

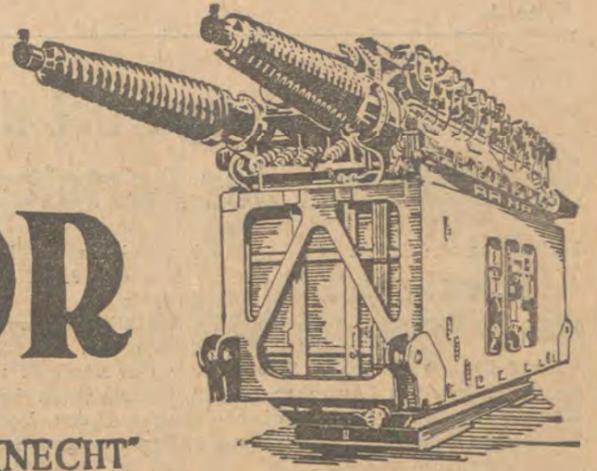
# DER TRANSFORMATOR

BETRIEBSZEITUNG DES TRANSFORMATORENWERKES „KARL LIEBKNECHT“

Nr. 33 / September 1960

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation

12. Jahrgang



## Gute Anfänge bei den Beratungen der Parteigruppe

In der Mitgliederversammlung der Parteiorganisation unseres Werkes am 2. September schätzten die Genossen die Situation im Werk ein und berieten konkrete Maßnahmen, wie die größtmögliche Planerfüllung für das Planjahr 1960 erreicht werden kann. Das Entscheidende zur Lösung unserer Aufgaben ist die tägliche Kleinarbeit eines jeden Genossen in der Produktion gemeinsam mit unseren Kollegen. Die Genossen müssen mit gutem Beispiel vorangehen, müssen die Initiative ihrer Kollegen wecken, weiterentwickeln und das tägliche Gespräch führen. Bei unseren Genossen müssen unsere Kollegen Antwort auf ihre Fragen und Sorgen betreffs der Produktion und des politischen Tagesgeschehens bekommen.

Dazu faßte die Mitgliederversammlung den Beschluß, in den Parteigruppen eine Auswertung des Standes der Produktion und der parteilichen Arbeit vorzunehmen.

### Jugendbrigade erwartet Hilfe der FDJ

In der Wickelei 2 berieten die Genossen die Planerfüllung des zweiten Halbjahres und die Kontrolle der Brigadeverpflichtung. Der Septemberplan ist erfüllt, d. h., die Arbeiten für Oktober können begonnen werden. Zur Zeit fehlt noch das Material von Geax und der Tischlerei. Die erforderliche terminliche Absprache mit Geax und der Tischlerei wird über das von der Wickelei 2 benötigte Material eine Klarheit erbringen. Die Genossen der Parteigruppe empfehlen der Betriebsleitung, zu den terminlichen Absprachen die Brigadiere

der Wickelei 2 hinzuzunehmen, denn damit würde eine schnellere und auch qualifiziertere Absprache möglich sein.

Zu einigen kleineren Mängeln im Arbeitsablauf ist eine größtmögliche Vermeidung der Wartezeiten zu erreichen. Die Wartezeiten pro Maschine werden um zehn Stunden reduziert, das wären zehn Stunden, die jede Maschine an Produktion mehr bringen könnte.

Die Genossen der Parteigruppe werden im Zusammenwirken mit ihren Kollegen um eine schnellere

So gut die Ergebnisse der Beratungen in den Parteigruppen sind, so schlecht ist es jedoch, wenn es noch Parteigruppen, wie die der Planung, Mib und Gtr, um nur einige zu nennen, gibt, die am 12. September noch nicht ihre so notwendige Beratung durchführten. Wie wollen und können die Genossen die ökonomische und politische Situation einschätzen, wenn sie die Voraussetzungen hierzu ignorieren? In der Woche vom 12. bis 15. September müssen die APO ihre Versammlungen durchführen. Es ist ein Beschluß der Mitgliederversammlung unserer Grundorganisation, daß bis zum 10. September die Gruppenversammlungen abgeschlossen sein müssen.

Von einigen Gruppenversammlungen wollen wir heute berichten bzw. von den Genossen berichten lassen, wie sie ihre Versammlung durchführten.

Realisierung der Verbesserungsvorschläge kämpfen. Zu wichtigen Produktionsfragen sowie politischen Ereignissen werden die Genossen gemeinsam vor Arbeitsbeginn beraten, was in der Wickelei 2 besonders zu tun ist bzw. welche Maßnahmen ergriffen werden müssen. Das wird mit dazu beitragen, daß das Kollektiv der Genossen in der Wickelei 2 wirksam wird.

Die Jugendbrigade der Wickelei 2 wünscht sich mehr Interesse für ihre Tätigkeit und ihr Brigadeleben von seiten der FDJ-Leitung.

## Das tägliche politische Gespräch führen

Die Parteigruppe 9 der APO 1 stellte sich ein fünf Punkte umfassendes Programm auf. In ihm sind die maximale Planerfüllung für 1960 und der Vorlauf für 1961 die Hauptaufgabe.

Der TOM-Planentwurf für 1961 wird in den nächsten vierzehn Tagen von den Genossen der Vorwerkstätten und der Montagegruppe ausgearbeitet. Ebenfalls wird der erste Teil des Entwurfs der Normenarbeit bis 17. September fertiggestellt. Im täglichen politischen Gespräch wollen die Genossen viele Kollegen zur Mitarbeit an den gestellten Aufgaben gewinnen. Dabei werden die Fragen des 9. Plenums behandelt. Bis zum 11. Jahrestag unserer Republik wollen die Genossen drei Kandidaten für die Partei der Arbeiterklasse gewinnen.

Zur Notwendigkeit der Führung des täglichen politischen Gespräches gibt Genosse Langecker folgenden Hinweis:

„Da am eigenen Arbeitsplatz nicht immer nennenswerte Veränderungen mit ökonomischem Nutzen erfolgen können, muß von uns in der zuerst angeführten Form Einfluß genommen werden. Lethargie darf nicht aufkommen, weil jeder Trafo – auch wenn wir insgesamt den Plan nicht erfüllen würden – an irgendeinem

wichtigen Platz in der Republik gebraucht wird.“ Der Hinweis des Genossen Langecker wurde von den Genossen bejaht und beschlossen.

Als Beispiel dafür, wie es zu Materialverzögerungen kommt, was unsere Kollegen nicht wissen können, der Gegner aber skrupellos als „Verplanung“ unsererseits hinstellt, ist, daß in Rheydt/Deutsche Bundesrepublik zwar seit Tagen der Waggon mit Kupfer beladen steht, aber nicht auf Achse gehen kann, weil irgendein politischer Bremser die Begleitpapiere nicht ausstellt, um damit bewußt eine wirtschaftliche Schwierigkeit in unseren Arbeitsablauf zu bringen. Wir sind gezwungen, Arbeitskräfte zum KWO abzustellen, um dort aus anderem Material unsere Abmessungen herzustellen, um einigermaßen die Lächer in unserer Produktion zu stopfen.

Dieses Beispiel ist aber nur eines von vielen, und wir machen den Fehler, es unseren Kollegen nicht oft genug vor Augen zu führen, so daß bei ihnen zwangsläufig ein falsches Bild entstehen muß. Unsere Wirtschaftsfunktionäre sollten hin und wieder derartige ihnen oft bekannte Beispiele publizieren, weil die Kollegen dann erkennen, wo unser aller Feind steht. (Fortsetzung auf Seite 2)

## Wir nahmen Abschied



Die Jugend unseres Werkes hielt Ehrenwache zum Gedenken unseres unvergessenen Staatspräsidenten

Genossen Wilhelm Pieck

## und gedenken seiner



Freude und Stolz zugleich erfüllte uns, als der Staatspräsident Wilhelm Pieck 1951 unser Werk besuchte. Seitdem sind wir nicht nur in der Republik, sondern auch im VEB TRO ein gutes Stück vorangekommen.



### Kurznotiert

Im Monat August 1960 gingen 71 Verbesserungsvorschläge ein; 12 Erfindungen, 3 Ingenieurkonten und 4 Rationalisierungskonten wurden angemeldet.

Realisiert wurden im gleichen Monat 34 Verbesserungsvorschläge, 1 Ingenieurkonto und eine Erfindung. Der dadurch entstandene volkswirtschaftliche Nutzen beträgt insgesamt 72 264 DM.

\*

Veranstaltungen für TRO-Kinder im „Theater der Freundschaft“ im Oktober:

Sonntag, den 9. Oktober, um 15 Uhr, für Kinder vom 5. bis 9. Lebensjahr „Das tapfere Schneiderlein“

Donnerstag, den 20. Oktober, um 18 Uhr, für Kinder vom 10. bis 14. Lebensjahr „Schiff auf großer Fahrt“.

Der Besuch ist für die Kinder unsererer Gewerkschaftskollegen kostenlos.

Karten sind ab 3. bzw. 13. Oktober bei den Funktionären der AGL-Kommission „Sozialistische Erziehung der Kinder“ erhältlich.

Die Filmvorführungen für Kinder werden rechtzeitig bekanntgegeben.

## Gute Anfänge bei den Beratungen der Parteigruppen

Fortsetzung von Seite 1

### Gutes Programm der Parteigruppe TOK

Das 9. Plenum des ZK der SED hat die grundlegenden Aufgaben des Maschinenbaues der DDR für die erfolgreiche Lösung der Ziele unseres Siebenjahresplanes präzisiert.

Es wurde u. a. dargelegt, daß die Entwicklung der sozialistischen Gemeinschaftsarbeit für die schnelle Erreichung der technischen und ökonomischen Ziele von hervorragender Bedeutung ist.

Diese Feststellung trifft in ganz besonderem Maße für unser Werk zu, welches bis zum Ende des Siebenjahresplanes mit Hilfe der sozialistischen Rekonstruktion grundlegend modernisiert wird.

Hierbei spielt die Arbeit der Kolleginnen und Kollegen in den Konstruktionsabteilungen eine bestimmte Rolle. Aus diesem Grunde hat sich die Parteigruppe der Trafokonstruktion die Aufgabe gestellt, alle Mitarbeiter zur aktiven Teilnahme an der Umgestaltung der Produktion und der Erzeugnisse zu gewinnen.

Die Genossen der Parteigruppen haben in vielen Einzelaussprachen mit den Mitgliedern der sozialistischen Arbeitsgemeinschaften, die in TOK arbeiten, gesprochen und die Erfolge, aber auch die Mißerfolge der verschiedensten Kollektive behandelt.

In einer Parteigruppenversammlung fand dann die Auswertung der Ergebnisse dieser Aussprachen statt.

Danach wurde beraten, welche Maßnahmen erforderlich sind, um gute Ergebnisse zu verallgemeinern und die Ursachen der weniger guten Ergebnisse zu beseitigen.

Diese Maßnahmen wurden in dem Programm der Parteigruppe Trafo-

konstruktion zur Lösung der Aufgaben des 9. ZK-Plenums zusammengefaßt.

Anschließend wurde dieses Programm mit den Vertrauensleuten der Gewerkschaft und den beiden Abteilungsleitern beraten und entsprechend den Vorschlägen dieser Kollegen ergänzt bzw. abgeändert.

Am 15. September 1960 wird in einer Gewerkschaftsgruppenversammlung dieses Programm allen Mitarbeitern von TOK erläutert und nach erfolgter Diskussion zur Beschlußfassung gegeben.

Es wird allen Parteigruppen empfohlen, bei der Ausarbeitung ihrer Programme für die Lösung der Aufgaben des 9. ZK-Plenums ähnlich zu handeln, weil dadurch gewährleistet ist, daß die Meinung vieler Kollegen im Programm der jeweiligen Parteigruppe berücksichtigt werden kann.

Klee, OK APO 1



Eine klare Antwort gaben unsere Werktätigen auf der Werkkundgebung am 2. September den Revanchisten und Faschisten. (Siehe nebenstehenden Artikel.)

## Gemeinsame Initiative zur maximalen Planerfüllung 1960

Die Weiterführung des sozialistischen Wettbewerbs in Transformatorwerk ist in eine entscheidende Phase getreten. Es gilt jetzt, die ganze Kraft einzusetzen für die Erreichung der höchstmöglichen Planerfüllung. Sind wir uns darüber klar, daß jeder gelieferte Transformator, Schalter oder Wandler ein Beitrag zur Erfüllung des Volkswirtschaftsplanes und des Siebenjahresplanes und jede erfolgreiche Durchführung eines sozialistischen Wettbewerbs ein Schlag gegen die Kriegsbrandstifter ist, weil er zur Festigung und Stärkung der Deutschen Demokratischen Republik und damit des sozialistischen Lagers beiträgt. Beweisen wir durch gemeinsamen Kampf zur Erfüllung der Operativpläne erneut die Überlegenheit des sozialistischen Wirtschaftssystems.

Die Kolleginnen und Kollegen des Betriebes F haben unseren Aufruf zur Durchführung des sozialistischen Wettbewerbs angenommen und sind bereit, mit uns gemeinsam um die Erreichung großer ökonomischer und gesellschaftlicher Erfolge zu kämpfen. Desgleichen liegt die Bereitschaft der Betriebe N und R sowie der zentralen Abteilungen vor. Ergreifen wir

also gemeinsam die Initiative, dann wird der Erfolg nicht ausbleiben.

### Wettbewerbsbedingungen des sozialistischen Wettbewerbs

Grundlage für die Auswertung und Prämierung der Wettbewerbsverträge ist in jedem Falle die Erfüllung der vorgegebenen Operativpläne sowie der für Tst 1, Tst 2, Wi 1, Wi 2, Tischlerei und Geax vorgegebenen Produktionsprogramme auf der Grundlage der Operativpläne. Der Erfüllungsgrad der Programme für die Zulieferwerkstätten wird durch die Betriebsleitung O in Zusammenarbeit mit OF und AGL 1 festgestellt.

Die Gesamterfüllung aller Verpflichtungspunkte entscheidet die Höhe der zu zahlenden Prämie.

Die Führung des Wettbewerbs sowie die Auswertung und Kontrolle erfolgen öffentlich durch Aushang in den Werkstätten sowie durch Vergleichstafeln, aus denen der Stand der einzelnen Betriebe O und F ersichtlich ist.

Die Auswertung erfolgt monatlich, eine Prämierung wird zum Schluß des Wettbewerbs durchgeführt.

Die Durchführung des Wettbe-

werbs erstreckt sich über den Zeitraum vom 1. September bis 31. Dezember 1960.

### Wir schlagen euch die Übernahme folgender Verpflichtungen vor:

1. Höchstmögliche Erfüllung der monatlich von OF vorgegebenen Operativpläne.
2. Einhaltung der vorgegebenen Selbstkostensenkung.
3. Einhaltung der geplanten Pro-Kopf-Einsparung im Siebenjahresplanfonds.
4. Kampf um Qualitätsverbesserung.
5. Senkung der Fehlzeiten durch Erhöhung der produktiven Arbeitszeit.
6. Kampf um den Titel „Unfallfreie Abteilung“.

Misch

Tr-Produktionslenkung  
AGL-Komm. f. Prod. Massarbeit

### „F“ antwortet „O“

Die Kolleginnen und Kollegen der Vorwerkstätten und des gesamten Montagebereichs schließen sich dem Aufruf des Transformatorbaues an, den Wettbewerb ab 1. September bis zum Jahresende unter der Losung

„Alle Anstrengungen für die höchstmögliche Planerfüllung 1960“ zu führen.

Damit geben wir gleichzeitig unseren Beitrag zur Lösung der ökonomischen Hauptaufgabe und zur Stärkung unseres Arbeiter- und Bauernstaates.

Wir stellen uns das Ziel, um die Erfüllung folgender Punkte zu kämpfen:

1. höchstmögliche Erfüllung des Operativplanes des Schalterbaues,
2. Kampf um die Senkung der Selbstkosten,
3. weitere Steigerung der Arbeitsproduktivität,
4. Kampf um die Erreichung des Gütezeichens 1 bzw. Q,
5. Kampf um den Titel „Unfallfreie Abteilung“.

Es gilt ferner, im zweiten Halbjahr dem Siebenjahresplanfonds weitere Mittel zuzuführen, indem wir noch mehr Verbesserungsvorschläge einreichen und Materialeinsparungen erbringen.

Der Wettbewerb wird monatlich ausgewertet. Voraussetzung für die Zahlung von Prämien ist die Erfüllung der Operativpläne, und sie erfolgt nach Ablauf des IV. Quartals. Die Höhe der Prämie richtet sich nach der Erfüllung aller Verpflichtungen.

Für die Kollegen der Vorwerkstätten gelten als Punkt 1 des Wettbewerbs die vorgegebenen Termine von FF als Kampfplan für die Erfüllung der Abteilung; es wird abteilungsweise ausgewertet.

## Wir kommentieren

### Unsere besondere Verpflichtung

In einigen Tagen beginnt die 15. Tagung der Vollversammlung der Vereinten Nationen. Der Ministerrat der Deutschen Demokratischen Republik machte dazu Vorschläge der allgemeinen und vollständigen Abstrüstung.

Deutschland hatte einen guten Namen in der Welt, Deutschland brachte der Welt wertvolle Kulturgüter und große Männer. Deutschland war aber auch zweimal Ausgangspunkt unmenschlicher Kriege, Die deutsche Nation und die deutsche Arbeiterklasse hatten es zweimal nicht geschafft, das große Völkermorden zum Nutzen der Imperialisten zu verhindern. Mit dem zweiten Weltkrieg, mit dem Faschismus hat Deutschland seinen guten Namen verloren. „Wir wollen und müssen den guten Namen Deutschland wiederherstellen“, so sagte unser Kollege Böttcher auf unserer Werkkundgebung am 5. September.

Der Friedenswille der deutschen Werktätigen ist nicht mehr zu überhören und kann auch nicht mit Terrormaßnahmen, wie es in der Westzone versucht wird, unterdrückt werden. Unsere gemeinsame Antwort vom 5. September und die Teilnahme am 11. September, an der Großkundgebung gegen Faschismus und Militarismus, unterstützen die Forderungen, die unser Ministerrat stellt. So wie jeder Transformator und Schalter, den wir planmäßig liefern, den Friedenswillen unseres Staates stärkt, so muß auch erkannt werden, daß das Geheimnis der Kriegsvorbereitung und die Pläne der Provokateure und Militaristen vor dem ganzen deutschen Volk enthüllt werden müssen. Diese Pläne der Generale sind nicht dazu da, Pläne zu bleiben, sondern sie sollen in die Tat umgesetzt werden. Die verwirklichten Pläne kosten Millionen Tote und ein verwüstetes Deutschland.

Dem stehen unsere Pläne gegenüber. Diese Pläne brauchen nicht enthüllt zu werden, sie wurden von der DDR bekanntgegeben. Unser Plan ist der Siebenjahresplan, der Plan des Wohlstandes, des Friedens und des Glückes. Dieser Plan bringt Deutschland, Europa und der Welt keinen Krieg, keine Verwüstung, keine Bomben und keine Millionen Tote. Dieser Plan der deutschen Arbeiterklasse und der Deutschen Demokratischen Republik heißt Frieden für alle, heißt gesunde und glückliche Menschen, heißt keine Angst vor dem Morgen haben, er heißt Sozialismus. Diesen humansten aller Pläne, dem Sozialismus zum Siege zu verhelfen, heißt auch den guten Klang, den Deutschland hat, zum Klingen zu bringen. Und nicht nur den alten Klang, sondern den neuen, guten Klang, den Klang des werktätigen Volkes, des friedliebenden Deutschlands soll die Welt hören. So wie es in der Nationalhymne der DDR heißt: „Wenn wir brüderlich uns einen, schlagen wir des Volkes Feind, Laßt das Licht des Friedens scheinen, daß nie eine Mutter mehr ihren Sohn beweint.“ -EK-

Für die Kollegen der Abteilung Lack, Galvanik und Schleiferei werden dieselben Maßstäbe angelegt wie bei den Vorwerkstätten. Die sonstigen Abteilungen werden nach der Erfüllung der Montageabteilungen mit berücksichtigt.

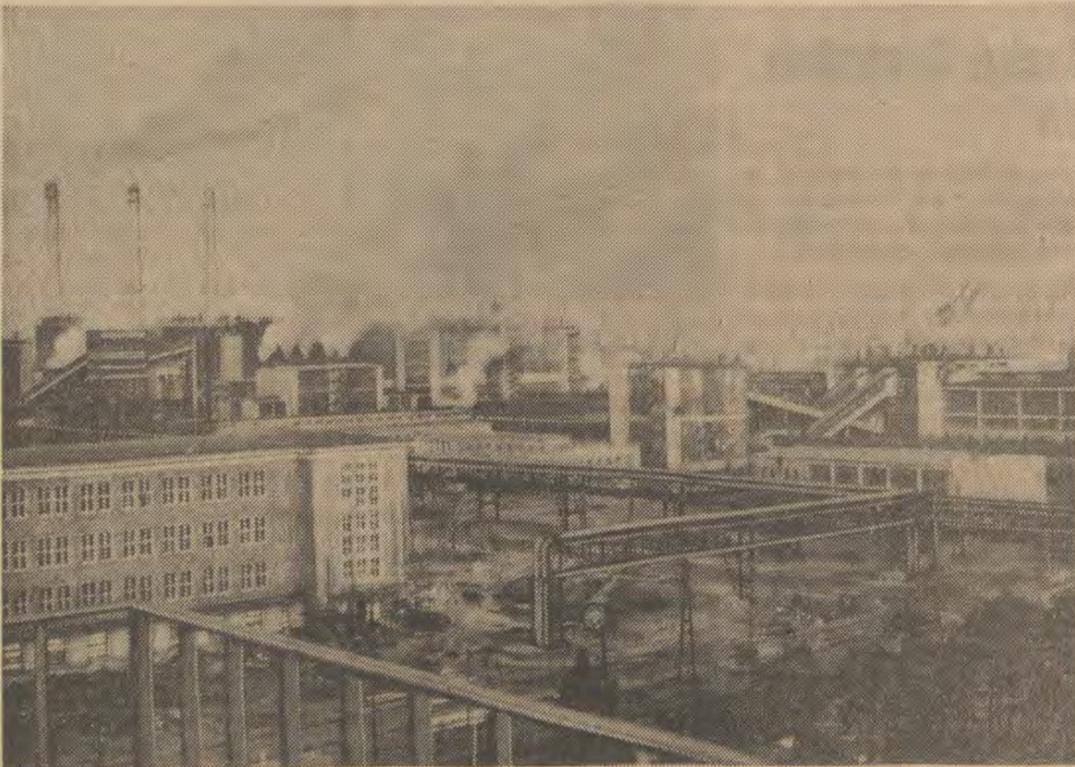
Die Auswertung und Kontrolle des Wettbewerbs erfolgt öffentlich durch Aushang in den Werkstätten. Bis zum 5. eines jeden Monats wird die Auswertung des Operativplanes des Vormonats und bis zum 25. die Auswertung der Punkte 2 bis 3 veröffentlicht.

Kolleginnen und Kollegen!

Überzeugt euch laufend über den Stand eurer Planerfüllung, legt gemeinsam Maßnahmen mit den Gewerkschaftsfunktionären und Meistern fest, wie ihr noch besser und schneller eure Planaufgaben erfüllen könnt.

In jedem Monat klebe eine Marke

## Gedanken um ein Bild



Eines der bekanntesten Bilder, aber auch die bekannteste Baustelle des neuen, friedlichen Deutschlands ist die „Schwarze Pumpe“.

Wo vor einigen Jahren Sand und Kiefern waren, da ist heute ein Kombinat im Entstehen, das von der ganzen Kraft zeugt, die in den Werktätigen der Deutschen Demokratischen Republik steckt. Besonderen Anteil hat die Jugend dabei.

Zu Ehren des 84. Geburtstages unseres verstorbenen Staatspräsidenten wurde der erste Bauabschnitt vorfristig fertiggestellt. Am 3. Januar d. J. wurde die erste 100-Millionen-Grenze an Kilowattstunden überschritten. Zur Nutzbarmachung der Elektrizität gehören solche Geräte wie Transformatoren, Schalter und Wandler. So, wie der erste Bauabschnitt des Kombinats vorfristig übergeben wurde, so sollten wir Trojaner alles dazu tun, diese dringend benötigten Geräte fertigzustellen, d. h. die maximale Planerfüllung für 1960 zu erreichen.

# Beschluß

## der Mitgliederversammlung der Grundorganisation des VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“

### Das muß klar sein

1. Der Volkswirtschaftsplan hat die Bedeutung eines 2. Parteiprogramms. Seine allseitige Erfüllung ist für jeden Genossen Gesetz. Der Plan wird nur dann erfüllt, wenn wir täglich seine Übererfüllung organisieren. Das wird möglich sein, wenn jeder Genosse täglich das politische Gespräch in der Gewerkschaft, im Jugendverband und den anderen Massenorganisationen führt.

2. Parteiarbeit ist tägliche Arbeit unter den Massen in der Gewerkschaft, im Jugendverband und in der KDT. Jeder Genosse hilft sofort den sozialistischen Brigaden und sozialistischen Arbeitsgemeinschaften, ihre Verpflichtungen zu erfüllen. Für die schnelle Durchsetzung der Aufgaben der Standardisierung, der Modernisierung der alten Anlagen und Maschinen sind neue sozialistische Arbeitsgemeinschaften zu bilden.

Neben der Festigung der bestehenden Brigaden sind in wichtigen Produktionsabschnitten zu Ehren des 11. Jahrestages der Deutschen Demokratischen Republik neue Brigaden für den Wettbewerb um den Ehrentitel zu gewinnen.

3. Der Siebenjahrplan des Betriebes wird vor allem in den vorhandenen Produktionswerkstätten erfüllt werden. Deshalb kommt der sofortigen Ausarbeitung des Planes der neuen Technik unter besonderer Beachtung der Probleme der radikalen Standardisierung, der Modernisierung der vorhandenen Maschinen und Anlagen, der schnellen und konsequenten Anwendung der gruppenweisen Bearbeitung ähnlicher Teile sowie der Anwendung der Nestfertigung Beachtung zu.

4. Hauptkettenglied zur Durchsetzung eines strengen Sparsamkeitsregimes im Betrieb sind der Kampf um die sparsame Verwendung von Material und Werkzeug sowie die konsequente Senkung aller Verlustzeiten, vor allem mit Hilfe der Seifert-Methode. Sauberkeit und Ordnung sowie eine exakte Vor- und Nachkalkulation der Erzeugnisse, die eine strenge Rechnungslegung und Kontrolle ermöglicht.

5. Die Produktion von Konsumgütern muß zur Sache aller Kollegen werden. Die Kommission für Konsumgüter hat ihre Arbeit sofort wieder aufzunehmen. Nach dem Beispiel des Transformator- und Röntgenwerkes Dresden ist ein Programm zur Produktion der tausend kleinen

Die Mitgliederversammlung der Grundorganisation der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands des VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“ nahm am 2. September zum Stand der Auswertung der 9. Tagung des ZK der SED, zur 2. Tagung der Bezirksleitung und zum Beschluß des Büros der Kreisleitung Köpenick, den Monat September in Vorbereitung der 2. Tagung der Kreisdelegiertenkonferenz zum Kampfmonat zu erklären, Stellung.

Die Grundorganisation begrüßt das Auftreten der Delegation des ZK der SED auf der Bukarester Tagung der kommunistischen und Arbeiterparteien und verpflichtet sich, mit den Angehörigen des Betriebes eine breite Aussprache über die Grundfragen der Politik der Partei durchzuführen. Sie begrüßt den Beschluß des Büros der Kreisleitung und ist fest entschlossen, den Kampf um das Ehrenbanner der Köpenicker Parteiorganisation zu bestehen. Sie wendet sich gegen die Überbewertung von Material- und Arbeitskräfteschwierigkeiten, weil dies die Aktivität und Kampfkraft des Betriebes lähmt. Trotz großer Schwierigkeiten hatte der Betrieb in den letzten Jahren seine Aufgabe erfüllen können. Nachdem nunmehr die wesentliche materielle Sicherstellung der Produktion 1960 gesichert ist, gibt es für die Mitglieder der Grundorganisation nur eins: Als Vorbild an der Spitze der Kollegen den Kampf um die Aufholung der Planschulden zu organisieren.

Dinge durch Ausnutzung aller Reserven auszuarbeiten. Die Klassifizierung des elektrischen Rasenmähers durch das DAMW und seine Einführung in die Produktion ins II. Quartal 1961 ist durch den Werkleiter zu sichern. Wie für alle Erzeugnisse, muß auch für Konsumgüter ein langfristiges Entwicklungsprogramm ausgearbeitet werden.

6. Die Verbesserung der sozialistischen Leitungsmethoden verlangen eine schnelle radikale Änderung des Arbeitsstils. Die operative Leitung des Betriebes ist zu verbessern, indem jeder Direktor und jeder Betriebsleiter täglich nach einem festen Plan in den Abteilungen im Beisein der Kollegen die Planerfüllung kontrolliert und hilft, Schwierigkeiten an Ort und Stelle zu beheben. Die Autorität der Wirtschaftsfunktionäre, die konsequent für die Durchführung der Beschlüsse von Partei und Regierung kämpfen, ist allseitig zu stärken. Die Grundorganisation beauftragt:

a) die Parteiorganisatoren, am Donnerstag, dem 8. September, Parteigruppenversammlungen einzuberufen, dort, wo an diesem Tage Mitgliederversammlungen der Gewerkschaft stattfinden, ist der 7. September zu wählen. Folgende Probleme werden besprochen: Was tun wir, um die Planschulden aufzuheben und den Plan zu erfüllen?

Was tun wir, um die Rationalisatoren- und Erfinderbewegung auf die im Punkt 3 genannten Schwerpunkte zu orientieren?

Wie schaffen wir in unserem Bereich Ordnung?

Wie organisieren wir das tägliche politische Gespräch und die Berichterstattung?

Wen gewinnen wir in diesem Monat als Kandidaten für die Partei?

Was ist aus unseren Festlegungen zur Wahlberichterstattung geworden?

Die Parteileitungen beauftragen ihre Leitungsmitglieder, dafür zu sorgen, daß diese Fragen im Zusammenhang mit einer seminaristischen Durcharbeitung auf der Basis der 9. Tagung des ZK der SED und der 2. Tagung der Bezirksleitung behandelt werden. Die Parteigruppen schließen ihren Bericht über die erteilten Parteaufträge ab und übergeben diese ihren Parteileitungen.

Termin: 7. und 8. September  
Verantwortlich: Gruppenorganisatoren

b) Die APO-Sekretäre werden beauftragt, Mitgliederversammlungen einzuberufen.

APO 1, APO 3, APO 5 am 14. September

APO 2, APO 4, APO 6, APO 7 am 15. September

### Thema für die APO-Versammlungen

Wo stehen wir in der Erfüllung der Beschlüsse der 9. Tagung des ZK? Wie organisieren wir in Vorbereitung der 2. Tagung der Kreisdelegiertenkonferenz die Aufholung der Planschulden, die Ausarbeitung des Planes der neuen Technik und die Einführung eines strengen Regimes der Sparsamkeit, Ordnung und Disziplin? Grundlage hierfür bilden die Berichte der Parteigruppen.

c) Am Mittwoch, dem 28. September, und Donnerstag, dem 29. September, findet in der Zeit von 16.00 bis 19.00 Uhr eine außerordentliche Mitgliederversammlung der Grundorganisation unseres Be-

triebes statt. Sie soll Bilanz ziehen, wie wir seit der Wahlberichterstattung unsere Beschlüsse in Vorbereitung und Auswertung der 9. Tagung des ZK erfüllt haben.

### Tagesordnung der zentralen Mitgliederversammlung am 28. und 29. September

1. Bericht der Leitung über die Ergebnisse der Verbesserung der massenpolitischen Arbeit.

Referent: Genosse Reim'

2. Wie organisierte die Werkleitung den Kampf um die Aufholung der Planrückstände und Erfüllung des Volkswirtschaftsplanes?

Referent: Genosse Wißfeld.

3. Wen wollen wir im Kampf um das Weltniveau überholen? Wie ist der Stand der Ausarbeitung des Planes der neuen Technik?

Referent: Genosse Pfeil.

4. Wie ist der Stand der Erfüllung der Verpflichtung zur Entwicklung von 380-kV-Leistungstransformatoren?

Referent: Kollege Stejskal.

5. Wie ist der Stand der Erfüllung der Verpflichtungen zur Entwicklung von Hochspannungsschaltgeräten für 380 kV im Baukastensystem?

Referent: Genosse Pachmann.

6. Wie ist der Stand der Erfüllung der Verpflichtungen zur Neuentwicklung von 380-kV-Strom- und Spannungswandlern?

Referent: Genosse Walther.

7. Wie werden die im Beschluß der 9. Tagung genannten neuen Kapazitäten zum Staatsplantermin gesichert? Wie ist der Stand der Ausarbeitung der Technologie für die neuen Betriebe?

Wie wird im TRO die allseitige Planaufschlüsselung bis auf die kleinste ökonomische Einheit organisiert?

Referent: Genosse Fischer.

8. Wie wurde den Brigaden und sozialistischen Arbeitsgemeinschaften geholfen, ihre Verpflichtungen zu erfüllen? Wie organisiert die Gewerkschaftsorganisation mit Hilfe der zehntäglichen Plankontrolle den Kampf um die Erfüllung und Aufholung der Planrückstände?

Referent: Genosse Staaf.

9. Wie sichert die Materialwirtschaft durch Verbesserung ihrer Arbeitsweise eine reibungslose Fertigung? Durch welche Maßnahmen wird das System der Materialwirtschaft verbessert? Wie wird durch eine straffe Ordnung im Betrieb die maximale Nutzung der Lagerfläche garantiert?

Referent: Kollege Tomuscheit.

10. Wie organisiert die APO das tägliche politische Gespräch und den Kampf um die Planerfüllung durch die Arbeit aller Genossen in der Gewerkschaft und im Jugendverband?

Referent: Ein Leitungsmitglied der APO.

11. Wie organisieren wir die Gewinnung neuer Kandidaten für die Partei?

Referent: Ein Gruppenorganisator.

12. Wie organisieren wir die Massenbeteiligung der Kollegen an der Rationalisatoren- und Erfinderbewegung?

Referent: Ein Gruppenorganisator.

13. Diskussion und Schlußwort.

SED-Grundorganisation TRO  
— Parteileitung —

Leinung

3. Oktober 1960

## Feierliche Eröffnung der Parteischulung im TRO

spielen aufgezeigten Gesetzmäßigkeiten der Produktion, der Entwicklung der menschlichen Gesellschaft u. a. befähigen uns, schneller die Probleme, die sich bei der Verwirklichung des Sozialismus in der DDR ergeben, zu begreifen und zu lösen.

Wir sagen, dem Sozialismus gehört die Zukunft. Der Sieg des Sozialismus in der DDR wird ein Werk des gemeinsamen Handelns der schaffenden Menschen in Stadt und Land unter Führung der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands sein. Ganz Deutschland wird ein Land des Friedens, der Demokratie und des Sozialismus werden. Viele Menschen die übergroße Mehrheit unseres Volkes glaubt und wünscht, daß es so werden wird. Aber sind schon alle da-

überzeugt, daß dieses Mal die Sache der Arbeiterklasse siegt und der Militarismus in ganz Deutschland geschlagen wird? Das Studium des Lehrbuches „Grundlagen des Marxismus-Leninismus“ in den Zirkeln der Parteiorganisation ist darum nicht nur eine Angelegenheit für die Mitglieder und Kandidaten der Partei, sondern sollte in großem Maße auch von den fortschrittlichen parteilosen Kolleginnen und Kollegen genutzt werden, um ihr politisches Wissen zu erweitern. Wir wenden uns daher an alle Kolleginnen und Kollegen des Betriebes, spricht mit den Genossen in euren Brigaden und Meistereien, in den Büros und Werkstätten, berätet euch mit ihnen über die Möglichkeit der Teilnahme an einem

Zirkel. Haltet euch jeweils den vierten Montag im Monat frei zum Besuch der Zirkel.

Genossinnen und Genossen! Berätet euch mit euren Kolleginnen und Kollegen, besorgt euch und den parteilosen Teilnehmern das Lehrbuch über die APO-Leitung.

Die feierliche Eröffnung der Parteischulung 1960/61 mit kultureller Umrahmung findet am 3. Oktober 1960, um 16 Uhr, im großen Saal im Behälterbau statt. Bis dahin ist keine Zeit zu verlieren. Es gilt, die besten Kollegen aus eurem Arbeitsbereich für die Parteischulung zu gewinnen und selbst zum guten Gelingen der Parteischulung 1960/61 beizutragen. In diesem Jahr finden alle

Zirkel, mit Ausnahme der Schichtzirkel, einheitlich und geschlossen, jeweils am vierten Montag eines jeden Monats in den Räumen der Betriebsberufsschule statt. Jeder Teilnehmer erhält einen Teilnehmerschein und ein Teilnehmerheft für seine Aufzeichnungen, Bemerkungen zu Problemen u. a. ausgehändigt. Die organisatorischen und technischen Vorbereitungen zu einem reibungslosen Ablauf und ein gutes systematisches Studium sind von der Parteileitung geschaffen worden. Diese Möglichkeiten müssen von allen Mitgliedern und Kandidaten der Partei und auch den fortschrittlichen Kollegen genutzt werden.

Besonders in den sozialistischen Brigaden und in denen, die noch um den Titel ringen, sollte man sich beraten, wer von den Brigademitgliedern an der Parteischulung teilnimmt. Jede Parteigruppe und jede APO-Leitung nimmt die Meldungen entgegen.

SED-Betriebsparteiorganisation  
Bildungsstätte

In allen Abteilungsparteiorganisationen sind die leitenden Genossen dabei, die Parteischulung 1960/61 zu organisieren. Die fähigsten Genossen, solche, die es am besten verstehen die Einheit von Politik und Ökonomie zu erläutern und die die Erfahrungen aus dem Kampf der Arbeiterklasse anzuwenden verstehen, sind als Propagandisten ausgesucht worden.

In den Parteigruppen ist die Einstufung der Genossen für die Zirkel abgeschlossen worden. Alle Mitglieder und Kandidaten lernen in den Zirkeln zum Studium des Lehrbuches „Grundlagen des Marxismus-Leninismus“. In diesem Lehrbuch sind die Grundlagen der einheitlichen und in sich geschlossenen Lehre des Marxismus-Leninismus in allgemeinverständlicher Form so dargelegt, daß jeder, auch der politisch nicht vorgebildete Mensch, sich leicht ein umfassendes theoretisches politisches Wissen aneignen kann. Das Studium dieses Lehrbuches, die Beratungen und Diskussionen über die an Bei-

# Fertigungsstraße zur Bearbeitung von Texturblechen

Von Dipl.-Ing. Klaus Sandow - THT -

Der VEB TRO verarbeitet in großem Umfang für die Herstellung von Transformatoren Transformatorbleche aus Importlieferungen. Um die gelieferten Bleche für die Transformatorkerne noch wirtschaftlicher einzusetzen, wie es im Brief des Zentralkomitees der SED vom 26. Mai gefordert wird, stellte man sich im TRO das Ziel, die Verarbeitung der Texturbleche noch rentabler zu gestalten.

Die Anlieferung der Texturbleche erfolgte bisher in Tafeln. Das Schneiden der Bleche kostet dem Betrieb TRO und damit auch unserem Staat je Tonne 56 DM in Verrechnungseinheiten, da es vom Lieferanten geschnitten werden muß. Um diese zusätzlichen Schnittkosten einzusparen und eine rentablere Form der Lieferung von Blech zu erzielen, bleibt nur der Weg offen, die Transformatorbleche in Rollen zu beziehen. Ein weiterer ökonomischer Punkt wird hierbei günstig beeinflusst, nämlich, daß bei entsprechender Ausführung der Schnittpläne und Werkzeuge die Verarbeitung der Blechrollen bedeutenden Abfall verhindert.

Um diese Punkte zu lösen, muß eine Fertigungsstraße entwickelt werden, die es gestattet, in Rollen angelieferte Texturbleche genau auf Länge mit einer Toleranz von  $\pm 0,5$  mm zu schneiden.

Diesem Zweck entsprechende Maschinenanlagen werden in Frankreich und Westdeutschland von auf diesem Gebiete spezialisierten Betrieben gebaut. Es ergebe sich nun die logische Schlußfolgerung, die Maschinenanlage aus diesen Ländern zu importieren, um so die langwierigen Konstruktionsarbeiten und die Fertigung dieser Anlage zu vermeiden und außerdem die Fertigungsstraße zu einem früheren Termin einsatzbereit zu haben.

Allen diesen aufgeführten Punkten stehen die geforderten Preise (200 000 DM) auf der einen und die weitaus größeren Längentoleranzen auf der anderen Seite in den westdeutschen und französischen Angeboten gegenüber.

## Wie ist die Gewerkschaftsarbeit im TuR und TRO?

Am 2. und 3. September setzte die AGL 1 den am 13. und 14. April begonnenen Erfahrungsaustausch, der im Rahmen des Freundschaftsvertrages TRO-TuR geführt wird, fort. Nach einer vorherigen Festlegung zwischen den beiden Gewerkschaftsleitungen wurden folgende Themen festgelegt:

- Leitungsmethoden,
- Ständige Produktionsberatungen,
- Sozialistischer Wettbewerb,
- Arbeit mit dem Neuereraktiv.

Für diesen Erfahrungsaustausch wurden diesmal nicht nur die Leitungsmethoden mit nach Dresden genommen, sondern der Thematik entsprechende Gruppen gebildet, die sich aus Kollegen der sozialistischen Brigaden, Neuerern und Mitgliedern der einzelnen Kommissionen zusammensetzten.

Der Gedankenaustausch war wiederum für beide Teile von Erfolg. Es wurden Erfahrungen in der Systematik der Gewerkschaftsarbeit ausgetauscht, und man stellt fest, daß es auf beiden Seiten schon gute Erfolge, aber auch noch Mängel in der Arbeit der Gewerkschaftsleitungen gibt.

So könnte z. B. in beiden Werken die kollektive Leitungstätigkeit besser sein. Die Arbeit wurde bisher von den Leitungsmethoden noch ressortmäßig durchgeführt. Es wurde erkannt, daß gerade hier der größte

Auf Grund der Tatsache, daß diese westlichen Firmen Alleinersteller dieser Sondermaschinen sind, versuchen sie daraus höhere Gewinne zu erzielen. Deshalb hat sich der Betrieb TRO in Gemeinschaft mit TuR Dresden entschlossen, die westlichen Angebote nicht zu akzeptieren und die Fertigungsstraße zum Schneiden auf Länge (Fertigmaß) von kaltgewalzten Transformatorblechen von der Rolle selbst zu konstruieren und zu bauen.

In sozialistischer Gemeinschaftsarbeit haben beide Betriebe die Konstruktionsarbeit mit dem Ziel aufgenommen, die Fertigungsstraße Ende des Jahres 1961 in dem Produktionsprozeß einzusetzen.

Die geplante Fertigungsstraße setzt sich aus 5 Baugruppen zusammen (siehe Abbildung):

1. Beschickungseinrichtung,
2. Ablaufhaspel
3. Rollenvorschubeinrichtung
4. Parallel-Längenschere
5. Auswerfeinrichtung mit Stapelvorrichtung

Die Aufgabe der Beschickungseinrichtung besteht darin, die als Hohlzylinder angelieferten Blechrollen auf die Höhe des Spreizdornes der Ablaufhaspel zu heben und aufzuschleppen. Die Beschickungseinrichtung ist aus einem unter Flur fahrenden Schienenwagen mit hydraulischer Hubeinrichtung aufgebaut.

Durch die Maßnahme, daß der Hubwagen in einer Grube läuft, ist die Möglichkeit geschaffen, den Hallenlaufkran für die Beschickung der Ablaufhaspel nicht einzusetzen und dadurch eine zusätzliche Inanspruchnahme dieses zeitmäßig überlasteten Transportmittels auszuschalten.

Die auf dem Hallenboden liegende Blechrolle wird von dem Bedienungspersonal der Fertigungsstraße auf die Plattform des Hubwagens gerollt und mit Hilfe der hydraulischen Hubeinrichtung in die Höhe des Spreizdornes der Ablaufhaspel gehoben. Die Blechrolle wird danach

mit Hilfe des Schienenwagens auf den Spreizdorn geschoben.

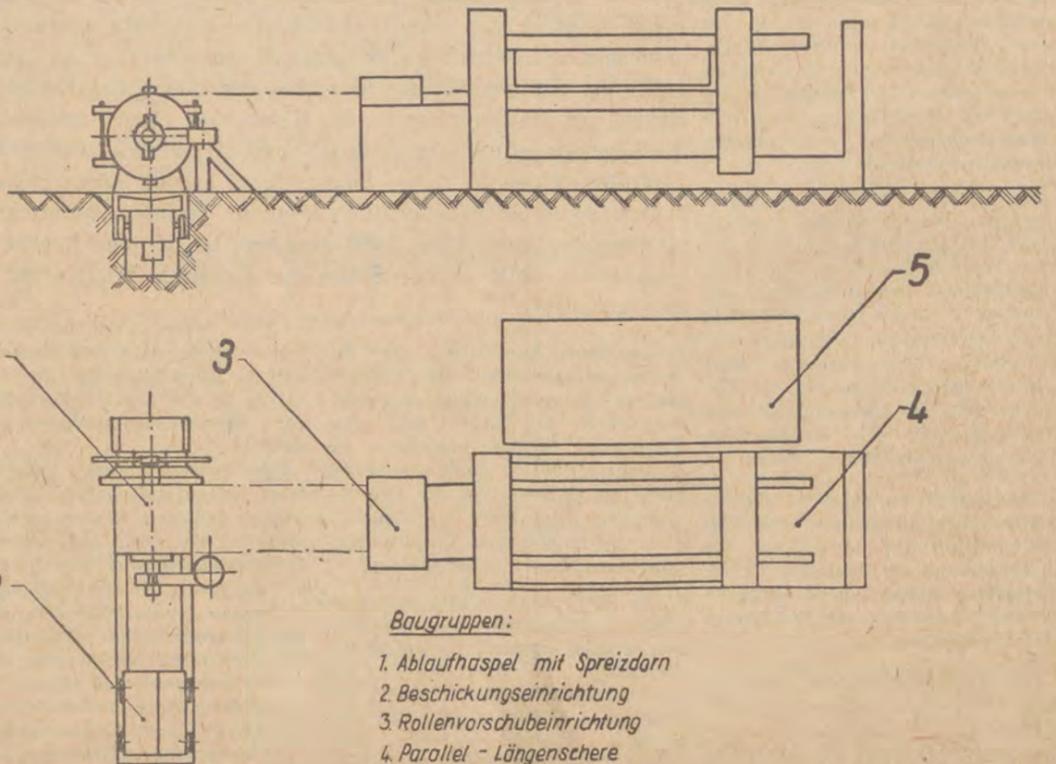
Nach Abschluß dieses Arbeitsganges erfolgt das hydraulische Spannen des Spreizdornes über einen Keilmechanismus, so daß die Spannböden des Spreizdornes fest gegen die Innenwandung der Blechrolle gepreßt werden. Der Backendruck muß so groß sein, daß das Blechband von der Rolle abgezogen werden kann, ohne daß die Rolle auf dem Dorn rutscht. Die Ablaufhaspel setzt sich aus dem Spreizdorn und der Lagerung desselben zusammen.

weitgehendst zu unterbinden, wird am freien Ende des Spreizdornes ein schwenkbares Hilfslager angeordnet. Die Ablaufhaspel ist verschiebbar, um dadurch ein ungefähr mittiges Einlaufen des Blechbandes in die Rollenvorschubeinrichtung zu erreichen.

Bei einer Lockerung der Blechrolle auf dem Spreizdorn spannt sich der Dorn automatisch nach. Der Spannungsbereich der Ablaufhaspel beträgt 400 bis 540 mm und die Tragkraft 3 Tonnen.

Der Vorschubapparat hat die Auf-

schere ist in unserem Betrieb vorhanden. Sie wird nach einigen konstruktiven Änderungen in der Fertigungsstraße eingesetzt. Die Schere ist mit voreilem, über die gesamte Fläche des Bleches, am freien Blechende beginnend, drückendem Niederhalter ausgerüstet. Die Maschine ist mit einem festen und einem auf dem Unterbett verschiebbaren Maschinenständer (Schere) versehen. Hierdurch ist es möglich, die Schere parallel und mit einer Längentoleranz von  $\pm 0,5$  mm auszuführen.



Baugruppen:

1. Ablaufhaspel mit Spreizdorn
2. Beschickungseinrichtung
3. Rollenvorschubeinrichtung
4. Parallel-Längenschere
5. Auswerfeinrichtung mit Stapelvorrichtung

Der Spreizdorn ist einseitig in 2 Gleitlagern fest gelagert und dreht sich beim Abziehen des Blechbandes zusammen mit der Blechrolle.

Um unzulässige Verformungen und Schwingungserscheinungen der Ablaufhaspel im Betriebszustand

gab, das Blechband von der Ablaufhaspel abzuziehen und der Doppellängenschere zuzuführen. Der Vorschub arbeitet mit in 2 Reihen übereinander gelagerten, ständig mitlaufenden Vorschubrollen und ist so mit dem Messerbalken der Längenschere gekoppelt, daß jeweils bei Beginn der Senkbewegung des Messers die Oberrollen abgehoben werden und das Blech freigegeben wird. Somit ist das Beulen des Bleches zwischen Vorschubapparat und Doppellängenschere auf ein Minimum begrenzt, so daß die Längentoleranz eingehalten werden kann.

Der Vorschubapparat wird elektrisch angetrieben. Die für den Längenschnitt benötigte Doppellängen-

Das Auswerfen der geschnittenen Bleche aus der Schere erfolgt seitlich über schmale Transportbänder. Die Bleche werden dadurch auf eine Hebebühne geschoben, die über Zählleinrichtung gesteuert, sich mit anwachsendem Blechstapel absenkt.

Das Kollektiv der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft TRO und TuR, bestehend aus den Kollegen:

Kaßbaum, Gumprecht, Sandow, Lettow, Krüger Zühlke, Kegel, Hensel, Natusch,

will durch den Bau dieser Fertigungsstraße erreichen, daß eine moderne Transformatorblechbearbeitung bei bedeutender Erhöhung der Arbeitsproduktivität und Materialeinsparung erreicht wird.

Schwerpunkt für die künftige Arbeit liegen muß, da nur in einer kollektiven Leitung der Erfolg in der massenpolitischen Arbeit gewährleistet ist.

Positiv in der Arbeit der Gewerkschaftsleitungen im TuR ist, daß bei besonderen Problemen öffentliche Leitungssitzungen durchgeführt werden und die BGL und AGL ihre Beschlüsse veröffentlichen. Desgleichen kontrollieren die Gewerkschaftsrevisionskommissionen nicht nur auf dem Gebiete der Finanzen, sondern sie beginnen bereits mit der Kontrolle der Arbeit der Leitungen und der Durchsetzung von Gewerkschaftsbeschlüssen.

Damit die Leitungen ständig einen Überblick in der Beitragskassierung haben, werden im TuR von den Vertrauensleuten bei dreimonatigen Beitragsrückständen automatisch die Talonkarten zur Leitung gebracht, die ihrerseits dann in der Lage ist, entsprechende Aussprachen mit den säumigen Kollegen zu führen.

Es kann nicht Aufgabe dieses Artikels sein, hier alle Schwerpunkte des Austausches aufzuzeigen, aber beide Leitungen werden die gewonnenen Erfahrungen bei ihrer künftigen Arbeit auswerten und anwenden.

### Ständige Produktionsberatungen

Auf dem Gebiet der Ständigen Produktionsberatung ist bekannt,

daß in unserer BGL von einer ständigen Arbeit bisher nicht gesprochen werden konnte, da die Leitung der Ständigen Produktionsberatung zu oft wechselte. Dagegen kann man vom TuR sagen, daß es dort zwar schon eine ständige Arbeit mit diesem Organ gibt, aber auch dort die Arbeit nicht voll wirksam wurde, weil sie sich zu sehr mit Kleinigkeiten beschäftigen und daher ihrer eigentlichen Aufgaben nicht gerecht werden. Es wurde noch nicht erkannt, daß die Ständigen Produktionsberatungen das Mittel zur Durchsetzung des Mitbestimmungsrechts im Betrieb sind. Der Grund hierfür liegt in erster Linie in der mangelhaften Qualifikation ihrer Mitglieder.

Der durchgeführte Erfahrungsaustausch war aus der Erkenntnis der bisherigen Arbeit für beide Teile erfolgreich. Gerade für uns hat der Erfahrungsaustausch einen großen Wert, da er aufzeigt, wie wir unsere zukünftige Arbeit durchführen müssen. Es gilt für uns nun, unsere Mitglieder zur ständigen aktiven Mitarbeit heranzuziehen. Über die Arbeit der anderen Kommissionen, die am Erfahrungsaustausch teilnahmen, wird in der nächsten Ausgabe des „Transformator“ berichtet werden.

A. Turni  
AGL 1

G. Bretschneider  
Ständige Produktionsberatung AGL 1

## Kollegen,

überprüft ihr auch von Zeit zu Zeit eure Werkzeuge in bezug auf vorschriftsmäßige Griffe und Stiele?

Schadhafte Griffe und Stiele dürft ihr nicht ausbessern, sondern erneuert sie. Vergesst nicht, Werkzeugstiele durch Keile zu sichern!

Kolleginnen in den Vorwerkstätten!

Tragt in der Nähe sich bewegender Maschinen und rotierender Triebwerkteile eure Kopfschutzhauben. Vermeidet Unfälle durch Beachtung dieser Vorschriften.

Kollegen aus den Vorwerkstätten!

Sichert eure Werkstücke gegen Herumschlagen und Herausfallen aus den Maschinen.

Beachtet diese Vorschrift. Ihr helft mit, Unfälle zu verhüten.

# Was ist Aritma?

Wenn wir uns die ständige wachsenden Produktionszahlen unserer Volkswirtschaft ansehen, so stellen wir uns unwillkürlich die Frage, wie sind solche Leistungen möglich, wie ist es möglich, daß die Arbeitsproduktivität so gewaltig gesteigert werden konnte. Wir wollen hier diese Frage nicht in ihren Einzelheiten untersuchen, aber ein Faktor ist an erster Stelle zu nennen: Die neue Einstellung der Werktätigen unserer Republik zu ihrer Arbeit, wofür tausende Beispiele ein bereites Zeugnis ablegen. Und die Entwicklung

standen: Dem mechanisierten und automatisierten Produktionsprozeß steht ein Verwaltungsapparat gegenüber, wo bestensfalls eine Klein- und Mittelmechanisierung durchgeführt ist (Rechenmaschinen, Buchungsmaschinen). An diesen Verwaltungsapparat wurden zwei Forderungen gestellt, die zu einem Widerspruch werden konnten:

1. Der ständig umfangreicher werdende und schneller ablaufende Produktionsprozeß verlangte eine schnellere und exaktere Planung, Vorbereitung und Abrechnung. Die Anforderungen an sämtliche Verwaltungsorgane stiegen also beträchtlich, sowohl in quantitativer als auch in qualitativer Hinsicht. Das führte zu einer Aufblähung des Verwaltungsapparates, da die Aufgaben durch Erhöhung der Arbeitsproduktivität ohne Mechanisierung der Verwaltung auf höherer Stufe nicht bewältigt werden konnten.
2. Demgegenüber steht die berechnete Forderung, die Anzahl der in der Verwaltung Beschäftigten zu verringern.

Zum besseren Verständnis soll hier auf die oben angeführten erhöhten Anforderungen an die Verwaltungsabteilungen näher eingegangen werden.

Um den Aufgaben zur Lenkung und Leitung des Betriebes voll gerecht werden zu können, benötigt die Werkleitung exaktes Zahlenmaterial, mit dessen Hilfe eine allseitige Beurteilung des Betriebsgeschehens möglich ist. Und es braucht nicht erst bewiesen zu werden, daß bei einer gewaltig angestiegenen Produktion die „Durchleuchtung“ des Produktionsprozesses immer schwieriger wird und mehr Arbeitsaufwand erfordert.

Die betriebliche Planung steht z. B. vor der Aufgabe, detaillierte Pläne aufzustellen, um so eine möglichst exakte Grundlage für die Arbeit des Betriebes zu schaffen. Wo bisher eine

Materialplanung bis zur Materialplanposition ausreichte, wird es dringend notwendig, zunächst die wichtigsten Materialien einzeln zu planen.

In unseren Werkstätten werden Rentabilitätsbesprechungen durchgeführt. Auch hier ist aussagekräftiges und aktuelles Zahlenmaterial aus den Abrechnungsabteilungen die Grundlage.

Die Anzahl der Lohn- und Materialbelege steigt an, was eine erhöhte Arbeitsleistung von den abrechnenden Abteilungen erfordert. Das waren nur einige Beispiele.

Diese ständig anwachsenden Aufgaben sind einfach auf dem Wege der Klein- und Mittelmechanisierung nicht mehr zu bewältigen.

Der einzige Ausweg kann nur lauten: Erhöhung der Arbeitsproduktivität in den Verwaltungsabteilungen durch Anwendung der modernen Technik auch auf diesem Gebiet. Die Abteilungen, deren Aufgabe die Planung, Vorbereitung und Abrechnung der Produktion ist, können ihren Anforderungen nur dann gerecht werden, wenn dem auf hoher Stufe stehenden Produktionsprozeß ein ebensolcher Verwaltungsapparat gegenübersteht. Wenn das nicht der Fall ist, mimmt der Aufwand für die Verwaltungsarbeit einen gesellschaftlich nicht vertretbaren Umfang an, ganz abgesehen davon, daß die Arbeitskräftesituation uns zwingt, die steigenden Aufgaben mit zumindest gleichbleibender wenn nicht sinkender Beschäftigungszahl zu erledigen.

Es stand also auch vor unserem Betrieb die Aufgabe der Mechanisierung bestimmter Teile der Verwaltungsarbeiten nach dem Stand der modernen Technik. Für einen Großbetrieb bedeutet das die Einführung der Lochkartentechnik.

Durch die Einführung der Lochkartentechnik werden auch die in der Verwaltung tätigen Kollegen mit Fragen der modernen Technik vertraut gemacht, denn sie müssen in der Lage sein, ihre Arbeit mit den Erfordernissen der vollautomatischen Datenverwertung durch die Lochkartenmaschinen abzustimmen.

Das führt dazu, daß die Arbeiter, Angestellten und Techniker sich auch in Fragen der Beherrschung der Technik immer mehr annähern.

Thema der nächsten Fortsetzung: Die Lochkarte und ihre Herstellung

und Drehen von spröden Materialien sowie bei allen augengefährdenden Arbeiten.

Kollegen in Gtr!

Benutzt nur einwandfreie Leitern und Gerüste. Leitern mit aufgenagelten Sprossen erhöhen die Unfallgefahr. Meldet schadhafte Leitern sofort eurem zuständigen Meister. Bei der Montage sichert eure Arbeitsstücke und Werkzeuge ordnungsgemäß, damit ein Umfallen, Wegrollen, Herunterfallen usw. vermieden wird.

ser, z. B. bei den Anschlußwinkeln — Zeichnung Nr. 477 957. Hier waren bei 140 Stück etwa 10 Stunden Nacharbeit notwendig.“

Der o. a. Verbesserungsvorschlag wurde realisiert und ergab eine Einsparung an Fertigungszeit, die wir nachstehend aufzeigen:

Anschlußwinkel = 4,3 Min;  
in Lgr. 5 = 0,13 DM  
Schaltflasche = 2,0 Min.  
in Lgr. 5 = 0,06 DM  
+ 100 % 0,62 DM

insges. je Wandler 1,24 DM

Die Jahresstückzahlen betragen für sämtliche Wandlertypen insgesamt 843 Stück. Der volkswirtschaftliche Nutzen beträgt demnach

$843 \times 1,24 = 1045,32 \text{ DM}$

Der Verbesserungsvorschlag stellt eine Produktionsrationalisierung dar und wurde entsprechend der Verordnung über das Erfindungs- und Vorschlagswesen vergütet.

Der Kollege Matthes erhielt eine Vergütung in Höhe von 130,- DM.

Schulz, BfE/R

# STANDARDISIERUNG

Ein Teil unserer Kollegen hat bis jetzt diese Lehrschau besucht, und es sei gleich noch einmal darauf hingewiesen, daß sich ein Besuch auch für die Kollegen lohnt, die sich nicht, von technischen Gesichtspunkten aus gesehen, angesprochen fühlen.

Wir kennen das Thema „Standardisierung“ schon von der Lehrschau in Leipzig. Aus der damaligen Auswertung wissen wir, daß nicht so sehr die Standardisierung selbst, sondern mehr die Anwendung der zu diesem Anlaß gezeigten technischen Neuerungen im Vordergrund der Betrachtungen standen. Deswegen ist es wichtig, sich über die Möglichkeiten der Standardisierung und erst recht über die Folgeerscheinungen der Standardisierung zu orientieren.

Die Standardisierungsmaßnahmen

können und dürfen niemals Sache von einer einzigen Abteilung sein. Sie bilden mit den Grundlagen für die Anwendung von Neuerermethoden und in ihrer Stückzahlentwicklung, durch die Einschränkung der Typen, die Basis für die Anwendung der höchstentwickelten Technik. Die Finanzierung dieser Technik ist weniger kompliziert, da die Gegenüberstellung des alten Zustandes mit dem neuen die nötigen Kennziffern enthält.

Von diesem Standpunkt aus sollte man die Lehrschau betrachten, die in ihrem Inhalt auf die Überprüfung der Anwendungsmöglichkeiten der Standardisierung in den Fachabteilungen hinweist und darüber hinaus alle Kollegen aufruft, aus dem Alten und Überholten das Neue zu entwickeln.

Pfänder, TNN

# ASK hat gesetzliche Kraft

Nach Paragraph 35 der „Verordnung zum Schutze der Arbeitskraft“ haben die gewerkschaftlichen Funktionäre des Arbeitsschutzes das Recht, die Einhaltung und Durchführung der Arbeitsschutzanordnungen jederzeit zu kontrollieren, die Gefahrenquellen in den Werkstätten und Büros zu untersuchen, den Aufsichtspersonen (Meister, Abteilungsleiter usw.) Maßnahmen zur Beseitigung von Gefahrenquellen vorzuschlagen und ihnen beratend zur Seite zu stehen sowie bei festgestellten Mängeln deren sofortige oder befristete Beseitigung zu fordern.

Wichtig ist, darauf hinzuweisen, daß diese Forderungen der Arbeitsschutzobleute und der ASK die gleiche Wirkung haben wie die gesetzlich vorgeschriebenen Arbeitsschutzmaßnahmen.

Jede Abteilung oder Meisterlei wählt aus den Mitgliedern der Gewerkschaftsgruppe ihren Arbeitsschutzobmann.

Die Mitglieder der Arbeitsschutzkommission (ASK) werden von der BGL berufen. Die ASK unseres Betriebes besteht aus 12 Kollegen. Diese 12 Kollegen teilen sich in drei Kontrollgruppen. Die erste Kontrollgruppe kontrolliert die Einhaltung

der Arbeitsschutzgesetzgebung, die zweite Gruppe kümmert sich um die Einhaltung der Bestimmungen der Sicherheitstechnik und die dritte um die sanitären und hygienischen Einrichtungen.

Jeden Sonnabend führt die ASK nach einem vorher für ein Vierteljahr festgelegten Plan ihre Kontrollgänge durch, woran von jeder Kontrollgruppe mindestens ein Kollege teilhaben muß. Von jedem Kontrollgang wird ein Protokoll angefertigt, in welchem die Forderungen der ASK festgehalten und den Meistern oder Abteilungsleitern Hinweise gegeben werden, welche Mängel in einer bestimmten Zeit beseitigt werden sollen oder Maßnahmen zu deren Beseitigung einzuleiten sind.

Oftmals sagen oder schreiben uns Wirtschaftsfunktionäre, wir sollen sie doch vorher unterrichten, wenn wir von der ASK einen Rundgang durch ihre Werkstätten unternehmen wollen. Diese Kollegen verkennen den Sinn und die Aufgabe der ASK völlig.

Es geht doch nicht darum, daß nun schnell alle wesentlichen Mängel beseitigt werden und im ASK-Besichtigungsprotokoll vermerkt ist, „alles in Ordnung“, und dann schläft die Wachsamkeit wieder ein, und die Unfallziffern steigen an.

Die Meister und Abteilungsleiter sind verpflichtet, ständig darüber zu wachen, daß alles, was die Gesundheit unserer arbeitenden Menschen gefährdet oder beeinträchtigt, schnellstens beseitigt und abgestellt wird.

Wie oft müssen wir die Kollegen ansprechen: „Kollege, setze dir beim Schleifen die Schutzbrille auf“, „Warum trägst du an der Maschine keine Schutzhaube“, „Warum schaltest du die Absaugung nicht ein“, „Geh unter der schwebenden Last weg“, „Moppelfahrer, mach hinter dir die Türen zu — es zieht“, „Siehst du nicht, daß dein Feilenheft entzweit ist, mach ein neues drauf“, „Mach bitte die Schutzvorrichtung wieder an“ usw. usw.

Viele kleine Dinge, die wir als ASK bei unseren Rundgängen feststellen, hätten schon längst beseitigt werden können, wenn unsere Kollegen Arbeitsschutzobleute den Meister oder Abteilungsleiter energisch darauf hingewiesen hätten. Das ist euer gutes Recht, Macht im Interesse der Gesunderhaltung eurer Kollegen Gebrauch davon.

Einige Meister und Abteilungsleiter sehen nur die Planerfüllung und haben angeblich für den Arbeitsschutz „keine Zeit“. Diese Kollegen müßten doch begreifen lernen, daß sie ihre Pläne erst recht nicht erfüllen können, wenn zahlreiche Kollegen durch Unfälle oder Krankheit ausfallen. Hier wird die Einheit, d. h. die wechselseitige Beziehung zwischen Arbeitssicherheit und Arbeitsproduktivität deutlich sichtbar. Jede Steigerung der Arbeitsproduktivität, die nicht in vollem Umfang die Belange des Arbeitsschutzes beachtet, ist, auf die Dauer gesehen, Fortsetzung Seite 6

## Bedeutung der Lochkartentechnik

von Koll. Mittermüller/Frefler, BA

hat keineswegs ihren Höchststand erreicht, sondern noch größere Aufgaben stehen bevor, wenn wir unseren Staat in ökonomischer Hinsicht weiter festigen wollen. Wir dürfen dabei auch nie vergessen, daß jeder wirtschaftliche Erfolg auch ein politischer Erfolg ist, ein Schlag gegen die Revanchisten, gegen die Militaristen in Westdeutschland, die es am liebsten sehen würden, wenn unsere Republik „zusammenbrechen“ würde.

Aber alle ökonomischen Erfolge wären auch bei dem größten Elan unserer Werktätigen nicht möglich ohne die Anwendung der modernen Technik, ohne steigende Mechanisierung und Automatisierung. Im Rahmen der sozialistischen Rekonstruktion sind vor allem auf dem Gebiet der Produktion große Fortschritte erzielt worden. Es ist dabei in den Betrieben folgende Lage ent-

## Kollegen aus der Galvanik, denkt daran!

Bei Hautverätzungen durch Säure oder Lauge sofort die Sanitätsstelle aufsuchen!

Kollegen Maschinenarbeiter!

Bewahrt die mit Öl getränkten Putzklappen in unbrennbaren Behältern mit dicht schließenden Deckeln an einem Ort auf, der nicht feuergefährlich ist.

Benutzt dazu aber nicht eure Garderobenschränke!

Kollegen!

Tragt Schutzbrillen beim Schleifen, Entzundern, Bohren

## Der Gedanke des Kollegen Matthes

Mit der Dezentralisierung des Betriebes R wurden auch neue Maschinen für die Vorwerkstätten angeschafft. Leider klappt es bei Neuananschaffungen nicht immer mit der Belieferung von Zubehörteilen und Spannwerkzeugen. So auch in Rummelsburg. Aber unsere Kollegen ließen sich dadurch nicht beirren. Sie setzten sich zusammen und berieten wie sie vorerst ohne den notwendigen Zubehörteilen arbeiten können.

Insbesondere Kollege Matthes, Gütekontrolleur in der Abteilung Wvw, machte sich Gedanken über die neue Vertikal-Fräsmaschine, die eine hohe Leistung hat und nicht voll ausgenutzt wird. Aus diesem Grunde reichte er uns nachfolgenden Verbesserungsvorschlag ein:

„Alle anfallenden Arbeiten, die mit Schaft- und Fingerfräsern auszuführen sind, werden z. Z. an der Waagrecht-Fräsmaschine Inventar-Nr. 13/36 gemacht. Diese ist eine veraltete, verbrauchte Maschine. Die bearbeiteten Werkstücke werden nicht maßhaltig und sind unsauber (Auswurf). Die vorgegebenen Arbeitszeiten werden um ein Vielfaches überschritten. Dazu kommt noch die Nacharbeit der nicht zeichnungsgemäßen Werkstücke durch den Schlos-



An seinem Arbeitsplatz machte sich Kollege Matthes, Gütekontrolleur in Wvw, Gedanken über die neue Vertikal-Fräsmaschine.

## Mitteilung der BGL'

Die nächste Sitzung der Ständigen Produktionsberatung des Werkes findet am

Donnerstag, dem 6. Oktober 1960, um 15.30 Uhr im Speiseraum II, Edisonstraße, statt.

Tagesordnung: Siehe Arbeitsplan vom 8. September

Allen Kolleginnen und Kollegen ist die Plansituation unseres Werkes bekannt. Wir stehen in den letzten Monaten dieses Jahres noch vor großen Aufgaben. Wir werden aber gemeinsam auch noch große Leistungen vollbringen. Aufgabe aller Mitglieder der zentralen Ständigen Produktionsberatung des Werkes ist es, allen Kollegen bei der Erfüllung ihrer Aufgaben ständige Hilfe zu geben. Deshalb ist dringend erforderlich, daß die durch das Vertrauen der Kolleginnen und Kollegen in die Ständigen Produktionsberatungen gewählten Vertreter an deren Sitzungen regelmäßig teilnehmen, dort zu den betrieblichen Problemen Stellung nehmen und gefaßte Beschlüsse realisieren helfen. Nur durch unseren täglichen persönlichen operativen Einsatz rechtfertigen wir das Vertrauen unserer Wähler und tragen durch die Erfolge unserer gemeinsamen Arbeit zur weiteren Verbesserung der Werksverhältnisse und damit zur Festigung unseres Arbeiter- und Bauern-Staates bei.

Ständige Produktionsberatung des Werkes  
Wetzel, Sekretär

### Na endlich, Zement!

Im Juli, in der Ausgabe 24/60 der Betriebszeitung war auf Seite 4 von Zement die Rede, der für den Betonspulenanbau nicht verwendbar ist und seitdem, bis auf 12 Tonnen, ungenutzt herumliegt. Unsere kritische Feststellung dazu hieß: „Aber dazu bedarf es allerdings etwas Initiative.“

Der Zentrale Ausschuß für Produktionsberatungen hat sich damals des Zements in der Form angenommen, daß er mit Recht die Frage der Materialeinsparung und des Lagerraumes stellte. Wir sind der gleichen Auffassung. Unser enormes Bautempo auf allen Gebieten der Wirtschaft kann es sich nicht leisten, Baumaterial ungenutzt verschlucken zu lassen. Zement wird durch langes Liegen nicht besser, sondern hart.

Unsere Kollegen können mit Recht nicht verstehen, daß es verantwortliche Kollegen gibt, die auf solche derartige Kritik in der Betriebszeitung nicht antworteten. Deshalb stellte der Ausschuß für Produktionsberatungen an den Kollegen Tomuscheit, kaufmännischer Direktor, über die BGL die Frage der weiteren Verwendung der 250 Sack Zement. Es wurde empfohlen, den Zement in kleinen Mengen, (bis 2 Sack je Kollege. Red.) je Sack zu 1,50 DM, an unsere Kollegen abzugeben. Wir können heute mitteilen, daß dem stattgegeben wird. Interessenten melden sich bitte bei der Kollegin Lehmann, Abteilung KME, App. 612, unter dem Stichwort „Zement“.

Bei Redaktionsschluß lag dem Ausschuß für Produktionsberatungen von seiten des kaufmännischen Direktors noch keine Antwort vor. Kollege Tomuscheit hat zwar darüber mit dem Kollegen Geschinski verhandelt, jedoch könnte am 9. September eine Antwort an den Ausschuß für Produktionsberatungen vorliegen. Dieser Ausschuß ist ein Organ der Gewerkschaften, das eine entscheidende Funktion im Produktionsablauf hat. Es ist in erster Linie das Organ, daß das „Mitplanen“ und „Mitregieren“ durch unsere Kollegen garantiert. Es ist zwar kein weisungsberechtigtes Organ, aber deshalb nicht weniger wichtig.

Die Redaktion

### Wußtest du schon ...

... warum wir eigentlich von Olympischen Spielen der Neuzeit sprechen?

In Rom fanden jetzt die XVII. Olympischen Spiele statt. Es waren die siebzehnten Spiele nach denen von 1896 in Athen, die als Beginn der Olympischen Spiele der Neuzeit angesehen werden.

Im alten Griechenland waren alle vier Jahre olympische Wettkämpfe. Zehn Monate bereiteten sich die Teilnehmer auf die Wettkämpfe vor, deren wichtigste der Lauf, Sprung und Wurf waren. Einen vollen Monat übten sie alle in Elis, im Bereich von Olympia. Dann begannen die Wettkämpfe.

Der französische Baron Pierre de Coubertin hatte sich durch seine Studien für die Antike begeistert, 1892 entwickelte er in einem Vortrag an der Pariser Sorbonne den Vorschlag, die Olympischen Spiele neu zu beleben. Am 23. Juni 1894 wurde beschlossen, nach dem Muster der griechischen Olympischen Spiele alle vier Jahre sportliche Wettkämpfe zu veranstalten und dazu alle Nationen einzuladen. Zugleich wurde in diesem Jahr das Internationale Olympische Komitee gegründet.

Die ersten modernen Olympischen Spiele wurden für das Jahr 1896 nach Athen vergeben. Seit dieser Zeit spricht man von Olympischen Spielen der Neuzeit.

Herausgeber: SED Betriebsparteiorganisation Transformatorwerk „Karl Liebknecht“, Verantwortlicher Redakteur: Erich Konetzke. Veröffentlicht unter der Lizenz-Nr. 831 D des Presseamtes beim Ministerpräsidenten der Regierung der Deutschen Demokratischen Republik. Druck: (86) Druckerei Tägliche Rundschau, Berlin W 8

## Achte darauf!

Bei jeder Arbeitsunfähigkeit muß der Krankenschein innerhalb von drei Tagen bei der Sozialversicherung abgegeben werden. Bei verspäteter Abgabe wird Krankengeld erst von dem Tage an gezahlt, an dem der Krankenschein bei der Sozialversicherung eingeht.

Das Erscheinen zur ärztlichen Untersuchung bei Arbeitsunfähigkeit ist Pflicht. Jedes unentschuldigete Fernbleiben zieht Krankengeldentzug nach sich. Bei Bettlägerigkeit, Reiseunfähigkeit usw. muß eine schriftliche Entschuldigung des Arztes vorgelegt werden. Das gleiche trifft zu beim unentschuldigtem Fernbleiben zum Unfallarzt.

Jede Krankenhausaufnahme und Krankenhausentlassung muß sofort der Sozialversicherung gemeldet werden, um Schwierigkeiten bei der Krankengeldzahlung zu vermeiden.

### ASK hat gesetzliche Kraft

(Fortsetzung von Seite 5) keine echte Steigerung der Arbeitsproduktivität.

Aus dem Gesagten wird deutlich, daß die Aufgaben des Arbeitsschutzes in der Vermeidung und Abwendung von Gefahren für die Gesundheit der schaffenden Menschen bestehen, sie haben also ausnahmslos vorbeugenden Charakter. Wenn diese Erkenntnis tief in das Bewußtsein der werktätigen Kolleginnen und Kollegen sowie der Verantwortlichen eindringt, werden wir alle gemeinsam erreichen, daß die Unfallziffern gesenkt und die Ausfälle durch Krankheit auf ein Mindestmaß reduziert werden. Dadurch ersparen wir mancher Kollegin und manchem Kollegen Schmerzen, Sorgen und Kummer und tragen entscheidend dazu bei, noch schneller zu einem gesunden Leben in Wohlstand, Freude und Glück zu kommen.

Radzioch

Vorsitzender der ASK der BGL

## Achtung, Kollegen, denkt daran!

Anläßlich der Woche des Buches 1960 (vom 23. bis 30. Oktober) läuft im TRO ein Wettbewerb schreibender Arbeiter

„Mein Erlebnis mit dem Buch“ (siehe „Transformator“ Nr. 26 u. 28)

Einsendeschluß an die Bücherei verlängert bis 30. September ein Fotowettbewerb „Mensch und Buch“ (siehe „Transformator“ Nr. 29)

Einsendeschluß: 30. September

Doppelte Gewinnchance: Prämierung im TRO und beim Rat des Stadtbezirks.

Auf Wunsch nur Prämierung im TRO (mit Rückgabe der Negative) ein Preisausschreiben „Rund um das Buch“ (siehe „Transformator“ Nr. 30)

Einsendeschluß: 30. September

Über die Verteilung der Buch- und Sachpreise im Wert von insgesamt 250 DM entscheidet jeweils eine Jury, die aus Kollegen des Werkes besteht.

Die besten Arbeiten werden im „Transformator“ veröffentlicht und am 27. Oktober – am Tage der Prämierung – im Klubhaus Weiskopfstraße ausgestellt. Tiede, Bücherei

### TRO-Kinderferienaktion 1960

## Es halfen alle mit!

Die Sommerferien der Kinder sind zu Ende. Entspannt und gekräftigt, gesund, froh und munter sind alle Schüler und Pioniere aus den Ferienlagern zurückgekehrt; auch unsere TRO-Kinder.

Sie haben inzwischen zu Hause ihre Erlebnisse erzählt und freuen sich bereits wieder auf das kommende Jahr.

Es ist ja in unserer Republik eine Selbstverständlichkeit, daß der größte Teil der Kinder unserer Werktätigen an die See oder ins Gebirge fährt. Es ist inzwischen auch eine Selbstverständlichkeit geworden, daß trotz vieler produktionsbedingter Schwierigkeiten heute der größte Teil der Meister und Abteilungsleiter erkannt hat, daß sie als Wirtschaftsfunktionäre sozialistischen Typus sich von den gesellschaftlichen Aufgaben nicht abkapseln können.

In diesem Jahr gab es einige Male plötzlich Lücken in der Helferfrage. Die erfolgreiche Lagerdurchführung

in Koserow, Hartmannsmühle und Prenden ist mit darauf zurückzuführen, daß einige Abteilungsleiter und Meister verständnisvoll einsprangen und durch tatkräftige sozialistische Hilfe entstandene Lücken schlossen.

Anerkennenswert ist auch der besondere Einsatz der Helfer der Betriebsgruppe des DRK, die den Transport der 80 Kinder nach Koserow nicht nur bis zum Übernahmehof begleitete, sondern auf Grund der erkannten Schwierigkeiten, die vorher nicht bekannt waren, eigenverantwortlich die Kinder bis in das Lager Koserow brachten und dort für ihre weitere Betreuung sorgten. Der im Volksmund gebräuchliche Satz: „Wo ein Wille ist, ist auch ein Weg“, gilt immer wieder.

Das Ziel der Kinderferiengestaltung 1960 wurde erreicht. (Ein Abschlußbericht folgt).

Bartoeck  
Kommission für sozialistische Erziehung der Kinder

## Herbstwaldlauf am 8. Oktober

Am Sonnabend, dem 8. Oktober, werden die Schüler der Betriebsberufsschule im Pionierpark „Ernst Thälmann“ den traditionellen Herbstwaldlauf durchführen.

Wie für alle sportlichen Veranstaltungen der BBS, ist auch dieser Herbstwaldlauf ein Beweis dafür, daß unsere Schüler bemüht sind, ihren Körper zu stählen. Sie wollen mit Hilfe, die großen Ziele des Siebenjahresplanes zu erreichen, Sie wissen jedoch, daß sie dazu weit besser befähigt sind, wenn sie sich zur Förderung der eigenen fachlichen Leistungen durch Spiel und Sport, durch sportliche Wettkämpfe gesund und leistungsfähig erhalten.

Wir rufen aus diesem Grunde alle

Schüler unserer Betriebsberufsschule auf, den Sport bewußt zu pflegen und im Monat Oktober sich besonders für den Herbstwaldlauf einzusetzen.

Liebe junge Freunde!

Nutzt alle Möglichkeiten, um durch gute fachliche Leistungen im Rahmen der Berufsausbildung zur Erfüllung der ökonomischen Hauptaufgabe beizutragen.

Werdet durch den Sport willensstarke Patrioten der Deutschen Demokratischen Republik und setzt euch jederzeit für unsere gerechte und gemeinsame Sache tatkräftig ein.

Gericke Schmidt  
Direktor der BBS FDJ-Sekretär

# Guten Appetit

Speiseplan für die Woche vom 26. September bis 1. Oktober

### Essen I

Montag: Pichelsteiner Gemüse mit Fleisch, Obst

Dienstag: Schweinebraten mit Salzkartoffeln, Krautsalat, Obst

Mittwoch: Jägerschnitzel mit Spinat, Salzkartoffeln, Kompott

Donnerstag: Linseneintopf mit Rauchfleisch

Freitag: Fischfilet, gebr., mit Tomatentunke, Salzkartoffeln, Kopfsalat

### Essen II

Montag: Reis mit Tomaten, Rindfleisch, Obst

Dienstag: Röstwurst mit Mischgemüse, Salzkartoffeln, Obst

Mittwoch: Pökelkamm mit Erbsenbrei, Sauerkohl, Salzkartoffeln, Kompott

Donnerstag: Gek. Schinken mit Tomatentunke, Spaghetti

Freitag: 1/4 Ei, gek., mit Speck, Salzkartoffeln, gemischtem Salat

### Schonkost

Montag: Nudleintopf mit Geflügel, Obst

Dienstag: Kalbsfrikassee mit Blumenkohl, Kartoffeln, Obst

Mittwoch: Fr. Zunge mit Petersilientunke, Breikartoffeln, Kompott

Donnerstag: Kartoffelsuppe mit Wiener Wurst

Freitag: Geflügel mit Petersilientunke, Butterreis, Obst

Gedeck 1,40 DM

Montag: Pilzsuppe, Gek. Schinken mit Spaghetti und Tomatentunke, Obst

Dienstag: Schokosuppe, deutsches Beefsteak mit Salzkartoffeln, gem. Salat, Kompott

Mittwoch: 1 Tasse Milch, faschierte Roulade, Rotkohl, Salzkartoffeln, Kompott

Donnerstag: Kraftbrühe, Hammelfleisch mit Zwiebeltunke, Kartoffelbrei, Obst

Freitag: Linseneintopf mit Knacker, 1/2 Eierkuchen

### Änderungen vorbehalten

Weitere Gerichte sowie Kompotte siehe Tageskarte (Aushang im Speisesaal)

# NEUES VOM Film



bei derartigen Differenzen je den ersten Preis im Musikwettbewerb gewinnen? Zum Glück ist Komponist Altena klüger als seine musizierenden Schäflein, und zum Glück kommt in dem niederländischen Film „Fanfare“ auch die Liebe nicht zu kurz.



Daß Wasser keine Balken hat, ist allgemein bekannt. Doch leider kommt das dem höchst zukunftssträchtigen, aber auch der Lagerwieder Wasserstraßen höchst unkundigen Dirigenten Schalm zu spät in den Sinn. Denn sonst hätte er die einzigen verfügbaren Balken des Landstegs zwischen den rivalisierenden Musikermächten überquert.

# RATSELECKE

## KREUZWORTRÄTSEL

1	2	3	4	5	6	7	8
10					11		
		12	13	14	15		
16	17	18		19		20	21
			22	23			
24	25	26			27	28	29
			31		32		
33						34	
			35				
36							37

Waagrecht: 1. Körperübung, 6. Schiffszubehör, 9. Export, 10. Vorbild, 11. Segelwind, 12. Steinfrucht, 16. erschütterndes Geschehen, 19. Stadt in Nordrhein-Westfalen, 22. Großstadt und Regierungsbezirk in Nordrhein-Westfalen, 24. Schuttpackung, 27. Gestalt der griechischen Sage, Sohn des Dädalus, 31. Saiteninstrument, 33. holsteinischer Fluß, 34. Vereinigung, 35. Sportart, 36. unentschieden, 37. Flachland.

Senkrecht: 1. Fisch, 2. griechischer Buchstabe, 3. Unechtes, 4. Nebenfluß der Donau, 5. Behälter, 6. Berg im Böhmerwald, 7. Stadt am Nil, 8. deutscher Fluß, 13. Graffenart, 14. Baumfrucht, 15. Führer des Weltproletariats (1870-1924), 17. Farbe, 18. Wurfstab, 20. Frauenname, 21. Trockenfutter, 23. Stadt in Thüringen, 24. Verfasser, 25. Schlafbild, 26. Münzenseite, 28. Turngerät, 29. verfallenes Bauwerk, 30. Himmelskörper, 32. Hochland in Vorderasien. — (ch = 1 Buchstabe, 0 = ue)

Auflösung des Kreuzworträtsels Nr. 32/60

Waagrecht: 1. Neckar, 6. Glocke, 10. Isegrim, 11. Leinen, 13. Adebart, 16. Arno, 17. Ton, 19. Nabe, 20. MIS, 21. Berta, 23. Lei, 24. Emu, 25. Dom, 26. Tor, 28. Grube, 31. Ulk, 33. Irab, 35. USA, 36. Knie, 37. Antike, 39. Seiger, 41. Labiate, 42. Stulpe, 43. Ranzen.

Senkrecht: 2. Ebert, 3. Kino, 4. Ase, 5. Rente, 6. Grant, 7. Lid, 8. Omén, 9. Knabe, 11. Lametta, 12. Inserat, 14. Balmung, 15. Reizker, 18. Orkus, 21. Basar, 22. Ade, 27. Ornat, 29. Ruebe, 30. Basar, 32. Liebe, 34. Bill, 36. Kien, 38. Kap, 40. Eta.