

# DER TRAFÖ

HERAUSGEBER:  
BPO DER SED

30

19. JAHRGANG

9. August 1967

BETRIEBSZEITUNG DES TRANSFORMATORENWERKES „KARL LIEBKNECHT“

## Planerfüllung im Juli weiter stabilisiert

Für Sicherung des Planes 1967 höhere Anstrengungen  
des TROjaner notwendig

Den Plan der Warenproduktion für den Monat Juli haben die Werkstätten unseres Betriebes erfüllt. Allerdings zeigte sich in allen Betrieben eine starke Konzentration der Arbeiten auf die letzten fünf Tage. Diese Unkontinuität kann nicht gutgehen werden, sondern müssen alle Anstrengungen unternommen werden, um den ganzen Monat über eine kontinuierliche Produktion zu gewährleisten. Das erfordert allerdings, daß die Zulieferungen aus V vorgezogen werden müssen. Über die Erfüllung der Planaufgaben informierte uns vergangene Woche Genosse Fritz Tau-

Im Trafobau wurden die operativen Aufgaben mit 100 Prozent erfüllt, jedoch eine sortimentsreiche Produktion nicht gewährleistet.

Im Schalterbau wurde ein Vorlauf der Warenproduktion von TMDN erreicht, allerdings gibt es noch Rückstände bei der Erfüllung des Ersatzteilprogramms. Die Rückstände an Drucklufterzeugnissen und Sicherungen wurden wesentlich aufgeholt.

Stufenschalterbau ist mit seiner Monatsaufgabe, bedingt durch die Zulieferungen aus V, mit Stufenschaltern im Rückstand. Obwohl der Wandlerbau nur eine Monatsauflage hatte, sind

hier 28 Wandler nicht gebracht worden.

Im Kessel- und Behälterbau wurden die Aufgaben kontinuierlich erfüllt. Die guten Leistungen im N-Betrieb sind das Ergebnis einer zielstrebigsten Leitungstätigkeit. Die Aufgaben werden bilanziert, Schwierigkeiten rechtzeitig erkannt und solche Maßnahmen eingeleitet, die das Kollektiv in N in die Lage versetzen, die Aufgaben zu erfüllen.

Der V-Betrieb ist nach wie vor Schwerpunkt. Durch die im Juli nicht erfüllten Aufgaben gibt es ernste Anlaufschwierigkeiten für die Monate August und September, so daß der Augustplan im Trafobau wegen der fünf fehlenden Stufenschalter nicht erfüllt werden kann. Der V-Betrieb muß alle Kräfte einsetzen, um die Rückstände aufzuholen, damit der O-Betrieb im September seine Planaufgaben erfüllen kann.

Mit der Leitung des V-Betriebes wurden in den letzten Tagen Aufgaben und Maßnahmen beraten, die zu einer Änderung der Situation führen sollen. Es kommt jetzt darauf an, diese Maßnahmen bei einer strengen Disziplin durchzusetzen, um durch kurzfristige Zulieferung der fehlenden Teile für den Stufenschalterbau diesem Kollektiv die Möglichkeit zu schaffen, die rückständigen Stufenschalter auszulie-



fern und den im August eingetretenen Rückstand unbedingt wieder aufzuholen.

Große Anstrengungen zur Planerfüllung im Juli wurden in Gtr und in Mtr unternommen. Erstmals nach langer Zeit konnten wieder zwei Grenzleistungs-Transformatoren 180 MVA ausgeliefert werden. Ein Trafo ging auf die Reise ins Eisenhüttenkombinat Ost, während der andere in ein Umspannwerk der DDR eingebaut wird.

Mtr erfüllte u.a. seine Verpflichtungen gegenüber dem VEB Elpro (Elektroprojekt) durch die Lieferung von Mitteltrafos, die der Komplettierung der Anlagen für das Kohleprogramm dienen.

Damit tragen diese Abteilungen dazu bei, daß sich bei unseren Kunden die Erkenntnis durchsetzt: Das TRO wird wieder zu einem guten Vertragspartner.

Auch die Kollegen in den Schaltermontagen haben den Vorlauf des F-Betriebes weiter erhöht. Ein solcher Vorlauf ist notwendig, da F 1968 seine Produktion auf fast 150 Prozent steigern muß. Eine solche Aufgabe ist nicht zwischen Ende 1967 und Anfang 1968 zu erreichen, sondern erfordert, daß F von Monat zu Monat seine Produktion erhöht und damit einen reibungslosen Übergang für 1968 ermöglicht.

ZUR SICHERUNG DER PLANERFÜLLUNG im F-Betrieb trägt auch die Reparatur- und Ersatzteilbrigade im Schalterbau bei, die Voraussetzungen schafft für eine kontinuierliche Produktion. Unser Foto zeigt den Brigadier Gerhard Funke (links) und Schlosser Günter Weidner Foto: Rehausen

## II. Kinderpressefest in Prennden

Das II. Kinderpressefest im Ferienlager Prennden war mit seinen abwechslungsreichen Veranstaltungen am vergangenen Sonnabend ein Höhepunkt für die Mädchen und Jungen des 2. Durchganges.

Kinderjournalisten — die bereits im TRAFÖ mit vielen Beiträgen zu Worte gekommen sind — fertigten unter Anleitung eines Redakteurs Lagerzeitungen an und berichteten über aktuelle Ereignisse während des Pressefestes.

Die bereits vor vierzehn Tagen ins Leben gerufene Aktion „Kindergarten-Korbiene-Kompott“ wurde zu Ende geführt, und die besten Sammler konnten in Spielrunden wertvolle Preise erringen.

Während der zweistündigen Fortsetzung auf S. 2

## Arbeitsauftrag der Mitgliederversammlungen im August

Entwicklung der Brigaden und Kollektive der Sozialistischen

Verbesserung der Auslastung der Grundmittel, unter besonderer Beachtung der Einbindung des Mehrschicht-Systems und der dabei notwendigen

Anwendung materieller und moralischer Stimuli.

Zum Inhalt der Versammlungen Auf den Mitgliederversammlungen werden von den Betriebsleitern und AGL-Vorsitzenden Einschätzungen zur obengenannten Tagesordnung gegeben.



# Spanlose Formung durch Fließpressen

Spezialistische Arbeitsgemeinschaft im V-Betrieb bringt 100 000 MDN volkswirtschaftlichen Nutzen

Von der Arbeit, den ersten Ergebnissen und Erfolgen einer sozialistischen Arbeitsgemeinschaft soll in dem folgenden Artikel des Kollegen Erich Schröder aus Vt/Ft die Rede sein. Vier Kollegen waren es, die im Juli 1966 eine Neuervereinbarung abgeschlossen haben, um die spanlose Formung durch Fließpressen im Werk weiter voranzubringen. Versuche und Anfänge gab es schon vor einigen Jahren, und Kollege Horst Rettschlag, 27-jähriger Diplomingenieur, baute mit seinen Kollegen Erich Schröder, dem gelernten Maschinenschlosser, Werkzeugmacher und Technologen, Heinz Knobelsdorf, der im Werk lernte und sich zum Maschinenbauingenieur qualifizierte, und Manfred Folte, Einrichter und Brigadier in dem Werk, darauf auf.

Die erforderlichen Zeichnungen wurden genau studiert, das vorhandene Material auf seine Eignung geprüft, eine Konzeption festgelegt, Werkzeuge konstruiert, neue Zeichnungen gefertigt und die Werkzeuge bestellt. Diese effektive Arbeit ging einigermaßen glatt vonstatten, waren doch alle 4 Kollegen der Arbeitsgemeinschaft schon seit Jahren mit die aktivsten Neuerer des F-Betriebes.

Gute Unterstützung erhielten diese Kollegen durch VTN, vom Kollegenchim Voss. Besonders machte sie sich bei der Materialbereitstellung bemerkbar und zeigte, daß der Materialbereitstellung im Werkzeugbau mehr als bisher Rechnung getragen werden sollte. Kollege Rettschlag sagte dazu: Die Bereitschaft des Werkzeugbaues, mitzumachen, ist nicht allein von der Kapazitätsfrage zu lösen. Von Arbeitsgemeinschaften und Neuerern benötigtes Material sollte schneller beschaffbar sein."

Die Materialbereitstellung für 2 Preßformen zur Bezirksmesse der MMM steht noch immer aus, und wir können somit zur MMM das vorgelegene Exponat nicht bringen. In Vorbereitung der 5-Tage-Arbeitswoche sollte mehr denn je jeder gute Gedanke und jeder Neuerervorschlag genutzt werden", bestätigte Kollege Schröder.

Mit dem bisher realisierten Neuerervorschlag wurde ein volkswirtschaftlicher Nutzen von 100 000 MDN erreicht und 2000 Stunden eingespart. In den Konstruktionsabteilungen sollte die Standardisierung der Teile gründlich in Angriff genommen werden, um somit die Wirksamkeit entscheidend zu erhöhen. Und die Finalproduzenten sollten davon ausgehen, daß große Stückzahlen den ökonomischen Wert erhöhen, darauf wies Kollege Knobelsdorf hin.

Die Einsparung von Material und Arbeitszeit hat sich unsere Arbeitsgemeinschaft zur Aufgabe gemacht, um damit ihren Beitrag zur Steigerung der Arbeitsproduktivität und Senkung der Selbstkosten zu leisten. Dies wird erreicht durch Umstellung geeigneter Teile von der Fertigung Vollmaterial auf Fließpressen.

Die dafür erforderlichen Fließpreßwerkzeuge wurden von den Kollegen der Arbeitsgemeinschaft in der Freizeit selbst entwickelt. Zur Zeit befinden sich 15 Werkzeuge in Arbeit, davon wurden bereits 2 ausprobiert. Dabei handelt es sich um 2 verschiedene Arten des Fließpressens, auf die hier kurz eingegangen werden soll.

## Fließpressen gegen den Stempel

Gefertigtes Teil: Schaltstifte. Der Vorgang ist in der Abbildung dargestellt. In ein vorhandenes Universalsäulenwerkzeug werden die jeweils erforderlichen Werkzeuge eingebaut. Der Einsatz mit Ziehmatrize ist in Abb. b gesondert dargestellt. Die Matrize T 2 wird aus dem Werkstoff 20Cr46 angefertigt und gehärtet. Um ein Zerspringen der Matrize zu verhindern, ist sie mit einem Mantel, dem Einsatz aus St. 60 mit geringerer Härte und größerer Elastizität umgeben. Der Materialzuschnitt, beiderseits geplant, Abb. T 4, wird mit einer Mischung aus Öl und Graphit geschmiert.

Der Preßvorgang ist folgender: Der Stempel T 1 bewirkt durch den Druck eine Verdichtung des Werk-

## Fließpressen mit der Stempelbewegung

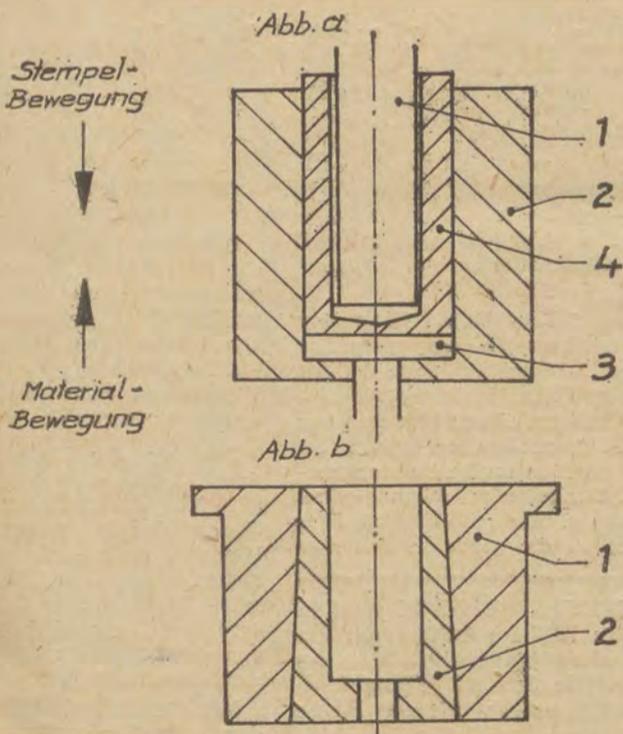
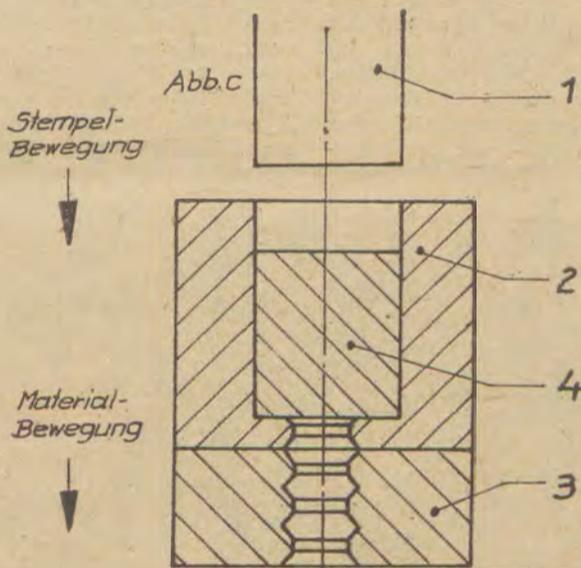
Gefertigtes Teil: Bolzen, Abb. c. Während bei der ersten Art der Stempel kleiner als der Innendurchmesser der Matrize ist und dadurch der Werkstoff am Stempel vorbeifließen kann, füllt hier der Stempel, Abb. c, T 1, den Innenraum der Matrize voll aus und zwingt dadurch den Werkstoff in die vom Werkzeug gegebene Richtung. Der durch die Fließmatrize verkleinerte Durchmesser neigt zu einer Krümmung. Um dies zu verhindern, durchläuft der Werkstoff eine an die Ziehmatrize angebrachte Richtmatrize T 3, so daß auch bei längeren Teilen keine Verkrümmung eintritt.

Es ergibt sich im vorliegenden Falle folgende Einsparung:

- a) Fertigung aus Vollmaterial = Cu  $\varnothing$  35 x 267 mm lang.
- b) Fließpreßfertigung: Cu  $\varnothing$  35 x 132 mm lang.

Dadurch wird eine Einsparung von 135 mm je Stück erreicht. Außerdem wird das Vordrehen von  $\varnothing$  35 auf  $\varnothing$  21 eingespart. Die Werkstoffverwertung ist die gleiche wie im I. Fall.

Das Fließpressen gegen den Stempel dient zur Herstellung von Hohlkörpern (nicht nur rund), während bei der 2. Art vorwiegend Außendurchmesser wie Bolzen hergestellt werden. Während bei den angeführten Beispielen Cu verwendet wird, sind auch Werkzeuge für Al-Legie-



stoffes. Der erforderliche Druck liegt in diesem Falle = Kupfer  $\varnothing$  45 = bei 80 to. Durch die Verdichtung erfolgt eine Erwärmung bis zum Umformungsgrad = Kupfer ca 90°. Nach Erreichung dieses Punktes beginnt bei weiterem Druck der Werkstoff zu fließen. Die Tiefe der Stempeldringung wird durch Distanzstücke begrenzt. Das Ausheben der fertigen Teile wird durch den Auswerfer T 3 bewirkt, der durch die Ausstoßvorrichtung des Säulenwerkzeuges hochgedrückt wird. Ein eventuelles Haften am Stempel wird durch den Abstreifer verhindert. Die Einsparung beträgt in diesem Falle:  $\varnothing$  45 x 36 mm je Stück, das bedeutet bei einer Einschreibung von 1000 Stück = 36 m Kupfer.

Außerdem wird die Bohrung  $\varnothing$  25,7 x 120 lang nicht mehr bearbeitet. Die erreichte Oberflächengüte der Bohrung entspricht bis zu 4 Oberflächenzeichen. Die Durchmesserabweichung liegt innerhalb der Toleranz für E 8. Ein besonderer Vorteil des Fließpressens liegt in der Vergütung des Werkstoffes. Im vorliegenden Falle wird, bei einem Ausgangsmaterial von E Cu F 22-25 eine Festigkeit von F 40 bis F 45 erreicht und damit die Verschleißfestigkeit erhöht.

rungen und Stahl vorgesehen. Bei Stahlteilen ist besonders der Stahl C 15 für das Fließpressen geeignet. Der vorliegende Beitrag soll vor allem dazu dienen, die spanlose Formung durch Fließpressen in unserem Betrieb bekannt zu machen und gleichzeitig die Kollegen der Entwicklung, anzuregen, durch spanlose Formgebung bei der Konstruktion zur Materialeinsparung und Selbstkostensenkung beizutragen. Es muß jedoch gesagt werden, daß wir durch die zur Verfügung stehende hydraulische Einständerpresse mit einer maximalen Leistung von 200 t in der Auswahl der Teile begrenzt sind. Eine Doppelständerpresse mit einer Leistung von mindestens 500 bis 600 t würde die Auswahl beträchtlich vergrößern.

Erich Schröder, Technologie in Vt/Ft

Wir haben diesen Neuerervorschlag hier etwas ausführlicher dargelegt, werden uns bei der Popularisierung weiterer Neuerungen jedoch nicht mehr mit Detailfragen beschäftigen. Interessenten können sich dann in der Fachpresse ausführlicher informieren.

# 60 000 Stunden geht es im V-Betrieb zu Leibe

**7-Punkte-Programm sichert Einführung der 5-Tage-Arbeitswoche / Durch Brigadebildung in Mw 3 und Mw 4 zu höheren Leistungen und besserer Qualität / Wo aber bleiben die Aufgaben für die Neuerer?**

In dem Beitrag „Wir haben Vertrauen in die Kraft unserer Kollektive“ von Genossin Thea Meinke, Betriebsleiterin in Niederschönhausen, wurde Genosse Lehninger aufgefordert, dazu

Im V-Betrieb fehlen seit Anfang des Jahres über 20 Arbeitskräfte, besonders Dreher und Fräser. Auf Grund dieser Tatsache müßten wir nach der derzeitigen Übersicht das Jahresende mit einem Defizit von etwa 60 000 Stunden abschließen. Das Kollektiv des V-Betriebes hat daher mit den einzelnen Meistereien Beratungen geführt, wie der Rück-

stand der 60 000 Std. aufgeholt werden kann und welche Möglichkeiten zur Aufholung in den einzelnen Meistereien gegeben sind. Den einzelnen Meistereien wurden bei diesen Beratungen konkrete Zahlen über die im 2. Halbjahr 1967 zu bringenden Stunden gegeben, die sich auf Grund der zu leistenden Stunden im 1. Halbjahr und des entstandenen

schreiben, wie der V-Betrieb die Planerfüllung sichern hilft. Wir erhielten vom stellvertretenden Betriebsleiter, Kollegen Neumann, einen Beitrag, den wir nachstehend veröffentlichen.

Rückstandes ergeben haben. Dabei wird der Hauptschwerpunkt in den Abteilungen Mw 3 und Mw 2 sowie in der Kooperation gesehen. Es wurde beschlossen, in den einzelnen Meistereien Brigaden zu bilden, die einen besonders aufgeschlüsselten Plan erhalten, wobei die Brigaden selbst die Maßnahmen festlegen, die für die Realisierung der Aufgabenstellung notwendig sind. Im einzelnen werden folgende Punkte in den Brigadeverpflichtungen vorrangig sein:

1. Bessere Ausnutzung der vorhandenen Maschinenkapazität durch die vorhandenen Arbeitskräfte, durch Reduzierung der Produktionshilfsarbeiterstunden, durch Produktionsgrundarbeiter, durch bessere Arbeitsorganisation am Arbeitsplatz sowie durch bessere Arbeitsvorbereitung seitens des Leitungskollektivs der Meistereien.
2. Konsequente Herabsetzung des Ausschusses, wobei insbesondere dem funktionstüchtigen Einsatz von Werkzeugen und Vorrichtungen besondere Aufmerksamkeit geschenkt wird.

## Zweimaschinenbedienung wird gehemmt

Wir haben in verschiedenen Werkstätten untersucht, wie diese Maßnahmen verwirklicht werden und welchen Einfluß sie auf die Verbesserung der Produktion haben.

Meister Gröcka (Mw3) kann hier bereits mit Tatsachen aufwarten. Die Kollegen Achilles, Schöne und Buch werden an ihren Maschinen die Einzelteile fertigen. „Dazu brauchen wir Fachkräfte“, meinte er, „denn bei den Einzelteilen muß man stets umdenken. Das erfordert schon gewisse Erfahrungen. Die schwächeren Kollegen sollen die größeren Aufträge

**EINE JUGENDBRIGADE wird in Kürze in MW 4 gebildet, um die Brigadeabrechnung einführen zu können. Die Jugendfreunde Uwe Timm (l.) und Wolfgang Klahr sind mit von der Partie**

3. Einsetzen von Einzeldrehern der Dreherei, um einmal die Einzelteile terminlich besser durch Werkstatt zu schleusen und zum anderen die verbleibenden Maschinen für größere Aufträge freizubehalten.

4. Möglichkeiten der Senkung tE- und tW-Zeiten an einzelnen Arbeitsplätzen.

5. Mehrmaschinenbedienung, insbesondere in der Fräseerei und der Schneiderei.

6. Möglichkeiten der Ausnutzung Brigadeabrechnung zur Leistungssteigerung, insbesondere in Mw 3.

7. Qualifizierung am Arbeitsplatz. Diese Brigadeverpflichtungen werden in Form von Wettbewerbsaufgaben aufgebaut und so konzipiert, daß man laufend Fortschritt in der Arbeit der einzelnen Brigaden erkennen kann.

Darüber hinaus wird es notwendig sein, konkrete Aussagen über Maß der Überstunden im 2. Halbjahr zu treffen bzw. die Möglichkeiten auszuschöpfen, die innerhalb der Unterbringung von Zerspanungsarbeiten gesehen werden. Hierfür werden wir dankbar die Hilfe annehmen, uns sozialistische Helfer zu leisten, und sprechen gleichzeitig den T-Bereich und die Lehrwerkstätten an, uns gleichfalls zu unterstützen, indem sie Zerspanungsarbeiten übernehmen.

Neumann, i. V. Betriebsleiter



**FERTIGUNG DER EINZELTEILE hat der Facharbeiter Karl-Heinz SCHÖNE mit übernommen. Seine Devise ist: Will ich Qualität leisten, muß Ordnung und Sauberkeit an meinem Arbeitsplatz sein. Deshalb hat er sich einen Werkzeugschrank eingerichtet, alle Stähle griffbereit zur Hand sind.** Foto: Rehauen

insgesamt eine Verbesserung der Arbeit in seinem Meisterbereich.

„Ich bin der Meinung, daß die Arbeit in der Qualifizierung des uns das voranbringen. In der Brigade haben wir mehrere Facharbeiter und drei schwächere Kollegen. Durch die Verantwortung des gesamten Kollektivs können diese Kollegen an die Leistungen der Besten herangeführt werden.“

Punkt 5 ist u. a. vorgesehen, die Fräseerei zur Mehrmaschinenbedienung überzugehen. Hier waren

## Qualität ist keine Glückssache

**Auf den Beitrag „Qualität — Glückssache“ in Ausgabe Nr. 28 erhielten wir eine weitere Stellungnahme**

Die im Trafo abgebildeten Wellen sind in Mw 3 gefertigt. Durch Zeichnungsänderung mußten alle 5 Wellen als Ausschuß geschrieben werden. Beim zweiten Mal entstand der Ausschuß, weil ein Maß auf der Zeichnung durch Verschmutzung nicht einwandfrei erkennbar war.

Der Dreher, der Schichtleiter und auch ein Kollege aus Rummelsburg hatten die Zahl als 33 gelesen, aber in Wirklichkeit war es eine 31. Da in der Nachmittagschicht in der Technologie keine Rückfrage möglich war, aber in Rummelsburg die Teile dringend benötigt wurden, begann

der Dreher mit der Fertigung. Wie sich aber später herausstellte, waren die Teile Ausschuß. Es war natürlich leichtfertig, nach dieser Rätselerei zu beginnen. Richtiger wäre es gewesen, sich am nächsten Tag mit der Arbeitsvorbereitung zu verständigen und sich die richtige Zahl geben zu lassen.

Um ähnliche Fälle in Zukunft zu vermeiden, sind die Schichtmeister angewiesen worden, nur Arbeiten mit einwandfreier Zeichnung in Auftrag zu geben.

Gröcka, Meister



**SCHNEIDERGESELLE: „Versteh' ich nicht. Dreimal abgeschnitten und immer noch zu kurz.“**

Maschinenbereiches ermöglicht werden.

„Wenn wir Ende des Jahres in die andere Halle umziehen, dann werden die Maschinen gleich so gestellt, daß man zwei ohne große Lauferei bedienen kann“, erläuterte der Meister. „Voraussetzung sind allerdings Teile mit längerer Schnittzeit. Bei den jetzigen Teilen mit 2 bis 3 Minuten ist es nicht möglich. Der materielle Anreiz für die Kollegen muß selbstverständlich auch gesichert sein.“

Die Brigadeabrechnung soll insbesondere in Mw4 eingeführt werden. Auch hier gibt es bereits bestimmte Vorstellungen. Darüber unterhielten wir uns mit Meister Ratzmann. Die jetzt ausgearbeiteten Teilfertiger — junge Revolverdreher — werden in einer Jugendbrigade zusammengefaßt. „Bis jetzt sind die Dreher bei uns Einzelfertiger“, erklärte Genosse Ratzmann. „Durch den Zusammenschluß in Brigaden können wir zur Brigadeabrechnung übergehen. Im Brigadekollektiv ist die gegenseitige Erziehung und Qualifizierung besser

möglich. Wir versprechen uns höhere Leistungen davon.“

Die Jungfacharbeiter haben in der Brigade auch die Möglichkeit, sich zum Selbstlenker zu entwickeln und später eine qualifiziertere Arbeit zu übernehmen. In der Perspektive soll in jeder Schicht eine Brigade bestehen.

Unsere Gespräche in den Werkstätten zeigten, daß auch hier wie in Niederschönhausen und in anderen Betriebsteilen große Anstrengungen gemacht werden, um trotz Einführung der 5-Tage-Arbeitswoche die Erfüllung der Planaufgaben zu sichern. Uns erscheint allerdings notwendig, daß die Verwirklichung des 7-Punkte-Programms des V-Betriebes noch eingehender mit den Kollegen in Produktion und Verwaltung beraten werden müßte.

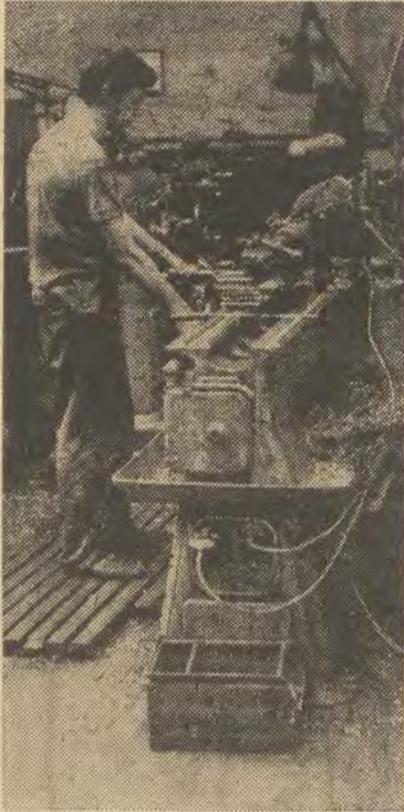
Das Mitglied des Produktionskomitees Kurt Hiepel erklärte dazu: „Besonders aber muß man sich auf die Neuerer stützen, weil gerade sie es sind, die mit ihren Ideen und Vorschlägen großen ökonomischen Nutzen bringen.“

Khw



# Jugend: Probleme, Gedanken, Meinungen

## In MW 3 hat man von jungen Kollegen eine gute Meinung



Junge Dreher, die in unserer Betriebsberufsschule auslernen, erhalten in den Mw-Abteilungen, so auch in Mw 3, die ersten praktischen Erfahrungen. Der Gedanke, in Mw 3 Jugendbrigaden zu bilden, findet auch bei den älteren und erfahrenen Kollegen Zustimmung. So sagt Willi Stoff über Joachim Bosen (rechtes Bild): „Der 18jährige Joachim ist pünktlich, leistet eine ordentliche

und saubere Arbeit und macht s wenig Ausschuß. Da ihm noch Erfahrung fehlt, kommt er mit Normzeit noch nicht so recht kl

Erwin Schulze ist an die 20 Ja in Mw 3 und meint zur Arbeit den jungen Kollegen: „Die gute Zusammenarbeit mit ihnen muß ersten Tage an beginnen. Des halte ich Jugendbrigaden für und nützlich. Berndt Tuchel (li Bild) hat vor kurzem erstmalig Norm erreicht. Er macht eine und ordentliche Arbeit, hat I esse und was mich sehr beeindruckt er unterstützt seine kranke, n mehr arbeitsfähige Mutter mit sei jüngeren Schwester. Das ist ein dentlicher und sympathischer Jung

## Lehrlinge erhielten Facharbeiterbrief

Aus der Hand unseres Werkdirektors, des Genossen Wunderlich, erhielten die Schülerinnen und Schüler unserer BBS, die im 2. Halbjahr 1967 ihre Lehre beendeten, auf einer Abschlußveranstaltung ihre Facharbeiterbriefe, Diplome und Auszeichnungen im Berufswettbewerb.

Von 119 Lehrlingen haben 117 die Lehre erfolgreich abgeschlossen. Nur zwei Lehrlinge haben das Ziel — Facharbeiter — nicht erreicht. Besondere Bachtung verdient die Leistung des Lehrlings Dietmar E u p h u s aus der Klasse AM 41, der seine Lehre mit Auszeichnung und Diplom, sowie der Medaille „Für gute Leistungen im Be-

ruftswettbewerb“ in Gold abgeschlossen hat.

Das Kollektiv der Klasse OTr 42 konnte erfolgreich mit der Medaille „Für gute kollektive Leistungen im Berufswettbewerb“ in Silber ausgezeichnet werden.

Einzelauszeichnungen mit Medaillen in Silber erhielten die Schülerinnen Brigitte Ziemdorf (AM 41) und die Schüler Wolfgang Köchel (AM 41), Anselm Nitschke (OTr 42) und Gerhard Weiß (OM 43). 47 schlossen mit der Note „gut“, 60 mit der Note „befriedigend“ und 9 mit der Note „genügend“ ab.

Gisela Wilhelm, ZBGL

## Die neue Arbeitszeitregelung im Werk

### Verwaltungsabteilungen

Montag—Freitag	6.50—16.20 Uhr	= 43,75 Std.
Jugendliche unter 16 Jahren		
Montag—Donnerstag	7.00—16.15 Uhr	(tgl. 8,5 = 34 Std.)
Freitag	7.00—15.45 Uhr	8 Std.
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr	42 Std.
Mittagspause 30 Minuten nach besonderer Regelung.		

### Produktionsabteilungen

a) Normalschicht		
Montag—Freitag	6.15—15.45 Uhr	43,75 Std.
Jugendliche unter 16 Jahren		
Montag—Donnerstag	6.30—15.45 Uhr	(tgl. 8,5 = 34 Std.)
Freitag	6.30—15.15 Uhr	8 Std.
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr	42 Std.
Mittagspause 30 Minuten nach besonderer Regelung.		
b) Zwei-Schicht-Betrieb (Frühschicht)		
Montag—Freitag	5.30—14.45 Uhr	
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr	
Mittagspause	11.45—12.00 Uhr	
c) Zwei-Schicht-Betrieb (Spätschicht)		
Montag—Freitag	14.45—24.00 Uhr	
Pause	18.30—19.00 Uhr	
d) Produktionswerkstätten (durchgehender Drei-Schicht-Betrieb)		

#### 1. Woche

Montag—Freitag	6.00—14.00 Uhr
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr
Mittagspause	11.45—12.00 Uhr

#### 2. Woche

Montag—Freitag	14.00—22.00 Uhr
Pause	18.30—19.00 Uhr

#### 3. Woche

Sonntag—Montag	24.00— 6.00 Uhr
Pause	2.00— 2.20 Uhr
Montag—Sonnabend	22.00— 6.00 Uhr
Pause	2.00— 2.30 Uhr

#### Durchgehender Drei-Schicht-Betrieb

Die übrigen Abteilungen arbeiten nach Schichtzeitplänen. Die gesetzlich festgelegte Arbeitszeit von wöchentlich 42 Stunden ist hierbei zu beachten. Die Arbeitszeit von Teilbeschäftigten ist von den jeweiligen Leitern festzulegen.

#### Betrieb N (Niederschönhausen)

##### a) Normalschicht

Produktions- und Verwaltungsabteilungen		
Montag—Freitag	6.30—16.00 Uhr	
Jugendliche unter 16 Jahren		
Montag—Donnerstag	6.45—16.00 Uhr	4 × 8,5 = 34 Std.
Freitag	6.45—15.30 Uhr	= 8 Std.
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr	
Mittagspause 30 Minuten nach besonderer Regelung.		

##### b) Zwei-Schicht-Betrieb (Frühschicht)

Montag—Freitag	5.30—14.45 Uhr
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr
Mittagspause	11.45—12.00 Uhr

##### c) Zwei-Schicht-Betrieb (Spätschicht)

Montag—Freitag	14.45—24.00 Uhr
Pause	18.30—19.00 Uhr

##### d) Produktionswerkstätten (durchgehender Drei-Schicht-Betrieb)

1. Woche		
Montag—Freitag	6.00—14.00 Uhr	
Frühstückspause	8.45— 9.00 Uhr	
Mittagspause	11.45—12.00 Uhr	

#### 2. Woche

Montag—Freitag	14.00—22.00 Uhr
Pause	18.30—19.00 Uhr

#### 3. Woche

Sonntag—Montag	24.00— 6.00 Uhr
Pause	2.00— 2.20 Uhr
Montag—Sonnabend	22.00— 6.00 Uhr
Pause	2.00— 2.20 Uhr

Alle übrigen Abteilungen arbeiten nach Schichtzeitplänen.

Die Arbeitszeit von Teilbeschäftigten ist von den jeweiligen Leitern festzulegen.

# TIERPARK-NOTIZEN

## "Toto" wurde Vater

„Pako“ und „Toto“ sind die beiden Schimpansenmänner, die sich um die Kunst der Schimpansendamen des Tierparks Berlin bewarben. Während „Pako“ mit Sicherheit Vater von Schimpansenbabys wurde, die in der Dresdener Felder das Licht der Welt erblickten, war es bei „Toto“ nur höchstwahrscheinlich, daß er solche Nachfolge aufzuweisen hatte, jedenfalls „Susi“, die älteste der Schimpansenfrauen, ihn nicht nur schnöde ablehnt, sondern ihn aus Abneigung geradezu versucht, zu drängern.

„Toto“ reiste eines Tages in den Zoologischen Garten Frankfurt am Main, und nun meldet Prof. Dr. Bernhard Grzimek, daß „Toto“ am 8. Juli dieses Jahres Vater in der Frankfurter Schimpansenzucht geworden ist. Wäre das Schimpansenbaby ein Bub, wollte der Frankfurter Zoodirektor es „Heinrich“ nennen, aber es ist ein Mädchen, und da liegt, so meint Prof. Dr. Grzimek, es nahe, ihm den Namen „Elisabeth“, den Vornamen von Frau Dathe, zu geben. Er fragte deswegen schüchtern an. Die Zusage wurde lachend gegeben.



Dieses Urlaubsfoto schickte uns Kollege Helmut Steiner, TL, aus dem schönen Sitzendorf im Thüringer Wald. Inzwischen ist er, genau wie diese Kolleginnen und Kollegen, die sich auf seinem Foto noch in der Sonne aalen, an seinen Arbeitsplatz zurückgekehrt. Wir wünschen ihm, daß er sich gut erholt hat und mit neuer Kraft seine Arbeit verrichten kann.

## Die Liebe geht doch durch den Magen

Kochen ist eine Kunst, die man erwerben kann. Sie, liebe Kolleginnen und auch Sie, lieber Kollege, brauchen gar nicht so weit zu gehen, um dieses „Handwerk“ zu erlernen, denn Ihr Betrieb gibt Ihnen im Oktober dieses Jahres die Möglichkeit dazu.

Dieser Lehrgang ist nicht nur für junge Frauen und Mädchen gedacht, sondern auch für „alte Hasen“, die hier vielleicht noch so manchen wertvollen Tip-Ratschlag erhalten können. Und warum sollten nicht auch unsere Kollegen einmal etwas Besonderes für ihre Frauen bereiten. Sicher werden die Ehefrauen überrascht sein und sich sehr darüber freuen.

Dieser Lehrgang beginnt in der zweiten Oktoberwoche und wird mittwochs von 16.00 bis 17.30 Uhr in unserer Werkküche durchgeführt. Die Dauer umfaßt etwa 10 Veranstaltungen. Wir danken den Kollegen unseres Speisebetriebes für ihre Unterstützung.

Alle Kolleginnen und Kollegen, die an diesem Lehrgang interessiert sind, melden sich bitte in der Betriebsakademie bei der Kollegin Piefke.

Piefke, EQ

## Berliner Jungen

Zwei Berliner Jungen sitzen in der Straßenbahn und haben im Abteil beide Fenster geöffnet. Da steigt ein älterer Herr ein und herrscht die Jungen an: „Schließt die Fenster, Bengels, draußen ist es kalt!“ Da schließt einer der Jungen die Fenster, sagt aber keß zu dem Herrn: „Meen'se, det et jetzt draußen wärmer ist?“

### Nur Alpenveilchen

Rehbein ging in einen Blumenladen: „Ich möchte gern drei Töpfe mit Alpenveilchen“, sagt er.

„Tut mir leid“, antwortet die Verkäuferin, „Alpenveilchen sind ausverkauft. Dürften es vielleicht schöne Tulpen sein?“

„Das geht absolut nicht. Meine Frau kommt heute von der Kur zurück, und ich hatte ihr fest versprochen, die Blumen jeden Tag zu gießen.“

### Das Brett

Vor einem Kopf ein Brett  
Benahm sich,  
Als ob es Wurzeln geschlagen hätt.  
Ein kleiner Fakt  
Hat es zerhackt.

### Der Beller

Wo beißen nötig, bellt er.  
Er meidet jeden Zwist.  
So mancher hält es für vornehm,  
Was dumm und feige ist.

W. Lindemann

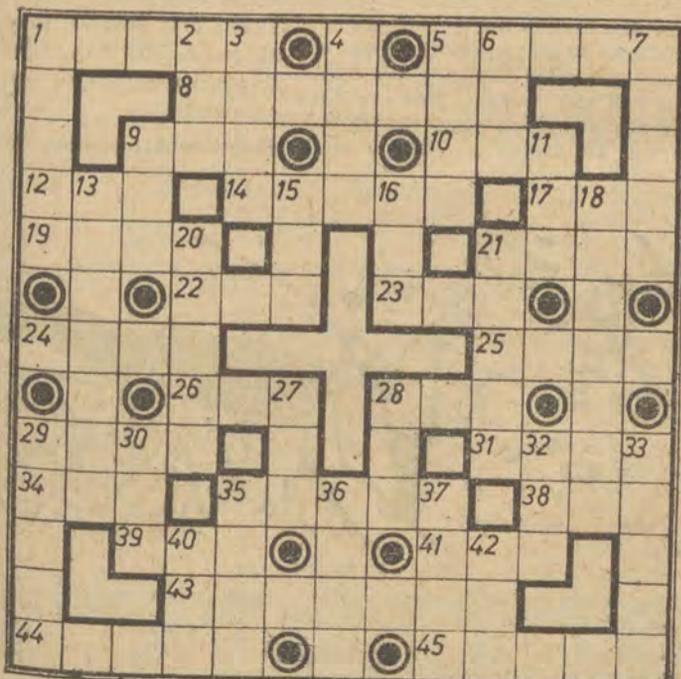
## Die BAK meldet neue Lehrgänge

Die Betriebsakademie des Transformatorwerkes führt mit Beginn des neuen Schuljahres wieder einen Teilkonstrukteurlehrgang durch. Dieser Lehrgang beginnt am Dienstag, dem 12. September 1967, um 16.30 Uhr in der Betriebsberufsschule des TRO, Raum 109. Der Unterricht findet am Dienstag, Mittwoch und Freitag jeder Woche in der Zeit von 16.30 bis

19.40 Uhr statt. Die Lehrgangsdauer beträgt zwei Jahre und endet im Juli 1969 mit einer Abschlußprüfung. Teilnehmen können alle Technischen Zeichnerinnen mit abgeschlossener Facharbeiterausbildung. Interessenten melden sich bitte umgehend in der Betriebsakademie im Verwaltungsgebäude, parterre, Zimmer 4 oder 9.

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation Transformatorwerk „Karl Liebknecht“, Oberschönneweide, Wilhelmshofstraße. Verantwortlicher Redakteur: Karl-Helmut Walthers. Redakteur: Erich Konezke, Urlaubsvertretung Eilifus Paffrath, Redaktionssekretärin: Ingrid Sundermann. Veröffentlicht unter der Lizenz Nr. 59 12 B des Magistrats von Groß-Berlin. Druck: (36) Druckerei Tägliche Rundschau, 108 Berlin

## Rätselecke



**Waagrecht:** 1. Berggasthaus, 5. bewohnendes Beuteltier, 20. Landschaftsform, 21. Drehimpuls, 27. Vorhaben, 28. finnische Hafenstadt, 29. Zauberkunst, 30. Gewässer, 32. das Totenreich der germanischen Sage, 33. Teigware, 35. Tragetier, 36. Wäldchen, 37. industrielle Luftverunreinigung, 40. Gebirgsstock auf Kreta, 42. Papageienart.

### Auflösung des Rätsels aus Nr. 29/67

**Waagrecht:** 1. Autor, 5. Rubel, 8. Delibes, 9. Ren, 10. Dau, 12. Ata, 14. Ikone, 17. Rio, 19. Rate, 21. Eins, 22. Mai, 23. Tal, 24. Lama, 25. Ode, 26. Ili, 28. Zug, 29. Tell, 31. Elan, 34. Ana, 35. Klara, 38. Eta, 39. Bon, 41. Hai, 43. Kurella, 44. Legat, 45. Ester.

**Senkrecht:** 1. Aurar, 2. Ode, 3. Reni, 4. Giro, 5. Rede, 6. USA, 7. Lotos, 9. Rat, 11. Uri, 13. Tataren, 15. Kai, 16. Nut, 18. Inserat, 20. Email, 21. Eloge, 27. III, 28. Zer, 29. Tadel, 30. Lab, 32. Lei, 33. Natur, 35. Knut, 36. Atem, 37. Ahle, 40. Oka, 42. Aas.

**Senkrecht:** 1. sumpfige Donau-niederung in Rumänien, 2. Musikstück für zwei Instrumente, 3. Nachlaßempfänger, 4. synthetischer Kautschuk, 5. Gedanke, 6. Geschlechtswort, 7. Nebenfluß der Aller, 9. türkischer Titel, 11. jugoslawische Stadt, 13. bedeutender Humanist des 16. Jahrhunderts, 15. Teil des Fußballfeldes, 16. Wurfspieß, 18. baum-

# Kinderjournalisten - Kinderjournalisten



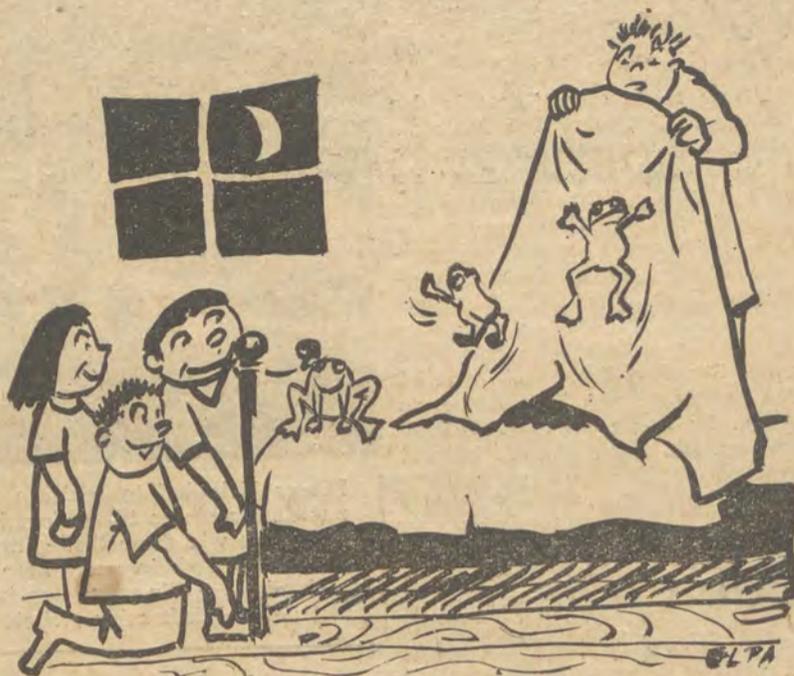
Nr. 30

19. Jahrgang

## Frösche im Bett

Es war an dem Tage, an dem es in die Blaubeeren ging. Dabei hopped uns Frösche über den Weg. Und jetzt machten wir etwas ganz Tolles. Wir fingen die Frösche, es waren ein kleiner und ein großer, und setzten sie dem Pionierleiter und Schwimmmeister ins Bett. Begeistert waren sie über unseren Spaß gerade nicht, als sie die ungebetenen feuchten Gäste abends in ihren Betten fanden. Ich glaube, sie waren ein bißchen ärgerlich über unseren Spaß.

Marion Lüderitz, Gruppe 4 (9 J.)



Zu guter Letzt wurde doch gelacht. Nämlich über unseren gelungenen Spaß mit den Fröschen und einer Weinbergschnecke. Als am Morgen Bruni, das ist unsere Gruppenleiterin, die uns so nette Geschichten erzählen konnte, ganz „harmlos“ den Pionierleiter und den Rettungsschwimmer fragte, wie sie geschlafen hätten, da waren alle Schrecken der Nacht vergessen und ebenso „harmlos“ antworteten beide: „Danke, gut.“

Bärbel Schulz, Gruppe 4, (9 J.)

beim Blaubeerensammeln ein richtiges Pferd mit Wagen auftaucht, dann ist der Wunsch, mitfahren zu dürfen, allzu verständlich. Der Mann, der Pferd und Wagen lenkte, hatte für unseren Wunsch Verständnis, und so konnten wir ein Stück mitfahren. Den Rest des Weges bis zum Lager gingen wir zu Fuß. Das war mein schönstes Ferienerlebnis aus Prenden.

Rita Otto, Gruppe 4

## Eine gute Sache, die Spaß machte Viel zu schnell verging der Tag



Eigentlich hat mir in Prenden alles gut gefallen, aber den besten Eindruck hinterließ bei mir das Blaubeeren sammeln. Damit taten wir eine gute Sache, es machte Spaß, und unser Schaden war es auch nicht, denn wir bekamen Punkte und Lose. Unsere Gruppe errang an diesem Tage den zweiten Platz. Das freute uns natürlich. Wir hatten 3700 Gramm Blaubeeren gesammelt. In unserer Gruppe hatten wir ausgemacht, daß der beste Sammler einen Preis bekommen sollte, was dann auch geschah.

Die Blaubeeren sollten für die Kleinsten des Betriebskindergartens sein. Manchmal kippten wir einige Gläser aus, aber das machte uns wenig aus, zumal wir fleißig sammelten und alles schnell aufholten.

Gisela Siewert, Gruppe 6

## Über Stock und Stein

In den Beeren hat es mir sehr gut gefallen. Dabei entdeckte man auf dem Waldboden so vieles, was krabbelte und sich bewegt. Was wir Kinder aus der Stadt eben nur in den Ferien kennenlernen. Wenn dann

Am Montagmorgen machten wir mal keinen Frühsport, sondern gingen uns gleich waschen. Alle zogen ihre guten Kleider an, packten das Badezeug ein und gingen frühstücken. Wir mußten uns beeilen, denn es sollte mit dem Bus und dann mit dem Dampfer nach Marienwerder gehen. Durch zwei Schleusen mußte unser Dampfer. Das war vielleicht spannend. Durch ein großes Tor fuhren wir in die Schleuse, dann schloß sich das Tor, und Wasser flutete. Damit stieg unser Dampfer, und als wir die erforderliche Höhe erreicht hatten, öffnete sich das andere Tor, und unsere Fahrt ging weiter. Auf der Rückfahrt konnten wir das gleiche Manöver noch einmal erleben. Nun jedoch wußten wir ja Bescheid und konnten sagen, was sich abspielte. Das war vielleicht ein Erlebnis, ich glaube, es war das schönste der Ferien.

Christine Artemiades, Gruppe 3 (9 J.)

## Schwester Monika

Bei der Dampferfahrt durfte ich die Sanitätstasche tragen. Die anderen Kinder sagten immer Schwester Monika zu mir. Dreimal habe ich Erste Hilfe geleistet. Soviel schlimme Füße wie an diesem Tage hat es noch nie gegeben. Ich machte Pflaster auf die kranken Füße. Aber die Dampferfahrt war trotzdem einfach prima. Zweimal mußte unser Dampfer durch eine Schleuse, gebadet haben wir, Lieder gesungen und Frösche gefangen. Die landeten jedoch beim Pionierleiter und Schwimmmeister im Bett.

Monika Pape, Gruppe 4 (8 J.)

## Geländespiel mit der NVA

Vier Genossen der NVA wurden uns bei einem Morgenappell vorgestellt. Sie sollten mit uns ein Geländespiel machen. Zuerst marschierten wir nach Marschrichtungszahlen, das heißt: mit dem Kompaß. Wir wurden von einem Posten erwartet und zum nächsten Kontrollposten eingewiesen. Diesmal ohne Kompaß. Beim Schießen errangen wir mit 37 Ringen bei 6 Schuß das beste Ergebnis. Im weiteren Verlauf verfehlten wir den Weg und büßten so wertvolle Punkte ein. Die Lageskizze und Erste-Hilfe-Übung konnten uns nicht mehr vom 3. Platz retten.

Silvia Göhring, Gruppe 6

