

# DER TRANSFORMATOR

BETRIEBSZEITUNG DES TRANSFORMATORENWERKES „KARL LIEBKNECHT“

Nr. 5 / Februar 1957

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

9. Jahrgang

## Unser Plan im Januar

Von Paul Wolter, Produktionsdirektor

Die Festlegung der Planziele für das I. Quartal 1957 war gekennzeichnet durch die Tatsache, daß die rechtzeitige Materialbereitstellung für die neu angenommenen Aufträge des Jahres 1957 nicht in dem Umfang gewährleistet werden konnte, wie es bei einer gleichmäßigen Aufteilung der Höhe der Warenproduktion des Jahres 1957 notwendig gewesen wäre. Hieraus ergab sich, daß der Warenproduktionsplan des I. Quartals in seiner Höhe nur etwa 16 Prozent des Gesamtplanes 1957 erreicht. Durch die im Jahre 1956 entstandenen Ueberhänge im Transformatorbau sowie in geringem Umfang auch im Schalterbau ist die Möglichkeit gegeben, insbesondere in den ersten zwei Monaten den festgelegten Warenproduktionsplan in größerem Umfang überzuerfüllen. So haben wir im Monat Januar bei einer Auflage, die um 160 Prozent niedriger war als der Durchschnitt der letzten Monate des vergangenen Jahres, den Produktionsplan mit 190 Prozent erfüllt. In Prozent ausgedrückt ist es eine erhebliche Uebererfüllung, aber in Vergleich gesetzt zur Warenproduktionshöhe der letzten Monate des vergangenen Jahres bedeutet es einen erheblichen Rückgang. Es zeigt sich also, daß wir nicht in der Lage sind, im Ausstoß der Warenproduktion die gleiche Leistung wie in den vergangenen Monaten zu erreichen. Hieraus ergibt sich die Notwendigkeit, in erhöhtem Umfang unvollendete Produktion zu fertigen, um die Voraussetzung zu erhalten, den wesentlich erhöhten Warenproduktionsplan der nächsten Monate zu erfüllen. Die Aufmerksamkeit aller Kollegen richtet sich also im I. Quartal neben der Erfüllung der im Operativplan vorgesehenen Warenproduktion insbesondere darauf, daß jeder Produktionsgrundarbeiter in diesem Zeitraum auch voll mit produktiven Arbeiten beschäftigt wird, damit die Bruttoproduktionsleistung unseres Betriebes im I. Quartal keinen Einbruch erfährt.

Diese Notwendigkeit haben wir im Monat Januar nicht in allen Werkstätten sichern können. In verschiedenen Werkstätten aller drei Bereiche gab es durch fehlende Materialien Ausfälle. So in den Abteilungen Wickelei 2, Behälterbau, As/Sw sowie in einigen Montagewerkstätten des Schalterbaus. Wir waren also hier schon gezwungen, Produktionsgrundarbeiter mit Hilfsarbeiten zu beschäftigen bzw. an andere Betriebe vorübergehend abzugeben. Dieser Zustand muß unbedingt vermieden werden, und es ist deshalb die vordringliche Aufgabe in der Leitung unseres Betriebes, materialmäßig die Voraussetzungen zu schaffen, daß alle Kollegen in der Produktion kontinuierlich beschäftigt werden können.

Durch verschiedene Umdispositionen des Planes 1957 ist es nunmehr notwendig geworden, noch einmal eine völlige Neuordnung aller im Werk befindlichen Aufträge durchzuführen, zuviel eingeschriebene Aufträge in das Jahr 1958 zu schleusen und damit die Voraussetzung zu schaffen, eine regelmäßige Materialbereitstellung in allen Sortimenten zu sichern. Alle diese Faktoren spielen selbstverständlich unter Be-

rücksichtigung der Einführung der 45-Stunden-Woche ab 1. Februar eine besondere Rolle. Meine persönliche Uebersicht zeigt, daß im wesentlichen bei allen Kollegen die Aufgabenstellung der Steigerung der Arbeitsproduktivität und der Erreichung der gleichen Leistung bei verkürzter Arbeitszeit und damit der Sicherung ihres persönlichen Verdienstes richtig verstanden wurde und von ihrer Seite aus die dazu notwendigen Voraussetzungen geschaffen werden. Es ist selbstverständlich, daß dieses Ziel nur erreichbar ist, wenn es uns gelingt, die technischen und organisatorischen Voraussetzungen für eine einigermaßen kontinuierliche Produktion in den Werkstätten zu schaffen.

Unsere Aufgabe muß es sein, von Anfang an um die Einhaltung aller einmal gegebenen Termine mit großer Beharrlichkeit zu kämpfen.

Denn nur diese Beharrlichkeit wird uns den Gesamterfolg der Jahresplanerfüllung dann auch endgültig sichern.

Ich messe in diesem Zusammenhang dem Wettbewerbsaufruf des Bereiches Schalterbau besondere Bedeutung bei und glaube, daß der bisherigen Zustimmung des Bereiches Vorwerkstätten eine gleiche Zustimmung des Bereiches Transformatorbau in Kürze folgen wird.

Sie muß diesem Aufruf meiner Ansicht nach folgen, da ohne eine breite Mitwirkung der Kollegen unseres Betriebes über den Weg des sozialistischen Wettbewerbs eine Lösung der gestellten Aufgaben nicht möglich ist. Wir haben die Voraussetzungen in unserem Betrieb, unsere wichtigen politischen und wirtschaftlichen Aufgaben des Jahres 1957 zu erfüllen, weil der Wille und die fachlichen Fähigkeiten vorhanden sind, diese Aufgaben zu lösen.



## Den Wahlberichtsversammlungen einen besseren politischen Inhalt geben!

Von Hans Klein, 1. Sekretär der BPO

Die ersten Wahlberichtsversammlungen haben stattgefunden. Wenn man sich fragt, mit welchem Ergebnis, dann muß man darauf antworten, daß die Parteigruppen in ihrer Entwicklung zur Selbständigkeit einen weiteren Schritt vorwärts gemacht haben. Es fehlt ihnen aber noch an Selbstvertrauen in der Behandlung politischer Probleme. Es gibt Parteigruppen, die in ihrem Rechenschaftsbericht die politischen Ereignisse der letzten Zeit, ausgehend vom XX. Parteitag der KPdSU, behandelten. Diese Behandlung erfolgt aber größtenteils als ein Aufzählen der Ereignisse mit der Klarstellung von Problemen durch die Wiedergabe einiger Leitsätze aus dem „ND“ oder anderen Parteimaterialien. Die Behandlung der politischen Probleme in Verbindung mit den von einigen Genossen geäußerten Ansichten ist nur in den seltensten Fällen erfolgt. Daher kann man auch nicht von politisch-ideologischer Klarheit über bestimmte Fragen bei allen Genossen sprechen. Die Kritik beschränkt sich auf die Fragen der Mitarbeit einzelner Genossen. Bei einer solchen Behandlung innerparteilicher Fragen wurde natürlich auch die politische Massenarbeit mehr oder weniger nur vom Standpunkt der agitatorischen und organisatorischen Aufgaben gestellt. Die ökonomischen Fragen wurden meistens nur als Aufgabenstellung behandelt.

Während alle Parteigruppen kritisch zur Arbeit der Genossen Stellung nahmen, hat die Parteigruppe Wzb in ihrer Einschätzung des Verhaltens und der Tätigkeit der Genossen nur lobenswerte Worte gefunden. Dabei haben die Genossen vom Wzb wie in allen Parteigruppen gute und schlechte Beispiele in ihrer Parteiarbeit, und den Genossen wäre besser gedient, wenn offen darüber gesprochen wäre.

In der Parteigruppe 1 des Schalterbaus wurde über die Erziehungsaufgaben gegenüber den Kollegen gesprochen. Das ist eine sehr wichtige Frage. Leider beschränkte sich die Diskussion dabei auf kritische Bemerkungen an der Parteileitung und behandelte nicht die Aufgaben, die der Parteigruppe selbst zufallen.

In der Parteigruppe 9 der Grundorganisation 2 waren die Genossen in der Einschätzung ihrer eigenen Arbeit sehr unkritisch und entschuldigend Mängel und Schwächen ihrer Tätigkeit mit fachlicher Ueberlastung.

Die Genossen der hier genannten Parteigruppen und mit ihnen alle Genossen werden bei sachlicher Beurteilung meiner Ausführungen zugeben, daß sie die Aufgaben der Partei und die Probleme, die die Genossen auf dem Herzen tragen, ungenügend behandelten. Dabei wünschen die Genossen doch selbst eine Verbesserung ihrer Arbeit. Doch die erreichen wir nur dann, wenn wir uns offen aussprechen.

Ich möchte ein Beispiel geben, wo nach meiner Meinung die Probleme der Parteiarbeit richtig behandelt wurden.

In der Grundorganisation 7 der Parteigruppe des Genossen Wenzel begann das Referat mit der Einschätzung der Parteigruppe, wobei er die Probleme der politischen Ereignisse, angefangen vom XX. Parteitag, behandelte. Er stellte also die ideologisch-politischen Fragen in Verbindung mit Auffassungen und Meinungen der Genossen in den Mittelpunkt. Daraus ergab sich die Frage nach der Aktivität bzw. der Inaktivität der Genossen. Mit dieser Feststellung entwickelte er weiter, welcher Kreis von Kollegen zur Parteigruppe gehört, wie hier die Arbeit war und wie sie sein muß.

Den Zustand und das Ergebnis der politischen Massenarbeit erläuterte er mit Beispielen über politische Auffassungen der Genossen, d. h. inwiefern Klarheit bestand über die komplizierten politischen Probleme, und mit der Frage nach der Einheit und Geschlossenheit der Partei.

Aus diesen Ausführungen ergab sich die Aufgabenstellung der Parteigruppe, die jedem Genossen schriftlich vorlag. Dieses Referat war die Grundlage für eine gute Diskussion, die die Ausführungen und Vorschläge

## Gruß aus Indien

Bombay d. 23. 1. 57.

Lieber Hans!

Ich sende Dir und allen Lesern des Transformators aus dem fernen Bombay die herzlichsten Grüße.

Ich hoffe, daß unser Wirken hier die Beziehungen zwischen der DDR und Indien vertiefen hilft. Viele Grüße an die Heimat Euer Werner Pless.



An die Redaktion des „Transformator“  
VEB TKO Karl Liebknecht  
BERLIN OBERSCHÖNWEIDER  
Wilhelmstraße 83-85  
German Democratic Republic

## Die 45-Stunden-Woche muß zu einem vollen Erfolg werden

Eine gemeinsame Besprechung der Werkleitung mit den Partei- und Gewerkschaftsfunktionären beriet über die nächsten Schritte, die erforderlich sind, damit die 45-Stunden-Woche für alle Bürger der Deutschen Demokratischen Republik zu einem vollen Erfolg wird. Die Frage darf nicht lauten: „Was wird nach drei Monaten?“, sondern: „Was tun wir in diesen drei Monaten, damit die Produktion nicht absinkt und jeder Kollege seinen Lohn verdient?“ Das gilt nicht nur für die Kollegen im Leistungslohn, sondern für alle, auch für die Ingenieure, Konstrukteure und Angestellten. Daran müssen alle mitarbeiten, weil ein Absinken der Produktion und eine Erhöhung der Preise diese große soziale Errungenschaft in das Gegenteil verkehren würde. Wir müssen in der verkürzten Arbeitszeit den erhöhten Plan erfüllen und neue Preissenkungen und neue Arbeitszeitverkürzungen vorbereiten.

### Was ist also zu tun?

Neben der richtigen Ausnutzung des Arbeitstages — eigentlich eine des Genossen Wenzel ergänzte und kritisch und selbstkritisch war.

Die Grundorganisationen haben bei richtiger Auswertung ihrer Parteigruppenversammlungen eine Fülle von Material, das, in den Referaten verwendet, eine gute Diskussion und Beschlußfassung geben kann. Wenn mit der Einschätzung der Lage die politisch-ideologische Entwicklung zur Einheit und Geschlossenheit der Partei behandelt, wenn die Frage nach der Stärkung der Kampfkraft der Partei in richtiger Verbindung mit der politischen Massenarbeit gestellt, wenn durch Kritik und Selbstkritik die Hilfe für die weitere Entwicklung der Partei gegeben wird, dann werden durch die Wahlberichtsversammlungen alle Mitglieder in die Parteiarbeit einbezogen, und es wird weitere Erfolge in unserer Arbeit geben. Eine Schwäche zeigt sich noch in allen Grundorganisationen; die Parteiwahlen sind zu sehr nach innen gerichtet. Die Genossen sollen Rechenschaft darüber ablegen, wie es ihnen gelungen ist, die politische Massenarbeit durchzuführen, d. h. wie erzielt wurde und erzielt wird, die Parteiloseren von der Richtigkeit der Politik der Partei zu überzeugen. Der beste Beweis für eine gute und erfolgreiche Parteiarbeit ist es daher, wenn auf der Berichtsversammlung die Namen weiterer neu geworbener Kandidaten bekanntgegeben werden können.

Selbstverständlichkeit — müssen überall schnell Produktionsberatungen durchgeführt werden. Gegenstand der Beratungen muß sein, die Verlustquellen zu beseitigen und die Reserven aufzuspüren, die in jeder Abteilung vorhanden sind. In MW 3 z. B. hat sich eine kleine Kommission gebildet, die solchen Dingen nachgeht. Muß es sein, daß die Dreher in der Scharfschleiferei das Schleifen ihrer Stähle beaufsichtigen? Vielleicht hilft es, wenn eine Schlierbank nach MW 3 geschafft wird? Auch in MW 2 ist eine solche kleine Kommission in Aussicht genommen. Die Kollegen der Versandabteilung delegieren einen Kollegen zur Leipziger Messe, der sich die neuesten Errungenschaften auf dem Gebiete der Versandtechnik anschauen soll. Im Patronenbau sind die Kolleginnen schon weiter. Dort wurden bereits einige kleinere Verbesserungen eingeführt, die es gestatten, ohne vermehrte Anstrengung die alten Leistungen zu erreichen.

Nicht alles wird in Produktionsberatungen klarwerden. Enge Zusammenarbeit zwischen Meistern, Ingenieuren und Arbeitern wird viele Verbesserungen bringen.

Auf eine grundlegende Erneuerung des Maschinenparks ist vorläufig nicht zu rechnen. Alle Mittel werden für den Wohnungsbau gebraucht.

In den Verwaltungen sollte das Hauptaugenmerk darauf gerichtet sein, die anfallende Arbeit durch Vereinfachung des Geschäftsganges zu verringern. Es sollten Verwaltungsberatungen durchgeführt werden.

In Kürze wird ein Schichtkartensystem eingeführt werden, um das Zuspätkommen und vorzeitige Verlassen des Werkes besser kontrollieren zu können.

Am 1. Februar kamen 66 Arbeiter und 73 Angestellte und am 2. Februar 65 Arbeiter und 14 Angestellte zu spät. Nicht mitgerechnet sind die 35 Kollegen, die sich durch Entgleisung der Straßenbahn verspäteten.

Die Werkleitung legt Wert darauf, daß die Torkontrolle nicht die einzige Kontrolle sei, sondern daß die Abteilungsleiter ihre Kollegen am Arbeitsplatz zur richtigen Einhaltung der Arbeitszeit anhalten.

Am 21. Februar findet eine Beratung mit den Verkehrsbetrieben statt, um den Verkehr noch besser der neuen Arbeitszeit anzupassen.

## Streiflichter von der 3. Oekonomischen Konferenz

Guter, disziplinierter Verlauf der Konferenz / Im Plan der neuen Technik nur realisierbare Vorschläge enthalten / Bei Rentabilitätsnachweis Kredite für Modernisierung und Mechanisierung möglich / 45-Stunden-Woche darf nicht zur Produktionsenkung und Preiserhöhung führen / Gute Verpflichtung der Lehrlinge

Ueber das Ziel der 3. Oekonomischen Konferenz sagte der Werkdirektor, daß sie besondere Bedeutung in der gegenwärtigen Situation habe. Es kommt auf die erfolgreiche Einführung und Durchsetzung der 45-Stunden-Woche an. In Westdeutschland wird auch in einigen Werken die 45-Stunden-Woche durchgeführt. Dort erhöhen aber die Unternehmer die Preise und wälzen die Kosten auf die Arbeiter ab. Der Plan der neuen Technik enthält nur die Aufgaben innerhalb der uns zur Verfügung stehenden Möglichkeiten.

Er wies daraufhin, daß Politik und Wirtschaft nicht zu trennen sind, daß die Entwicklung in der DDR von der friedlichen Entwicklung in der Welt abhängt und daß man nicht nur fachlich an die Probleme herangehen darf.

Kollege Lüschow berichtete über die Erfüllung der Aufgaben der 2. Oekonomischen Konferenz. (Veröffentlicht im „Transformator“ 48/56.)

Der Stand der Normenerfüllung stieg von Januar bis Dezember 1956 von 153 auf 169 Prozent.

Trafo Stanzerei	180 Prozent
Wellblechkastenfertigung im Behälterbau	184 „
Packerei	181 „
Schleiferei-Lackiererei	174 „
Ktr	171 „
Dagegen haben die Abteilungen	
MW 4	123 Prozent
SAW	124 „
Wi 2	117 „

Normenerfüllung.

Im Dezember war der Stand noch höher.

Die Auftragslage hat sich sehr gut entwickelt. Sie übersteigt die Kapazität unseres Werkes und unsere Rohstoffmöglichkeiten. Das ist auch auf die verbesserte Qualität unserer Erzeugnisse zurückzuführen. An die Qualität müssen in Zukunft noch höhere Ansprüche gestellt werden.

Der Kollege Lüschow entwickelte dann den Plan der neuen Technik, dessen einzelne Aufgaben in den jeweiligen Abteilungen bis 15. Februar noch ergänzt werden.

Der Plan der Normenarbeit untergliedert sich in drei Bereiche: Vorwerkstätten, Schalterbau, Transformatorbau.

Bei der Begründung für die Ausarbeitung einer neuen Norm wird nach fünf Gesichtspunkten verfahren:

1. Arbeitsnormen, die auf Grund von technischen und organisatorischen Veränderungen neu auszuarbeiten sind.
2. Arbeitsnormen, die trotz durchgeführter technischer oder organisatorischer Veränderungen bisher nicht überarbeitet wurden.
3. Arbeitsnormen, die nicht dem tatsächlich notwendigen Zeitaufwand entsprechen und keine mobilisierende Wirkung auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität haben.
4. Arbeitsnormen, die vorläufigen Charakter tragen, bzw. rein erfahrungsmäßige Normen, die ebenfalls keine Wirkung auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität haben.
5. Weitere durch die Abteilung AN durchzuführende Maßnahmen, wie Zeitverluststudien, ganztägige Arbeitsablaufstudien usw., die der Aufdeckung von Reserven zur weiteren Steigerung der Arbeitsproduktivität dienen.

Weiter begründet der Werkdirektor einige Aufgaben zur Aufstellung von Materialverbrauchsnormen und zur Verbesserung der Arbeitsorganisation. Unser Hauptaugenmerk müssen wir auf drei Dinge richten, wenn wir unsere günstige Auftragslage erhalten wollen: Qualität, Preis, Lieferfristen.

Der Werkdirektor schloß, indem er darauf hinwies, daß es selbstverständlich eine Reihe Schwierigkeiten gibt, die außerhalb des Betriebes liegen; aber es gibt auch eine Reihe von Dingen, die im Betrieb ihre Ursache haben, und diese zu beseitigen ist unsere Sache.

Die gestellten großen Aufgaben können nur in gemeinsamer Arbeit und durch den persönlichen Einsatz eines jeden einzelnen gelöst werden. Die heutige Konferenz soll dazu dienen, diese grundsätzlichen Fragen klarzustellen, die Aktivität zu erhöhen, um die Voraussetzungen zu schaffen, daß die Einführung der 45-Stunden-Woche im Interesse der werktätigen Bevölkerung der DDR zu einem vollen Erfolg wird und damit einen weiteren wichtigen Beitrag zum Aufbau des Sozialismus geleistet werden kann.

Paul Reim, ETL 3

Wir können nur mit einer schrittweisen Erweiterung unseres Maschinenparks rechnen. Für unseren Betrieb muß die Mechanisierung, die Ersetzung der Handarbeit und der schweren körperlichen Arbeit durch Maschinen, im Vordergrund stehen. Im „Transformator“ sind solche Aufgaben veröffentlicht. Alle diese Vorschläge brauchen dort eine erhebliche konstruktive Arbeit. Kann man das nebenbei, neben seiner Arbeit machen? So bleiben Vorschläge und Anregungen lange liegen, weil die tägliche Arbeit den Menschen voll beansprucht. So geht es dem Kollegen Scholz, Leiter der Laborwerkstatt, der Gedanken zur Verbesserung der Wickelmaschinen hat, aber nicht zur Berechnung und Konstruktion kommt. So gehen manchmal Jahre über so eine Sache hin, während wir doch möglichst schnell verbessern wollen.

Ich schlage vor, zwei Ingenieure beim Haupttechnologien und drei bis



Aufmerksam folgen die Delegierten der 3. Oekonomischen Konferenz den Ausführungen der Redner

vier Facharbeiter in der Entwicklungswerkstatt für solche Arbeiten einzusetzen.

Heinz Lehninger, MW 1

Die Kollegen begrüßen selbstverständlich die 45-Stunden-Woche. Sie machen sich aber Sorgen, wie der Plan 1957 erfüllt werden kann. Kollege Lehninger kritisiert einige Mängel in der Produktion, zum Beispiel die schlechte Auftragsdisponierung. Wenn kleinere Aufträge zusammengelegt werden würden, könnten erhebliche Rüstzeiten eingespart werden, und auch der Ausschub wäre geringer. Weiterhin treten Schwierigkeiten beim Arbeitsablauf und dem Materialablauf ein.

Außerdem gibt er der Meinung Ausdruck, daß die Vorwerkstätten beim Wettbewerb als Stiefkind behandelt werden.

Lehrlinge helfen neue Techniken einführen

Die Lehrwerkstatt ist bereit, Vorrichtungen herzustellen zur Verbesserung unserer Produktionstechnik, ohne daß Lohnkosten entstehen. Voraussetzung ist, daß die technischen

Unterlagen und das Material vorhanden, die Objekte den Betriebsmitteln der Lehrwerkstatt entsprechen und daß sie ein Bestandteil des Planes der neuen Technik sind.

Wir wollen damit helfen, die finanziellen Schwierigkeiten zu beseitigen, die die Einführung einer neuen Technik hemmen.

Gericke, BBS

Kollege Küssner, Stadtkontor,

gibt bekannt, daß Betriebe bis 2 Millionen DM Kredite erhalten können, die in zwei bis vier Jahren rückzahlbar sind, wenn der Rentabilitätsnachweis erbracht wird. Der Antrag auf Kredite muß aber sehr gut überlegt werden, weil nach dem Fälligkeitstermin hohe Zinsen zu zahlen sind.

Achtung, Kollegen Techniker und Ingenieure!

Die Betriebssektion der KdT des VEB Verbundnetzes Mitte führt zur Zeit eine Vortragsreihe durch. Im Rahmen dieser Veranstaltungen spricht am 13. Februar 1957 Herr Professor Dr. Stamm zum Thema:

„Neuzeitliche Transformator-konstruktionen!“

Der Vortrag wird in der Kammer der Technik, Berlin W 8, Kronenstraße 18, gehalten. Er beginnt um 17 Uhr und ist kostenlos. Bei der großen Bedeutung dieses Vortrages für unsere Fertigung erwarten wir eine zahlreiche Beteiligung unserer Kollegen. Anmeldung erbitten wir schriftlich oder fernmündlich unter Hausanschluß 35 an das Sekretariat der Betriebssektion, Villa, II. Stock,



Wir beglückwünschen

den Kollegen Günter Rother, BBS, den Kollegen Helmut Händel, Galvanik, den Kollegen Horst Schneider, Vsp, zur Geburt eines Sohnes.

Die besten Wünsche für Mutter und Kind!

## Werkzeugmacher antworten dem Schalterbau

Die Kolleginnen und Kollegen der Abteilung Werkzeugbau haben in der Planerfüllung ihrer Abteilung im Jahre 1956 große Erfolge erzielt.

Der sozialistische Wettbewerb wird uns auch in diesem Jahre helfen, weitere große Erfolge in der Steigerung unserer Arbeitsproduktivität zu erreichen.

Wir Kollegen des Werkzeugbaus begrüßen deshalb den Aufruf unserer Kollegen vom Schalterbau anläßlich der Einführung der 45-Stunden-Woche und schließen uns dem Aufruf an.

Der Werkzeugbau wird mit erhöhtem Einsatz die Kollegen der Vorwerkstätten unterstützen, damit sie

ihre Planaufgaben erfüllen können. Wir werden wie bisher helfen, den Plan der neuen Technik zu verwirklichen. Weiterhin werden wir das betriebliche Rationalisatoren- und Neuererwesen aktiv unterstützen und so unseren Beitrag für unseren volkseigenen Betrieb und unsere Arbeiter-und-Bauern-Regierung leisten.

Unser Ziel ist: Erfüllung und Uebererfüllung aller uns gegebenen Produktionsaufgaben bei 45 Stunden Arbeitszeit.

Das Kollektiv Werkzeugbau  
Pösch, Zimmermann, Seelig, Gleinig,  
Riefenstahl, Arndt, Damm, Bartsch

## Erfahrungen aus dem Moskauer Transformatorwerk

Die Grundorganisation 2 der SED (Transformatorbereich) führt seit langem mit der Parteiorganisation des Transformatorwerkes W. W. Kuibyschew, Moskau, einen Erfahrungsaustausch durch. Im Rahmen dieses Erfahrungsaustausches erhielten wir einen Artikel, den die Moskauer Genossen in der Zeitschrift „Nachrichten der Elektroindustrie“ Nr. 7/1956 veröffentlicht haben. In diesem Artikel, der die Überschrift „Neues in der Technologie und Organisation der Produktion im Moskauer Transformatorwerk“ hat, schreiben die Moskauer Genossen über ihre

Bandstraßensysteme für ganz kleine Transformatoren, neue Methoden beim Schweißen von Transformatoren, Herstellung von Radiatoren, Montage von Großtransformatoren.

Für Interessenten liegt eine Uebersetzung dieses Artikels bei der Kollegin Zander, EF. Sehr wesentlich sind in diesem Artikel die Ausführungen über die Montage für Großtransformatoren. Deshalb veröffentlichen wir nachfolgend einen Auszug aus der Uebersetzung.

W. Wilfinger

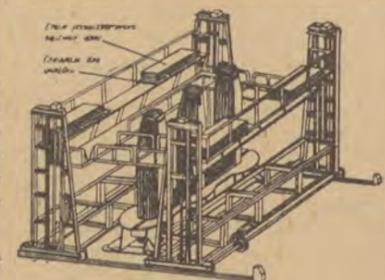
### Die Montage von Großtransformatoren

Große Transformatoren werden nach individuellen Bestellungen hergestellt, und ihre Jahresgesamtzahl ist verhältnismäßig klein. Deshalb ist für ihre Montage die Organisation irgendeiner mechanischen Fließfertigung mit einer Aufteilung der Montagearbeiten auf kleine Arbeitsvorgänge nicht zweckmäßig.

Zur Verkleinerung des Arbeitsumfanges der Montagearbeiten bei Großtransformatoren beschritt das Werk den Weg der rationalen Organisation der Arbeitsplätze, der Ausrüstung dieser Plätze mit allen

erforderlichen Vorrichtungen sowie den Weg der Ausnutzung der inneren Reserven der Arbeitsplätze. Auf der Abbildung ist ein Arbeitsplatz zum Zusammenbau großer Transformatoren dargestellt. Die Zusammenbau-stelle ist mit zwei beweglichen Gestellen ausgerüstet, zwischen die man mittels eines Brückenkranes den Kern des aufzubauenden Transformators stellt. Das Gestell besitzt Hebebühnen mit einer Länge von 7 m, auf welchen sich die Monteure mit ihrem Werkzeug und mit der Elektro-Löt-Apparatur befinden. Der

Mechanismus der Hebebühne ist für eine Arbeitsbelastung von 6 t berechnet, d. h. für die Hälfte des höchsten Gewichts des oberen Jochs des Transformatorerkerns. Das obere Joch wird vor dem Aufsetzen der Wicklungen auf den Kern ausgeschichtet und auf die Bühne der zwei Gestelle gelegt. Zur größeren Bequemlichkeit für die Monteure ist



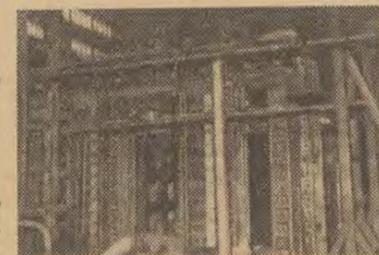
Arbeitsplatz zum Aufbau großer Transformatoren. 1. Bleche des ausgeschichteten oberen Jochs; 2. Stel-lage zum Hinlegen

der Platz zum Hinlegen der Bleche des oberen Jochs sowie der anderen Komplettierungsteile auf 700 mm vom Belag der Bühne gehoben. Beide Bühnen sind mit hinüberlegbaren Brücken versehen, was den Arbeitern gestattet, von jeder beliebigen Seite des zusammenzubauenden Transformators heranzukommen.

Das Anheben der Bühne und das horizontale Verstellen der Gestelle

erfolgt durch selbständige Elektroantriebe. Die Höhe des Anhebens, des Herablassens und die Länge der Verstellungsmöglichkeit der Gestelle ist so gewählt, daß alle Typen der Transformatoren, deren Höhe 4 m erreicht, erfaßt werden können.

Das Moskauer Transformatorwerk hat erstmalig solche Gestelle verwendet. Bis dahin wurde der Zusammenbau der Transformatoren auf Stiegen vorgenommen, wie in den Transformatorwerken in Schweden, Deutschland und in anderen Ländern.



Und so sehen die Gerüste bei uns aus

Die Ausgaben für die Herstellung derartiger Gestelle machen sich vollkommen bezahlt, da die Zeit für den Zusammenbau sich um das 1,5fache verringert. Ebenfalls verringert sich stark die Ueberlastung der Kräne während des Ausschichtens des oberen Jochs und des nachfolgenden Einschichtens.

Zur Zeit hat das Werk sechs Arbeitsplätze mit derartigen Gestellen

ausgerüstet. Bei der Montage wurde ferner eine Apparatur für die Mechanisierung des Pressens des oberen Jochs eingeführt.

Nach dem Aufsetzen der Wicklungen auf die Schenkel des Kerns wird das obere Joch eingeschichtet, das aus einem Satz einzelner Transformatorbleche mit einer Stärke von 0,35 mm besteht. Die Stärke des Jochs, das gepreßt und mit Bolzen zusammengezogen werden muß, erreicht 900 mm. Bis zuletzt wurden diese Arbeitsvorgänge von drei Arbeitern von Hand mit einem Schraubenschlüssel, der mit einem 1 1/2 m langen Rohr verlängert wurde, ausgeführt.

Jetzt hat das Werk für diesen Zweck spezielle transportable hydraulische Pressen hergestellt. Das Gewicht einer Presse beträgt 12 kg, und sie arbeitet mit einer Kraft von 20 t. Die Presse und ihre Pumpe sind in einer kompakten Konstruktion vereint. Der Kolben der Pumpe wird von einem Elektroantrieb in Bewegung gesetzt. Hierfür wird in einer Patrone ein Schlüssel mit einer Vierkantöffnung befestigt. Der Druck der Pumpe beträgt 350 at, die Größe des Plungerhubs der Presse beträgt 50 mm, die Geschwindigkeit der Plungerbewegung 12,5 mm/min.

Die Einführung dieser Vorrichtung wird den Arbeiter von einer physisch schweren bzw. zeit- und kraftraubenden Arbeit befreien.

# KID Unsere Jahreshauptversammlung

Nach der Neugründung unserer Betriebssektion auf Grund der Satzungen vom 4. Dezember 1955 fand am 23. Januar im Kultursaal, Weiskopfstraße, unsere erste Jahreshauptversammlung statt. Der gute Besuch durch 82 Mitglieder und Gäste ist Beweis dafür, daß die freiwillige technische Gemeinschaftsarbeit innerhalb unserer Betriebssektion sich des größten Interesses erfreut. Die Versammlung war durch die Kollegen des Sekretariats der Betriebssektion sehr gut vorbereitet. Auf den mit Blumen geschmückten, weißgedeckten Tischen war für jeden Teilnehmer technische Literatur ausgebreitet. Wandtafeln gaben einen Ueberblick über die bisher von der Betriebssektion geleistete Arbeit. Außerdem wurden die Entwicklung und die Ergebnisse des betrieblichen Rationalisatoren- und Erfindertwesens aufgezeigt, an dem unsere Techniker und Ingenieure hervorragend beteiligt sind. Ferner wurden betriebliche Schwerpunktaufgaben aufgezeigt und um aktive Mitarbeit bei deren Lösung gebeten. Eine Modellausstellung unserer Abteilung Absatz zeigte einige unserer wichtigsten Erzeugnisse. Allein durch diese gute Vorbereitung wurde der Versammlung ein würdiger Rahmen gegeben.

Der Vorsitzende der Sektion, Kollege Gesche, eröffnete die Versammlung und begrüßte die erschienenen Mitglieder und als Gäste den ersten Vorsitzenden des Bezirksverbandes Groß-Berlin der KdT, Herrn Oberingenieur Bätz, den Sekretär der Fachverbände Energie und Elektrotechnik der KdT, Herrn Böhm, den ersten Sekretär unserer Betriebsparteiorganisation, Kollegen Klein, und den Vorsitzenden unserer BGL, Kollegen Staaf. In seinem Rechenschaftsbericht stellte Kollege Gesche das große Interesse fest, das unsere Werkleitung der KdT-Arbeit entgegenbringt. Das finde seinen sichtbaren Ausdruck darin, daß der Werkdirektor, Kollege Lüscho, der technische Direktor, Kollege Pfeil, und der Produktionsdirektor, Kollege Wolter, der KdT angehören und zur Jahreshauptversammlung erschienen seien.

Kollege Gesche gab dann bekannt, daß die Betriebssektion TRO infolge guter Werbearbeit am Tage der Jahreshauptversammlung 105 Mitglieder zählt. Er wies anschließend auf die im Jahre 1956 durchgeführten Veranstaltungen hin. Besonders erwähnte er die zahlreichen Fachvorträge, die von betriebsfremden Kollegen und Kollegen unseres Werkes gehalten worden sind, und auch die durchgeführten Besichtigungsfahrten nach StalinStadt, Niederfinow, Hennigsdorf und Leipzig.

Auch im Jahre 1957 werde in der bisherigen Weise weiterverfahren. An die Anwesenden richtete er die Bitte, ihre Wünsche und Anregungen der Leitung der Betriebssektion bekanntzugeben. Als weitere Aufgabe im Jahre 1957 sei die Beschaffung von geeigneter Literatur sowie die Bildung einer Arbeitsgruppe Dokumentation vorgesehen.

Kollege Gesche stellte dann die beachtlichen Erfolge unserer Ingenieure auf dem Gebiete des betrieblichen Vorschlags- und Erfindertwesens heraus und betonte auch die gute Mitarbeit bei der Errichtung von Ingenieurkonten. Er dankte allen Mitgliedern für die im verflossenen Jahre geleistete Arbeit und appellierte an sie, auch in Zukunft ihre Mitarbeit in der gleichen Weise zur Verfügung zu stellen und unsere freiwillige technische Gemeinschaftsarbeit im Interesse unseres Betriebes durch die Werbung neuer Mitglieder für die KdT zu stärken.

Kollege Klein überbrachte die Grüße der Betriebsparteiorganisation. Er betonte, daß die Veranstaltungen, insbesondere auch die Besichtigungsfahrten, an denen er teilweise selbst teilgenommen habe, gut angenommen hätten. Die vorbildliche und erfolgreiche Arbeit der Betriebssektion verdiene Dank und Anerkennung. Unter Bezugnahme auf den außerordentlich wichtigen und inter-

essanten Vortrag unseres Kollegen Dr. Twerdy über Texturbleche im Frühjahr 1956 sprach Kollege Klein die Bitte aus, den Kontakt zwischen den Mitgliedern der KdT und den Kollegen in der Produktion noch enger zu gestalten, weil das eine wichtige Voraussetzung für weitere fruchtbringende Arbeit im Interesse unseres Betriebes sei.

Unser Werkdirektor, Kollege Lüscho, dankte den Mitgliedern der Betriebssektion und allen Ingenieuren, Wissenschaftlern und Wirtschaftlern des Betriebes für die bisherige aktive Mitarbeit. Er erklärte, daß es selbstverständlich unmöglich sei, daß etwa die Werkleitung die gestellten betrieblichen Aufgaben allein lösen könne. Die Aufgaben, die uns Entwicklung, Forschung und neue Technik stellen, können, wie in der verflossenen Zeit, nur von den Wissenschaftlern und Ingenieuren erfolgreich gelöst werden. Kollege Lüscho verwies auf die Probleme, mit denen sich die 3. Oekonomische Konferenz zu beschäftigen habe. Er ging ferner auf die Einführung der verkürzten Arbeitszeit ab 1. Februar in unserem Betrieb ein und brachte zum Ausdruck, daß es in Zukunft in noch erhöhterem Ausmaße darauf ankomme, unserem Betrieb aus eigener Kraft und ohne Inanspruchnahme erheblicher staatlicher Mittel vorwärtszuhelfen.

Weiter komme es aber auch entscheidend darauf an, nicht nur die fachliche Seite der Probleme zu sehen. Es komme vielmehr auch darauf an, die großen gesellschaftlichen und politischen Zusammenhänge zu erkennen und stets eingedenk zu sein, daß letztlich all unsere Arbeit unserem Volksganzen und der Erhaltung und Festigung des Friedens in der Welt gewidmet sein müsse.

Herr Oberingenieur Bätz überbrachte die Grüße des Bezirksverbandes und erkannte die von unserer Betriebssektion geleistete Arbeit als gut und vorbildlich an. Herr Bätz skizzierte dann die großen Aufgaben, an deren erfolgreicher Lösung unsere Wissenschaftler und Ingenieure ständig arbeiten müssen, um unsere Wirtschaft vorwärtsentwickeln und leistungsfähiger zu gestalten. Er verkenne keinesfalls die Schwierigkeiten, die überwunden werden müssen, sei aber sicher, daß alle gestellten Probleme durch den Kollektivgeist einer befriedigenden Lösung entgegengeführt werden können. Er sei davon überzeugt, daß das besonders im TRO gelingen würde, da er die gute Arbeit der Betriebssektion aus eigener Erfahrung einzuschätzen vermöge.

Die erfolgreiche Arbeit unseres sehr rührigen Sekretärs, des Kolle-

gen Wetzel, insbesondere auf dem Gebiete der Werbung, wurde lobend erwähnt.

Auch unserer Kollegin Seidel wurde Anerkennung für ihre bisherige Arbeit zuteil. Seitens des Bezirksverbandes der KdT wurde ihr eine wertvolle Buchprämie überreicht.

Die Neuwahl des Vorstandes hatte folgendes Ergebnis:

Kollege Gesche, ETK,  
1. Vorsitzender,  
Kollege Fischer, TA,  
stellv. Vorsitzender,  
Kollege Hildebrandt, TTG,  
Kollege Preuß, TSG,  
Kollege Wilfling, QTP, und  
Kollege Schell, ZK.

Abschließend wurde noch bekanntgegeben, daß die bisher mit gutem Ergebnis vom Intelligenzzirkel geleistete Arbeit in Zukunft von der Betriebssektion übernommen wird. Dem Kollegen Wilfling sei an dieser Stelle für seine geleistete Arbeit gedankt. Als Vorstandsmitglied der Betriebssektion wird er seine Erfahrungen weiterhin zur Verfügung stellen und uns helfen, die gestellten Aufgaben zu lösen. Ein sich dem offiziellen Teil anschließendes geselliges Beisammensein gab reichlich Gelegenheit des Näherkennnlernens der Mitglieder der Betriebssektion untereinander und auch zum Gedankenaustausch. Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die erste Jahreshauptversammlung einen würdigen Verlauf nahm und als in jeder Beziehung gelungen bezeichnet werden kann. Sie wird Auftakt für weitere erfolgreiche Arbeit sein.

An alle Techniker und Ingenieure, alle Wissenschaftler und Wirtschaftler unseres Betriebes, die bisher noch keine Gelegenheit nahmen, innerhalb unserer Betriebssektion mitzuarbeiten, sei die Bitte gerichtet, ihre Mitgliedschaft bei uns zu beantragen und unsere Arbeit fördern zu helfen.

Erich Fischer, TA, B  
stellv. Vorsitzender  
der Betriebssektion

## Täglich dreißig Minuten

Hat man etwas vergessen, kann man zurückgehen, Verlorenes kann man wiederfinden, Versäumtes kann man nachholen (nicht immer). Jede verlorene Minute aber ist unwiederbringlich dahin. Dreißig Minuten am Tag müssen der unerbittlichen Zeit abgerungen werden.

### Geht das?

Viele Minuten gehen bei der Werkzeugausgabe verloren. Fünf, aber auch manchmal zwanzig Minuten gehen hier unwiederbringlich dahin. Wir fragten den Kollegen Pösch und die Kollegin Werkzeugausgeber nach den Gründen. Auf der alten Liste stehen dreißig Namen. Das war zuviel, bestätigten alle. Aber jetzt sind nur elf Kollegen dort eingesetzt, und das ist, nach der Meinung der Fachleute, zu wenig. Von diesen elf Kollegen sind sechs schwerbeschädigt, zwei sind krank, einer in Urlaub. Dazu gibt es eine Menge Nebenarbeiten, die neben der Werkzeugausgabe zu erledigen sind. Darum müssen Kollegen in hohen Lohngruppen Minuten verlieren, um den Lohn für Kollegen mit niedrigerem Lohn einzusparen.



„Na, Emil, du arbeitest ja immer noch nach dem alten Stiebel.“ „Ja, Paule, Verbesserungsvorschlag hab ich abgeben, Prämie ooch bekommen, aber det Geld zur Realisierung ham se for 'ne neue Meisterbude verbuddelt“

In Mw 1 ist die Werkzeugausgabe unbesetzt. Hier muß der Schichtführer das Werkzeug ausgeben. Ist er nicht zur Hand, so gibt es Selbstbedienung.

\*

„Im Jahre 1956 ist eine bessere Zusammenlegung kleinerer Aufträge zu verzeichnen“, sagte der Kollege Lehninger auf der Oekonomischen Konferenz, „obgleich hier noch viel getan werden könnte.“

Nun sollte man weiter überlegen, wie man dem „Minutenräuber“ weitere Beute abjagen kann. Da sind erfreulicherweise kleinere Aufträge von insgesamt 55 Preßschienen (167505 und 167506) zusammengelgt worden. Aber müssen für diese Preßschienen 25 (fünfundzwanzig) Zettel ausgestellt werden? Wir sprechen nicht von den Kosten, sondern von der kostbaren Zeit, die hier vergeudet wurde. Klar ist doch, daß das Studium dieser Zettel den Arbeiter auch Zeit kostet, zumal auf diesen Zetteln mehrere Aenderungen vorgenommen wurden. Die weitere Behandlung, Verrechnung usw. dieser Zettel kostet wiederum Zeit. Das macht vielleicht nicht nur Minuten, sondern Stunden aus.

Wer ist hier zuständig?



Kein Wunder, daß er so fröhlich ist; zeitig kommen, pünktlich am Arbeitsplatz, der Betrieb erfüllt den Plan, und er verdient sein Geld

## Prämien im Januar

DM		DM		DM
30,00	Für die Kollegin <b>Fleschner</b> , Wt für besonderen Einsatz während der Rentnerveranstaltung im Klubhaus.	158,53	Für die Kollegen von <b>Arp</b> entsprechend den Richtlinien der 100 000-km-Bewegung.	1 500,00
60,00	Für die Kollegen <b>Heinrich</b> , Kh für besonderen Arbeitseinsatz der letzten vier Monate (Vertretung einer erkrankten Kollegin).	146,50	Für die <b>Auffindung schwer erkennbarer Drahtfehler</b>	750,00
150,00	Für drei <b>Praktikanten</b> Die Kollegen sind seit September 1956 in unserem Werk und haben in dieser Zeit in den Vorwerkstätten eine vorbildliche Arbeit geleistet. Da diese Arbeit ohne Bezahlung erfolgte, wurde diese Arbeit mit einer Prämie anerkannt.	800,00	Für die Erfüllung ihres Wettbewerbs betr. termingerechter Erledigung der Jahresabschlußarbeiten.	1 600,00
50,00	Für die Kollegin <b>Titze</b> , Kranfaherin, MW 2 Durch Ausfall von Kranfahrern in den Abteilungen As und MW 2 hat die Kollegin Titze durch vorbildlichen Einsatz dazu beigetra-	350,00	Für drei Kollegen von <b>ETL 2</b> Durch den Einsatz dieser Kollegen wurde der Ladegleichrichter der Stoßspannungsanlage — es handelt sich um eine ältere Ausführung — repariert und gleichzeitig modernisiert sowie	25 115,03
			gen, Transportschwierigkeiten zu überwinden. Sie fährt abwechselnd zwei Krane, wodurch erhebliche Wartezeiten vermieden werden.	
			Für die Planerfüllung 1956 erhalt die Kollegen der <b>Abteilung Mt</b>	
			Für die Planerfüllung 1956 erhalt die <b>Abteilung Stw</b>	
			Für die Erfüllung ihres Wettbewerbsvertrages zur termingerechten Fertigstellung der Jahresabschlußarbeiten 1956 erhalt die Kolleginnen und Kollegen des <b>B-Bereiches</b>	
			Für die Kolleginnen und Kollegen der <b>Abteilung BL und Bta</b> Die Prämie wurde für die Erfüllung des Wettbewerbs betr. Holerithabrechnung gezahlt. An Wettbewerbs- und Leistungsprämien wurden insgesamt gezahlt	



## Bereitet die Betriebsdelegiertenkonferenz der FDJ gründlich vor!

In wenigen Tagen, am 14. Februar, findet die Betriebsdelegiertenkonferenz der FDJ statt. Ihre Aufgabe ist es, Rechenschaft über die geleistete Arbeit zu geben und die weiteren Maßnahmen im Leben der FDJ-Betriebsorganisation festzulegen. Von ihrem Ausgang wird die Aktivität aller Mitglieder unseres Verbandes entscheidend beeinflusst werden. In den letzten Tagen und Wochen fanden in allen Gruppen und Grundeinheiten die Wahlen zu den Leitungen statt. Das Ergebnis dieser Versammlungen veranlaßt, im Hinblick auf die Delegiertenkonferenz, einige Schlußfolgerungen zu ziehen.

Wenn auch die Teilnahme an den Wahlversammlungen sehr mangelhaft war, so waren diese doch ein Erfolg. Zieht man in Betracht, daß fast ein ganzes Jahr lang keine fruchtbare Jugendarbeit mehr geleistet wurde, kann man auf jeden Fall von einem positiven Anfang sprechen. Fast auf allen Versammlungen wurde über politische, wirtschaftliche und Jugendprobleme diskutiert. Es ist sehr erfreulich, daß die Ausführungen der Freunde von dem Wunsche beseelt waren, die FDJ-Arbeit ernsthaft zu verbessern.

Die Hauptaufmerksamkeit lag dabei im Zusammenhang mit der Einführung der 45-Stunden-Woche und den höheren Aufgaben im Jahre 1957 auf ökonomischem Gebiet. So stellten sich die Freunde der Grundeinheit 1 (Vorwerkstätten) das Ziel, in nächster Zeit in der Abteilung MW 3 zwei Jugendbrigaden zu bilden. In der Versammlung der Grundeinheit 4 diskutierten die Freunde über die Verbesserung der Tätigkeit der Kontrollposten und über die Auswertung der Kreis-Jungarbeiterkonferenz. Auch berechnete Forderungen wurden von den Freunden gestellt und in ihrem Programm niedergelegt. So z. B. forderten die Freunde in der Grundeinheit 7 (Lehrwerkstatt), daß sich die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre ernsthafte Gedanken machen, um den Beschluß der XI. Tagung der Berliner Volksvertretung, wonach die Lehrlinge in der letzten Phase ihrer Ausbildung schon an ihrem künftigen Arbeitsplatz eingesetzt werden sollen, zu verwirklichen.

Natürlich kamen ebenfalls die kulturelle und sportliche Aufgabe sowie die Erholung bei den Beratungen nicht zu kurz. Ueberall ist die Begeisterung für Fahrten, Wanderun-

gen, sportliche Wettkämpfe, gemeinsame Theaterbesuche und dergleichen vorhanden. Entsprechende Festlegungen gibt es selbstverständlich.

In fast allen Grundeinheiten wurden neue Freunde zu Gruppenleitern und Leitungsmitgliedern gewählt. Sie werden ihre Aufgaben nur lösen können, wenn sie von der zentralen Leitung, den gesellschaftlichen Organisationen und den Betriebsfunktionären eine tatkräftige Anleitung und Unterstützung erhalten.

Auf allen Wahlversammlungen wurden auch die Delegierten für die Betriebsdelegiertenkonferenz gewählt. Sie tragen eine hohe Verantwortung; sind sie es doch, die von den Mitgliedern das Vertrauen erhielten, in ihrem Namen über die zukünftigen Aufgaben zu beschließen und die neue zentrale Leitung zu wählen. Die neue Leitung muß in der Lage sein, ein ganzes Jahr lang — bis zur nächsten Betriebsdelegiertenkonferenz — die Betriebsorganisation der FDJ zu leiten. Von der Qualität der Leitungsmitglieder hängt deshalb in erheblichem Maße der Zustand unserer Gruppen und Grundeinheiten und

das Niveau der gesamten Jugendarbeit im Betrieb ab.

Die altbewährte Losung „Wählt die Besten in die Leitung!“ hat nach wie vor volle Gültigkeit. Diese Verantwortung, die auf den Delegierten lastet, zwingt alle mitzuarbeiten und das Vertrauen der Mitglieder nicht zu mißbrauchen.

Es kann auf keinen Fall genügen, wenn einige Delegierte zur Konferenz kommen, um auch mal wieder abzustimmen. Viel wichtiger ist es, bereitwillig mitzuarbeiten, damit alle lernen und der Inhalt der Beratungen befruchtet wird. Die Erfahrungen besagen, daß es sehr ratsam ist, sich vorher in den Gruppen zu verständigen, welche Vorschläge von den Delegierten unterbreitet werden sollen. Solche gemeinsam erarbeiteten Vorschläge zeugen letzten Endes von einer guten Vorbereitung der Delegiertenkonferenz. Noch ein Hinweis: Spart nicht mit Kritik und Selbstkritik! Sie kann nur helfen, unsere Arbeit zu verbessern.

Wir wollen gemeinsam erreichen, daß, ausgehend von der Betriebsdelegiertenkonferenz, ein Aufschwung in unserer Arbeit einsetzt und die Freie Deutsche Jugend auch in unserem Betrieb die Jugend vorwärtsführt bei der Bewältigung der großen Aufgaben zur Erfüllung des Wirtschaftsplanes.

Siegfried Heyn  
1. FDJ-Sekretär



Erfolgreiche Fußballer

Unentschieden 2:2 endete das Pokalspiel der Junioren-Mannschaften...

Am Nachmittag standen sich unsere 1. und 2. Männermannschaft im Ortsderby der SG Köpenick gegenüber.

Die 1. Mannschaft gewann ganz überzeugend mit 4:0. Schon zur Pause stand es 2:0.

Auch auf den 64 Feldern wurde gekämpft

Die 2. Mannschaft der Sektion Schach kämpfte Sonntag gegen die 1. Bezirksligamannschaft der BSG Einheit Pankow...

Die Kegler berichten:

Die 1. Männermannschaft fuhr nach Genthin, um gegen Chemie den fälligen Punktspiel auszutragen.

Ausschneiden!

Neuerscheinungen der Bücherei

- Romane und Erzählungen: Balchin, N., Eine große Familie; Balzac, H., Derbdrollige Geschichten; Balzac, H., Die Kleinbürger; Bukowitz, A., Ueberraschungen mit Tieren...

gesprochen. Die Entscheidung des Schiedsrichters war sehr hart, denn der Ball sprang Hanne Jung an den Unterarm.

Köpenick startete nach der Pause eine Drangperiode von etwa zwanzig Minuten, ohne jedoch einen Erfolg zu erzielen.

loren. Bester war Sportfreund Schmidt mit 1346 Holz. Unsere 2. Mannschaft konnte gegen Empor Nord, Brandenburger Tor, ihren zweiten Kampf diesmal siegreich gestalten.

Auch unsere 1. Frauenmannschaft konnte ihren Kampf gegen Einheit Pankow sicher mit 165 Punkten gewinnen.

Ich möchte auch heute wieder darauf hinweisen, daß sich an

Ausschneiden!

jedem Montag um 17.30 Uhr unsere Turner und Handballer in der Fridtjof-Nansen-Schule zur Übungsstunde treffen.

O. Weigt

Qualifizierung

Was ist Sinn und Zweck einer Qualifizierung? Nach meiner Auffassung und der vieler anderer ist der Sinn und Zweck folgender:

Da wir im TRO nur einen wirklichen Galvaniseur, Meister Bauda, haben, fragte mich mein Kontrollingenieur, Kollege Dinter, ob ich die Kontrolle in der Galvanik übernehmen könnte.



Redaktionsschluß montags 9 Uhr

lizierungsvertrag ab. Nach den drei Monaten mußte ich eine Prüfung ablegen, die ich mit „gut“ bestand.

Zu Obigem möchte ich bemerken, daß ich feststellen konnte, daß einige Mitglieder der Lohnkommission z. B. ein verkadmetes Teil nicht von einem versilberten unterscheiden konnten.

Die Freilichtbühne Plänterwald

Von Ule Rixdorfer

Nur wen'je schein' von mir zu wissen - keen Wunder, denn ick bin nich alt; at sind nur meine Baumkulissen, die Stämme rings vom Plänterwald!

Drum hoff' ick sehr uff künn'ge Zeiten und halte et für anjebracht, det heut schon von den Möglichkeiten sich manch' Betrieb Jedanken macht,

Selbst Opfern lassen sich da bringen! Deshalb - is et ooch jetzt noch kalt - im Mai, wenn rings de Amseln singen, uff Wiedersehn im Plänterwald!



Och, wie ist es langweilig!

Wenn sich die Vorrichtung 395030 in der Ausgabe Nr. 4 des „Transformator“ der Belegschaft vorstellte, so wird damit hoffentlich erreicht, daß sich einige Organe erneut mit einem gewissen Mißstand beschäftigen.

Diese aufgewendeten Zeiten und Materialien können wir gut an anderer Stelle brauchen. Die Beseitigung dieses Mißstandes ist meines Erachtens nur durch die enge Zusammenarbeit zwischen Technologie und Werkstatt möglich.

Der jetzt noch übliche Geschäftsgang: „Die Technologie bestellt die für erforderlich gehaltenen Werkzeuge, und die Werkstatt wird bei Anlieferung überrascht“.

Konkret: Wenn die Technologie die Gegenzeichnung des zuständigen Abteilungsleiters und umgekehrt der Abteilungsleiter vor Aufgabe einer Bestellung beim Wzb die Gegenzeichnung der Technologie einholen muß, wird künftig der Wzb nicht mehr in diesem Maße mit unnützer Arbeit belastet werden.

Ich bin weiter der Meinung, daß man auch den Anfall von Abfall steuern kann. Wir wollen doch sparen, und zwar an der richtigen Stelle, ohne die Qualität unserer Erzeugnisse zu mindern.

Zur Zeit müssen wir das Material verarbeiten, das gerade im Hause ist. Schon dadurch ergeben sich größere Mengen Abfall.

Weiter sind die Zwischenstärken 1,5 mm und 2,5 mm für uns wenig vorteilhaft. Bei 1,5 mm läßt sich kaum eine geringe Menge Abfall unterbringen.

Ferner haben wir schon vor und seit Jahren darauf hingewiesen und um Prüfung gebeten, ob nicht für andere Betriebe, denen das Material (Abfall) nicht zufällt (z. B. Leuna, K.-M.-Stadt, Eisenbahnausbesserungswerkstätten, Klempherinnung), bei uns genormte Dichtungen (Scheiben und div. Flansche) aller Art und zu Tausenden gestanzt und geliefert werden können.

Vielleicht ist auch in dieser Richtung noch ein Weg offen, um den Abfall nutzbringender Verwendung zuzuführen.

Was ist am 1. März los?

Gemeinsamer Ball unserer Kameraden der bewaffneten Streitkräfte mit den Trojanern.

Es spielt die Tanzkapelle des Wachregiments Berlin. Eintritt frei!

UNSERE RÄTSELECKE

Kreuzworträtsel

Grid for crossword puzzle with clues in German. Waagrecht: 1. Verfasser von „Münchhausens Reisen und Abenteuer“...

Senkrecht: 2. Bankenkrieg, 3. letzte Ruhestätte, 5. Nebenfluß des Rheins, 6. Straße (ital.)...

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 4/57: 1. Hättingen, 2. Olbernhau, 3. Ebene, 4. Hidalgo...

Herausgeber SED-Betriebsparteiorganisation Transformatorwerk „Karl Liebknecht“, Verantwortlicher Redakteur Hans Tarnowski...