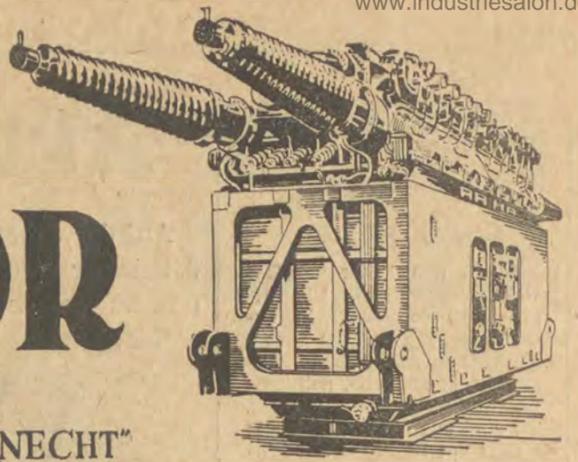


DER

TRANSFORMATOR



BETRIEBSZEITUNG DES TRANSFORMATORENWERKES „KARL LIEBKNECHT“

Nr. 9 / März 1960

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

12. Jahrgang

TRO auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1960



Die Leipziger Messen haben sich nach 1945 wiederum zum traditionellen Handelsplatz entwickelt. Ihre Lage im Mittelpunkt Europas und die gute Organisation sind die konstanten Vorteile, die den Erfolg eines Besuches sowie einer Beteiligung als Aussteller sichern.

Fachleute vieler Länder und der volkseigenen Betriebe der DDR montieren bereits fieberhaft die zur Ausstellung auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1960 vorgesehenen Geräte.

Die Leipziger Frühjahrsmesse 1960 wird vom 28. Februar bis 9. März auf dem uns bekannten Gelände als Technische Messe und im Zentrum der Stadt Leipzig als Mustermesse (auch Massenbedarfsgüter) durchgeführt. Bemerkenswerte Neuentwicklungen und Weiterentwicklungen werden den Besuchern aus aller Welt die Leistungskraft unserer Wirtschaft und somit auch die Leistungsfähigkeit unseres Industriezweiges nachhaltig demonstrieren.

Innerhalb eines Kollektivstandes der volkseigenen Elektroindustrie hat der VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“ einen Stand von etwa 130 m² in der Halle 18 erhalten. Auf diesem Stand werden folgende Geräte ausgestellt:

1. eine Breitbandsperrle LF/AL 400/250
2. ein Stützerkombiwandler EVW-AOFS 220/3
3. ein Stützerkombiwandler EVW-AOFS 110/3
4. ein Motorantrieb MA 12
5. ein Scherentrenner SHF 110/1250
6. ein Druckgasschalter DCJ 21-30/1000-400
7. ein Druckgasschalter DCJ 21-30/1000-1500
8. ein Pol eines Druckgasschalters D3AF 5-110/1600-5000-SW 1
9. eine Druckluftherzeugungsanlage EL 270/1023
10. ein Überspannungsableiter KSW-G 0,6
11. ein Überspannungsableiter KSW-G 3
12. eine Elektromagnet-Lamellenkupplung SKR 2-7,1 mit Außenkörper
13. eine Elektromagnet-Lamellenkupplung SKR 2-80
14. eine Elektromagnet-Lamellenkupplung FO 10
15. eine Elektromagnet-Lamellenkupplung FO 315

Im Monat Januar 1960 gingen 53 Verbesserungsvorschläge ein: 16 Erfindungen, 1 Ingenieur-Konto und 5 Rationalisatoren-Konten wurden angemeldet.

Realisiert wurden im gleichen Monat 19 Verbesserungsvorschläge und 1 Ingenieur-Konto. Der dadurch entstandene volkswirtschaftliche Nutzen beträgt insgesamt

78 303,— DM

Abteilung „Neue Technik“

Der vorwiegende Teil der für die Frühjahrsmesse 1960 vorgesehenen Ausstellungsstücke sind Weiterentwicklungen bzw. Neukonstruktionen, und zwar die Stützerkombiwandler EVWAOFS, die Druckgasschalter Bauform DCJ 21-30, die Überspannungsableiter für Gleichstrom Bauform KSW-G sowie der Druckgasschalter Bauform D3AF 5-110 mit der erreichten Ausschaltleistung von 5000 MVA.

Für die vorfristige Erfüllung der Aufgaben im Siebenjahrplan hat TRO auf dem Gebiet der Entwicklung von Geräten für das 400-kV-Programm außerordentliche Leistungen vollbracht. Einige Geräte sind bereits konstruiert und als Bauprototypen geprüft. Dies ermöglicht uns,

bereits auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1960 einige neuentwickelte Geräte des 400-kV-Programmes auszustellen.

Ein Pol eines Druckgasschalters Bauform D3AF 5-380/1600-15 000/SW 1 sowie ein Pol eines Klapptrenners Bauform KHF 380/2000 werden auf der rechten Seite des Haupteingangs zur Halle 18 aufgestellt.

Unmittelbar daneben zeigen wir auch den neukonstruierten 1-Phasen-Transformator Typ KWRF 40 002/220 mit einer Regelung auf der 220-kV-Seite.

In der Überzeugung des guten Verlaufs der Frühjahrsmesse 1960 heißen wir alle Delegierten unseres Werkes herzlich willkommen.

Hasselbrink, KA

Wer spart im Siebenjahrplanfonds?

Von Koll. Morgenthal, Abt. BW

Es ging um den Siebenjahrplanfonds auf einem Erfahrungsaustausch, zu dem der Bezirksvorstand des FDGB am 8. Februar 1960 Kollegen aus den Berliner Betrieben eingeladen hatte. Um es gleich vorweg zu sagen: Die Berliner Betriebe tragen das Schlußlicht, sie haben bisher am wenigsten im Siebenjahrplanfonds gespart. An der Spitze steht der Bezirk Dresden.

Die Brigade Lützenberg aus dem „Thälmann-Werk“ in Magdeburg hat bereits vor einem Jahr die Initiative ergriffen und sich einen Fonds des Siebenjahrplanes gebildet. Wer sich einen solchen Fonds einrichtet, der kennt auch das Ergebnis seiner Arbeit in Geld, und das wertmäßige Ergebnis ist ein Hauptbewertungspunkt im Wettbewerb, der mit Prämien anzuerkennen ist — abgesehen natürlich von den Vergütungen, die für Verbesserungsvorschläge usw. gezahlt werden.

Alle Werktätigen unseres Betriebes haben sich aufgerufen von den Magdeburger Meßgerätebauern, vorgenommen, 1960 mit der fortgeschrittensten Technik und dem geringsten Aufwand an Arbeitskraft und Material Erzeugnisse von hoher Qualität zu produzieren. Auch in unserem Betrieb gibt es gute Voraussetzungen dafür, große Einsparungen durch technisch-organisatorische Maßnahmen, durch Beseitigung der Verlustzeiten und auf vielen anderen Wegen zu erzielen. Die TOM-Pläne liegen zum großen Teil vor. Jetzt kommt es darauf an, sie durchzuführen, damit sie sich in Mark und Pfennig auszahlen. Wer einen guten TOM-Plan hat, der hat auch einen guten Finanzplan. Wir wissen aber alle, daß es im Betrieb wie im Leben solche gibt, die sparsam sind, und andere, die mit leichter Hand ihr Vermögen vertun. Innerhalb eines Betriebes führt das schließlich dazu, daß die guten Ergebnisse gegen die schlechten aufgerechnet werden müssen. Am Schluß ist es dann mehr oder weniger Glückssache, ob per Saldo ein Gewinn oder Verlust erscheint.

Die Jugendbrigade Meilicke in unserem Betrieb jagt den Minutendieb, und andere Brigaden werden ihr dabei helfen. Eingesparte Minuten, das ist bares Geld. Sicher ist es für die Freunde um den Kollegen Meilicke und alle anderen Brigaden und Abteilungen nicht uninteressant, wieviel Geld sie durch ihre gute Arbeit sparen und was damit gemacht wird. Könnten sie das besser kontrollieren

als durch eigene Aufzeichnungen? Dabei geht es nicht um das Ausschreiben von Zahlen, sondern um das Wissen: Wer spart in unserem Betrieb? Aus dem Vorjahr wissen wir, das 698 TDM im ganzen Betrieb eingespart wurden. Wir wissen auch noch, daß der Betrieb O 313 TDM, F 135 TDM, N 205 TDM und die zentralen Abteilungen 45 TDM ersparten.

Dieses wertmäßige Ergebnis wurde erzielt, obwohl nur 50 Prozent der geplanten Anzahl TOM verwirklicht wurden. Das heißt, manche Kollegen, Brigaden und Abteilungen haben sehr gut gearbeitet, andere aber ihre Planverpflichtungen überhaupt nicht eingelöst. Wer sind die einen und wer sind die anderen?

Diese Frage ist nur zu beantworten, wenn sich die Brigaden, Arbeitsgemeinschaften oder Abteilungen selbst darum kümmern, wie hoch ihre Einsparungen sind. Zu diesem Zweck notieren sie sich in einem Buch „Siebenjahrplanfonds“ alle Einsparungen, die aus den Aufträgen, auf die sich Einsparungen auswirken, hervorgehen. Sie erfassen also alle direkten Lohn- und Materialeinsparungen.

(Fortsetzung auf Seite 2)

KDT setzt sich für abgelehnte Verbesserungsvorschläge ein

Zur Erfüllung des Punktes 4.4 unseres BKV bildet die KDT Arbeitsgemeinschaften, die sich mit abgelehnten Verbesserungsvorschlägen befassen werden, um alle Möglichkeiten zur Verwirklichung der Vorschläge der Werktätigen auszuschöpfen und für unsere Entwicklung den größten Nutzen zu erreichen.

Es haben sich dabei Fragen ergeben, warum die zum Teil schon mehrere Jahre zurückliegenden Vorschläge nun wieder neu durchgearbeitet werden sollen und ob das nicht einen zu großen Aufwand gegenüber dem zu erwartenden Nutzen bedeutet.

Dazu muß festgestellt werden, daß die Arbeitsgemeinschaften der KDT, die diese Aufgabe als zusätzliche, freiwillige Arbeit übernehmen, es sich nicht zur Aufgabe machen werden, mehrere hunderte Verbesserungsvorschläge in einem komplizierten Verfahren erneut durchzuarbeiten. Es geht vielmehr darum, bei der Überprüfung die Vorschläge herauszufinden, bei denen die Gründe für die frühere Ablehnung nicht mehr



Waffenbrüderschaft

Seite an Seite stehen die Soldaten der Sowjetarmee mit den Soldaten der Nationalen Volksarmee. Sie bilden die Garantie dafür, daß die Blitzkriegspläne der Bonner Militaristen niemals Wirklichkeit werden.

10 Jahre Jugendgesetz

Von Werner Borchardt, Vorsitzender des Jugendausschusses

Die Jugend der DDR feierte in diesem Jahr mit berechtigtem Stolz und tiefer Dankbarkeit den 10. Jahrestag der Verkündung des „Gesetzes über die Teilnahme der Jugend beim Aufbau der DDR und die Förderung der Jugend in Schule und Beruf, bei Sport und Erholung“ durch die Volkskammer der DDR am 8. Februar 1950.

Das Jugendgesetz ist ein Ausdruck des großen Vertrauens, das die SED und die Regierung der DDR, an ihrer Spitze die Genossen Wilhelm Pieck, Walter Ulbricht und Otto Grotewohl, seit jeher in die Jugend und ihre sozialistische Jugendorganisation, die Freie Deutsche Jugend, setzen.

Es ist ein lebendiger Beweis der Liebe und Fürsorge unseres Arbeiter- und Bauern-Staates für seine junge Generation. Noch niemals zuvor hat es einen Staat in der Geschichte Deutschlands gegeben, der seiner Jugend eine friedliche, glückliche und gesicherte Zukunft bereiten konnte. Noch niemals dachte die Regierung eines deut-

schen Staates auch nur im Traume daran, die demokratischen Grundrechte der jungen Generation gesetzlich festzulegen und sich für eine Verwirklichung einzusetzen. Das konnte auch gar nicht sein, denn wo Kapitalisten und Großgrundbesitzer regierten, wo eingefleischte Militaristen die Jugend drangsalierten, aus Deutschland erst einen Kasernenhof und dann einen Trümmerhaufen machten, da mußten Freiheit, Demokratie und Recht der Jugend versagt bleiben.

Die hinter uns liegenden 10 Jahre beweisen eindeutig, nur in einem Staat der Arbeiter und Bauern besitzt die Jugend eine schöne und inhaltsreiche Perspektive, ist der ihr in der Gesellschaft gebührende Platz gesichert, und sind ihr alle Möglichkeiten für eine allseitige Entwicklung garantiert.

Am 11. Februar nahm der Ministerrat einen Bericht des Ministers für Volksbildung, Prof. Dr. Lemnitz, über die Ergebnisse der Verwirklichung des Gesetzes zur Förderung der Jugend in den letzten zehn Jahren entgegen.

Ich hatte die Ehre, mit einer Reihe anderer Jugendlicher an dieser Sitzung des Ministerrates teilzunehmen. Diese gemeinsame Beratung war der Ausdruck lebendiger Demokratie und fester Verbundenheit der Regierung mit ihrer Jugend.

Auf dieser Sitzung wurde über die Erfolge und über die Perspektive der Jugend gesprochen. Es wurde aber auch auf Mängel aufmerksam gemacht. Verschiedene staatliche Organe haben noch immer nicht begriffen, sich bei der Aufstellung von Plänen mit der Jugend zu beraten, um somit das Mitbestimmungsrecht zu garantieren.

Zum Abschluß wurde dem Ministerrat eine Vorlage zur Kenntnis gebracht, die weitere Maßnahmen zur Förderung der Jugend und des Sports zum Inhalt hatte.

Dieses und ähnliche Beispiele in der DDR demonstrieren, wie sich ein vollkommen neues Verhältnis zwischen Staat und seiner Jugend herausgebildet hat.

Die Entwicklung in den Westzonen verläuft völlig entgegen den Interessen und Idealen der Jugend. Das militaristisch-klerikale System in Bonn verweigert der jungen Generation die elementarsten demo-

(Fortsetzung auf Seite 2)

Abteilung „Neue Technik“

Aktivisten des Siebenjahrplanes

Auf der Jahreshauptversammlung der Betriebssektion der Kammer der Technik am 3. Februar wurden auf Beschluß der Werkleitung und BGL drei verdiente Kollegen unseres Werkes als Aktivisten des Siebenjahrplanes ausgezeichnet.



Harry Gesche
TOK

Der als Leiter unserer Konstruktionsgruppe für Groß-Transformatoren tätig ist, hat innerhalb seines Aufgabengebietes verbesserte Arbeitsmethoden eingeführt, die einen Einfluß auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität ausübten und sich auf die Erfüllung unserer Produktionsaufgaben in den Jahren 1958 und 1959 günstig auswirkten. Kollege Gesche ist darüber hinaus seit Ende 1955 Vorsitzender der Betriebssektion der KDT. Er hat durch seinen ständigen beharrlichen Einsatz an der Entwicklung unserer Betriebssektion einen entscheidenden Anteil.

Durch diese Tätigkeit fördert Kollege Gesche die freiwillig-technische Gemeinschaftsarbeit in hervorragender Weise. Die Anerkennung der Arbeit unserer Betriebssektion findet am deutlichsten ihren Ausdruck mit der Verleihung der silbernen Plakette und Ehrenurkunde am 19. Januar 1960 durch das Präsidium der KDT.



Werner Hönicke

Konstrukteur in der Abteilung TOK der während der zwei Jahre, die er in unserem Betrieb tätig ist, durch wesentliche konstruktive Verbesserungen zur Verbilligung und Verbesserung unserer Produktion von

Trafo-Kästen beigetragen hat. Er erzielte durch seine fachlich hervorragende Ausarbeitung einer neuen Baureihe von Konsolen für große Ausdehnungsgefäße Gewichtersparnisse von 40 Prozent bei gleichzeitiger Senkung der Lohnkosten in etwa derselben Größenordnung.

Kollege Hönicke ist aktives Mitglied der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft für Glattblechkastenfertigung.



Horst Lüscho
Werkleiter

des Transformatorenwerkes

Kollege Lüscho hat an der Planerfüllung des Jahres 1959 hervorragen

den Anteil. Auf seine Initiative und auf der Grundlage seines Vorschlages wurden im Jahre 1959 die neue Struktur und die neuen Leitungs- und Organisationsmethoden des Betriebes eingeführt. Dabei war besonders auffallend, daß die Verantwortlichkeit der mittleren Wirtschaftsfunktionäre auf der Betriebs- und Abteilungsebene für alle Aufgaben des Betriebes wesentlich weiterentwickelt wurde.

Diese Erfolge wurden auch überbetrieblich anerkannt. So hat z. B. die VVB an alle Betriebe die Empfehlung gegeben, die Prinzipien der Dezentralisierung, wie sie in unserer Struktur verankert sind, zu übernehmen.

Über diese Aufgaben hinaus hat Kollege Lüscho besondere Verantwortung zu tragen als Vorsitzender der Werkgruppe.

Besonders zu erwähnen ist, daß Kollege Lüscho trotz dieser bereits vorhandenen Überbeanspruchung auch in der gesellschaftlichen Arbeit verantwortliche Funktionen ausübt; so als Büromitglied der Kreisleitung und Vorstandsmitglied des Fachverbandes Elektrotechnik der KDT.

Wer spart im Siebenjahrplanfonds?

(Fortsetzung von Seite 1)

rungen sowie sonstige (z. B. durch Senkung des Ausschusses) ohne Gemeinkostenzuschläge. In den Bereichen werden die Einzeleinsparungen am Monatsende summiert und an die Wirtschaftskontrolle, Abt. BW, gemeldet. Am Quartals- bzw. Jahresende sind die ausgewiesenen Einsparungen einzuschätzen und mit dem Plan zu vergleichen. Damit werden wichtige und ganz konkrete Hinweise für die Prämienverteilung gewonnen. Hat der Betrieb insgesamt die beauftragte Selbstkostensenkung erreicht und seinen Gewinnplan übererfüllt, dann kann er aus dem Überplangewinn 20 Prozent dem Bankkonto Siebenjahrplanfonds überweisen. Diese Mittel können zur weiteren technischen Verbesserung der Produktion eingesetzt werden. Dazu wurde bereits im „Transformator“ Nr. 4/60 eine genaue Richtlinie von unserem Hauptbuchhalter, Kollegen Landgraf, veröffentlicht. In dieser Richtlinie werden die gesetzlichen Bestimmungen zur Bildung von Siebenjahrplanfonds dargelegt.

Obwohl die Berliner Betriebe insgesamt an letzter Stelle bei den Einsparungen im Siebenjahrplanfonds liegen, gibt es doch bereits viele einzelne hervorragende Beispiele, wie sozialistische Brigaden erfolgreich einen Siebenjahrplanfonds gebildet haben und ihm laufend Einsparungsbeträge zuführen. Das zeigte der Erfahrungsaustausch beim Bezirksvorstand des FDGB. Wollen die Werktätigen im TRO, wo es solche Beispiele noch nicht gibt, zurückstehen?



Die Fachzeitschrift — ein Arbeitsmittel des Ingenieurs!

Die Fachzeitschrift „ELEKTRIE“ ist ein Organ des Fachverbandes Elektrotechnik der KAMMER DER TECHNIK. Am 16. Februar nahmen die Redakteure, Dipl.-Ing. Wass und Ing. Klewer, Gelegenheit, mit Kollegen unserer Betriebssektion über Probleme einer Fachzeitschrift zu diskutieren.

Herr Dipl.-Ing. Wass brachte zum Ausdruck, daß unsere Fachzeitschriften nicht nur — wie früher — informieren, sondern auch anleiten und mobilisieren sollen. Als Beispiel hierfür kann die Behandlung des 400-kV-Programms durch die Zeitschrift „ELEKTRIE“ (früher Deutsche Elektrotechnik) erwähnt werden.

Die Redaktion der „ELEKTRIE“ hat einen Themenplan vorzulegen, worin die Gebiete Entwicklung und Konstruktion, Standardisierung, Kooperation, Technologie und Gemein-

schaftsarbeit die Schwerpunkte bilden.

In fachlicher Hinsicht ist eine Konzentration vorgesehen für die Gebiete Werkstoffe, Hochspannungsgeräte, Elektrowärme und Elektroverfahren in der Produktion sowie Konsumgüter.

Die „ELEKTRIE“ soll zu einem Arbeitsmittel entwickelt werden und will nicht nur Informationsblatt und Lehrbuch sein.

In der Diskussion wurden viele Vorschläge und Hinweise für die künftige Gestaltung der Zeitschrift gegeben. Kollege Tomuscheit wies auf die Wichtigkeit der Mitarbeit von Ökonomen in der Zeitschrift hin.

Von allen Anwesenden wurde begrüßt, daß Maßnahmen seitens der Redaktion vorgesehen sind, der Diskussion einen wesentlichen Anteil einzuräumen. Es werden alle Ingenieure, Techniker und Ökonomen aufgerufen, mit und an ihrer Fachzeitschrift zu arbeiten als Mittel zur Weiterentwicklung der Technik und Steigerung der Produktion.

Gesche, KDT

10 Jahre Jugendgesetz

(Fortsetzung von Seite 1)

kratischen Grundrechte. Die westdeutsche Jugend wird an der Nase herumgeführt, wie es sich an der Verhinderung eines fortschrittlichen Jugendarbeitsschutzgesetzes seit nun schon über zehn Jahren zeigt. Dafür werden die Notstandsgesetze ausgearbeitet, und mit Hilfe der psychologischen Kriegführung werden die Jugendlichen auf neue Kriegsverbrechen vorbereitet. Das in Westdeutschland bestehende Wehrpflichtgesetz ist der beste Beweis dafür, daß die Jugend Westdeutschlands für die Interessen der Kapitalisten mißbraucht wird.

Das Jugendgesetz bei uns und seine Verwirklichung sind der Ausdruck der Überlegenheit unseres Arbeiter- und Bauern-Staates über das reaktionäre, jugendfeindliche System in Bonn und beweisen eindeutig, daß die DDR das Vaterland der ganzen deutschen Jugend ist.

Entwicklung unserer Großtransformatorenfertigung im Siebenjahrplan

Der nachstehende Bericht soll vor allem den Kollegen einen kurzen Überblick über die Aufgaben des Großtrafobaus bis 1965 verschaffen, die nicht unmittelbar in dieser Abteilung beschäftigt sind.

Die Konzentration des Transformatorbaues liegt besonders in der Fertigung der Planposition 27 21 600, d. h. bei Transformatoren über 75 MVA. Hierauf gründet sich auch die wesentliche Produktionssteigerung. Die bisher ermittelten Perspektivzahlen bis zum Jahre 1965 ergeben im Großtrafobau eine Produktionssteigerung auf 284 Prozent gegenüber dem Jahre 1958. Daraus ergibt sich eine entscheidende Umstellung der technologischen Prozesse in der Abteilung Gtb. Zunächst wird sich die geplante Produktionsgrundfläche bis zum Jahre 1962 nicht erhöhen, eher durch die notwendigen Bauten verringern, d. h., sie muß ihre maximale Ausnutzung durch eine absolut zügig ablaufende Produktion finden. Betrachten wir die Perspektive der einzelnen Werkstätten im Großtrafobau, so ergeben sich folgende wichtige Aufgaben:

Auf Grund der Produktionsaufgaben im Rahmen der Neuentwicklung sind in der Großwickelerei wesentliche Voraussetzungen zu schaffen, um die

Produktionssteigerung zu erreichen. Denken wir dabei an den 630-MVA-Leistungstransformator, 400 kV, in Einphasenausführung für 210 MVA mit einer Ausgleichwicklung 31,5 kV — als Wendelwicklung ausgeführt, Unterspannung 231 kV — zehnlagig und Oberspannung 400 kV — zehnlagig. Die Lagen- und Windungsisolierung ist gegenüber der alten Ausführung etwa doppelt so stark. Das ist nur ein Objekt der zahlreichen Neuentwicklungen.

Nach dem bisherigen bekannten Stand der Technik ist es zur Zeit im wesentlichen nur durch den Neueinsatz von Maschinen und Arbeitskräften möglich, die Produktionssteigerung in der Wickelerei 1 zu bringen. Nach dem vorläufigen Entwurf des Rekonstruktionsplanes wird sich die Produktionsgrundfläche der Wickelerei 1 bis 1965 insofern erhöhen, daß die gesamte Fläche der jetzigen Trafo-Stanzerei 1 für die Wickelerei zusätzlich zur Verfügung steht.

In der Trafo-Stanzerei ergeben sich, da es sich um eine rein maschinelle Fertigung handelt, große Möglichkeiten der Steigerung der Ar-

beitsproduktivität. Vorgesehen ist die Einrichtung einer Fließfertigung des gesamten Arbeitsprozesses. Als Beispiel sei genannt: Lochstanzen mit der Möglichkeit, bis zu drei Lochreihen gleichzeitig zu stanzen, sowie weitgehende Mechanisierung der Zuführung und Abnahme der Trafo-bleche an den Lochstanzen, Lackier-

Stanzerei 1 und 2 zu einer zentralen Stanzerei zusammengefaßt und in den jetzigen Werkstätten Mw 2 und As untergebracht.

Eine umfassende Veränderung der Produktionsverhältnisse ist in den Endmontagen des Großtrafobaus notwendig. Dabei ist von entscheidender Bedeutung die Überdachung des derzeitigen Kastenhofes. In der neu geplanten großen Halle wird die Werkstatt Gtra die Fertigung aufnehmen, und zwar angefangen von der Texturglü- hnung, Fertigung und Prüfung der Kerne für Großtrafos, sowie der gesamte Spulenaufbau mit vorgesehenen Ofen für die Preßtrocknung, Trafopresse und ein Teil der Spulenreißerei. In dieser Werkstatt ist das Problem der Isolierbrücke besonders schwierig. Der bisherige manuelle Aufwand für das Isolieren ist wesentlich zu verringern. Es muß hierbei unbedingt eine technologische Veränderung beim Bekleben der Spulendruckplatten, Preßbeisen, Deckel usw. erreicht werden. Des Weiteren muß das Reißen und Beschneiden der Spulen mechanisiert werden.

Ebenso wie in Gtra, wird sich die Produktionsgrundfläche der Werkstatt Gtr wesentlich erhöhen. Die derzeitige große Montagehalle des Großtransformatorenbaus steht dann nur für die Endmontage zur Verfügung, und zwar werden hier die Transformatoren geschaltet, festgelegt und zur Prüfung fertiggestellt, während die Gtr-Spritzerei den gesamten Raum des jetzigen großen Prüffeldes einnimmt. Für den Regelschalterbau ist ein Übergang zur baugruppenweisen Fertigung vorgesehen. Nach Verlegung des Schalterbaues aus dem Hauptwerk ist im Entwurf festgelegt, daß die Montage der Wähler, Umsteller, Lastschalter sowie Motorantriebe in der derzeitigen Montagehalle Ghs erfolgt.

Aus den angeführten kurzen Erläuterungen geht hervor, daß das Hauptschwergewicht auf eine volle Ausnutzung der vorhandenen Technik sowie auf Einführung des zu fordernden technischen Standes der Einrichtungen zu legen ist. Besonders ist hierbei auf die Entwicklung der sozialistischen Gemeinschaftsarbeit zu achten. Eine weitere Hauptvoraussetzung für die Entwicklung bis zum Jahre 1965 ist die aktive Mitarbeit aller Werktätigen am Plangeschehen.

Perspektiven der einzelnen Werkstätten im Großtrafobau

Von Koll. Mammitzsch, Gtb



Köpenick packt an!

Tempo + Qualität + Sparsamkeit - Reichtum

Kampf um den Titel:

„Jungaktivist der sozialistischen Arbeit“

Der erste sozialistische Wettbewerb der Jungfacharbeiter in Mw 3 fand am 30. November 1959 seinen Abschluß. Gesamtziel des vergangenen Wettbewerbs war es, Voraussetzungen zum Gelingen des jetzt vor dem Abschluß stehenden sozialistischen Wettbewerbs um den Titel „Jungaktivist der sozialistischen Arbeit“ zu schaffen.

Im ersten Wettbewerb war die Verleihung der ungarischen Verdienstmedaille in Gold.

Wir können bei Abschluß des ersten Wettbewerbs feststellen, daß wir die Voraussetzungen für den Kampf um den Titel „Jungaktivist der sozialistischen Arbeit“ erreicht haben. Der neue Wettbewerb enthält folgende Punkte:

arbeiter um fünfzehn Prozent erhöhen. Damit ist die Gewähr gegeben, auch den nicht so qualifizierten Jungfacharbeitern die Möglichkeit einer fünfzehnprozentigen Steigerung der Normerfüllung zu geben. Außerdem verpflichten wir uns, im I. Quartal pro Kopf 100 DM einzusparen.

Fehlzeiten

Wir verpflichten uns, die jetzt noch anfallenden Fehlstunden auf ein Minimum zu senken. Beträgt die Anzahl der Fehlstunden eines Jungfacharbeiters mehr als vier in einem halben Jahr, so scheidet er aus dem Wettbewerb aus.

Ausschußsenkung

Der jetzt anfallende Ausschuß beträgt etwa zwei Prozent. Wir setzen uns das Ziel, den Ausschuß bis auf ein Prozent zu senken.

Maschinenpflege

Wir verpflichten uns, unsere Maschinen vorbildlich zu pflegen, um damit dazu beizutragen, wertvolles Volkseigentum lange zu erhalten und richtig auszunutzen. Außerdem haben wir uns vorgenommen, die Maschinenausfallstunden, die z. Z.

maximal drei Stück schlechte vorhanden sein, wenn die Wahrscheinlichkeit von maximal 2 Prozent Fehlern nicht überschritten werden soll.

Nun ist eine Revision kein Selbstzweck, sondern kann erst dann wirksam werden, wenn auch andere Abteilungen, welche mit der Beschaffung und dem Einbau zu tun haben, mitziehen. Das bedeutet für die Materialversorgung, daß sie mit dem Lieferer vereinbart, daß z. B. der Ausschuß nicht größer als 2 Prozent sein darf. Andernfalls wird die ganze Sendung zum Ausschuss zurückgeschickt oder es wird der Aufwand, der bei uns beim Ausschuss anfällt, dem Lieferanten von seinem Preis, den er uns berechnet, abgezogen. Normalerweise ist der Lieferant verpflichtet, einwandfreie Ware zu liefern, wie wir verpflichtet sind, nur einwandfreie Geräte zu verkaufen.

Wenn gegen diesen Grundsatz noch hin und wieder verstoßen wird, dann liegt dies mitunter auch daran, daß wir, nur um unsere Produktionsarbeiter zu beschäftigen, gezwungen sind, fehlerhafte Ware anzunehmen, die dann auf unsere Kosten nachgearbeitet werden muß. Daß ein solches Verfahren unsere Produkte unnötig verteuert, ist jedem einleuchtend. Also muß diese Verlustquelle verstopft werden. Nun ist es fast unmöglich, mit wirtschaftlichem Aufwand nur 100 Prozent gute Teile zu fertigen. Daher muß von Fall zu Fall entschieden werden, welcher Prozentsatz an Ausschuß ökonomisch beim Einkauf gerade zu vertreten ist. Um diesen Prozentsatz, der dann bei der Montage ausgeschieden wird, ist die zu bestellende Stückzahl zu vergrößern, wenn das ganze Los gefertigt werden soll und dabei keine Stockungen eintreten sollen. Selbstverständlich sollte auch die Materialversorgung beim Einkauf Wert darauf legen, nur Teile zu erhalten, die mit einem Gütezeichen versehen sind oder die von einer staatlichen Dienststelle ein Attest aufweisen. Auch dadurch kann die verantwortliche Arbeit der Revisoren erleichtert werden, die sich bekanntlich nicht aus leistungsfähigen Produktionsarbeitern zusammensetzen, sondern aus älteren Kolleginnen und Kollegen, die zwar sehr präzise arbeiten, aber doch schon über das Maximum an körperlicher Leistung hinaus sind. Durch die Mehrbestellung soll trotzdem das Überplanlager nicht ins ungemessene wachsen, weil das auch wieder flüssige Umlaufmittel bindet.

Durch die Einführung einer statistischen Gütekontrolle mit allen ihren Auswirkungen kann also ein wesentlicher Beitrag zur Rentabilität und besseren Fertigung in unserem Werk geleistet werden.

Bruske, VEB Funkwerk Köpenick

16 Stunden betragen, ebenfalls zu senken. Ziel, sechs Stunden im NAW zu leisten.

Verbesserungsvorschläge

Jeder Jungfacharbeiter stellt sich das Ziel, einen Verbesserungsvorschlag einzureichen, der zumindest eine Einsparung von 50 DM bringt.

Sozialistische Hilfe

Um der Forderung „Vom Ich zum Wir“ besser nachkommen zu können, werden wir planmäßig Kurzversammlungen durchführen, um Engpässe in der Arbeit schnellstens zu erkennen und somit sozialistische Hilfe leisten zu können.

Eine gute Tat

Die Jungfacharbeiter stellen sich im Rahmen des Wettbewerbes das

Die endgültige Auswertung des Wettbewerbs um den Titel „Jungaktivist der sozialistischen Arbeit“ findet am 10. September statt. Zwischenbewertungen erfolgen an jedem 10. des laufenden Monats. Die Auswertung wird vom Wettbewerbsausschuß und vom Meister vorgenommen.

Wir erwarten, daß auch dieser sozialistische Wettbewerb wieder ein voller Erfolg wird, und rufen die Jungfacharbeiter in anderen Abteilungen auf, gleichfalls Wettbewerbe abzuschließen. Dieser Wettbewerb wird dazu beitragen, ein gutes Stück auf dem Wege zum Sozialismus voranzukommen.

DER TRANSFORMATOR

BETRIEBSZEITUNG DES TRANSFORMATORENWERKES „KARL LIEBKNECHT“



Was haben wir mit dem vergangenen Wettbewerb erreicht?

Die Normerfüllung lag bei Beginn bei 108 Prozent. Innerhalb der fünf Monate — so lange lief der erste Wettbewerb — konnte eine durchschnittliche Normerfüllung von 139 Prozent erreicht werden. Die Senkung der Selbstkosten, des Ausschusses und eine stark verbesserte Maschinenpflege waren weitere wichtige und gute Erfolge in unserer Arbeit. Die höchste Auszeichnung für uns

Normerfüllung

Um das uns gestellte Planziel zu erreichen und keine Planrückstände zuzulassen, die gleichzeitig eine Verschiebung der Arbeit auf das II., III. oder IV. Quartal bedeuten würden, verpflichten wir uns, durch Arbeitsverbesserungen eine fünfzehnprozentige Normerfüllung zu erreichen. Wir werden dabei die anfallenden Durchschnittsminuten des letzten halben Jahres für jeden Jung-

Statistische Gütekontrolle?

Jeder Betrieb, der sein Warenzeichen auf seine Produkte heftet, hat ein Interesse daran, daß diese Produkte seinem Namen Ehre machen. Nur so kann er das Vertrauen seiner Kunden erwerben und damit seinen Umsatz sichern, d. h. die Vollbeschäftigung seiner Mitarbeiter gewährleisten. Dieses Gesetz, welches sowohl in der kapitalistischen wie in der sozialistischen Wirtschaft gilt, setzt neben anderen Faktoren auch eine ständige Kontrolle aller produzierten Waren voraus, bevor sie das Werk verlassen. Diese Waren bestehen aus Eigenleistungen der Werksangehörigen und aus Fremdlieferungen, die aus Rohmaterialien, Halbfabrikaten oder Bauelementen und Einzelteilen bestehen können. Es wäre nun zu begrüßen, wenn sich alle Hersteller nach dem Wahlspruch richten würden: Meine Hand für mein Produkt! Aber viele scheinen diese symbolische Handlung als ein Händeschütteln zum Zeichen des Beileids aufzufassen, daß der Kunde auf den Murks hereingefallen ist, der produziert wurde. Bis der Wahlspruch Allgemeingut geworden ist, muß also noch jeder Betrieb, welcher Zulieferungen braucht, selbst dafür Sorge tragen, daß er vom Lieferanten nicht zu sehr übers Ohr gehauen wird. Wir wollen uns heute nur mit der Kontrolle des Wareneingangs beschäftigen; die Kontrolle der eigenen Fertigung sei einem späteren Aufsatz vorbehalten.

Nachdem die Materialversorgung den Betrieb festgestellt hat, der in der Lage ist, die von uns gesuchten Teile zu liefern, und nachdem die Formalitäten der Bestellung, Lieferung, Bezahlung usw. geklärt sind, kommt eines Tages die Ware in unserem Wareneingang an. Dieser gibt sie an die Wareneingangskontrolle, und die hat nun die Aufgabe, die Qualität der gelieferten Ware festzustellen. Wenn dies z. B. Klemmen sind, vielleicht 5000 Stück, dann müssen diese nach folgenden Gesichtspunkten untersucht werden: Maßhaltigkeit, Gradfreiheit der Körper, Vorhandensein der Madenschrauben, Gängigkeit und Passung der Schrauben, Sitz und Passungen des Druckkörpers, mechanische Befestigung der Klemmen auf dem Porzellan, Vorhandensein der Vergußmasse an der Befestigungsschraube, Passung der Druckkörper am Gewindegewicht, Planschliff der Auflageflächen usw., also eine Menge Prüfungen, die sehr viel Zeit in Anspruch nehmen, wenn sie an allen 5000 Stück durchgeführt werden, weil sonst der Anteil der Klemmen, die in der Produktion nach dem Einbau wieder ausgewechselt werden müssen, zuviel Arbeitszeit verbraucht und damit das Endprodukt unzulässig verteuert.

Wie kann man die ermüdende und langwierige Arbeit der Teilekontrolle vereinfachen?

Die Mathematik gibt dem Gütekontrollleur ein Mittel in die Hand, auch aus einer begrenzten Anzahl von Teilen, die geprüft wurden, eine Aussage über den ganzen Posten zu machen. In der Wahrscheinlichkeitsrechnung macht man davon Gebrauch, indem man die Wahrscheinlichkeit eines eintretenden Ereignisses in Prozenten angibt, z. B. wird man mit 25 Prozent Wahrscheinlichkeit aus einer Kiste mit 100 schwarzen und 300 roten Kugeln bei einem Griff eine schwarze Kugel ziehen. Streng gilt dieses Theorem natürlich nur bei Grenzwerten, in unserem Falle also bei den 400 Kugeln der Kiste. Damit sind aber auch schon die Grenzen der Möglichkeit angedeutet; denn es ist durchaus möglich, daß ich bei zehnmaligem Greifen keine schwarze Kugel erwische. Wenn man nun nicht weiß, was in der Kiste ist, könnte man meinen, daß nur rote Kugeln darin sind, trotzdem wir 100 schwarze mit eingeschüttelt haben. Je größer also die Probezahl, desto genauer das Ergebnis. Wenn man die Gewißheit haben will (also eine Wahrscheinlichkeit, die höher als 90 Prozent liegt), daß in einer Lieferung nicht mehr als 2 Prozent Fehler vorhanden sind, dann muß man die zu untersuchende Stichprobe nach der Zahl der in der Lieferung vorhandenen Teile staffeln. Dafür gibt es Tabellen, die jedem, der nach diesem Verfahren prüft, geläufig sind. Bei hohen Stückzahlen, also über 1000, kann es dabei trotzdem vorkommen, daß die zu prüfenden Stückzahlen noch sehr groß werden. Da besteht die Möglichkeit, die sog. doppelte Stichprobenprüfung anzuwenden.

Diese ist, wie das Beispiel mit den Kugeln zeigt, nicht ganz so sicher wie eine einfache Stichprobenprüfung, kann aber eine fühlbare Einsparung an Zeit ergeben. Es kann der Aufwand aber auch genauso groß wie bei der einfachen Stichprobe werden. An Hand eines Beispiels sei dies erläutert. Von z. B. 3000 Stück soll die Qualität geprüft werden, und zwar auf 2 Prozent. Das bedeutet bei einfacher Stichprobenkontrolle 175 Stück, bei denen drei Stück fehlerhaft sein können. Bei der doppelten Stichprobenkontrolle werden das erste Mal nur 70 Stück entnommen. Wenn keine schlechten dabei sind, ist der Fehler in der Gesamtlieferung aller Wahrscheinlichkeit nach gleich oder kleiner als 2 Prozent. Sind ein oder mehr Fehler in den ersten 70 Stück enthalten, dann muß die zweite Probe vorgenommen werden, also 140 Stück. Im ganzen, also bei allen 210 Stück, dürfen



Betriebszeitung VEB Werk für Fernsehetelektronik

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

Eine „kleine Sache“

Jährliche Einsparung von 2310 DM / Wie eine kleine Verbesserung trotz Schwierigkeiten im WF durchgesetzt wird

In der Spezialröhrenfertigung werden zur Zeit bei der Type S 1,3/05 IV in einem Arbeitsgang zehn Röhren formiert. Dieses Formiergerät war ursprünglich für eine ältere Type mit großen Ausmaßen entwickelt worden. Inzwischen wurde Genosse Thiele als Abteilungsleiter dort eingesetzt, und er machte sich ernsthafte Gedanken um die Produktion in seiner Abteilung.

Durch eine einfache Veränderung der Glühspulhalterung kann eine schnelle und wirksame Verbesserung des technologischen Ablaufs erfolgen. Für diese Veränderung ist nur notwendig, einige Arbeitsstunden aufzuwenden und einige Teile, die zur Verschrottung vorgesehen waren, herauszusuchen, wie z. B. einige Widerstände.

Diese Veränderung erfolgt zur Zeit und verursacht einen Kostenaufwand, der bei etwa 100 DM liegen wird.

Durch die Vergrößerung des Formiergerätes werden nun gleichzeitig 30 Röhren diesen Arbeitsgang durchlaufen. Vorher waren es nur zehn. Das ergibt eine Zeitersparnis von einer Stunde je 30 Stück.

Bei 27 000 Stück einschließlich Ausschuß, die im Jahr zu fertigen sind, sind das etwa 900 Stunden oder, wenn man diese Stunden nach dem mittleren Leistungslohn für eine Arbeitskraft berechnet, 2310 DM im Jahr.

Obwohl dies in den Augen der Fachleute nur eine „kleine Sache“ ist, setzt sich daraus und aus vielen anderen „kleinen“ Dingen der Reichtum für unseren Staat zusammen.

Aber auch diese „kleinen“ Verbesserungen müssen im Kampf gegen alte Gewohnheiten und Unzulänglichkeiten durchgesetzt werden.

Zum Beispiel wird in unserem Fall $\frac{1}{2}$ qm Hartpapier (etwa 6 mm stark) gebraucht. Aber wenn dieses Material nicht schon ein Jahr vorher eingekauft ist oder wenn sich die Abteilung nicht ein geheimes Zwischenlager eingerichtet hat, dann ist es schwer, das notwendige Material zu beschaffen.

Aber wer etwas erreichen will, der überwindet diese Schwierigkeiten wie Genosse Thiele und wie viele andere Genossen in der täglichen Arbeit.

Parteigruppe Spezialröhre

Roter Treff im Kupferwerk

Zu kurze Wahlperioden im KWO

Wo sind die Ursachen für die unzureichende Leistung und den hohen Abfall im Warmwalzwerk zu suchen? Diese Frage wurde eingehend auf einem Roten Treff untersucht. Es stellte sich heraus, daß die Wahlperioden für Kupfer und Aluminium zu kurz sind. Die Walzung wird gerade dann abgebrochen, wenn nach den Einfahrtschichten die Höchstleistungen auftreten.

Die häufigen elektrischen Störungen an den Haspeln und am Arbeitsrollgang sowie die ungenügende Qualifizierung der stationierten Elektriker sind ein weiterer Hemmschuh. Von den vorhandenen vier Haspeln sind nur drei, zeitweilig sogar nur zwei in Betrieb. Ein Motor fehlt gänzlich und soll erst Ende März angeliefert werden. Auch die häufigen Überschwemmungen der Wipptischgrube bereiten den Walzwerkern Sorgen, und sie beauftragten auf dem Roten Treff die Betriebsleitung, umgehend entsprechende Maßnahmen einzuleiten.

Bereits am Tage darauf, am 23. Februar, legte die Betriebsleitung von Kw fest:

1. Es wird versucht, mit den Walzern eine Vereinbarung zu treffen, daß bis Ende März an jedem Wochenende eine oder zwei zusätzliche Schichten gefahren werden. Es wird

ein Wettbewerb auf der Basis der Schichtmehrleistung abgeschlossen.

2. Ew baut in die Schaltschränke ein Registriergerät zur Ermittlung des Strombedarfes und der Spannungsschwankungen ein. Dadurch soll der Leistungsbedarf für einzubauende Spannungsregler ermittelt werden. Für die Wipptischanlage wird ein zweiter Steuerungssatz als Störreserve eingebaut.

3. Ew wird die weitere Qualifizierung der stationierten Elektriker durchführen.

4. Die Motoren für den vierten Haspel sollen am 20. März d. J. geliefert werden. Die mechanische Werkstatt, die Elektrowerkstatt, die Rohrlegerei und die Maurer müssen bis zu diesem Termin die Arbeiten für die Aufstellung beendet haben.

5. Zur Beseitigung der Überschwemmungsgefahr in der Wipptischgrube wird vorgeschlagen:

a) Anbringen eines Sammelbehälters an der Überlaufkante der Grube und Auspumpen des Wassers durch eine stationär eingebaute Pumpe, deren Einschaltung durch Schwimmer betätigt wird.

b) Durchbohren des Fundaments zur Schaffung eines Abflusses zu den Schlingenkanälen.

