

## Zum 2. Male mehr als 100 000 MDN

volkswirtschaftlichen Nutzen brachten Neuerervorschläge des Kollegen Wolfgang Meißner aus dem Einkauf. Für etwa 300 000 MDN Kupferflachdrähte, die zwar vom O-Betrieb bestellt, aber nicht mehr verwendet werden konnten, hätten dem Betrieb einen Verlust eingebracht. Das zu verhindern und darüber hinaus der Volkswirtschaft wertvolles Material zu erhalten, davon ließ sich Kollege Meißner leiten. Der Kupferflachdraht wurde von der Papierisolierung befreit und im KWO neu gezogen, isoliert und ist so zu einer gefragten Abmessung geworden. Offen-

sichtlich ist Kupferdraht eine besondere Spezialität des Kollegen Meißner, denn ein früherer Vorschlag mit 120 000 MDN bezog sich auch auf die Wiederverwendung von Kupferdraht.

Wir freuen uns ganz besonders darüber, daß Mitarbeiter der Materialwirtschaft nicht nur die Materialbestellung, sondern auch die Verwendung desselben im Auge haben. Ebenso geben wir gerne bekannt, daß der beste Neuerer im April, Kollege Meißner, aus der Materialwirtschaft kommt.

Betriebszeitung des Transformatorwerkes  
„Karl Liebknecht“  
Herausgeber: BPO der SED

DER

**TRAFO**

Nr. 19 18. Mai 1966 18. Jahrgang



# Komplexe Rationalisierung

Der Werkdirektor, die Betriebsparteiorganisation und die BGL rufen in Vorbereitung und Durchführung einer Konferenz über die komplexe Rationalisierung unseres Werkes alle Kolleginnen und Kollegen, Neuerer, Rationalisatoren, Parteiaktivisten, Vertrauensleute und Wirtschaftsfunktionäre, Arbeiter und Wissenschaftler auf, ihr ganzes Wissen und Können, alle ihre Fähigkeiten zur komplexen Rationalisierung der Abteilungen, Betriebe und Bereiche einzusetzen.

Es gilt, auf der Grundlage unseres sozialistischen Wettbewerbs „Mit fünf Richtigen“ (TRAFO Nr. 9 v. 4. März 1966) und mit der Orientierung des VEB Dieselmotorenwerk Karl Liebknecht, Magdeburg, unsere ganze Kraft im sozialistischen Wettbewerb unter der Losung:

„Durch sozialistische Rationalisierung zur Erhöhung des Nationaleinkommens — aus dem Groschen die Mark“

auf die komplexe Rationalisierung zu lenken.

## Worum geht es?

Jede Kollegin und jeder Kollege sollten mitdenken und mithelfen, daß jede Stunde körperliche und geistige Arbeit, jede hochproduktive Maschine und alle Materialien wohlüberlegt und zum höchsten Nutzen unserer Gesellschaft eingesetzt werden.

Die komplexe Rationalisierung unseres Betriebes ist nicht nur ein technisch-ökonomisches Problem, sondern eine erstrangige Aufgabe des gesamten Werkkollektivs, die mit Unterstützung der Betriebspartei- und Gewerkschaftsorganisation von der staatlichen Leitung mit allen Kollegen beraten und durchgeführt werden muß. Sie dient der Verwirklichung der Beschlüsse von Partei und Regierung in der 2. Etappe des neuen ökonomischen Systems der

Planung und Leitung der Volkswirtschaft.

Wir alle sind dafür verantwortlich, daß das Werk seine Pläne erfüllt und seinen Beitrag zum Wachstum des Nationaleinkommens leistet. Deshalb rücken wir die komplexe Rationalisierung in den Mittelpunkt des sozialistischen Wettbewerbs unseres Betriebes.

In der Vergangenheit konnten wir in der Vorbereitung und der beginnenden Rekonstruktion sowie bei der Durchführung von technisch-organisatorischen Maßnahmen Erfolge erzielen. Viele neue Erzeugnisse werden mit besseren Parametern produziert sowie neue technologische Prozesse zur Herstellung des D3AF6, zur Bearbeitung des Texturbleches usw. wurden produktionswirksam. Doch insgesamt gibt es im Betrieb noch viele Möglichkeiten, entsprechend des wissenschaftlich-technischen Höchststandes den Betrieb zu rationalisieren. Schritt für Schritt stoßen wir auf Reserven.

(Fortsetzung Seiten 4/5)

In den letzten Wochen gewinnt der Dialog zwischen den beiden größten Arbeiterparteien Deutschlands immer mehr an Bedeutung. Geht es doch dabei um die Grundlagen für Deutschlands Zukunft und ob von deutschem Boden noch einmal ein Krieg ausgehen wird. Das zu verhindern und den sichtbaren Anfängen in Westdeutschland zu wehren ist Inhalt vieler Gespräche bei den Mitgliedern der SED ebenso wie bei denen der SPD. Die DGB-Mitglieder machen dabei keine Ausnahme. Der in der vergangenen Woche beendete DGB-Kongreß hat „außerplanmäßig und zu massiert“ zu den Fragen der Notstandsgesetzgebung, aber auch zur Verständigungsmöglichkeit und dem Verständigungswillen der Werktätigen in beiden deutschen Staaten Stellung genommen.

Wenn auch einige verbohrt Ignoranten im Bonner Machtapparat die Existenz der DDR leugnen; die westdeutschen Bürger wissen Besseres vom Vorhandensein unserer Republik zu sagen. Sie wissen, daß ihre Verwandten und Bekannten in der DDR glücklich leben und keine Angst vor dem Morgen haben. Daß mit ihrem Fleiß und Können die DDR zu einer Industriemacht geworden ist, die anerkannt und geachtet wird und viele gute und treue Freunde hat. Deshalb gibt es auf dem Gebiet unserer DDR statt Revanchismus Freundschaft zu allen Völkern, bei der die zur Sowjetunion an erster Stelle steht. Konetzke





## Saratow-Methode

# Muß alle Ebenen erfassen

Vor Arbeiterforschern, Neuerern, Technologen und Meistern der Betriebe hielt im Rahmen des Vortragsprogramms der DSF Kollege Dinter, TVE, am Mittwoch, dem 11. Mai d. J. den angekündigten Vortrag über die „Saratow-Methode“. Unter Hinweis auf zahlreiche Veröffentlichungen in der „Presse der Sowjetunion“ gelang es dem Referenten, die Grundzüge dieser Methode „Verhinderung von Ausschub in Planung und Produktion durch fehlerfreie Arbeit“ anschaulich darzulegen. Ziel der Methode ist nicht, höchste Parameter der Erzeugnisse zu erzielen, sondern eine optimale Fertigung zu sichern. Die notwendigen Maßnahmen sind einmal ideologisch-moralischer Natur und appellieren an den Stolz und das Verantwortungsbewußtsein jedes beteiligten Werktätigen, der sich immer mehr als Besitzer seines Betriebes fühlt und den Einbau von nur fehlerfreien Teilen nach dem Vorsatz „Meine Hand für mein Produkt“ als Ausdruck seiner Berufsehre betrachtet. Zum anderen handelt es sich um organisatorische Maßnahmen, welche sichern, daß in der Kette des Gesamtablaufes eines

Produktionsprozesses: Planung — Konstruktion — Arbeitsvorbereitung — Materialbereitstellung — Vorwerkstätten — Montage — Gütekontrolle und Ausstoß kein Planungsverstoß erfolgt bzw. im Ablauf unvermeidliche Planungsänderungen in ihren Auswirkungen auf die Folgevorgänge durch entsprechende Korrekturen berücksichtigt werden. Der Einfluß der Losgrößen, der Einsatz der entsprechenden Maschinen, Einsatz und Standzeit der Werkzeuge, die Bedeutung des Messens, aber auch die Notwendigkeit und die Einhaltung der Vorgaben der Planung und Technologie wurden dargestellt. Es wurde klar erkennbar, daß es sich bei der Saratow-Methode nicht um kleine Neuerungen, sondern um ein Leitungs- und Lenkungssystem für komplette Arbeitsprozesse handelt, welches alle Ebenen erfaßt und nicht in der Werkstatt oder in der Montage beginnt, sondern in der Leitungs- und Vorbereitungsebene anfangen muß. Die Zusammensetzung der sozialistischen Brigaden muß bei Anwendung der Saratow-Methode eine Änderung erfahren, weil nur bei innigem

Kontakt zwischen allen Beteiligten der Erfolg gesichert werden kann.

Der Referent empfahl, die Einführung der Saratowmethode umsichtig vorzubereiten und nicht durch administrative Maßnahmen in Form einer allgemeinen Kampagne zu verfügen. Zuerst gilt es, die Ursachen erkannter Störungen zu analysieren und den Einfluß der notwendigen Maßnahme auf die Werkorganisation zu prüfen, bevor bei einigen bewährten sozialistischen Brigaden die Saratow-Methode eingeführt wird, um Keimzellen zu schaffen, deren Erfahrungen nach und nach auf das Gesamtwerk übertragen werden können, wobei in allen Fällen mit Erzeugnissen der Serienfertigung zu beginnen wäre.

Die lebhaft geführte Diskussion bestätigte die Ausführungen und Vorschläge des Referenten. Es kam klar zum Ausdruck, daß die Vorbereitungs- und Leitungsebene einen entscheidenden Einfluß auf die erstrebte Verbesserung der Produktion hat und die bisher erkannten Mängel nicht allein im Endstadium der Produktion, d. h. in der Werkstatt oder an der Maschine zu suchen

sind. Genosse Aberspach bewies an Hand laufend ermittelter Kontrollzahlen, daß die Fehlerursachen in der Produktion, in Werkstätten fallende Tendenz, Anleitungsfehler jedoch steigende Tendenz haben. Einen wesentlichen Einfluß auf die zu fassenden Entschlüsse hat die Tatsache, daß wichtige Teile unserer Produktion keine ausgesprochene Serienfertigung sind, wie z. B. der Großstrafobau. Da in diesem Fertigungsbereich Auslastungsfragen und kurzfristige Exportaufgaben eine entscheidende Rolle spielen, wird hier die schnelle Einführung der Saratow-Methode zu einem Zeitfaktor.

Die Diskussion brachte abschließend zum Ausdruck, daß mit den notwendigen Untersuchungen zur Einführung der Saratow-Methode schnell und auf entsprechend breiter Ebene begonnen werden muß, um bald zu positiven Ergebnissen zu kommen. Die besonders angesprochenen Vorbereitungs- und Lenkungsbereiche hätten zahlreicher als feststellbar vertreten sein können, um für die jetzt aufzunehmenden Vorarbeiten gleich die rechte Ausrichtung zu erhalten. **Hengst, TNT**

## Verkehrssicherheitsaktiv: Mängelscheine

Zur Erhöhung der Verantwortlichkeit und Aktivität der Verkehrssicherheitsaktive sowie zur Vermeidung des Ausfalls von Transportkapazitäten ist ab sofort laut Mitteilung der Verkehrspolizei und des FDGB die VSA unseres Werkes berechtigt, Untersuchungsbefunde (Mängelscheine) innerhalb von zehn Tagen selbst zu bearbeiten. Nur nach Überschreitung der gestellten Frist

ist das Fahrzeug im VPKA zu überprüfen.

Ausgenommen sind Mängel an Lenkung, Bremsen, Rahmen, Achsen sowie Geräusch- und Rauchentwicklung. Diese Fahrzeuge sind wie bisher bei der zuständigen Zulassungsstelle zu überprüfen. Meldungen beim Kollegen Schulz, App. 346.

**Hartstock** **Bauer**  
II. Vorsitzender Innerbetr. Verkehr

## Günstigere Öffnungszeiten im Speisesaal

Mit der Einführung der 5-Tage-Arbeitswoche und der damit verbundenen längeren Arbeitszeit möchte sicher mancher Kollege auch am Betriebsessen teilnehmen, der bisher ferngeblieben ist. Um unseren kleinen Speisesaal zu entlasten, hat das Kollektiv der Küche beschlossen, mit der Essenausgabe eine Viertelstunde vor und eine Viertelstunde nach der gewohnten Werkpause zu beginnen. So entstehen statt der bekannten vier jetzt fünf Pausen, in denen wir 200 Kollegen mehr versorgen können.

Die Küche hat folgende neue Öffnungszeiten: von 11.15 bis 13.45 Uhr und sonnabends von 11.15 bis 13 Uhr.

Wir haben noch eine Bitte: Bringen Sie das Geschirr nach dem Verzehr des Frühstücks und des Mittagessens wieder zur Küche zurück. Die

Werkhallen, die Papierverbrennung, die Schuttabladepätze und Ihre Schreibtische sind nicht der richtige Aufbewahrungsort.

Hier einige Zahlen über die Verluste von 1965 bis zum 1. Mai 1966. Abhanden gekommen sind 1700 Kaffeetassen, 840 Untertassen, 64

Kaffeekannen, 2400 Kaffeelöffel, 213 zweiteilige Bestecke (darum jetzt die Pfandabgabe), 183 Gabeln, 1400 Menüplatten, 350 dreiteilige Platten und 850 Essenschüsseln.

Wir bitten alle Meister und Vertrauensleute, auch auf solche Mißstände zu achten, denn hier geht es auch um unser Geld.

## Warum unterschiedliche Essenpreise?

Einige Kollegen fragen mit Recht, warum die gleichen Waren unterschiedliche Preise haben. Hier die Begründung:

Jedes Essen wird am Tage vorher im Preis auskalkuliert. Da sich aber die Preise der verschiedenen Nahrungsmittel wie Obst, Gemüse usw. laufend verändern, sind wir gezwungen, diese Tatsache auch bei unserer Kalkulation zu berücksichtigen.

Außerdem gibt es einen großen Unterschied der Preise bei Fisch und zwischen Feinfrost und Gemüse in Gläsern und Frischwaren.

Ein Beispiel

Schweinebraten mit Soße	1,25 MDN
Kartoffeln	0,17 MDN
Rotkohl, frisch	0,15 MDN
zusammen	1,57 MDN
Verkaufspreis	1,60 MDN

Die gleiche Mahlzeit verteuert sich bei

Rotkohl Feinfrost	0,26 MDN
auf	1,63 MDN
Verkaufspreis	1,70 MDN
Rotkohl aus dem Glas	0,30 MDN
	1,72 MDN
Verkaufspreis	1,70 MDN

Dieses Beispiel könnte man auf alle anderen Gerichte ebenfalls anwenden. Außerdem wechseln wir die Beilagen, damit für jeden einmal die richtige Zusammenstellung dabei ist.

Dauer, Küchenleiter



# Smb geht einen Schritt weiter

Aus der Erkenntnis, daß die Fragen der Rationalisierung für die Erhöhung der Arbeitsproduktivität immer mehr an Bedeutung gewinnen und in einem Großbetrieb, wie im Transformatorenwerk, die Vielzahl der Modernisierungs-, Mechanisierungs- und Automatisierungsmaßnahmen nur durch einen starken Sondermaschinenbau gelöst werden können, wurde bereits vor vielen Jahren ein entsprechendes Kollektiv, nämlich Smb, geschaffen. Bereits in den Anfängen zeigte sich die Richtigkeit dieser Maßnahme, obwohl zum damaligen Zeitpunkt noch eine Reihe von Schwierigkeiten zu überwinden waren. Aus dem Nutzen, der sich aus dem Arbeitsergebnis niederschlug, wurde ebenfalls die richtige Schlussfolgerung gezogen, dieses Kollektiv zu verstärken, zumal — gestützt auf die sich ergebenden Erfahrungen — die Arbeit qualifiziert werden konnte.

Das Kollektiv Smb erkannte sehr rechtzeitig die Notwendigkeit, die fachlichen, gesellschaftlichen und parteilichen Aufgaben als geschlossene Einheit zu betrachten. Aus dem Wunsch, die Arbeitsweise weiter zu verbessern, die Möglichkeiten des sozialistischen Großbetriebes auszunutzen, ergab sich der Beschluß, die sozialistische Brigade der Deutsch-Sowjetischen Freundschaft „Wilhelm Pieck“ zu gründen und um den Titel „Sozialistisches Kollektiv“ zu kämpfen.

Die Brigade „Wilhelm Pieck“ wurde viermal als „Sozialistisches Kollektiv“ ausgezeichnet. Der erreichte Leistungsstand zur fachlichen und politischen Arbeit gab Anlaß dazu, die Frage zu stellen, wie man die Arbeit weiter verbessern kann. In mehreren Beratungen mit dem Brigadier und Vertretern der Brigade, der APO, der AGL und dem Leiter von TVS diskutierten wir, welche höhere Form die fachliche und politische Arbeit verbessern kann. Wir wollten dabei nicht nur schlechthin Beispiele aufzeigen, die in einer anderen Brigade ihre Anwendung finden können, und stellten uns die Frage zur Bildung einer sozialistischen Abteilung TVS. Dabei konnten wir davon ausgehen, daß die Versuchswerkstatt sich aus hochqualifizierten Facharbeitern zusammensetzt, die ebenso wie Smb auf dem Gebiet der neuen Technik eingesetzt sind und wichtige sowie komplizierte Zuarbeiten für unsere Entwicklungsbereiche und insbesondere für die Labors zu tätigen haben. Auch dieses Kollektiv hat seit vielen Jahren seine hohe Leistungsfähigkeit und Einsatzbereitschaft bewiesen, obwohl der Nachweis dieser Ergebnisse in Form von Wettbewerbsverpflichtungen und vorausschauender Leistungsplanung nicht in dem Maße möglich ist wie in Smb. Die Ursache dafür ist in der Vielzahl kleinerer, jedoch komplizierterer Aufträge zu suchen. Gestützt auf die

gesellschaftliche Aktivität und Bereitschaft einiger Kollegen in Vsw, lagen auch dort seit einiger Zeit Ansätze und Bemühungen vor, sich zu einer sozialistischen Brigade zu entwickeln. Von beiden, sowohl Smb als auch Vsw, wurde während dieser Entwicklungsphase erkannt, wie fruchtbar die Form einer sinnvollen Aufgabenteilung der in einer Struk-

tureinheit liegenden Werkstätten Smb und Vsw ist, wenn die gesamte Kapazität und schöpferische Kraft beider Werkstätten auf die gemeinsamen Ziele der Abteilung TVS gerichtet werden.

Es lag daher nahe, daß wir gerade in der letzten Zeit sehr intensiv über die Bildung einer sozialistischen Abteilung TVS gesprochen

haben. Darunter verstehen wir, daß der Sondermaschinenbau, die Sondermaschinenkonstruktion und Versuchswerkstatt zu einem sozialistischen Kollektiv zusammengeschweißt werden und eine neue, bessere Form der Arbeit gefunden wird und dieses neue, größere Kollektiv nunmehr den Kampf um den Titel „Sozialistische Abteilung“ führt.

Für diese ersten und alle sich daran anschließenden Aufgaben wünsche ich der Sozialistischen Abteilung TVS neue und große Erfolge und sichere dem Kollektiv von meiner Seite weiterhin all die in meiner Kraft stehende Unterstützung zu.

Neumann, Hauptabteilungsleiter TV

Unser Bild zeigt die Vertreter von Smb, Smk und Vsw bei ihrer ersten gemeinsamen Absprache zu organisatorischen Fragen.



## Statut

Die technische Revolution vollzieht sich in einem schneller werdenden Tempo, und dieser Entwicklung Rechnung zu tragen, verlangt sie auch ein höheres Wissen und Können, um die Aufgaben beim umfassenden Aufbau des Sozialismus zu schaffen. Wie die technisch-ökonomischen Probleme mit den politisch-ideologischen noch wirksamer werden können, von dieser Überlegung ließ sich das Kollektiv der Brigade „Wilhelm Pieck“ leiten und vereinigte sich mit der Versuchswerkstatt. Über den Sinn und Zweck gibt der obige Artikel Auskunft. Wie der Zusammenschluß beider Kollektive auch organisatorisch wirksamer werden soll, sei kurz aufgezeigt. In Form eines Statuts liegen die Aufgaben fest, und in ihm heißt es u. a.: Der Titel „Brigade der Deutsch-Sowjetischen Freundschaft“ verpflichtet einen jeden Mitarbeiter unseres Kollektivs, Mitglieder dieser Organisation zu sein.

Das sozialistische Kollektiv nimmt geschlossen an Kampfdemonstrationen teil.

Zur Unterstützung der um ihre Rechte kämpfenden Arbeiter in den kapitalistischen Ländern wird monatlich ein Solidaritätsbeitrag von mindestens 0,50 MDN gezahlt.

Jedes Kollektivmitglied hat sich so zu verhalten, daß die gesellschaftliche Forderung: sozialistisch arbeiten, lernen und leben erfüllt wird.

Jedes Kollektivmitglied hat den monatlichen Betrag von 2,— MDN an die Kollektivkasse abzuführen.

Jedes Kollektivmitglied zahlt 5 Prozent der auf ihn entfallenden Quartals- bzw. Jahresendprämie in die Brigadekasse.

Die Leitung des Kollektivs setzt sich aus je einem Vertreter von Smb, Smk und Vsw zusammen, die den Kollektivleiter aus ihrem Kreis wählen.

Jeder Angehörige der Abteilung TVS kann nach einem halben Jahr der Zugehörigkeit zur Abteilung den schriftlichen Antrag auf Aufnahme in das Kollektiv stellen. Die Aufnahme des Mitgliedes wird in einer Kollektivversammlung durch Abstimmung nach dem Mehrheitsprinzip bestätigt.

Verstöße gegen das Statut des Kollektivs können nach eingehender Beratung im gesamten Kollektiv mit dem Ausschluß des Mitgliedes aus dem Kollektiv geahndet werden. Das Kollektiv befindet dabei über die Dauer des Ausschlusses.

Es geht der Brigade „W. P.“ keineswegs um ein Paradedstück, wenn sie ihre Kollektivarbeit auf eine höhere Stufe führen. Einzig und allein um die Sache geht es ihnen, und das sollten auch viele andere

Brigaden unseres Werkes für ihr Kollektiv überlegen. Wie wäre es mit der in unserem Werk zuerst ausgezeichneten Brigade in der Schaltermontage „Ernst Thälmann“?

Redaktion



Produktionsfläche rationell nutzen.



## Fünf Schwerpunkte sind Gegenstand der komplexen Rationalisierung:

1. Die Vergrößerung des wissenschaftlich-technischen Vorlaufs in der Forschung, Konstruktion, technologischen Vorbereitung und die schnellere Überleitung neuer Erkenntnisse in die Produktion.
2. Die uns anvertrauten Fonds, die hochproduktiven Maschinen und Anlagen noch besser auszunutzen.
3. Sparsam und wirtschaftlich mit Material, Roh- und Hilfsstoffen umzugehen.
4. Alle Arbeitskräfte mit höchstem Nutzeffekt entsprechend ihrer Qualifikation einzusetzen.
5. An jedem Arbeitsplatz hohe und zuverlässige Qualitäten zu erreichen.

Den Rahmen und eine Grundlage zur Vorbereitung und Durchführung der komplexen Rationalisierung stellen das Programm der komplexen Rationalisierung des VEB TRO vom 10. März d. J., die Durchführung der Rekonstruktion und die Betriebspläne dar.

Diese vorhandenen Dokumente gilt es zu überarbeiten, zu konkretisieren und mit den neuesten Ideen und besten Gedanken zu bereichern.

Um den innerbetrieblichen Wettbewerb entsprechend den Erfordernissen der technischen Revolution und der zweiten Etappe des neuen ökonomischen Systems der Planung und Leitung der Volkswirtschaft zu organisieren gilt es, sich besonders mit folgenden Schwerpunkten in den Betrieben und Bereichen zu beschäftigen:

### O-Betrieb

Mit den Maßnahmen der Rekonstruktion zur Konzentration der Blechbearbeitung und des Kernbaues sowie der Montagestraßen sind im wesentlichen folgende technologische Verbesserungen einzuführen:

- die weitere Anwendung von bolzenlosen Kernkonstruktionen
- Fertigung von Transformatoren bis 31,5 MVA in Haubenkonstruktion
- Verwendung von Anpreßvorrichtungen für das Spulwickeln zur Erhöhung der dynamischen Festigkeit
- Fiedern der Randfeldisolation an der Wickelmaschine
- verstärkter Einsatz von Röbelleitern
- Einsatz von Preßspan „hart“ an Stelle von Hartpapier
- Anwendung von Spreizdornen und Spaltzylindern bei der Herstellung von Lagenspulen
- Anwendung der abgestuften Lagenisolation
- Schichten von Kernen ohne Oberloch
- Programmierung des Kernblechzchnittes
- Erhöhung der Zuschnittgeschwindigkeiten
- Einsatz von Hartmetall- oder Keramikschneidern zur Erhöhung der Standzeit der Messer und Reduzierung der Gratbildung
- Steigerung der Arbeitsproduktivität durch Reduzierung der Hilfszeiten
- Verbesserung der Verarbeitungstechnologie für Isolierarbeiten
- Einsatz von mechanischen Isolier- und Umbandlungseinrichtungen unter Verwendung der Erfahrungen mit der BM III Spezial

- Vorfertigung der Ableitungen unter Verwendung von Kerbquetschverbindungen
- Glühen von Texturblechbändern
- Verbesserung der Ölaufbereitung mit einem Vakuum von etwa 10<sup>-3</sup> Torr.

### F-Betrieb

Für den Schalterbau ist die Technologie der Vorfertigung von erheblicher Bedeutung. Durch den Aufbau von Wechselfließreihen wird den Fertigungsbedingungen Rechnung getragen. Weiterhin wird durch den Aufbau von Komplexwerkstätten mit entsprechendem Maschinenpark eine Reduzierung der Transportwege und der Nebenzeiten erreicht. Durch die Einführung der fließenden Baugruppen und Endmontage wird der Aufwand erheblich reduziert. Schwerpunktmaßnahmen sind daher:

- verstärkte Anwendung der Gruppentechnologie
- Zentralisierung der mechanischen Vorwerkstätten in einem zusammenhängenden Gebäudekomplex
- Mechanisierung des Spannens durch elektromagnetische oder pneumatische Spannwerkzeuge
- Einrichtung von Wechselfließ-

- reihen für größere Werkstücke mit höheren Stückzahlen
- Reduzierung der Transportwege und Schaffung eines zentralen Bereitstellungs-lagers
- Modernisierung der Galvanik
- Umstellung der Montage von Trenn-, Wand- und Säulenschaltern in Fließfertigung mit direkter Angliederung von Fließabschnitten für die einzelnen Baugruppen
- Räumliche Abtrennung des Prüffeldes mit Schallverminderung zur Förderung der Arbeitshygiene aller in der Montage beschäftigten Arbeitskräfte.
- Umstellung der Fertigung von Hochspannungssicherungen unter

fahren anzuwenden sind. Vorgesehen ist die UP-Schweißung für die Behälterfertigung, die CO<sub>2</sub>-Schweißung für Behälter und Einzelteile sowie für Untergestelle für Meßwandlertöpfe und Druckluftbehälter und die WJG-Schweißung für dünne Bleche und Nichteisenmetalle. Eine weitere Verbesserung der Mechanisierung und ein geringerer Materialverbrauch wird durch die Einführung des Genauerschneidverfahrens erreicht.

### Technologische Grundsatzverfahren

Auf diesem Gebiet gilt es, die Maßnahmen in allen Betriebsteilen gegenwärtig

angewandten technologischen Verfahren zu verbessern. Besondere Bedeutung haben die Gebiete der spannenden und spanlosen Formung sowie der Schweißtechnik und der Oberflächenbehandlung. Die nachfolgenden Schwerpunktaufgaben sind entsprechend den zu erwartenden Entwicklungstendenzen für die Perspektive zu ergänzen:

- Erarbeitung von Schnittwertensämtliche zu erarbeitende Werkstoffe und Verfahren, besonders für die Plastikverarbeitung
- Überprüfung der sinnvollen Einsatzmöglichkeit numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen bei kleinen Losen
- Besserer Einsatz von Drehautomaten durch Lose, die nach dem Gruppenkatalog zusammengestellt sind
- Erhöhung des Mechanisierungsgrades der im Werk angewendeten Schweißverfahren von gegenwärtig 30 auf 60 Prozent im Jahr 1970
- Anwendung des Plasmabrennens an Stelle des autogenen Brennens und Einsatz dieses Verfahrens für Ne-Metalle
- Einführung des Genauerschneidens

Anwendung mechanisierter und automatisierter Arbeitsprozesse.

### R-Betrieb

Im Zweigwerk Rummelsburg wurden moderne Fertigungseinrichtungen für Stützwandler geschaffen. Die Fertigungstechnologie für Stufenschalter wird durch Einführung der neuen Konstruktion nach dem Baukastenprinzip verbessert. Dementsprechend ergeben sich folgende Schwerpunktaufgaben:

- Anwendung von Ring- und Schnittbandkernen für Wandler
- Umstellung der Wickeltechnik für Wandler auf Lagenspulen
- Einsatz von Isoliermaschinen zur Anfertigung der Isolation ring- und u-förmiger Stromwandler
- Verbesserung der Ölqualität durch Einsatz einer Aufbereitungsanlage mit einem Restdruck von 10<sup>-3</sup> Torr.

### N-Betrieb

Mit der Inbetriebnahme der Vorkonservierungsanlage wird die Qualität unserer Erzeugnisse erheblich gesteigert und eine hohe Arbeitsproduktivität erreicht.

Der Mechanisierungsgrad ist in der Schweißtechnik weiter zu steigern, wobei in stärkerem Maße als bisher die UP-, CO<sub>2</sub>- und WJG-Schweißver-

## Maßnahmen und Zielsetzung auf dem Gebiete der Ökonomie

Alle Maßnahmen der komplexen Rationalisierung müssen in den ökonomischen Ergebnissen des Betriebes ihren Niederschlag finden. Eine der Hauptaufgaben besteht auf dem Gebiete der Ökonomie darin, die Gemeinkosten, die 1966 679 Prozent des Grundlohnes betragen, mit Hilfe der komplexen Rationalisierung um drei Millionen MDN zu senken. Diese Entwicklung ist auch zur Verbesserung der Devisenstabilität unserer Erzeugnisse von großer Bedeutung, vor allem bei den Transformatorn, zu überwinden.

Auf dem Gebiet der Organisation steht zur Verbesserung der Produktionsvorbereitung nach wie vor das II. Organisationsprojekt im Mittelpunkt, das folgende Anwendungsmöglichkeiten eröffnet:

- Materialbedarfsermittlung für ein festzulegendes Produktionsprogramm
- Durchführung der Materialplanung auf der Grundlage eines Produktionsprogrammes
- Kontrolle der ökonomischen Materialausnutzung
- Ermittlung des Kapazitätsbedarfes für ein operatives Produktionsprogramm
- Ermittlung des perspektivischen Kapazitätsbedarfes
- Ermittlung der Wiederholbarkeit von Einzelteilen
- Vorbereitung der elektronischen Datenverarbeitung

Darüber hinaus kommt es ebenso wie auf dem technischen Gebiet darauf an, durch die Rationalisierung der Verwaltungsarbeit den Nutzeffekt der Arbeit zu erhöhen. Dazu sollen insbesondere folgende Aufgaben dienen:

- Ausarbeitung eines Projektes zur Anwendung der Netzwerktechnik bei der technologischen Durchlaufplanung mit elektronischer Rechen-

— Ausarbeitung von Datenflußplänen zur komplexen Mechanisierung der Planung und Abrechnung der Kapazität des Materials und der Arbeitskräfte.

— Erweiterung und Vertiefung der Lochkartenmaschinellen Abrechnungsprojekte.

— Mechanisierung der Grundmittelrechnung.

— Untersuchung über die Anforderungen an die Vervielfältigungstechnik, die günstigsten Verfahren und ihren zweckmäßigen Einsatz im Werk.

— Ausarbeitung eines Projektes der mechanisierten operativen Planung der Arbeitskräfte und des Materials zur Einführung für 1967.

— Ausarbeitung eines Projektes zur Mechanisierung der Nettolohn- und Gehaltsabrechnung.

— Veränderung der Dispositionsmethoden in KM auf der Basis der Lochkartenmaschinellen Materialbedarfsermittlung.

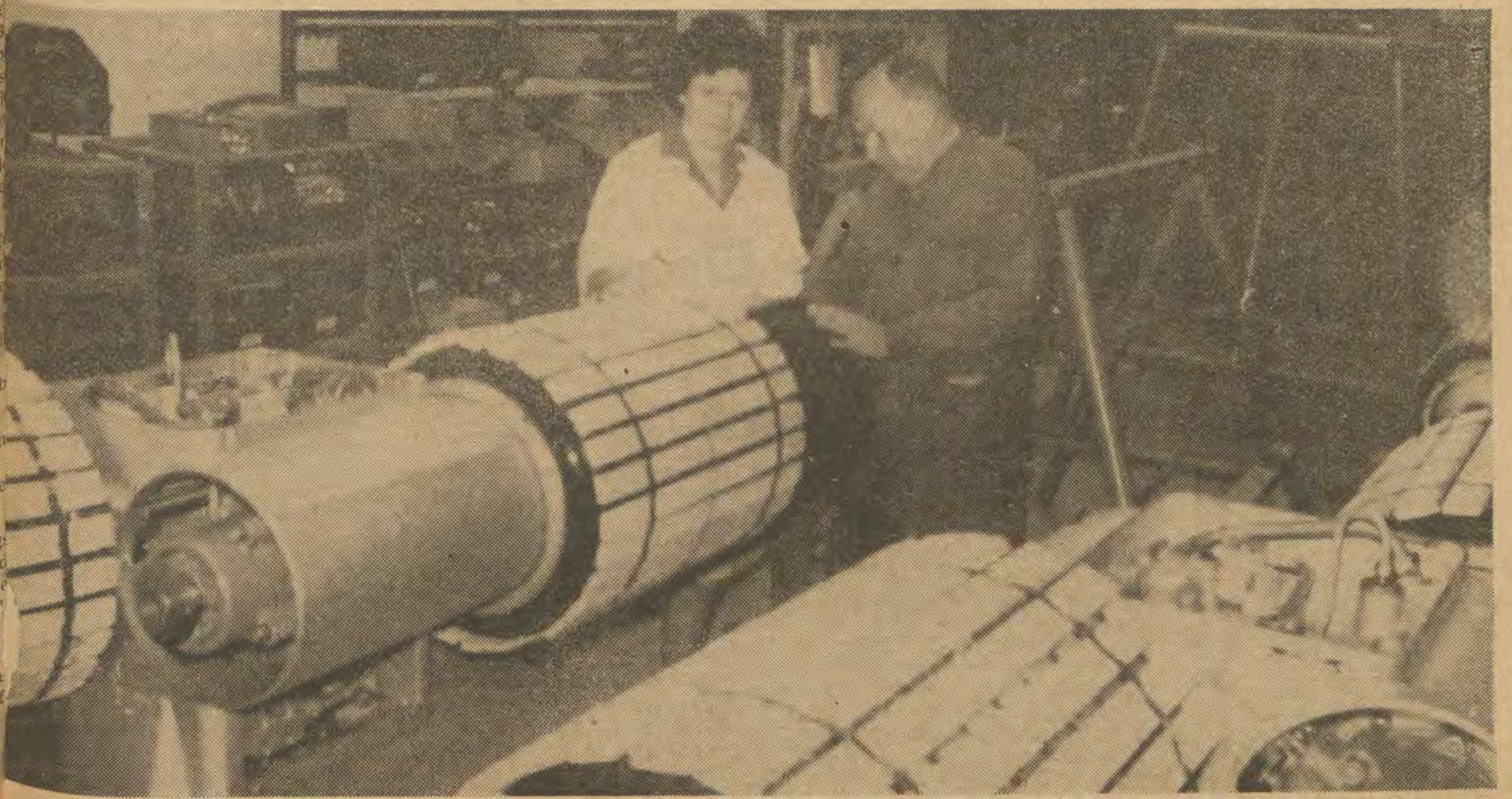
Die sozialistische Rationalisierung muß zur Sache jedes einzelnen werden. Darum orientieren wir das Werkkollektiv in dieser großen Aussprache auf:

- die Erläuterung der Schwerpunktaufgaben der Rationalisierung, vor allem durch die Betriebsleiter und Direktoren mit Unterstützung der gesellschaftlichen Organisationen. Dazu sind in allen Gewerkschaftsgruppen Lektionen über die sozialistische Rationalisierung als Auftakt der großen Aussprache durchzuführen.

In allen Bereichen unseres Werkes gilt es, einen höheren Auslastungsgrad der Maschinen, Anlagen und Einrichtungen, besonders der hochproduktiven, zu erreichen. Gegenwärtig produzieren wir mit 1000 MDN Grundmittel nur 1000 MDN Fertigerzeugnisse. Damit liegen wir im Rahmen des Industriezweiges unter dem Durchschnitt. Eine effektivere Ausnutzung der Grundmittel muß geschehen durch die Erhöhung des Schichtfaktors, die Kontinuität der Produktion und die Freisetzung der nicht ausgelasteten Maschinen und Einrichtungen sowie ihre Umsetzung zu den Stellen, die sie dringend benötigen.

Dietzsch,  
Technischer Direktor

# Fünf Schwerpunkte der komplexen Rationalisierung







# Jugend: Gedanken, Probleme, Meinungen

## Rhythmus, Schwung und Lebensfreude

Junge Menschen aus allen Teilen unserer Republik bereiten sich gegenwärtig auf die Bezirkstreffen vor. In einer Woche ist es soweit, die Reise kann losgehen. Ob in Rostock, in Karl-Marx-Stadt oder in einer anderen Stadt — überall erwartet sie ein umfangreiches Programm.

5000 Berliner Mädchen und Jungen, unter ihnen 40 Jugendliche aus dem TRO, werden an den Pfingsttagen in Eisenhüttenstadt dabei sein.

Mit welchen Erwartungen fahrt ihr nach Eisenhüttenstadt? Diese Frage richteten wir an Peter Drescher, Trafobauerlehrling, und an Uwe Reitmann aus KTF. Peter sagte dazu:

„Was ich vom Jugendtreffen in Eisenhüttenstadt erwarte? Nun ja, zuerst einmal ein frohes Jugendleben. Echte Stimmung bei den Tanzveranstaltungen, besonders natürlich bei denen, wo wir beteiligt sind — ohne Ausartungen. Ich denke, daß uns das gelingen wird.“

Aber wir wollen ja nicht nur tanzen, sondern auch die Stadt selbst und ihre Menschen kennenlernen. Ich werde mich auch an Diskussionen beteiligen, die sicher genauso interessant sein werden wie beim Deutschlandtreffen 1964 in Berlin. Meiner Meinung nach muß dieses Treffen dazu beitragen, das Zusammengehörigkeitsgefühl der Jugendlichen zu stärken und Freude und Frohsinn zu bereiten. Daß es so sein wird, beweist das mit viel Sorgfalt zusammengestellte Programm für diese drei Tage.“

Und was meint Uwe dazu?

„Schon einmal nahm ich an einem Pfingsttreffen, am Treffen der Jugend, teil. Und nun werde ich wieder dabei sein, wenn auch in einem kleineren Kreise.“

Nicht nur Kultur und Sport, Tanz und Spiel erwarten uns. Wir wollen in Eisenhüttenstadt an Aussprachen teilnehmen, über unsere Arbeit sprechen und Erfahrungen darüber austauschen, wie in anderen Betrieben das Jugendgesetz und das Jugendkommuniké verwirklicht wurden.

Eine oft gestellte Frage wird sicher sein: Wie arbeitet die Jugend bei euch? Wir wollen aus den Antworten lernen und selbst gute Hinweise geben.



Nach Pfingsten wollen wir, durch die Aussprache angeregt, noch besser arbeiten, lernen und leben.

Mit diesen Vorstellungen fahre ich nach Eisenhüttenstadt.“

Ob die Erwartungen der beiden Jugendfreunde erfüllt werden, das können wir erst nach dem Pfingsttreffen erfahren. Wir wünschen allen 40 Mädchen und Jungen eine gute Fahrt und drei frohe und erlebnisreiche Tage in Eisenhüttenstadt.



## Drei Tage Eisenhüttenstadt

armee, Tanzorchester „Schwarz-Weiß“ Berlin, ausländischen Studentengruppen und zahlreichen Künstlern.

Eröffnung verschiedener Ausstellungen wie: Fotoschau, Informationsschau der NVA, Messe der Meister von Morgen, Kunstausstellung. Leistungsvergleiche der Spielmännzüge und Blasorchester.

**Sportveranstaltungen** wie: Fußballturnier, Volleyballturniere, Wettbewerbe im Bogenschießen, Tischtennis u. a.

Theaterabend „Um neun an der Achterbahn“ und anschließendes Gespräch mit dem Autor Claus Hamel und Schauspielern.

Wohngebietsfest in allen Quartierbereichen.

„Berlin grüßt Eisenhüttenstadt“ und „Bärenfest“ u. a. mit dem EAW-Ensemble Berlin-Treptow, jungen Talenten und DT 64.

Tanzveranstaltungen in Kulturhäusern und Gaststätten. Gegen Mitternacht: Großer Zapfenstreich.

### Sonntag, den 29. Mai

**Großes Volksfest mit zahlreichen Veranstaltungen** u. a. Kunst- und Buchbasar, Schallplattenbar, Modenschauen, Sportwerbegruppen, Geschicklichkeitsfahrten, Bastelständen.

„Berliner Luft“, eine Unterhaltungsveranstaltung in der HOG „Diehloer Höhe“, gestaltet von den besten Laienkünstlern der Hauptstadt Berlin.

„Wir bitten ums Wort“, große Solidaritätsveranstaltung für das kämpfende vietnamesische Volk im Friedrich-Wolf-Theater.

„An die guten Genossen“, Aufführung des Poems von Helmut Preissler, „Lieder und Gedichte von Bert

Brecht“, vorgetragen von Vera Öhlschlägel.

„Rhythmus, Schwung und Lebensfreude“, große Abendveranstaltung mit Perry Friedman, dem Tanzorchester Helmut Opel und dem Ballett des Stadttheaters Cottbus.

Filmgroßveranstaltungen und Filmmatineen, Großfeuerwerk.

### Montag, den 30. Mai

Gespräche und Foren in Kulturhäusern, Klubs und Gaststätten, u. a. „Der Mond hat einen Mond“, „Jugend und technische Revolution“. „Der Vorsitzende des Bezirksrates lädt ein“, öffentliche Tagung des Klubs junger Philosophen.

Besichtigung von Betrieben und Aussprachen mit Werkleitern und leitenden Funktionären.

Endspiele der Turniere, großes K-Wagen-Rennen.

Sonnabend, den 28. Mai

Estrade der Völkerfreundschaft u. a. mit dem Ensemble der Sowjet-



# 40 jähriges Arbeitsjubiläum



Der Kollege Alfred Schuhknecht ist seit 40 Jahren in der Abt. Werkzeugbau als Werkzeugdreher tätig. Mit seinen Erfahrungen gehört er heute zu den besten Drehern dieser Abteilung.

Ende 1965 wurde er mit der bronzenen und Anfang 1966 mit der silbernen Qualitätsplakette für „aus-schlußfreies Arbeiten“ ausgezeichnet. Zu seinem 40jährigen Jubiläum wünschen wir ihm weiterhin beste Gesundheit und viel Erfolg. Unser Bild zeigt den Jubilar bei der Entgegennahme der Glückwünsche des APO-Sekretärs Genossen Zühlke.



Die langjährigen Mitarbeiter der Veteranenkommission des Werkes Karl Trost und Arthur Meschkoleit wurden von der Kommission feierlich verabschiedet. Aus gesundheitlichen Gründen können sie ihre ehrenamtliche Tätigkeit nicht mehr weiterführen. Je eine Flasche Rotwein, eine Blumenschale und eine Geldprämie waren die äußere Form des Dankes durch die BGL. Die Veteranenkommission kommt jeden zweiten Montag im Monat zusammen.

## In den letzten Tagen ...

... haben wieder einige Kolleginnen und Kollegen wegen Erreichung des Rentenalters oder als Invalidenrentner unser Werk verlassen. Dies sind die Kolleginnen Margarete Wiegand, FTV, Irmgard Kunz, TVA, Charlotte Opcken, WFL, Elfriede Schreiber, WFL, Berta Fischer, Tst, Gertrud Krap-pitz, FTV, die Kollegen Gustav Jacobs, WFL, Carl Zech, EW, Otto Bauer, LQF, Otto Fritz, Ra, und Friedrich Fuchs, TI.

Wir wünschen ihnen Gesundheit und viele schöne Tage!

## Der Koch empfiehlt

Speiseplan für die Zeit vom 23. bis 27. Mai

Stammessen zu 0,70 MDN

- Montag:** Linseneintopf, Fleischeinlage, Brot  
Schonkost: Gemüseeintopf, Fleischeinlage, Brot
- Dienstag:** Klops, Petersiliensoße, Kartoffeln, Kopfsalat
- Mittwoch:** Kaßlerbraten, Gemüse, Kartoffeln  
Schonkost: Kalbsfrikasse, Kartoffeln
- Donnerstag:** Milchreis, Zucker, Zimt, Apfelmus
- Freitag:** Schmorrippchen, Sauerkohl, Kartoffeln  
Schonkost: Rindfleisch, Kapernsoße, Kartoffeln, Salat

Neben dem Stammessen werden täglich fünf bis sieben Sonderessen in der Preislage von 0,80 bis 2,- MDN angeboten.

Außerdem wird ein reichhaltiges Frühstücksangebot bereitstehen sowie zum Mittagessen diverse Kompotte, Salate, Suppen, Obst.

Die Kollegen der Küche nehmen Verbesserungsvorschläge gern entgegen, um sie zu überprüfen und nach Möglichkeit zu realisieren.

# Fachwissen führt zum Erfolg

Der Fachzeitschrift kommt heute im Rahmen einer vielseitigen und umfassenden Grundausbildung des Nachwuchses eine erhöhte Bedeutung zu. Darum wendet sich die „Metallverarbeitung“ außer an Facharbeiter und Meister aus der volkseigenen Industrie und dem Handwerk auch an alle Lehrlinge, die sich dem Metallberuf verschrieben haben.

Sie ermöglicht es dem Lesenden, immer auf dem Laufenden zu bleiben, denn ein besonderes Kennzeichen einer guten Fachzeitschrift ist ihre Aktualität. Alles Neue aus Wissenschaft und Technik wird auf den Leserkreis zugeschnitten und in der Fachzeitschrift behandelt. Man verschafft sich auch einen guten Einblick in die betrieblichen Zusammenhänge, was wiederum den Eifer und die Freude am Beruf erhöhen kann. Durch die Fachzeitschrift wird ein belebendes Moment in den theoretischen Unterricht getragen. Das ist sehr wertvoll, denn gerade der Unterricht in der Berufsschule soll doch möglichst praxisverbunden geführt werden. Weiter wird die Fachzeitschrift dem Lehrling beim Aus-

arbeiten seiner Berichte für das Berichtsheft helfen. Wer laufend die Fachzeitschrift studiert, verschafft sich ein gutes Fachwissen, das besonders im Hinblick auf die Facharbeiterprüfung von Bedeutung ist.

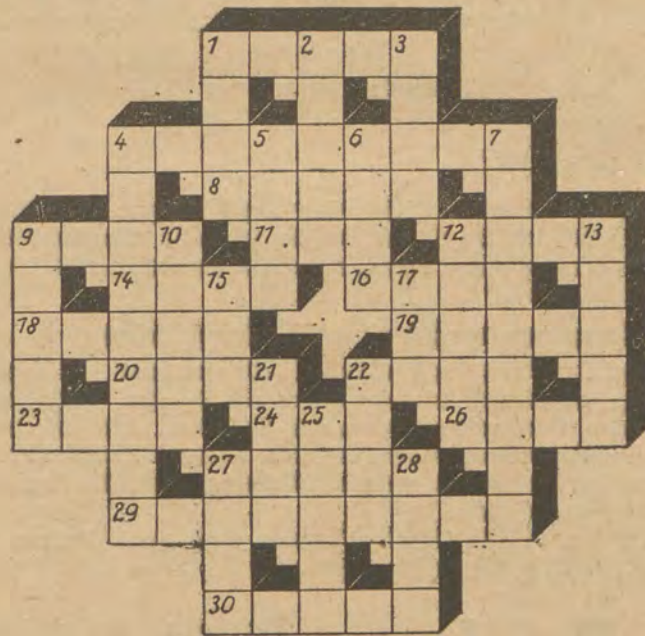
Sehr wichtig ist das Aufbewahren und Sammeln der Fachzeitschrift, denn Fachzeitschriften veralten nie! Jeder kann also bereits in jungen Jahren damit beginnen, sich für später ein Nachschlagewerk zu schaffen. Wer mehr weiß, wird sich im Leben und in seinem Beruf durchsetzen und gute Erfolge haben.

Viele junge Menschen haben das bereits frühzeitig erkannt und nutzen die „Metallverarbeitung“ für ihre Zwecke. Sie wissen auch, daß man einen nicht geringen Teil der verbleibenden Freizeit auch dem beruflichen Fortkommen widmen muß. Die Fachzeitschrift ist ein Freund und Helfer all derjenigen, die ihren Beruf ernst nehmen.

**Anmerkung:** Die Fachzeitschrift „Metallverarbeitung“, die alle Facharbeiter, Meister und Lehrlinge in Metallberufen anspricht, erscheint immer anfangs des Monats und kann bei jeder Buchhandlung oder beim PZV zum Preis von 1,25 MDN je Heft bestellt werden. Im Freiverkauf an den Kiosken ist sie nicht zu bekommen. Vanberg, Redakteur der „Metallverarbeitung“. Interessenten, die die Fachzeitschrift „Metallverarbeitung“ abonnieren möchten, können sich in eine Bestelldate, die in der Redaktion (Verwaltungsgebäude, Zimmer 45) ausliegt, eintragen.

Redaktion

## Kreuzworträtsel



**Waagrecht:** 1. Liebreiz, 4. Vereinigung, 8. Tagraubvogel, 9. Ziergefaß, 11. nordisches Tier, 12. Widerwillen, 14. ein Stern, 16. Viereck, 18. Strom in Frankreich, 19. Genußmittel, 20. Wasserstrudel, 22. zweiter Buchstabe des griech. Alphabets, 23. Singvogel, 24. englisches Bier, 26. Hafenstadt in Algerien, 27. Explosion, 29. Überlieferung, Brauch, 30. Papstkrone.

**Senkrecht:** 1. Maler, Plastiker und Baumeister (süddtsch. Spätbarok), 2. Längenmaß, 3. Alkalivid der Teeblätter, 4. Weltraumfahrer, 5. italienische Münze, 6. Großbehälter, 7. Inselkette des Indischen Ozeans, 9. römischer Feldherr, 10. Sportboot, 12. Muse der Lyrik, 13. zur kaukasischen Sprachfamilie gehörendes Volk in Dagestan, 15. Wendekommando, 17. Göttin, 21. Kante, 22. Meerenge der Ostsee, 25. Weltraumhündin, 27. deutscher Philosoph, 28. Sportklasse.

Auflösung des Rätsels aus Nr. 18

**Waagrecht:** 1. Mosel, 4. Brasilien, 8. Sedan, 9. Kola, 11. Aal, 12. Abel, 14. Gral, 16. Oise, 18. Amati, 19. Rilla, 20. Rest, 22. Dreh, 23. Exil, 24. Rio, 26. Note, 27. Tatra, 29. Normannen, 30. Omaha.

**Senkrecht:** 1. Maas, 2. Saida, 3. Lein, 4. Bulgarien, 5. Seal, 6. Lalo, 7. Nebelhorn, 9. Klage, 10. Artel, 12. Asien, 13. Liane, 15. Ais, 17. irr, 21. Tram, 22. Dorn, 25. Itala, 27. Trio, 28. Anna.

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation Transformatorwerk „Karl Liebknecht“ Oberschöneweide, Wilhelmshofstraße. Verantwortlicher Redakteur: Erich Konezke; 2. Redakteur: Ingrid Sündermann. Veröffentlicht unter der Lizenz-Nr. 5012 B des Magistrats von Groß-Berlin. Druck: (36) Druckerei Tägliche Rundschau, 108 Berlin

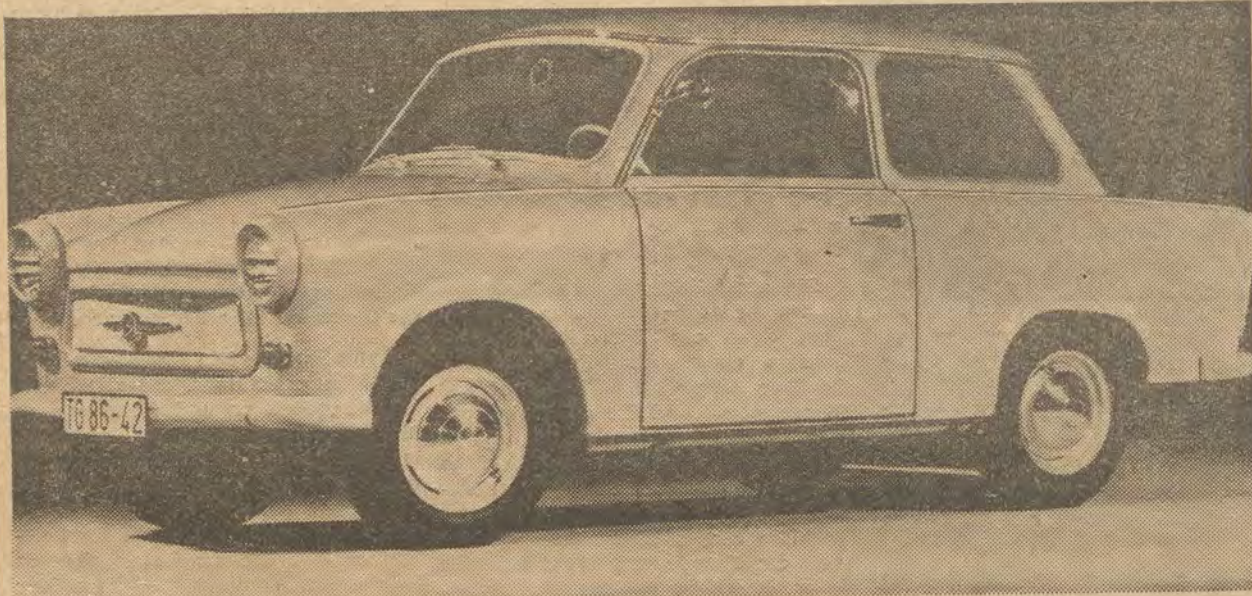




Nr. 19

18. Jahrgang

# 1965 Troll 1 – 1966 Trabant 601



## 1. Preis

Erinnern Sie sich noch? Gewinnerin des 1. Preises der Pressefest-Tombola 1965 wurde ein junges Mädchen aus unserer BBS. Glücklich nahm die 15jährige Ines Schurwanz den Motorroller TROLL I in Empfang.

Wer wird nun in diesem Jahr das große Los ziehen? Werden Sie es sein? Warum nicht! Die Chance haben alle. Bereits ab Freitag, dem 20. Mai, werden die Lose der diesjährigen Pressefest-Tombola verkauft. Sie sind wie immer bei den APO-Sekretären und allen Genossen erhältlich.

Das Los kostet 1,— MDN und ist zugleich Ihre Eintrittskarte für das 4. TRAFÖ-Pressefest. Nur, und das ist sehr, sehr wichtig, beachten Sie bitte, daß der untere Abschnitt des Loses beim Verkäufer verbleibt, denn dieser Teil ist für die Auslosung bestimmt.

Die drei Hauptpreise sind:

**1 Trabant 601**

**1 Reise in die SU**

Nun lassen Sie nicht gleich den Kopf hängen, weil Sie schon Urlaub hatten, auch daran wurde gedacht. Gewinnt ein Betriebsangehöriger diese Reise, so erhält er dafür selbstverständlich Sonderurlaub.

**Der 3. Hauptgewinn ist eine Waschmaschine**

Insgesamt umfaßt die Tombola in diesem Jahr 103 Preise. Die Verlosung ist jedoch etwas anders als in den Vorjahren. Die ersten zehn Gewinne werden am Sonntag, dem 26. Juni, um 23 Uhr im Klubhausgarten ausgelost. Die Auslosung aller anderen Gewinne erfolgt dann am Dienstag, dem 28. Juni, in der Betriebsfunkredaktion.

Sie sehen also, die Gewinnchancen sind groß. Darum zögern Sie nicht, kaufen Sie rechtzeitig Lose!

**Rund  
um das  
Pressefest**

Vergessen Sie nicht, Ihre Lösungen des Preisausschreibens „Rund um das Pressefest“ („TRAFÖ“ Nr. 18) an die Redaktion (Psr) zu schicken. Letzter Einsendetermin ist der 28. Mai 1966.

Was Sie dabei gewinnen können, erfahren Sie in der nächsten Ausgabe.



## 2. Preis

## Reise in die SU

# Jedes Los zugleich Eintrittskarte