

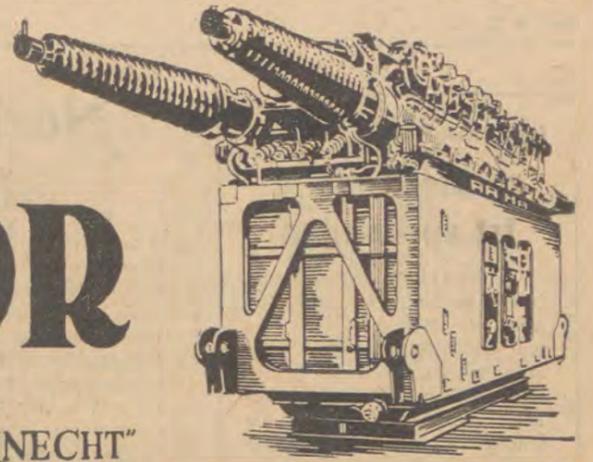
# DER TRANSFORMATOR

BETRIEBSZEITUNG DES TRANSFORMATORENWERKES „KARL LIEBKNECHT“

Nr. 12 / April 1960

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

12. Jahrgang



## Freundschaftsvertrag

zwischen  
**VEB Transformatoren- und Röntgenwerk Dresden**  
und  
**VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“**

Der Siebenjahrplan der DDR, der an die Transformatoren und Schalter bauenden Betriebe hohe Anforderungen stellt, erfordert zur Verbesserung der Leitungsmethoden die verstärkte Einbeziehung der Werktätigen in die Leitung und Lenkung unserer Werke.

Ausgehend vom Prinzip der gegenseitigen sozialistischen Hilfe und kameradschaftlichen Zusammenarbeit kommen daher die Werke überein, ihre Erfahrungen laufend auszutauschen

mit dem Ziel, die besten Leitungsmethoden, die zweckmäßigsten organisatorischen Formen und die fortschrittlichsten Arbeitsmethoden in beiden Werken anzuwenden und ihre Erfahrungen auch den anderen Werken der Werksgruppe Transformatoren und Schalter zu vermitteln, um somit zur Erfüllung und Übererfüllung der Betriebspläne beizutragen.

In Auswertung der Erkenntnisse aus der bisherigen Zusammenarbeit schließen die beiden Werke den nachfolgenden Freundschaftsvertrag:

### A. Erfahrungsaustausch

Gegenstand des Erfahrungsaustausches sind die Methoden der Leitung und Lenkung der Werke, die Formen der Organisation und die Arbeitsmethoden.

Die Thesen des Erfahrungsaustausches werden in folgenden Arbeitsgruppen bearbeitet:

1. **Leitung und Lenkung der Werke**  
Verantwortlich: LO
2. **Technik**  
Verantwortlich: T
3. **Arbeitskräfte und Lohn**  
Verantwortlich: A
4. **Kommerzielle Fragen**  
Verantwortlich: K
5. **Planung**  
Verantwortlich: Z
6. **Plankontrolle**  
Verantwortlich: B
7. **Produktion**  
Verantwortlich: LD (TRO)  
Produktionsdirektor (TuR)

Die einzelnen Themen werden von den Verantwortlichen der Arbeitsgruppe beider Werke gemeinsam festgelegt, laufend ergänzt und dem Freundschaftsvertrag als Anlage beigefügt. Die für das Jahr 1960 verbindlichen Themenvorschläge sind dem Vertrag als Anhang beigefügt.

### B. Betriebsvergleich

Im Rahmen des Betriebsvergleiches soll

1. der ökonomische Nutzeffekt, der in den Werken auf Grund des Erfahrungsaustausches entsteht, ermittelt werden,
2. aus dem Vergleich der technisch-ökonomischen Kennziffern Anregungen für den Erfahrungsaustausch mit der Zielsetzung von ökonomischen Einsparungen gegeben werden.  
Verantwortlich: B

### C. Gegenseitige operative Hilfe und Unterstützung

Bei auftretenden Produktionsrückständen ist die gegenseitige operative Hilfe und Unterstützung der Werktätigen zu mobilisieren.

Die gegenseitige Unterstützung soll sich auf den kurzfristigen operativen Einsatz von Arbeitskräften, die aus hilfswise Bereitstellung von Produktionsmitteln und die Verstärkung der Kooperation beziehen.

Verantwortlich: LD (TRO)  
Produktionsdirektor (TuR)

### D. Internationale Zusammenarbeit

Die Vertragspartner verpflichten sich, ihre Kenntnisse aus den

Freundschaftsverträgen mit den Betrieben des sozialistischen Lagers zu teilen. Das gilt insbesondere für den Freundschaftsvertrag zwischen dem VEB Transformatoren- und Röntgenwerk Dresden und dem Transformatoren- und Elektromaschinenwerk „Wilhelm Pieck“ in Zychlin in der Volksrepublik Polen und für den angestrebten Freundschaftsvertrag zwischen dem VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“ in Berlin und dem Transformatorenwerk Saporoshje.

Verantwortlich: Z

Die Verantwortlichkeit für den Erfahrungsaustausch liegt bei den Arbeitsgruppenleitern, für den Betriebsvergleich sind die Hauptbuchhalter, für die gegenseitige operative Hilfe und Unterstützung die Produktionsleiter und für die Auswertung der internationalen Zusammenarbeit die Planungsleiter verantwortlich. Die Gesamtkoordinierung obliegt den Werkleitern.

Die für die Abschnitte A, B, C und D Verantwortlichen geben zum Monatsende einen kurzen schrift-

lichen Bericht über die Situation an ihren Werkleiter.

Bei der Durchführung des Erfahrungsaustausches kommt es vor allem darauf an, die Werktätigen zur aktiven Mitarbeit zu mobilisieren. Dabei soll in erster Linie zur Lösung neuer Aufgaben und Probleme von der Bildung sozialistischer Arbeitsgemeinschaften Gebrauch gemacht werden.

Die Auswertung über die Ergebnisse des Freundschaftsvertrages werden am Quartalsende in den Sitzungen der beiden Werkleitungen behandelt. Über die Durchführung des Freundschaftsvertrages wird zu den Rechenschaftslegungen des BKV berichtet.

Dieser Vertrag tritt am Tage der Unterzeichnung in Kraft und gilt für die Dauer eines Jahres.

Berlin-Oberschöneweide,  
am 23. März 1960

**VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“**  
Werkdirektor **BGL-Vorsitzender**

**VEB Transformatoren- und Röntgenwerk Dresden**  
Werkdirektor **BGL-Vorsitzender**



Bei der Unterzeichnung des Freundschaftsvertrages

## Arbeit mit dem TOM-Plan bringt Erfolge

Von Erwin Pfänder

In jedem Jahr wiederholt sich die Zeit, in der in allen Werkstätten, Abteilungen und Bereichen durch Einzel- und Kollektivvorschläge der TOM-Plan erarbeitet wird. Parallel dazu verläuft die Erarbeitung des Normenplanes, denn jede technologische Veränderung zieht eine Neuberechnung des Zeitaufwandes nach sich. Da an Stelle der eingesparten Arbeitszeit schon das nächste Werkstück bearbeitet werden kann, ergibt sich maximal ein Mehrfaches der ursprünglichen Leistung, also eine Steigerung der Arbeitsproduktivität, die im gesamten gesehen zur sicheren Planerfüllung beitragen soll.

Daß jeder Kollege, der mit der Erarbeitung und Realisierung des Planes der technisch-organisatorischen Maßnahmen über den Rahmen seiner normalen Aufgabe hinaus dazu beiträgt, einen besseren Lebens-

standard für alle zu erreichen, der durch die Planerfüllung, durch die Erfüllung unserer Lieferverpflichtungen hilft, das Ansehen unserer Republik im Ausland zu erhöhen, und nicht zuletzt dadurch hilft, den Frieden zu sichern, ist, und das sieht man an der immer stärker werdenden Mitarbeit in allen Bereichen, zur Überzeugung aller Kollegen geworden.

Um allen die Steigerung der Mitarbeit unserer Kollegen zu demonstrieren, zeigen wir einige Zahlen.

	Anzahl geplante d. Maß-	Ein-	nahmen	spargung
TOM-Plan 1957	46	418,6	TDM	
TOM-Plan 1958	86	337,3	TDM	
TOM-Plan 1959	206	785,0	TDM	
TOM-Plan 1960	247	3855,0	TDM	

(Fortsetzung auf Seite 2)

D R E S D E N — L E I P Z I G — B E R L I N

## Wettbewerbsauswertung Dresden—Berlin

	TuR	TRO
1. Warenproduktion (Staatsplan) bis 29. Februar	76,0 %	35,6 %
a) vom Jahressoll	12,0 %	10,6 %
b) Warenproduktion (Operativplan per 20. März)	22,6 %	82,8 %
c) Planposition 27 21 000 per 20. März	47,0 %	42,0 %
d) zum Jahr	12,0 %	9,7 %
e) Konsumgüter per 20. März	17,0 %	32,8 %
f) zum Jahr	4,0 %	9,2 %
2. Sozialistischer Wettbewerb		
a) Teilnehmer	55,0 %	83,4 %
b) Produktionsarbeiter	87,2 %	91,5 %
c) nach Magdeburg	49,5 %	58,0 %
d) Brigaden	54	37
e) Mitglieder	1334	618
f) Gemeinschaften	28	40
g) Christoph/Wehner-Methode	269	519
h) Christoph/Wehner-Methode	830	300
i) Seifert-Methode	966	364

Der Stand des Wettbewerbs zeigt allen Kollegen in unserem Betrieb, daß wir in den entscheidenden Positionen hinter den Leistungen der Kollegen aus TuR zurück sind.

Es gilt also, alle Anstrengungen zu machen, den verlorenen Boden wiederaufzuholen. Den Weg dazu weist uns die Entschließung der Grundorganisation der SED, die auf der Wahlberichtsversammlung beschlossen wurde.

D R E S D E N — L E I P Z I G — B E R L I N



Am 28. März verstarb plötzlich unser Genosse **Anton Kupka** im Alter von 57 Jahren.

Genosse Kupka war seit seiner frühesten Jugend politisch und gewerkschaftlich organisiert. Bereits im Jahre 1923 wurde er in Dortmund

(Westfalen) als Interessenvertreter der Arbeiterklasse inhaftiert.

Er wurde als Angehöriger der Roten Ruhrarmee mit der Medaille „Für die Teilnahme an den bewaffneten Kämpfen der Arbeiterklasse 1920 bis 1923“ ausgezeichnet.

Genosse Kupka hat sich in unserem Betrieb, dem er seit 1947 angehört, stets aktiv in den Reihen der Gewerkschaft und der Partei für die Interessen der Arbeiter eingesetzt. Er war langjähriges Mitglied der Parteileitung unserer Grundorganisation, Vertrauensmann in der Gewerkschaft und aktiver Kämpfer in der Kampfgruppe.

Der Tod des Genossen Anton Kupka ist für uns ein schmerzlicher Verlust.

Die Genossen der Grundorganisation werden nach seinem Vorbild alle Kraft für den Aufbau des Sozialismus einsetzen und dadurch sein Andenken stets in Ehren halten.

BPO Werkleitung BGL

Unser Kommentar:

## Die Kraft ist vorhanden

Unsere Gesellschaftsordnung bildet die Garantie dafür, daß sich alle Menschen frei und voll entfalten können. Vielen Mitarbeitern unseres Betriebes ist aus eigener Erfahrung bekannt, daß zu der Zeit, als TRO noch zum AEG-Konzern gehörte, Verbesserungen zum Arbeitsablauf, Materialeinsparungen, Verkürzung des notwendigen Arbeitsanteiles usw., in letzter Konsequenz immer den Herren Aktionären und Aufsichtsräten zugute kamen. Diese Tatsache führte auch dazu, daß jeder Arbeiter bemüht war, seine Erfahrungen für sich zu behalten.

Heute bietet die Form der Verteilung des Volksvermögens die Garantie, daß Verbesserungen nicht mehr dem einzelnen, sondern allen Werktätigen zugute kommen. Deshalb hat sich auch die Einstellung vieler Arbeiter gegenüber früher völlig verändert.

Wir möchten das an einem Beispiel beweisen.

Eine wichtige Form zur Lösung unserer ökonomischen Aufgaben ist die Sparsamkeit, denn jede neue Gesellschaftsform setzt sich nur durch, wenn sie mehr, besser, billiger und schneller produziert.

Hierzu trägt die Bildung eines Siebenjahrplanfonds, entscheidend bei. Um dieser Bewegung notwendige Impulse zu geben, bildeten sich am Freitag, dem 25. März, Kommissionen, die sich aus Partei- und Gewerkschaftsfunktionären und Technologen zusammensetzten. Ein Gespräch am gleichen Tage mit 15 Kollegen aus dem Großraumbau hatte zum Ergebnis, daß sechs Kollegen sieben Vorschläge machten, die wesentliche Steigerungen zu Zeit und Material mit sich bringen. Acht weitere Kollegen wollen bis zum 31. März bereits gedanklich vorhandene Verbesserungsvorschläge schriftlich einreichen.

Dieses Beispiel beweist wieder einmal, zu welchen Taten die von der Ausbeutung befreiten Werktätigen fähig sind.

## Es geht um bessere polytechnische Ausbildung!

In Nr. 11 des „Transformator“ wurden Auszüge aus Diskussionsreden der Wahlberichtsversammlung abgedruckt.

Wie kommt bei den Kollegen Betreuern, die im polytechnischen Unterricht ausgezeichnete Arbeit leisten, eine derartige Formulierung an?

„...Problem des völlig unzureichenden polytechnischen Unterrichts.“

Koll. Bahra sagt, daß von 100 Schülern 80 herumstünden. Aber so ist es doch nicht. Außerdem bringt solche Behauptung die Gefahr mit sich, daß die Kollegen, bei denen die Schüler gut lernen, jetzt nachlassen, verärgert werden.

Von seiten der Technischen Betriebsschule werden in den nächsten Tagen die Schüler- und Betreuerbogen für die fachliche Unterweisung an die Betreuer ausgegeben. Ebenfalls wird nach erfolgter Festlegung durch die Werkleitung mit einer Schulung der Betreuer begonnen. Diese Maßnahmen werden die Qualität der polytechnischen Unterweisung fördern.

Was dem Koll. Bahra entgangen ist, soll hier allerdings noch gesagt werden. Die Schüler und Klassenlehrer bestätigen gerade in den letzten Wochen, vor allem nach den Winterferien, daß die Unterweisung besser geworden sei und daß die Schüler viel mehr zur Selbstständigkeit an den Maschinen und sonstigen Arbeitsplätzen geführt werden. Solche befriedigenden Äußerungen von

Ein wichtiger Bestandteil der 400-kV-Übertragungsanlagen sind neben den Transformatoren und Leistungsschaltern, über die schon im „Transformator“ berichtet wurde, die 400-kV-Meßwandler, die ebenfalls zum Arbeitsprogramm des TRO gehören. Da diese Wandler für das 400-kV-Netz schon im Jahre 1961 benötigt werden und die Entwicklungszeit solcher Großgeräte normalerweise drei bis vier Jahre beträgt, bestand für die im TRO mit der Entwicklung und Produktion dieser Wandler beauftragten Kollegen die Aufgabe, so schnell wie möglich die Voraussetzungen für eine planmäßige Entwicklung dieser Geräte zu schaffen. Allen daran beteiligten Kollegen war es klar, daß die starke Verkürzung der Entwicklungszeit von vier auf zwei Jahre nur durch äußerste Konzentration der Kräfte zu schaffen ist; auf einer Besprechung mehrerer Kollegen der Konstruktion, der Laboratorien und des Wandlerwerkes R am 12. Oktober 1959 wurde daher der Beschluß gefaßt, eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft für die Entwicklung dieser Wandler zu bilden. Auf der Besprechung wurde ein detailliertes Arbeitsprogramm verabschiedet, nach dem sofort in den einzelnen Abteilungen zu arbeiten begonnen wurde.

Am 23. Februar fand die zweite Besprechung der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft 400-kV-Meßwandler statt, auf der eine kritische Aussprache über die bisher geleistete Arbeit und den Fortgang der Arbeiten erfolgte.

Die ersten Versuche im Hochspannungs- und magnetischen Laboratorium sollten dazu dienen, festzustellen, ob die in der Konstruktion erarbeitete konstruktive Ausführung den geforderten elektrischen und magnetischen Bedingungen genügt. Die meßtechnischen Untersuchungen ergaben, daß die geforderten Meßleistungen der Kerne mit Ringkernen aus M6X-Blech annähernd und mit Ringkernen aus Trafoperm N 2 mit Sicherheit erreicht werden; d. h. also, daß meßtechnische Schwierigkeiten später kaum zu erwarten sind, wenn das oben angeführte Texturblech aus Importen zur Verfügung gestellt werden kann. Im Notfall kann durch Hereinnahme von Mu-Metall ein Ausgleich bei schlechterem Blech erzielt werden, wobei allerdings zu beachten ist, daß der Preis für Mu-

Metall viermal so hoch ist wie der des Texturbleches M 6 X. Die dynamische Prüfung des Primärwickels erfolgt z. Z. im Hochleistungsinstitut in Bechovice. Die Hochspannungsversuche in TOL 2 am Hochspannungs-Primärwickel sind auch erfolgreich verlaufen. Eine größere Spannungssicherheit kann durch Veränderung der Steuerungsanordnung erreicht werden, was durch weitere Versuche, die in den nächsten Wochen erfolgen, nachkontrolliert wird.

Entsprechende Hochspannungsversuche an dem Kernwickel des Stromwickels konnten noch nicht durchgeführt werden, da von R die Versuchswickel dem Labor noch nicht zur Verfügung gestellt wurden.

In Anbetracht der Wichtigkeit dieser Versuche wird an die brüderliche Hilfe von R appelliert; es muß ermöglicht werden, daß die isolierten Kernwickel innerhalb von vier Wochen fertiggestellt werden.

Die bisher ausgeführten Versuche zeigen, daß die in TRK erarbeitete Grundkonzeption brauchbar ist, zum Bau der Wandler ist aber eine entscheidende Verbesserung der Vakuum-Trockenbehandlung der Wicklungen erforderlich, da die Isolationsstärken der Papierisolation mehr als doppelt so stark sind wie bei den jetzt gebauten Wandlern. Da in R eine Evakuierungsmöglichkeit für  $10^{-2}$  Torr vorläufig nicht vorhanden ist, muß das Fertigungsmuster in O vakuumgetrocknet werden.

In der Besprechung wurde auch

## Arbeit mit dem TOM-Plan bringt Erfolge

(Fortsetzung von Seite 1)

Aus dem Verbesserungsvorschlagswesen vom Januar bis März sind im Jahre

1957	87	Vorschläge	eingegangen
1958	71	Vorschläge	eingegangen
1959	62	Vorschläge	eingegangen
1960	waren es (bis zum 22. März)		
	im O-Bereich	57	Vorschläge,
	im F-Bereich	47	Vorschläge,
	im N-Bereich	27	Vorschläge,
	im R-Bereich	32	Vorschläge
	zusammen	=	179
			Vorschläge.

Das sind also 288 Prozent gegenüber dem gleichen Zeitraum des Jahres 1959.

Die Selbstkostensenkungsziffern, die noch vor ein paar Jahren ironisch lachend betrachtet wurden, sind heute durchaus nicht mehr fraglich, sie werden sogar, durch die Praxis bewiesen, weit überholt.

Um aber diesen Aufschwung nicht einseitig zu betrachten, sei auf einige Faktoren, die unsere Reserven behandeln, hingewiesen.

Wenn man die Gesamtzahl der Vorschläge und die Gesamtzahl der Einreicher zusammenfaßt, dazu die Anzahl der Kollegen, die sich an den I-Konten, der R-Konten-Bewegung, die sich mit der Lösung von Problemen innerhalb der sozialistischen Arbeitsgemeinschaften beschäftigen, der Gesamtzahl unserer im Transformatorwerk Beschäftigten gegenüberstellt, wird ersichtlich, daß ein großer Teil unserer Kollegen die eben genannten Möglichkeiten nicht in Anspruch nimmt.

Das hat verschiedene Gründe. Auf der einen Seite sind es fehlende Anregungen, auf der anderen Seite sind es unsere Büros und Buchhaltungen, die, da ja seit langem die technischen und technologischen Veränderungen die dominierende Rollen spielen, sich nicht für diese Art Mitarbeit angesprochen fühlen.

Um die Kollegen unseres Betriebes zur Mitarbeit anzuregen, werden z. Z. in allen Betrieben Themenpläne erarbeitet. Alle Kollegen sind zur Lösung der darin enthaltenen Probleme aufgerufen. Die zehn Punkte im „Transformator“ vom 25. März waren der erste Schritt.

auf die Notwendigkeit der Mechanisierung des Isolierens der Primärwickel der Stromwandler hingewiesen. Infolge der stärkeren Isolationsaufträge ist ein Aufbringen der Isolation von Hand sehr zeitraubend und deshalb teuer.

In Frankreich werden solche Wickel mit einer Spezialmaschine isoliert. Da diese Frage von besonderer Wichtigkeit auch für die Wandler der Reihen 110 und 220 ist, müssen solche technologischen Probleme unbedingt in Angriff genommen werden; das sind Aufgaben für einen Entwicklungstechnologen, der in R bisher fehlt.

Die Kollegen Stejskal und Wilfling wollen gemeinsam einen Weg finden, wie ein Entwicklungstechnologe für R gefunden und eingesetzt werden kann. Nur durch eine allgemeine Verbesserung der Technologie kann eine Fertigung der Wandler erreicht werden, wie sie dem Weltstand entspricht.

Vom Kollegen Stejskal, TO, wurde auf der Besprechung bekanntgegeben, daß in den nächsten Jahren im TRO noch Meßwandler höherer Reihenspannung als 400 kV entwickelt werden müssen.

Im Rat der Gegenseitigen Wirtschaftshilfe wurde beschlossen, daß die DDR sich mit dem Bau von Meßwandlern für Höchstspannungsanlagen über 220 kV Betriebsspannung zu befassen hat. In der UdSSR sind schon Übertragungsanlagen für 500 kV Betriebsspannung im Bau; aus diesem Grunde wurde auf der Be-

sprechung der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft am 23. Februar der Beschluß gefaßt, das Arbeitsprogramm auch auf 500-kV-Meßwandler zu erweitern.

Da bei der Entwicklung von Meßwandlern für 500 kV eine Reihe neuer Probleme hochspannungs- und meßtechnischer Art auftreten, wurden die ersten Voruntersuchungen sofort eingeleitet.

Da im Wandlerwerk Rummelsburg in drei bis vier Jahren eine volle Auftragsdeckungsleistung der Produktionskapazität mit Wandlern der Reihe 110 ohne Exportaufträge kaum möglich ist, ist es besonders wichtig, Großwandler über 220 kV rechtzeitig produktionsreif zur Verfügung zu stellen. Die bisher in der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft erzielten Erfolge sind nur ein Anfang; mit den vereinten Kräften aller Kollegen, einerlei, ob Ingenieur oder Arbeiter, wird es uns gelingen, auch die anderen Probleme zu meistern, denn eine gute kollektive Zusammenarbeit ist durch die sozialistische Arbeitsgemeinschaft 400-kV-Meßwandler garantiert.

In den sozialistischen Arbeitsgemeinschaften lernen sich Arbeiter und Angehörige der technischen Intelligenz besser kennen. Sie dienen mit ihrer Arbeit nicht einer ausbeutenden Macht wie früher in der kapitalistischen Gesellschaftsordnung, sondern sie handeln als Werktätige der sozialistischen Gesellschaft und damit zum Vorteil aller Werktätigen. **Walter, TRK**

Die Erarbeitung der Themenpläne ist jedoch eine besondere Sache.

Die Maßnahmen der vergangenen Jahre bzw. die Erarbeitung der Maßnahmen in den TOM-Plänen wurden ausschließlich nach dem im Moment zu überschenden Veränderungsmöglichkeiten bestimmt. Das war auch zum größten Teil bei den eingegangenen Verbesserungsvorschlägen so. Da das aber nur eine sehr begrenzte Erfassung der Veränderungsmöglichkeiten bedeutete, blieb bei aller auch anerkannten fleißigen Mitarbeit eine gewisse Unzufriedenheit zurück.

Abgesehen davon, daß sehr oft unsere Quartalspläne nicht erfüllt wurden, blieb ja auch die materielle Anerkennung der gezeigten Leistungen trotz größerer Anstrengungen der einzelnen Kollegen aus. Hier fehlte die Übereinstimmung zwischen allen Kollegen, die im Kampf um die Erfüllung unserer Produktionspläne standen, und den bis ins kleinste notwendigen Vorbereitungen zur Planerfüllung, die in jedem Fall vor Beginn des Planjahres erfolgen muß. Das heißt, daß alle Pläne, auch der Plan der Erweiterung, alle uns zur Verfügung stehenden Mittel, alle Möglichkeiten maximal ausgenutzt werden müssen, um ein Maximum an Selbstkostensenkung zu erzielen. Eine maximale Selbstkostensenkung führt zum schnellstmöglichen Materialdurchlauf und bedeutet eine sichere Planerfüllung.

Wie bekannt, ist der Aufwand für die Realisierung der Maßnahmen sehr hoch, und es kommt vor, daß Maßnahmen nicht realisiert werden können, da die Mittel, die zur Verfügung stehen, begrenzt sind.

Die Finanzierungsquelle, die verhältnismäßig selten in Anspruch genommen wurde, war die des Investkredites, der mit einem Rentabilitätsnachweis und allen vorher zu klärenden Verbindlichkeiten wie Lieferbedingungen bzw. Fertigstellungstermine und dementsprechende Rückzahlungsraten usw. über KF beim Berliner Stadtkontor beantragt werden muß.

Der Grund für diese minimale Inanspruchnahme eines Investkredites liegt nicht etwa an fehlenden Objekten, sondern an einem allgemeinen Zurückschrecken vor dem ach so unangenehmen Rentabilitätsnachweis. Die Entgegnung, daß durch das Feh-

len von entsprechenden Kennziffern und diesbezüglichen Erfahrungen der Nachweis der Rentabilität sehr schwer und zeitraubend ist, ist zwar für den einzelnen Kollegen verständlich, wird jedoch durch die noch fehlende Mitarbeit bzw. Inanspruchnahme der vorhandenen Fachkollegen wie Betriebsökonomien usw. entkräftet.

Tatsache ist, daß jeder Vorschlag, bei dem eine Rentabilität nachgewiesen ist bzw. werden kann, zur Entlastung der Betriebe in bezug auf die beauftragte Selbstkostensenkung führt und bevorzugt behandelt wird, d. h. an erster Stelle steht.

Es versteht sich, daß wir in erster Linie Maßnahmen finanzieren müssen, die eine Selbstkostensenkung nach sich ziehen.

In der Mitarbeit aller Kollegen zur TOM-Plan-Erarbeitung und im Verbesserungsvorschlagswesen liegen die großen Reserven unseres Betriebes in der Selbstkostensenkung.

Gerade jetzt kommt es darauf an, durch stärkere Kontrolle und Mitarbeit der Meister, Abteilungsleiter und Betriebsingenieure die termingerechte Realisierung der Maßnahmen zu sichern.

Der große Arbeitsanfall, der durch die Steigerung im Verbesserungsvorschlagswesen ausgelöst wurde, kann nicht nur durch die TOM- und BfE-Bearbeiter der Betriebe allein aufgenommen werden. Die Betriebe müssen selbst geeignete Maßnahmen treffen, um mindestens das Bearbeitungstempo zu erhalten und die Kontrolle mit Berichterstattung zu verbessern.

Deswegen ist es notwendig, daß der gesamte Kollegenkreis in die Erarbeitung des TOM-Planes einbezogen wird. Es ist unzumutbar, aus angeblichem Zeitmangel in einer Geschwindigkeit einen TOM-Plan zu erarbeiten. Die Zeit, die man hierbei einsparen will, wird man später durch Überstunden und übertriebene Terminjagd zusetzen müssen.

Anmerkung der Redaktion:

Infolge Platzmangels waren wir gezwungen, einige Abschnitte aus dem vorstehenden Artikel zu streichen. In den nächsten Ausgaben wird die Abteilung Neue Technik notwendige Ergänzungen zu den Problemen im vorstehenden Artikel geben.



# Köpenick Projekt GmbH

Tempo + Qualität + Sparsamkeit - Reichtum

## In HM platzt der Knoten

Spricht man vom Kabelwerk Oberspreewitz, so denkt man gewöhnlich an Srk, den Betriebsteil, der die dicken Nervenstränge unseres Energienetzes — die Starkstromkabel — produziert, oder an die Fernmeldekabelfabrik oder auch an das jetzt erst modernisierte Kupferwalzwerk; selten denkt man an die kleinen Abteilungen, die unermüdlich dafür sorgen, daß die Maschinen intakt sind, daß die Lebensäfte für alle Aggregate — Strom, Gas, Wasser, Dampf — ungestört fließen können, an die Abteilungen der Hauptmechanik.

Im Siebenjahrplan unserer Republik wird das KWO seine Produktion fast verdoppeln, und dabei wird es im Jahre 1965 einige hundert Kollegen weniger beschäftigen.

Zu den Voraussetzungen dafür gehören auch modernste Technik, einwandfrei funktionierende Maschinen. Und hier gibt es einige Sorgenfalten auf den Stirnen der Kollegen, die für die Instandhaltung verantwortlich sind.

### Papier war geduldig

Heinz Hirsing, Schlosserbrigadier, fragt bekümmert: „Warum bekommen wir die Maschinen zur Generalreparatur oft erst, wenn sie total im Eimer sind? Das verlängert die Reparaturzeit und kostet unnötig viel.“

Es gab zwar Pläne für Generalreparaturen; das waren schöne Bogen aus Papier, weiter nichts. Einfache Reparaturen zu planen, na, nun hört mal auf. Vielleicht geht die Maschine erst dann entzwei, wenn sie eingeleitet ist.

Solche Meinungen gab es und gibt es auch noch.

Viele Aggregate gehen deshalb entzwei, weil sie nicht ordnungsgemäß geschmiert werden, davon kann „Mulle“, Günter Murawski, ein hervorragender Schlosser, ein Lied singen.

„Ein neuer Grobzug, vor einem halben Jahr erst gekauft, und heute muß ich ihn schon für eine Großreparatur auseinandernehmen. Ein Lager ausgeschlackert, als wäre die Maschine schon im Rentenalter. Nicht geschmiert!“

Oftmals arbeiten die einzelnen Reparaturabteilungen, die Mechanische Werkstatt, die Elektrowerkstatt, die Rohrlegerei usw., nebeneinander. Das kostet Geld.

Probleme gibt es auch in der Maschinenbeschaffungsabteilung, in der Projektierung, in der Konstruktion, die im KWO alle der Hauptmechanik unterstellt sind.

### Mitarbeiten, mitplanen, mitregieren

Seit der Neuorganisation der Abteilung Hauptmechanik auf Vorschlag der BPO sind die Kollegen unter Leitung des Hauptmechanikers, Kollegen Prenzlau, und seines aktivsten Stellvertreters, Genossen Engel, dabei, hier etwas zu verändern. Deshalb wurde der Vorschlag der Partei, eine Ökonomische Konferenz des Betriebsbereiches Hauptmechanik durchzuführen, freudig aufgegriffen.

Genossen der Brigade der Kreisleitung Köpenick unterstützten Vorbereitung und Durchführung dieser Ersten Ökonomischen Konferenz der Hauptmechanik vorbildlich.

Für die einzelnen Probleme, wie z. B. Projektierung und Konstruktion, Reparaturwesen usw., wurden Arbeitsgruppen, die aus Kollegen Arbeitern, Meistern und Intelligenzien bestanden, gebildet. Diese arbeiteten Thesen aus, die die Diskussionsbasis für alle sein sollte. Die AGL schloß nicht etwa während aller Vorbereitungen, sondern sie war Organisator der Aussprachen, die geführt wurden.

Die Thesen wurden in der Betriebszeitung „Das Kabel“ veröffentlicht. Hierin stand zum erstenmal klipp und klar, wie es weitergehen sollte. Es war sozusagen die Grundlage für ein Gesetz, das auf der Ökonomischen Konferenz beschlossen werden sollte und Ausdruck für unsere Gesellschaftsordnung ist.

Hunderte von Kollegen diskutierten in ihren Gewerkschaftsversammlungen. Funktionäre der Kreisleitung, der APO, der AGL und verantwortliche Wirtschaftsfunktionäre erläuterten, diskutierten, faßten die Vorschläge zusammen.

### Ein richtiger Entschluß

Zwei Arbeitskollektive der Mechanischen Werkstatt faßten in Vorbereitung „ihrer“ Konferenz den richtigen Entschluß. Sie werden um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“ kämpfen. Es sind die Kollegen Heinz Hirsing und die Jugendbrigade „1. Mai“ vom Jugendfreund Tucholski. Sie richten sich die ersten Fonds des Siebenjahresplanes der Abteilung ein. Ihre erste Verpflichtung lautet je Kollege 1960 mindestens 100 DM (nach oben sind keine Grenzen gesetzt!).

Als die Ökonomische Konferenz stattfand, war sie nur noch die Krönung der breiten und guten Vorarbeiten. Nicht nur Kollegen der Hauptmechanik, sondern Vertreter aller Betriebsbereiche waren anwesend. — Mitglieder der sozialistischen Brigaden, die mithelfen wollen, durch gute Pflege der Maschinen die Reparaturkosten zu senken, Ingenieure und Betriebsleiter, die dafür sorgen müssen, daß

der Reparatur- mit dem Produktionsplan übereinstimmt, Funktionäre von Partei und Gewerkschaft, die den Kollegen helfen wollen, Voraussetzungen für die Erfüllung ihrer guten Absichten zu schaffen.

Noch einmal gibt es Anregungen, Vorschläge, Kritik und Verpflichtungen.

### Zentrale Reparaturwerkstatt

Ein Vorschlag, der sicher auch andere Betriebe interessiert, die ihre Reparaturkosten senken wollen:

Die Ausarbeitung eines Antrags, in Köpenick eine zentrale Reparaturwerkstatt für Werkzeugmaschinen zu schaffen, die rationeller, besser und schneller alle Werkzeugmaschinen der Berliner Betriebe reparieren könnte.

Auch dieser Vorschlag wird in den Beschluß eingefügt. Er steht neben den vielen Punkten, die mit Termin und Verantwortlichkeit klarlegen, wie der Bereich Hauptmechanik im Verein mit allen Betrieben des KWO seine Arbeit verbessern wird. Und das auf einem Gebiet, wo man jahrelang schon wenig planmäßig arbeitete.

„Na siehste, mit einem Mal geht's“, sagte ein Schlosser, nachdem er auch seine Stimme für die Entschließung abgegeben hatte, „nun kann ich wenigstens kontrollieren. Daß ich das auch machen werde, darauf könnt ihr euch verlassen.“

Diese Empfehlung sei auch vor allem der Gewerkschaft gegeben. Wenn sich alle in der Durchführung so einsetzen wie bei der Vorbereitung, dann steht fest: Die Knoten sind geplätzt!

Erich Kripstädt

### So machen es die Besten:

## Aus drei mach eins

Die Jungen der Brigade „Max Reimann“, Kwb, sind wirklich keine Unbekannten. Sie waren die ersten in unserem Werk, die dem Aufruf aus Bitterfeld folgten und den Kampf um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“ aufnahmen, und auch die ersten im KWO, die diese ehrenvolle Staatsauszeichnung erhielten.

Es gab Auseinandersetzungen — in welcher Brigade gibt es die nicht? Doch diese Auseinandersetzungen führten nicht zum Stillstand, sondern dazu, die Brigade zu stärken und zu festigen.

Eine zweite, die Brigade „10. Jahrestag“, wurde mit ihrer Unterstützung im Kwb gebildet, und seit Ende des Jahres 1959 besteht die dritte Brigade — „Otto Krahmann“.

Die Brigade „Fritz Plön“, Dvl, war noch jung und benötigte Hilfe. Die „Reimänner“ fackelten nicht lange, gingen hin und halfen. Nicht mit schönen Worten, sondern mit Taten. Der Brigadier „siedelte“ um und arbeitete einige Zeit mit der Brigade „Fritz Plön“ zusammen. Ratschläge, Hinweise und Kritiken trugen dazu bei, daß die Brigade „Fritz Plön“ so gut laufen lernte, daß sie im Februar die Brigade „Max Reimann“ zum Wettbewerb herausforderte.

Doch bei der gegenseitigen Hilfeleistung vergaßen sie nicht, über weitere Maßnahmen und Einsparungen nachzudenken. Das Ergebnis war die Einsparung von zwei Schichtführern und die bisher daraufhin erfolgte Einzahlung von 4865,50 DM auf das Konto des Siebenjahrplansfonds.

Gegenwärtig helfen die Brigademitglieder in der Drahtfabrik, die Planrückstände aufzuholen.

Das sind nur einige wesentliche Punkte ihrer Arbeit. Stürmisch, wie die Jugend vorangeht, sucht sie immer wieder nach neuen Wegen, die

uns schneller zur Erreichung unserer großen Aufgaben führen.

„Die Brigaden sind die erste Stufe der Gemeinschaftsarbeit“, sagten sie sich. „Wir wollen aber zur nächsten höheren Form gelangen, und das ist die sozialistische Abteilung.“

Alle drei Brigaden umfaßten bisher 26 Kollegen. 34 Kollegen arbeiten in der Abteilung. Acht Kollegen standen noch abseits. Drei Brigaden setzten sich zusammen und berieten. „Wir haben erst jetzt richtig laufen gelernt, ist es richtig, das Neue, was sich gebildet hat, wieder auseinanderzureißen?“ so fragten die Mitglieder der Brigade „Otto Krahmann“. Der Genosse Alfred Müller, Pate der Brigade „Max Reimann“, gab erschöpfende Auskunft. Im Anschluß daran gab es viele gute Hinweise für den auszuarbeitenden Vertrag. Aber würden die restlichen acht Kollegen mitmachen? Sie machen mit. Was wird sich nun ändern und wie?

Die gesamte Abteilung Kwb wird als sozialistische Abteilung arbeiten. Klaus Junger wird die Aufgaben des Brigadiers übernehmen und gleichzeitig als Stellvertreter des Meisters fungieren. Er wird ständig in der Frühschicht arbeiten. In allen drei Schichten wird es einen stellvertretenden Brigadier geben, der von Klaus angeleitet wird.

Die gesamte Aufschlüsselung der Hilfsstoffe, Reparaturen, Kostenvorgaben usw., die bisher für alle drei Brigaden gesondert erfolgen mußte, vereinfacht sich. Es wird auch nicht mehr drei Bücher des Siebenjahrplansfonds geben. Die Einzahlungen werden auf ein Buch übernommen.

Was sich die 34 noch alles vorgenommen haben, werden wir berichten, wenn der neue Wettbewerbsvertrag vorliegt. Wir können nur sagen: Macht weiter so!

## 805 000 DM oder 107 Autos

Für 805 000 DM hätten auch wir zusätzliche Produktion bringen können, wenn es keine Bummelanten in unserem Funkwerk gäbe. Mit dieser kühnen Behauptung wollen wir uns im folgenden mit Hilfe einer einfachen Rechnung auseinandersetzen.

Für das Jahr 1959 waren je Produktionsarbeiter 2266 Arbeitsstunden geplant. Bei dieser Summe sind bereits Sonn- und Feiertage sowie die geplanten Fehlzeiten (Tarifurlaub, Haushaltstage, Lehrgänge, Krankenstand usw.) berücksichtigt. Multipliziert man diese 2266 Stunden mit der Anzahl der produktiv Beschäftigten, erhält man die für das Jahr zur Verfügung stehenden Arbeitsstunden. Steigen nun die Fehlzeiten über die eingeleitete Summe hinaus noch an oder treten andere nicht eingeleitete Fehlzeiten auf, so ist es einleuchtend, daß Schwierigkeiten in der Planerfüllung auftreten werden und die geplante Leistung nur unter besonderer Anstrengung und erhöhten Kosten gebracht werden kann, auch wenn alle anderen Faktoren, wie z. B. einwandfreie Materialversorgung, gegeben sind.

Eine Erhöhung der bezahlten Fehlzeiten, insbesondere Krankheit, hat darüber hinaus zur Folge, daß hier Kosten entstehen und ansteigen, für die andererseits keine Leistungen gebracht werden.

Betrachten wir aus der langen Liste der Fehlzeiten nur eine Kennziffer — das unentschuldigte Fehlen. Unentschuldigtes Fehlen — ist denn diese Summe überhaupt diskutabel, wird manch einer denken. Sie ist es!

Einerseits deshalb, weil es sich hier um eine Kennziffer handelt, die am leichtesten zu beeinflussen ist, zum anderen, weil tatsächlich hier im vergangenen Jahr eine ganz beachtliche Summe zusammengekommen ist.

Insgesamt wurden im Jahre 1959 12 514 Stunden unentschuldig gefehlt! Das sind zwar „nur“ 2,6 Prozent der Gesamtfehlzeit der Produktionsarbeiter, anders betrachtet bedeutet es aber, daß auf jeden Produktionsarbeiter 10,5 unentschuldigte Fehlstunden im Jahre 1959 fallen oder daß fast sechs Kollegen, mit deren Arbeitskraft gerechnet wurde, das ganze Jahr unentschuldig gefehlt hätten.

In den 12 514 Stunden hätten 109 OG 1-8 bzw. MT-Geber gefertigt werden können. Das entspricht wiederum einer Summe von 805 000 DM oder, in Autos umgerechnet, 107 Trabanten!

Kollegen, lohnt es sich angesichts

solcher Tatsachen nicht, den Bummelanten den Kampf anzusagen?

Der Kampf zur Senkung der Fehlzeiten sollte in jedem Wettbewerb und im Kampf um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“ berücksichtigt werden. Dabei kommt es natürlich nicht nur darauf an, den Bummelstunden zu Leibe zu rücken, auf jede fünf Minuten kommt es an.

Kommen wir nun zu einem zweiten Komplex — Fehlzeiten durch Produktionsberatungen, die während der Arbeitszeit stattfinden (Tagungen, Betriebsversammlungen und Konferenzen).

Auch diese Fehlzeiten betragen „nur“ 3,3 Prozent der gesamten Fehlzeit der Produktionsarbeiter im Jahre 1959, aber auch hier bedeuten diese 3,3 Prozent 15 933 Stunden, in denen keine Leistung gebracht wird.

Umgerechnet sind es sieben Kollegen, die das ganze Jahr hindurch ausfallen. Auch hier: kann man weiterrechnen: 15 933 Stunden = 139 OG 1-8 = 1 Mill. DM = 136 Trabanten.

Natürlich geht jeder von uns nach Feierabend lieber pünktlich nach Hause. Produktionsberatungen müssen jedoch grundsätzlich nach der Arbeitszeit stattfinden. Die obengenannten Zahlen beweisen, wie notwendig es ist, auch dieser Frage größte Aufmerksamkeit zu widmen, zumal es sich hierbei um bezahlte Fehlzeiten handelt.

54,2 Prozent aller Fehlzeiten der Produktionsarbeiter entstanden 1959 durch Krankheit. Das sind 261 200 Stunden. Bei den Gesamtbeschäftigten des Funkwerkes betragen die Ausfallstunden durch Krankheit 1959 7,5 Prozent der gesamten Arbeitsstunden, d. h., auf jeden Funkwerker kommen 170,8 Krankheitsstunden im Jahre 1959. Auch hier ließe sich ermitteln, wieviel zusätzliche Produktion in dieser Zeit gekommen wäre und welche Kosteneinsparung durch Senkung des Krankenstandes erreicht werden könnte.

Die angeführten Beispiele zeigen, daß die Senkung der Fehlzeiten und des Krankenstandes ein wichtiger Beitrag in der Bewegung zur strengsten Sparsamkeit ist.

In diesem Artikel konnte nur von den Fehlzeiten der Produktionsarbeiter gesprochen werden, da diese Zeiten in unmittelbarer Beziehung zur Leistung des Betriebes gesetzt werden können. Das Gesagte bezieht sich jedoch in vollem Umfange auch auf alle anderen Beschäftigten des Betriebes.

Langen, K

## 5400 Meter Kabel im Monat mehr

### Produktionssteigerung durch Ausnutzung der Maschinenkapazität

Durch völlige Ausnutzung der Maschinenkapazität ab 1. April unsere Produktion zu erhöhen, beschlossen wir im Rahmen unserer im Brigadevertrag verankerten Verpflichtungen.

Bei achtstündiger Arbeitszeit läuft die Bleipresse, abzüglich 0,5 Stunden gemeinsamer Pause, 7,5 Stunden auf Leistung. Durch Ausschaltung der gemeinsamen Pause — jeder Kollege geht zukünftig einzeln — machen wir es möglich, unsere Pressen volle acht Stunden der Produktion nutzbar zu machen.

Das ist bei voller Besetzung, also vier Mann, möglich. Im Falle einer Unterbesetzung tritt die gemeinsame Pause wieder in Kraft. Das heißt, die Presse kann dann nur wieder 7,5 Stunden laufen.

Von der Brigade und vom Meister werden jeden Monat die gefahrenen Zeiten festgehalten und die daraus entstandene Produktionssteigerung ermittelt.

Unsere Berechnung bei voller Besetzung:

Drei Füllungen in 0,5 Stunden ergeben bei einer Durchschnittsannahme von 36 m Kabel pro Füllung 108 m je Presse, 216 m an zwei Pressen. Legen wir im Monat 25 Arbeitstage zugrunde, so ergibt das 216 x 25 = 5400 m Kabel.

Sollten sich die Brigaden „Karl Marx“ und „Georgi Dimitroff“ anschließen, würde das eine Produktionssteigerung von etwa 16 200 m monatlich ergeben.

Brigade „Manolis Glezos“  
Halle 10, Bleipresse

