorgesehenen 80 Minuten angefertigt worden war. Es war vortrefflich gedreht. Tosender Beifall ertönte. Ein alter bärtiger Arbeiter trat mit gesenkten Augen langsam an den Moskauer Gast heran. Dann aber hob er seinen Kopf und bat Bykow, ihm und den Kameraden zu erzählen, wo er so zu arbeiten lernte und in welcher Schule er sein erstaunliches Können erworben habe.

Bykow ließ in Gedanken sein ganzes Leben, das Leben eines sowjetischen Werk tätigen, an sich vorüberziehen und antwortete den ungarischen Ar-

beitern, den Technikern und Ingenieuren mit einem kurzen Wort:

„Stalin!“

Die hervorragenden Leistungen sowjetischer Fachleute sind erst nach 1945 in geringem Umfange den deutschen Arbeitern bekanntgeworden. Heute sehen wir, daß die Technik in der Sowjetunion teilweise schon weiter fortgeschritten ist als bei uns. Es liegt an uns, die Erfahrungen der sowjetischen Facharbeiter zu übernehmen, um sie unserer volkseigenen Wirtschaft nutzbar zu machen.

Auf dem Gebiete der Metallbearbeitung mit „Über“-Geschwindigkeiten ist der Stalinpreisträger Pawel Bykow bahnbrechend gewesen. Wir stellen den obigen Artikel aus der sowjetischen Zeitung „Prawda“ („Wahrheit“) zur Diskussion und bitten um Stellungnahmen der Kollegen Dreher. Die Redaktionskommission

Nicht vergessen!

Wenn wir in unserer Deutschen Demokratischen Republik den 1. Mai als den Weltfeiertag der Arbeit festlich begehen, so sollten wir dabei nicht die vielen tausend Werk tätigen von Watenstedt-Salzgitter vergessen, die noch immer um ihre elementarsten Lebensrechte, um das Recht auf Arbeit und Brot kämpfen müssen. Die Konkurrenzfurcht der englischen Monopolkapitalisten zerstört ihre Arbeitsstätten und vernichtet damit ihre Existenzgrundlage. Die Arbeiter von Watenstedt-Salzgitter führen einen schweren Kampf, den auch jeder von uns unterstützen muß, denn die Befreiung der Arbeiter von der kapitalistischen Unterdrückung kann nur das Werk der Arbeiter selbst sein.

Oft haben wir das Wort „Solidarität“ im Munde geführt, wenn wir selbst an Streiks und Ausständen beteiligt waren. Jetzt, wo in der demokratischen Ordnung uns das Recht auf Arbeit gesetzlich gesichert wird, müssen wir unseren Brüdern im Westen erst recht beweisen, daß wir sie in ihrer Not nicht allein lassen.

Die Kollegen der Abt. R1 haben uns allen ein Beispiel gegeben, wie man praktisch Solidarität übt. Sie faßten einstimmig den Beschluß, zwei Stundenlöhne für die Betreuung und Unterstützung der Kinder der Arbeitslosen in Watenstedt-Salzgitter zu spenden. Sie forderten zugleich die BGL auf, die ganze Belegschaft für diese Hilfsaktion zu gewinnen. In der Abteilung

Wi waren es die Kollegin Käthe Erdmann und der Kollege Rudolf Markward, die eine Sonderschicht leisteten und den Erlös dafür zur Verfügung stellten, während die meisten Kollegen dieser Abteilung abseits standen. Obwohl ein großer Teil der Belegschaft es als Selbstverständlichkeit betrachtete, zu helfen, wo es zu helfen not tat, waren es vor allem die Abtlg. Gtr, Ghs, Mhs, Ew, die die Notwendigkeit, ihre Solidarität unter Beweis zu stellen, nicht einsehen wollten. Später haben dann aber einige einsichtige und noch klassenbewußte Kollegen ihre Beteiligung doch nicht versagt.

Insgesamt DM 2000.— konnte unser Betrieb dem Hilfskomitee für die Arbeitslosen aus dem Demontagegebiet Watenstedt-Salzgitter zur Verfügung stellen, damit deren Kinder ein froher Ferienaufenthalt in unserer Deutschen Demokratischen Republik bereitet werden kann.

Allen Kollegen aber, die sich nicht an der Hilfsaktion beteiligt haben, sei gesagt:

Runter mit der Pudelmütze von den Ohren. Der Kampf der Arbeiter von Watenstedt-Salzgitter gegen die völkerrechtswidrigen Konkurrenzdemonstrationen ist auch unser Kampf, ist ein Teil der Nationalen Front des demokratischen Deutschlands für Einheit, Unabhängigkeit und Frieden. Wer will sich davon ausschließen? Wir alle sind doch dafür!

Edith Müller, Khs

Es macht sich bezahlt

Unter der Überschrift „Hier kann gespart werden“ erschien in der Märznummer des „Transformator“ ein Vorschlag des Koll. Czekalla, Abt. Mw/Zs betreffs Kontrolle über Konstruktions- und Zeichnungsänderungen zur Vermeidung von Ausschuß.

Dazu hat die Verbesserungsvorschlagskommission folgendes festgestellt: Es wurde hier ein Problem aufgegriffen, das einer Revision bedarf.

Da nicht unerhebliche Einsparungen von Material und Zeit bei sachgemäßer Behandlung der Nachträge erzielt werden, wird Og angewiesen, Schritte zu unternehmen, um in einer gemeinsamen Besprechung mit den in Betracht kommenden Stellen eine einwandfreie Lösung dieser Frage zu treffen.

Kollege Czekalla erhielt für seinen Vorschlag eine Vergütung von 50 DM.



SPORT und SPIEL



Arbeitseinsatz unserer Betriebssportgemeinschaft auf dem Gelände am Kinderheim

Seit dem 17. April 1950 steht unsere BSG im Arbeitseinsatz, um mitzuhelfen, eine Sportstätte entstehen zu lassen. Geplant ist der Bau eines Tennisplatzes, eines Faustballplatzes, von Terrassen und einer Schwimmanlage. Drei Wochen lang, von Montag bis Freitag, wird jeden Abend eine andere Sparte zwei Stunden freiwillige Arbeit leisten und damit helfen, den Grundstein für eine Sportanlage mit Schwimmbad zu legen.

Jede Kollegin und jeder Kollege, der sich, ohne Mitglied der BSG zu sein, beteiligen will, ist herzlich willkommen. Treffpunkt von Montag bis Freitag um 17.15 Uhr am Kinderheim der TRO an der Wuhlheide. **Venne**

Handball — weibliche Jugend B.

Da die Möglichkeit besteht, Betriebsfremde bis zu einem gewissen Prozentsatz in unserer Betriebssportgemeinschaft aufzunehmen, waren wir erfreut, als sich 15 Mädels unserer Patenschule zum Handballspielen bei uns anmeldeten.

Sie sind im Alter von 14 bis 16 Jahren und wurden in dieser Gruppe Ostkreismeister der Berliner Schulen. Unter dem Training des Kollegen Schiebel/Lw hoffen wir, daß uns die Mädels noch viel Freude machen.

Das erste Spiel für die Farben der TRO wurde am 16. April 1950 zu einem vollen Erfolg. Gegen die SG Rahnsdorf wurde auf Gegners Platz ein 14:1 (6:0)-Sieg errungen. Weiter so!

Schiebel/Lw

Sparte Tisch-Tennis

Am 31. März 1950 spielte unsere erste Mannschaft gegen die BSG Empor (VAB) und traf damit auf den bisher stärksten Gegner: Nach ausgeglichenerm Spiel gelang uns ein knapper 5:4-Erfolg. Wir wurden von folgenden Kollegen vertreten: Stuhmann, Thomas, Riebe, Steckel, Wiese, Jung.

Am 4. April 1950 spielte unsere zweite Mannschaft gegen den gleichen Gegner und gewann überlegen mit 6:3 Punkten.

Eine Woche später konnte unsere zweite Mannschaft gegen die BSG-DMW Johannisthal 2 mit 7:2 Punkten gewinnen.

Am 14. April 1950 spielte unsere zweite gegen Johannisthal 1. Mannschaft und unterlag mit 3:6 Punkten.

Jung, Lw, stellvertr. Spartenleiter

Sparte Schach

Im internen Turnier unserer Schachgruppe ist der Stand nach der 8. Runde folgender:

1. Mannschaft: Die Kollegen Zawadsky, Tamkus, Helm;

2. Mannschaft: Die Kollegen Köhler, Arndt, Stahnke;

3. Mannschaft: Die Kollegen Schulz, H., Schwohl, Süß, K.

Wir bitten nochmals alle Kolleginnen, die sich für das Schachspiel interessieren, beim Spartenleiter Helm/Lw zu melden, damit wir eine Frauen-Gruppe bilden können.

Zur Berichtigung aus unserer letzten Betriebszeitung geben wir noch einmal den Stand der 1. Mannschaft nach der 6. Runde bekannt: Koll. Zawadsky, Brunsch, Tamkus.

Helm, Lw, Spartenleiter

Sparte Gymnastik

Unter der Leitung der Kollegin Kretschmer/Pla sowie der Kollegin Wlodarczyk/Tr-Kst hat sich unsere Gymnastik-Sparte gut entwickelt. Alle beteiligten Kolleginnen haben viel Freude an den Übungsabenden und wir wollen durch Beschaffung von Material helfen, die Übungen noch abwechslungsreicher zu gestalten. So sind zwei Medizinbälle und 20 Keulen bestellt und wir wollen auf eine baldige Lieferung hoffen.

Dem Wunsche vieler Interessentinnen entsprechend haben wir den Übungsabend auf Donnerstag ab 17 Uhr verlegt. Übungsstätte ist wie bisher die Turnhalle Kostmeyerstraße in Oberschöneweide. Anmeldungen nehmen die beiden obengenannten Kolleginnen entgegen.

Venne

Sparte Fußball

Am Sonnabend, dem 8. April 1950, spielte unsere 1. Männermannschaft im Stadion Wuhlheide gegen KWO 1.

Dieses Spiel war für unsere Mannschaft doch noch etwas zu schwer und KWO, die seit über 1 Jahr zusammenspielen, gewannen mit 4:0 Toren. Unserer Hintermannschaft war trotz der 4 Tore kein Vorwurf zu machen, aber es zeigte sich wieder einmal, daß unser Sturm noch nicht genügend Durchschlagskraft besitzt, um Tore zu erzielen.

Die für Sonnabend, dem 15. April 1950, abgeschlossenen Spiele der 1. und 2. Mannschaft gegen Akkumulatoren fielen leider der schlechten Witterung zum Opfer und sollen am 29. April 1950 nachgeholt werden.

Jäger, Tpr stellv. Spartenleiter

Faustball

Wir möchten hier einmal alle Kollegen ansprechen, die bereits Faustball gespielt haben, oder sich dafür interessieren. In dieser Sportart haben wir bereits vor einem Jahr in Hennigsdorf den ersten Platz in einem Turnier be-

legt. Es müßte doch möglich sein, hier eine starke Mannschaft auf die Beine zu stellen, zumal wir auf unserem Gelände am Kinderheim auch einen Faustballplatz herrichten.

Alle Faustballspieler werden gebeten, sich bei dem Kollegen Wachlin/Zü zu melden.

Kegeln — ein ernster Sport

Hier spricht der Fachmann:

Seit dem Erscheinen des letzten „Transformator“ haben sich in der Sparte Kegeln Ereignisse, die eine Vermeldung bzw. besondere Hervorhebung verdienen, nicht zugetragen. Das heißt nicht, daß sich die erste Begeisterung der Kegelbrüder, die Kampfeslust, gemäßigt hätte. Im Gegenteil. Die Tatsache, daß wir in unseren ersten drei Wettkämpfen keinen ebenbürtigen Gegner gefunden hatten, hat unsere Kampfeswut eher erhöht. Wir Kegelbrüder sehnen uns nach einem Gegner, der uns die erste Schlappe beibringt, damit unsere Bäume nicht in den Himmel wachsen. Wir sehnen uns nach einem Gegner, von dem wir lernen können. Das müssen wir ja immer noch und das ist auch unser Streben. Ja, das ist der Sinn eines jeden Sportes — wie im Beruf und im Leben überhaupt — das Streben nach höherer Leistung! Wettkämpfe und wieder Wettkämpfe wird daher unsere Parole sein! Aber ach, . . . : Unser Geist ist willig, doch unsere Mittel sind schwach!

Dieser Umstand ist es, der uns noch immer daran hindert, die TRO zu repräsentieren, denn es macht keinen guten Eindruck, wenn wir als die Sportvertretung eines Schwerpunktbetriebes gegen Betriebssportgemeinschaften, welche das Interesse ihrer Betriebsleitungen mit ihrem Sportdreß auch äußerlich zur Schau tragen . . . in Räuberzivil antreten müssen! Was bekommen wir da oft zu hören! „Habt ihr keinen Sportfonds? — Steht der Sport bei der TRO so niedrig im Kurs? usw.“ Es mögen unsere Verantwortlichen zur Kenntnis nehmen, daß sich für unsere TRO auch hier ein äußerst dankbares Betätigungsfeld für wirksame Propaganda bietet. Oder ist da noch irgend jemand, der glaubt, der Kegelsport sei kein Sport, sondern ein Unterhaltungsspiel trinkfester älterer Herren von der Schlichterinnung oder aus bürgerlichem Lager seligen Angedenkens? Der weiß nicht, daß es eine „lockere“ und eine „gestauchte“ Kugel gibt, daß man sie „auf Schnitt“ oder „auf Wiederkommen“ dirigieren kann, daß man gegebenenfalls ihrer „Schlankheit“ den Vorzug gibt, daß man sie auch „andrücken“ kann! Der weiß auch nicht, was es heißt, im Kampf 100 Kugeln lang „nervenfrei“ durchzustehen, denn auf der Bahn steht der Kegelsportler ganz allein und niemand kann ihm helfen. Deshalb gilt der Satz: Kegeln ist Charaktersache! Darum fördert den Kegelsport! Gebt uns die Mittel, unseren Sport zu üben und die Betriebssportgemeinschaft der TRO zu repräsentieren! Die Sparte Kegeln ist auf Grund des vorhandenen Materials (ehemalige erprobte Sportkegler) mehr als eine andere hierzu befähigt. — Doch Sportkleidung tut not. Gut Holz! **H. Voigt, Pvw**

Geh mit uns ins Theater

Mit diesem Ruf wendet sich die Volksbühne Berlin auch an dich, Kollege, der du nach des Tages Arbeit im Theater ein festliches Erlebnis, eine wertvolle Unterhaltung oder eine Auseinandersetzung mit den Fragen und Problemen unserer Zeit suchst. Als Mitglied der Volksbühne besuchst du die führenden Theater Berlins: Das Deutsche Theater, die Kammerspiele, das Theater am Schiffbauerdamm, die Deutsche Staatsoper, die Komische Oper und das Metropol-Theater. Wirf einmal einen Blick auf den wöchentlichen Spielplan dieser Theater und du wirst erkennen, auf wieviel interessante und künstlerisch bedeutsame Aufführungen du verzichten mußt, weil du noch nicht Mitglied der Volksbühne bist und weil es dir schwerfällt, die normalen Kassenpreise zu bezahlen. Und dabei würden sich deine Frau, deine Tochter oder dein Sohn so sehr freuen, wenn sie einmal im Monat mit dir im Theater sitzen könnten. Als Volksbühnenmitglied bezahlst du für Schauspielaufführungen nur 3 DM, für die Vorstellungen in der Komischen Oper und im Metropol-Theater 3,50 DM und für die Aufführungen in der Staatsoper 4 DM. Monatlich erhältst du kostenlos durch die Post das Mitteilungsblatt der Volksbühne zugestellt, das neben den Mitteilungen der Geschäftsstelle über alle

Aufgabengebiete der Volksbühne berichtet und vor allem interessante Einführungen zu den neu aufgeführten Stücken enthält sowie eine Übersicht über die Vorstellungsdaten des ganzen Monats bringt.

In der Geschäftsstelle der Volksbühne Berlin C 2, Inselstraße 12, findest du ständig eine reiche Auswahl wertvoller Bücher unterhaltender und belehrender Art, auch für Kinder und Jugendliche, Zeitschriften und schöne Bilder zum Kauf angeboten.

Ostern eines jeden Jahres unternimmt die Volksbühne Kunstreisen zum Besuch bedeutender Kulturstätten der Deutschen Demokratischen Republik, an denen du dich für einen Spottpreis beteiligen kannst. In diesem Jahr geht es nach Dresden und Weimar-Jena.

Gerade in unserer Deutschen Demokratischen Republik hat die Arbeiterklasse die Aufgabe, auch im kulturellen Leben unseres Volkes die führende Rolle zu spielen. Die Werktätigen müssen sich bewußt sein, daß sie als Träger und Verwalter unseres großen deutschen Kulturerbes und als Schöpfer neuer Kulturgüter eine hohe Verantwortung haben.

Das Theater ist heute nicht allein eine Stätte der Unterhaltung, sondern ihm fallen große Aufgaben zu im Kampf um die kulturelle Einheit Deutschlands, im Kampf um Völkerverständigung

und Frieden. Deshalb solltest du, lieber Kollege, der du dich als fortschrittlicher Mensch fühlst, es als deine Ehrenpflicht betrachten, Mitglied der Kulturorganisation der Berliner Werktätigen, der Volksbühne Berlin, zu werden.

Mit der Gründung der ersten Volksbühnenorganisation vor nunmehr sechzig Jahren wurde der Arbeiterschaft der Zugang zum Theater erkämpft. Was unsere Väter mit vieler Mühe und unter vielen Opfern erstritten haben, das wollen wir heute halten, fördern und weiter ausbauen. Wir wollen es mit neuem Sinn, mit neuen Aufgaben füllen.

Der Dichter und Nationalpreisträger Friedrich Wolf, Ehrenmitglied der Volksbühne Berlin, der jetzt als Botschafter der Deutschen Demokratischen Republik nach Warschau berufen wurde, hat einmal den Arbeitern zugerufen:

Wir stellen Euer Leben in Scheinwerferlicht,

Daß Ihr's endlich seht und Euer Anlitz sich straffe:

Kunst ist nicht Dunst noch Bildungsgegaße ...

Kunst ist Waffe!

Nähere Auskunft in allen Volksbühnenangelegenheiten erhalten unsere Kollegen bei dem Betriebsstellenleiter, Kollegen K o t h e, Tpr.

Max und Otto aus de TRO

„N' Tach, Otto, wat is denn mit dia, haste schlimme Oogen? Du kneifst se ja so zusammen?“

„Tach Maxe. Ick wa schon beim Arzt, der hat jesagt, ob ick soo'ne feine Arbeit habe, wo ick so scharf hinkieken muß. Ick sage nee, wat is denn? — Da sagt er: Det is Überanstrengung.“

„Na, Otto, bei deine Bohreerei brauchste doch nich so zu blinzeln.“

„Hab' ick ooch jesagt, Maxe. Von de Arbeit is det ooch nich. Ick habe den letzten „Transformator“ jlesen. Weeste, der Setzer, der die letzte Seite setzen mußte, der tut mir leid. Jedenfalls habe ick een' Verbesserungsvorschlag, den reiche ick bei de BGL ein.“

„Prima Otto, schieb det nich uff de lange Bank. Um wat handelt es sich denn?“

„Weil det schon viele Kollegen so jeht wie mia, soll jeda Käufer von een' „Transformator“ een Verjörberungsglas dazu kriejen.“

„Mensch, Otto, det kann doch dein Ernst nich sind.“

„Na klar, Maxe, dadurch entlasten wa de VAB, sonst machen se die kaputt, weil jetzt alle Leser vom „Transformator“ Brillen brauchen. Wer soll denn soo'ne kleene Schrift lesen können?“

„Weeßte Otto, det Ding is nich schlecht. Aba mach' keen' Quatsch. Det is keen Vabesserungsvorschlag; det sagste de Redaktionskommission und ick denke, die werd'n det ändern könn'.“

„Denkste Maxe, ick bin da 'n bisken

skeptisch. Det hätt'n se ooch selber merken können.“

„Na woll'n mal seh'n, Otto. Aba sag mal, wie is'n det? Bist du schon Mitglied in de Jesellschaft für Deutsch-Sowjetische Freundschaft?“

„Ne Maxe, bin ick noch nich. Aba ick weess schon, wat de willst.“

„Na ja, Otto, det is wohl nich schwer zu erraten. — Aba warum biste denn noch nich in de DSF?“

„Wie soll ick dia det sagen, Maxe. Ick habe nischt jegen die Sowjetunion. Det is een grosset Land, und wie ick schon öfta in die „Tribüne“ jlesen habe, hab'n se uns ja ooch schon allahand jeholfen. Ick denke an de Traktoren vorijet Jahr; det hat mia mächtig imponiert.“

„Otto, Otto, det is nich bloß een jroßet Land, det is $\frac{1}{6}$ der Erde und wat det wichtigste is — een sozialistisches Land. Sieh mal, Otto, wir als Jewerkschafter woll'n doch ooch den Sozialismus. Is et da nich richtig, wenn wir die Sozialisten in de andern Lända als Freunde betrachten?“

„Det schon, Maxe, erreje dia man nich so. — Wat will denn de Jesellschaft für Deutsch-Sowjetische Freundschaft?“

„Det kann ick dia sagen, Otto. Durch

kulturelle Veranstaltungen, Vorträge mit Fragenbeantwortung und Gastspiele sowjetischer Künstler —, denkste noch an die schönen Gesangs- und Tanzgruppen, die schon hier war'n? — soll jeda, der den juten Willen dazu mitbringt, die Möjlichkeit hab'n, die Völker der Sowjetunion kennen zu lernen. Außerdem jibt et noch Sprachkurse, Theaterveranstaltungen und Filmabende.“

„Hm, und wie is det nu, wenn eener Mitglied werd'n will?“

„Det is keen Problem Otto. Da jehste bei de BGL. Da jibt et Ufnahmescheine. Wir hab'n hier ooch noch'ne Betriebsgruppe von der Jesellschaft. Die is bloß noch zu schwach. Aba det jeht and're ooch so wie dia. Da biste nu Vatrauensmann, und trotzdem fehlt dia die klare Entscheidung. Otto, bei de Stellung für den Frieden und für die Sowjetunion jibt et bloß eens: Für oder jegen.“

„Is jut Maxe. Wenn wa am 1. Mai zusammen im Lustjarten demonstrieren, wer ick dia überraschen.“

„Na siehste Otto, wa vasteh'n uns nich? Mach's jut, Otto.“

„Mach's jut, Maxe.“

W a b a

*Alle Kraft zur Stärkung der Nationalen Front
des demokratischen Deutschland!*



TRO-Jugend rüstet zum Deutschlandtreffen

„Blaue Fahnen nach Berlin — die Sturmflagge „Jochen Weigert“ nach Köpenick“. Unter dieser Losung stand die Jahreshauptversammlung unserer FDJ-Betriebsgruppe. Große Aufgaben wurden uns gestellt. 1500 junge Friedenskämpfer werden wir zu Pfingsten in unserem Betrieb unterbringen. Dazu wollen wir ihn festlich ausschmücken, Geldspenden für die Unkosten sammeln und vieles andere mehr. Die Aufstellung eines Arbeitsplanes für die Vorbereitungen zum Deutschlandtreffen wurde zuerst von der Gruppe 2 beendet, die alle anderen Gruppen um die besten Erfolge herausforderte und auch schon vorbildliche Leistungen erzielt hat. Sie stellte sich folgende Aufgaben:

- Mindestens 80%ige Teilnahme an den Gruppenabenden,
- Steigerung des Literaturvertriebes auf 100 „Junge Welt“,
- Bau einer Lautsprecheranlage, einer Propagandapyramide, einer Propagandaecke,
- Werbung von neuen Mitgliedern für die FDJ.

Die Freunde der zweiten Jugendbrigade, die alle in der Gruppe 3 organisiert sind, haben den Ernst der Sache noch nicht erkannt, denn sonst hätte sich der Freund und Gruppenleiter Günter Meienberg mit seinen Funktionären schon längst einmal hingesetzt, um einen Arbeitsplan für die Gruppe 3 auszuarbeiten. Aber eines hat die Gruppe verstanden, nämlich neue Kräfte für die FDJ zu werben. Der Organisationsleiter Horst Tykve hat innerhalb einer Woche acht junge Freunde von der Notwendigkeit des Kampfes um die Erhaltung des Friedens überzeugen können und damit für die FDJ geworben.

Von der Gruppe 4 ist zu berichten, daß sie es gut versteht, die Freunde für freiwillige Arbeitseinsätze zu gewinnen. Auch ist diese Gruppe im Literaturvertrieb führend.

Gruppe 1 ist der allgemeinen Frühjahrsämüdigkeit zum Opfer gefallen. Sie schläft. Aber der Gruppenleiter, unser Freund Gustav Schatz, hat sich vorgenommen, schon in allernächster Zeit mit intensiver Arbeit zu beginnen. Auf die Initiative des Freundes Bellgardt hin haben wir einen Zirkel zum Studium der Verfassung sowie eine politische Arbeitsgemeinschaft ins Leben gerufen, die uns die Grundlagen für den Erwerb des Abzeichens „Für gutes Wissen“ vermitteln werden.

Aber eines muß hier noch gesagt werden: Die Geldsammlung unter den Kollegen des Betriebes für die Unterstützung des Deutschlandtreffens hat noch nicht das erwartete Ergebnis

gezeitigt. Bisher wurden rund 600 DM gesammelt, also im Durchschnitt noch keine 20 Pfennig von jedem Kollegen. Für die „Winterhilfe“ unseligen Angedenkens, die nur der Verlängerung des Krieges diene, hat jeder Kollege bestimmt mehr gespendet. Sollte unseren Kollegen der Kampf der Jugend um die Erhaltung des Friedens wirklich nicht mehr wert sein?

Die Sammlung setzen wir fort, damit das bisher recht traurige Ergebnis doch noch verbessert wird.

Über den Plan für das kulturelle Programm unserer TRO-Jugend zum Deutschlandtreffen wollen wir noch nichts verraten. Das soll unsere Überraschung werden.

Die FDJ-Betriebsgruppe unseres Transformatorwerkes wird jedenfalls alles daran setzen, um dem Friedentreffen der deutschen Jugend zu einem vollen Erfolg zu verhelfen. Klaus Weise

Unser „Patenkind“ gibt ein Beispiel

Wie wir von unserem „Patenkind“, der MAS-Trebnitz, erfahren, ist man dort bereits zu 85% mit der Frühjahrsbestellung fertig. Einer der aktivsten Traktorenfahrer ist der FDJler Nicsch, der mit einem sowjetischen U-42-Traktor im Durchschnitt 123% seiner Norm erfüllt. 156% war seine Höchstleistung,

wobei noch zu berücksichtigen ist, daß sie unter erschwerten Bedingungen (nasser Boden, hügeliges Gelände) erzielt wurde. Daran kann sich unsere Betriebsjugend, die es noch immer nicht zu Jungaktivisten gebracht hat, ein Beispiel nehmen.

Die Redaktionskommission

„Fahnen voran“

Die Forderung unseres Genossen Walsleben nach einer Fahne für die SED-Betriebsgruppe ist berechtigt. Leider sind die Kosten dafür zur Zeit für die Betriebsgruppe noch nicht tragbar, so

daß wir die Anschaffung vorläufig noch zurückstellen müssen. Vergessen wird sie nicht.

SED-Betriebsgruppe: R a d d e

*K*OLLEGINNEN UND KOLLEGEN!

NUN GEHT ES ZUM
FRIEDENSTREFFEN DER JUGEND
PFINGSTEN IN BERLIN



REIH' DICH EIN IN DIE GROSSE
FRIEDENSFRONT
UNSERER DEUTSCHEN JUGEND!