

Die Plansituation ist allen TRO-Janern bekannt. Wir haben Schulden! Was wird getan, um aus dem Schneider zu kommen? Welche Maßnahmen gibt es, um die Rückstände abzubauen? Wie schätzen Sie die gegenwärtige Lage im Werk ein? Diese Fragen richteten wir an den Betriebsleiter des O-Betriebes und den AGL-Vorsitzenden von O, an den Meister der Spulenfertigung, an Kollegen und Brigadiere in der Tischlerei und der Geax. Alle Befragten versicherten ihr Bestes zu geben und alles daran zu setzen, damit unser Werk wieder zu den vertrauenswürdigen Vertragspartnern unserer Volkswirtschaft gehört. Konkrete Maßnahmen wurden eingeleitet, erste Veränderungen getroffen, um alles was notwendig ist zu tun. Aber es gibt auch eine Reihe Probleme, die von unseren Kollegen nicht unmittelbar beeinflussbar sind. Lassen wir die Befragten selbst zu Wort kommen:

**Genosse
Werner Mammitsch,
Betriebsleiter in O:**

„Auf unserer Mitgliederversammlung der APO vom 17. August haben wir die Situation noch einmal gründlich beraten. Die Analyse ergab, daß hinter unserem Kampfprogramm vom 7. Juli noch keine Realitäten stecken. Wir haben drei Schwerpunkte: Die Tischlerei, die Wickeleien und die Spulenbearbeitung. In allen Kollektiven wurden gründliche Beratungen durchgeführt. Wir als Betriebsleitung, APO und AGL schätzen ein, daß die übliche Arbeitsweise nicht mehr ausreicht, um das gesteckte Ziel zu erreichen. Als erste Maßnahme werden am 19. August die ersten schriftlichen Verträge mit den Kollektiven abgeschlossen, die auf einen objektgebundenen Zielwettbewerb orientieren. In diesen Verträgen werden genau abzurechnende Aufgaben zu Grunde gelegt. Dieser Zielwettbewerb wird zum Gegenstand des sozialistischen Wettbewerbes erklärt und die Auswertung durch die Wettbewerbskommission erfolgt nach diesen Gesichtspunkten.“

Uns ist es klar, daß die Aufgabenstellung nicht ohne Überstunden und Sonderschichten erfüllt werden kann. Die gesamte Leitung von O stellt sich dabei geschlossen an die Spitze. Die Leitungsmitglieder organisierten zum Beispiel, daß am Sonntag, dem 23. August alle Ehefrauen in der Spulenreißerei helfen werden. Hier in der Frauenbrigade haben auch alle Kollegen aus dem TRO die Mög-



In allen Kollektiven des O-Betriebes wurde gründlich über die gegenwärtige Plansituation beraten und Maßnahmen festgelegt, die ein Aufholen der Rückstände gewährleisten.

Wir werden es schaffen

Planerfüllung ist oberstes Gebot

lichkeit echte sozialistische Hilfe zu leisten.

Wir wandten uns bereits in einem Flugblatt an die anderen Abteilungen des Werkes. Leider haben wir nicht die notwendige Resonanz gefunden und möchten an dieser Stelle noch einmal alle Bereiche und alle Direktoren bitten, konkrete Vorschläge für eine sozialistische Hilfe zu unterbreiten. Schließlich geht es doch nicht nur um den O-Betrieb, es geht um unser gesamtes Werk, um die Stärkung unserer Republik.

In allen Schwerpunktabteilungen wird bei uns in Schichten gearbeitet. Das Kampfprogramm ist für alle Kollegen kontrollierbar in den Schwerpunktabteilungen ausgegangen worden. Zweimal in der Woche werden wir über den Betriebsfunk alle TROjaner über den Stand der Arbeiten in O informieren und Hinweise geben, wo Hilfe einsetzen müßte. Wir sind der Meinung, daß

es uns mit der Hilfe des gesamten Werkkollektivs gelingen wird, die Aufgaben zu erfüllen. Natürlich gibt es auch Probleme, die von uns nicht zu beeinflussen sind. So ist noch völlig unklar, wann wir die notwendigen Kühlaggregate erhalten werden. Auch die Lieferung des Isolationsmaterials bereitet uns Kopfschmerzen. Wir erwarten, daß sich alle verantwortlichen Kollegen mit ihrer ganzen Kraft und Autorität dafür einsetzen, daß wir diese Probleme aus der Welt schaffen.“

**Genosse
Hans Engelhard,
Vorsitzender der AGL 1**

„Die materielle Basis für den objektgebundenen Zielwettbewerb ist gesichert. Ich bin der Meinung, daß unsere FDJ-Mitglieder des O-Betrie-

bes noch mehr Eigeninitiative entwickeln müssen, damit das Kampfprogramm echt zum Tragen kommt. Wie als AGL möchten uns hiermit speziell an Wv wenden. Neben allen guten Leistungen, die es hier ohne Abstriche gibt, müssen Mittel und Wege gefunden werden, um die Versorgung der Kollegen unter den Bedingungen des 12-Stunden-Rhythmus zu sichern. Man sollte ernsthaft in Erwägung ziehen, welche Möglichkeiten es gibt, um die Versorgung am Arbeitsplatz zu ermöglichen. Dadurch würden wir kostbare Zeit gewinnen, die durch lange Ansteherei verloren geht. Desweiteren muß dafür gesorgt werden, daß die Verkaufsstelle „Der gute Happen“ so bald als möglich wieder geöffnet wird.“

Auch in der Arbeitsdisziplin liegen noch Reserven. Die Verantwortung der Brigadiere und Abteilungsleiter muß hier zu besseren Ergebnissen führen.“

Fortsetzung Seite 4/5

Die Gestaltung des ISAIV im TRO

von Willi Behring, ORZ/ZMG

Seit dem 29. Juni dieses Jahres liegt im ORZ (Organisations- und Rechenzentrum) unseres Betriebes die 1. Fassung der Konzeption des „Integrierten Systems der automatisierten Informationsverarbeitung“ (ISAIV) vor. Sie enthält die derzeitige Einsatzvorbereitung auf der elektronischen Datenverarbeitungsanlage R 300, die Weiterentwicklung der Datenverarbeitungssysteme, die derzeit auf dem R 300 laufen oder dafür vorbereitet werden sowie den Ersatz des R 300 durch leistungsfähigere Rechner. Die darin enthaltenen Maßnahmen reichen zeitlich von 1970 bis 1980.

An der Entwicklung des ISAIV wird in den Kombinat der DDR zielstrebig gearbeitet. Die Bemühungen der Fachleute für Datenverarbeitung laufen darauf hinaus, möglichst immer mehr Arbeitsstufen geistiger Routinearbeiten wie beispielsweise wiederkehrende technische Berechnungen sowie wiederkehrende Planungs- und Kontrollarbeiten so aufzubereiten, daß sie unter Benutzung der elektronischen Datenverarbeitungsanlagen (EDVA) verwirklicht werden können.

In unserer Konzeption liegt naturgemäß die Betonung auf der Anwendungsseite der Datenverarbeitungstechnik. Sie berücksichtigt Erfahrungen solcher Institutionen wie der Akademie für Marxistisch-Leninistische Organisationswissenschaft, Berlin-Wuhlheide, der Hochschule für Ökonomie, Berlin-Karlshorst, und des VEB Kombinat Robotron, Radeberg. Darüber hinaus wurden zu speziellen Problemen weitere Verbindungen hergestellt, wie beispielsweise zum Einsatz optischer Belegleser mit der Deutschen Akademie der Wissenschaften zu Berlin und dem VEB Minol.

Das ISAIV unseres Betriebes spiegelt die Informationsprozesse wider, die zur Durchführung der Produktions- und Leitungsprozesse objektiv erforderlich sind. Es umfaßt die Gesamtheit der algorithmierbaren Informationsprozesse folgender Problemkreise:

- automatisierte Informationsverarbeitung für den Bereich der Leitung des Betriebes; hierunter ist die Informationsverarbeitung für die Planung und Leitung der Produktion, für Finanzen und Abrechnung sowie für die Vorbereitung von Leitungsentscheidungen unter Anwendung der Methoden und Modelle der Operationsforschung zu verstehen.
- automatisierte Informationsverarbeitung für die unmittelbare Steuerung und Regelung von Produktionsprozessen (Prozesssteuerung); hierunter ist die Informationsverarbeitung für die unmittelbare Prozess-Führung zu verstehen, soweit sie sich vom Informationssystem der Leitung abtrennen läßt.
- automatisierte Informationsverarbeitung für Forschung, Entwicklung und Konstruktion und für die technologische Vorbereitung der Produktion; hierunter sind alle Programmiersysteme des Systems AUTEVO₂ zu verstehen.

— automatisierte Informationsverarbeitung für das System der Information und Dokumentation; hierunter ist der Einsatz der EDVA für die Arbeiten technisch-wissenschaftlicher Bibliotheken zu verstehen.

Unter Beachtung dieser Bedingungen enthält unsere ISAIV-Konzeption folgende ISAIV-Komplexe:

Information und Dokumentation, Prognose, AUTEVO, Planung, operative Planung, Materialversorgung,

Steuerung der Produktion, Absatz, Rechnungsführung und Statistik, Grundmittel, Arbeitskräfte und Bildung, Planung, Leitung, Kontrolle und Abrechnung der Forschungs- und Entwicklungsarbeiten.

Diese 12 ISAIV-Komplexe spiegeln wesentliche Seiten des Reproduktionsprozesses unseres Betriebes wider. Sie sind weitgehend autonom angelegt. Die einzelnen Komplexe sind durch ihre Programme mit der Datenbank verbunden. Über ein Leitungsinformationssystem (LIS) kann die Datenbank direkt abgefragt werden. Die Zielstellung des LIS besteht darin, schrittweise immer mehr Leitungsprozesse zu automatisieren und durch immer aktuellere Daten die Entscheidungsfindung zu qualifizieren.

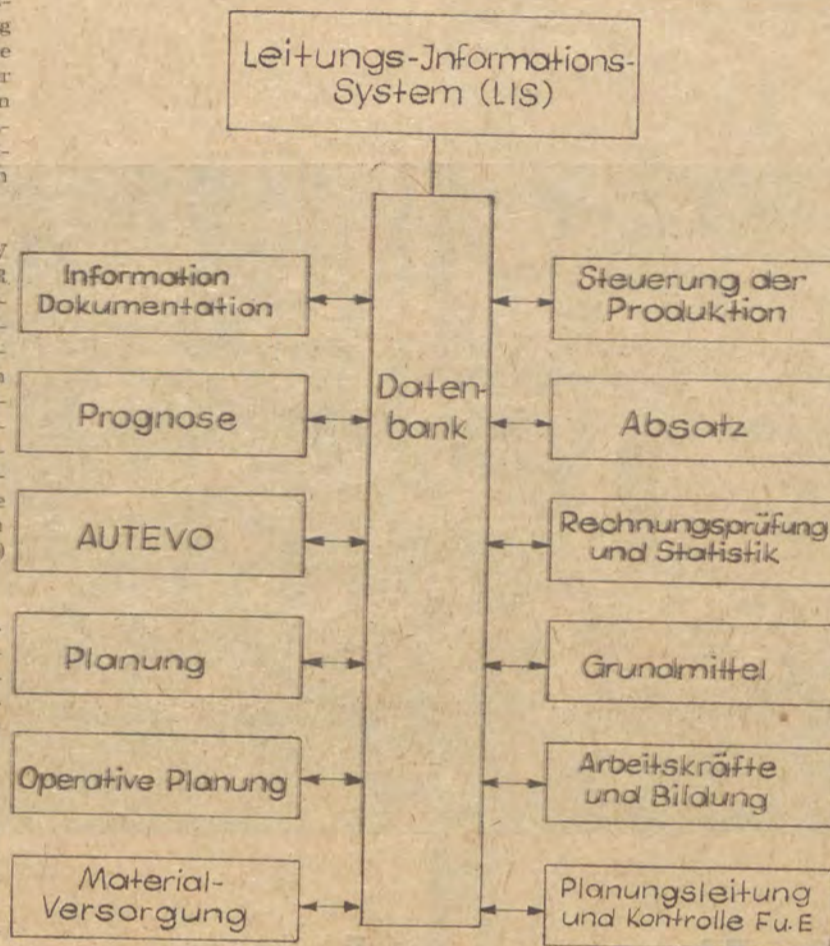
Begriffserklärung:

„Prozesssteuerung“ = Technik der Führung technologischer Prozesse durch Prozeßrechner bei mittelbarer und unmittelbarer Einwirkung auf die Prozeßveränderlichen. Typische Aufgaben sind Ablauf- und Zeitplansteuerung, operative Steuerung, Prozeßoptimierung und direkte digitale Regelung.

„AUTEVO“ = System der automatisierten technischen Vorbereitung der Produktion. Summe aller Verfahren und Programme zur Rationalisierung und Automatisierung geistiger Arbeiten im Bereich der Entwicklung, Berechnung, Konstruktion und Technologie.

„Modul“ = Baustein. Dieser Begriff wird vom VEB Robotron im Zusammenhang mit dem ISAIV gebraucht.

„Redundanz“ = Weitschweifigkeit Datenbestände oder Datenfolgen mit hoher Redundanz verwenden eine große Menge von überflüssigen Daten.



Das ISAIV des VEB TRO

Der Grad der Integration der einzelnen Teilsysteme und des Gesamtsystems wird von den Aufgaben und den konkreten Bedingungen des Reproduktionsprozesses des Betriebes bestimmt.

Die Entwicklung, die systematische Vervollkommenheit und die Anpassung des ISAIV an die sich verändernden Bedingungen des Betriebes erfolgen in Abhängigkeit von der Entwicklung des Produktions- und Leitungssystems.

Das ISAIV muß als ein geschlossener informationstechnologischer Prozeß wirksam werden. Das gilt auch für die einzelnen ISAIV-Komplexe. Es muß auf seiner untersten Ebene modularen Aufbau besitzen. Die Systemstruktur soll die Unordnung, den Ersatz veralteter Module durch neue und die Erweiterung durch neue Module jederzeit ermöglichen. Bestimmte Modulkopplungen müssen in funktioneller Hinsicht autonom, zwischen allen muß jedoch eine Rückkopplung möglich sein. Die Eingabe sämtlicher für die Verarbeitung vorgesehener Informationen muß einmalig sein. Diese Bedingung gilt auch für die Datenbank, das heißt, die hier eingespeicherten Datenbestände müssen möglichst redundanzfrei sein.

Die Aufgaben, die im Jahre 1970

Von 129 auf 36 Abmessungen

zur Erhöhung der Materialökonomie zu lösen sind, wurden auf der 12. Tagung des ZK der SED umfassend herausgearbeitet. Der prinzipielle Ausgangspunkt besteht darin, daß der wissenschaftlich-technische Höchststand auch der objektive Maßstab für die Materialökonomie sein muß. Das heißt, daß außer der richtigen und vollen Ausnutzung des Werkstoffes auch der ökonomische Gesichtspunkt der Materialbeschaffung und Lagerung beachtet werden muß.

Zur Zeit müssen von KME 15 000 Positionen beschafft werden. Durch diese hohen Positionszahlen wird die Menge der benötigten einzelnen Abmessungen derart zersplittert, daß für 90 Prozent der Positionen die Mindestbestellmenge ab Werk nicht erreicht wurde.

Vom Technischen Direktor wird gefordert, das TRO-Materialsortiment in den nächsten zwei Jahren auf weniger als 1/3 zu reduzieren.

Durch diese Reduzierung soll in KME eine wesentliche Arbeitsproduktivitätssteigerung und eine kontinuierliche Belieferung mit Halbzeugen zur Erfüllung unseres Pla-

nes erreicht werden. In diesem Sinne wurde das Sortiment Flachstahl warm gewalzt nach TGL 7973 in Zusammenarbeit mit der Arbeitsgemeinschaft St 30.45 und den Konstruktionsabteilungen vollständig überarbeitet. Vor der Überarbeitung standen 129 verschiedene Abmessungen verteilt auf fünf Stahlmarken gemäß TRO-Auswahl zur Verfügung. Die neue Werkstandardausgabe vom 28. Juli 1970 weist dem gegenüber nur 36 verschiedene Abmessungen verteilt auf vier Stahlmarken auf, das heißt, die Einschränkungen der Abmessungen betragen 72 Prozent und der Stahlorten 20 Prozent.

Von den 36 verschiedenen Abmessungen hat sich die Transformator-Konstruktion verpflichtet, nur 16 Abmessungen in ihren Konstruktionen zu verwenden.

Von den Transformator-Konstruktionen sind für weitere Schwarzmetallhalbzeuge ebenfalls hervorragende Einschränkungen vorgenommen worden: Von 85 Abmessungen werden hier nur noch 18 Abmessungen angewendet. Die Reduzierung beträgt 78 Prozent.

Rationalisierung in O erfordert höheres Wissen

Es ist für alle Kolleginnen und Kollegen unseres Werkes, vor allem für die Belegschaftsangehörigen des O-Betriebes seit langem klar, daß die vor uns stehenden großen Maßnahmen der komplexen sozialistischen Rationalisierung höhere Anforderungen vor allem an unsere Leiter stellen. Jedoch höhere Anforderungen kann man nur bewältigen, wenn man sich das nötige Wissen dafür angeeignet hat.

Für die kommende Rationalisierung des Transformatorenbaues wurde von der Werkleitung ein Auftragsleiter eingesetzt. Doch wer glaubt, damit sei das Problem in O gelöst, der hat sich getäuscht. Ein Leiter allein löst die Aufgaben nicht, alle Leiter, angefangen beim Be-

triebsleiter über Produktionsleiter, technischen Leiter, Meister bis zu den Brigadiern müssen hier aktiv mitarbeiten. Und diesen Stand haben wir bis heute bei weitem noch nicht erreicht.

Gegenwärtig befassen sich unsere Leiter nur mit der Lösung von Tagesaufgaben, verbinden sie aber nicht mit der Lösung der grundsätzlichen, in die Perspektive unseres Betriebes gerichteten Fragen. Es gibt in der komplexen sozialistischen Rationalisierung durch die Einsetzung des Auftragsleiters eine Reihe guter An-

satzpunkte, weil die Leiter aller Ebenen nun doch mehr gezwungen sind, sich intensiver als bisher mit diesen Fragen zu beschäftigen. Aber dennoch reicht das gegenwärtige Entwicklungstempo nicht aus und wir müssen uns von seiten der Parteiorganisation in O noch mehr mit diesen Problemen beschäftigen, um hier eine schnellere Überleitung in die Produktion zu erreichen.

Besonders für die Leiter trifft zu,

den Kollegen die Probleme erläutern und sie so schöpferisch in die Rationalisierung einbeziehen.

Denn so wie die Rationalisierung unser aller Sache ist, so müssen wir auch dafür sorgen, daß der Informationsfluß maximal gewährleistet ist — denn das können wir den Leitern nicht mehr allein überlassen.

Nur wenn Wissenschaftsorganisation, Kybernetik, Organisationswissenschaft, Produktions-Organisation

tion, denn immerhin steht vor uns die nicht leichte Aufgabe, die komplexe Rationalisierung bei laufender Produktion zu erreichen.

Doch es gibt dabei noch ein entscheidendes Problem: Wir werden uns abstrampeln, so gut wir können, und dennoch nichts erreichen, wenn wir nicht die Kraft unserer Partei maximal ausnutzen. Ich meine, die Parteigruppen müssen es sich stärker als bisher zur Aufgabe machen,

den Kollegen die Probleme erläutern und sie so schöpferisch in die Rationalisierung einbeziehen.

Von Genossen MANFRED MITTIG, Sekretär der APO 1



Aktuell werden hier die Kolleginnen und Kollegen von O über den Stand der Planerfüllung orientiert.

triebsleiter über Produktionsleiter, technischen Leiter, Meister bis zu den Brigadiern müssen hier aktiv mitarbeiten. Und diesen Stand haben wir bis heute bei weitem noch nicht erreicht.

Gegenwärtig befassen sich unsere Leiter nur mit der Lösung von Tagesaufgaben, verbinden sie aber nicht mit der Lösung der grundsätzlichen, in die Perspektive unseres Betriebes gerichteten Fragen. Es gibt in der komplexen sozialistischen Rationalisierung durch die Einsetzung des Auftragsleiters eine Reihe guter An-

was ich eingangs sagte: eine höhere Qualifikation. Denn gerade die Rationalisierung erfordert von der staatlichen Leitung umfangreiche Kenntnisse hinsichtlich der Fragen der Wissenschaftsorganisation, der Kybernetik, der Organisationswissenschaften, der Produktions-Organisa-

tion, denn immerhin steht vor uns die nicht leichte Aufgabe, die komplexe Rationalisierung bei laufender Produktion zu erreichen.

Doch es gibt dabei noch ein entscheidendes Problem: Wir werden uns abstrampeln, so gut wir können, und dennoch nichts erreichen, wenn wir nicht die Kraft unserer Partei maximal ausnutzen. Ich meine, die Parteigruppen müssen es sich stärker als bisher zur Aufgabe machen,

den Kollegen die Probleme erläutern und sie so schöpferisch in die Rationalisierung einbeziehen.

Denn so wie die Rationalisierung unser aller Sache ist, so müssen wir auch dafür sorgen, daß der Informationsfluß maximal gewährleistet ist — denn das können wir den Leitern nicht mehr allein überlassen.

Nur wenn Wissenschaftsorganisation, Kybernetik, Organisationswissenschaft, Produktions-Organisation

Grundlage ist Literatur

Der Zeitpunkt, an dem das Parteilehrjahr 1970/1971 beginnt, rückt immer näher heran, und wir möchten die Genossen unserer Partei und die parteilosen Werktätigen, die am Parteilehrjahr teilnehmen, an die Wichtigkeit der dazu benötigten Literatur erinnern.

Um ein Studium gründlich durchführen zu können und sich ein festes theoretisches Wissen anzueignen, ist als Grundlage die entsprechende Literatur notwendig. Nur dann kann das im Parteilehrjahr erworbene theoretische Rüstzeug nutzbringend in die praktische Arbeit umgesetzt werden.

Die Mehrzahl aller Teilnehmer am Parteilehrjahr aus unserem Werk werden in den Seminaren für Politische Ökonomie studieren. Als Literatur hierzu ist das Buch „Politische Ökonomie des Sozialismus und ihre Anwendung in der DDR“, geschrieben von einem Autorenkollektiv, wichtig und erforderlich:

In den APOen hatte jeder Teilnehmer die Möglichkeit, dieses Werk und auch andere erforderliche Literatur zu bestellen. In unserer Grundorganisation sind der Genosse Walter Dehmel, LSW, und die Genossin Ruth Wegener, OTV, für die Literatur verantwortlich. Man muß beiden Genossen ihr großes Verantwortungsbewußtsein für diese Aufgabe und das damit verbundene organisatorische Bemühen bestätigen.

Alle APO-Sekretäre möchten wir bitten, die für die Literatur verantwortlichen Genossen zukünftig noch stärker zu unterstützen, durch rechtzeitige Abgabe von Literaturbestellungen und durch gute Anleitung der Genossen, die in ihrer APO als Literaturobleute arbeiten.

Wir wünschen allen Teilnehmern am Parteilehrjahr 1970/1971 gute Erfolge beim Studium.

Ursula Spitzer

Wissen ist Macht

Wissen ist Macht, sagten sich die Genossen der Leitung der APO 10 und gestalteten die letzte APO-Versammlung — sie fand am 10. August statt — einmal ganz anders. Neben dem Referat zum Thema des Monats: „Die politisch-ideologische Verantwortung der Parteiorganisation für die Ausarbeitung des Perspektivplanes 1971/75“ organisierten sie einen weiteren Vortrag.

Die Senkung der Kosten ist bekanntlich eines der wichtigsten Probleme für die Entwicklung unserer Volkswirtschaft und ganz besonders für unser Werk. Wie aber auf die Kosten Einfluß nehmen, wenn man nicht weiß, wie sie sich zusammensetzen, was sich zum Beispiel alles hinter dem Begriff „Selbstkosten“, die ja in unserem Werk 86 Prozent ausmachen, verbirgt? Frühere Diskussionen hatten ergeben, daß das nicht immer klar ist. Aus diesem Grunde baten die Genossen des V-Betriebes ihren Hauptökonom, Kollegen Turek, ihnen bei der Über-

windung dieser Unwissenheit zu helfen. Er tat es gerne und zur Zufriedenheit aller. Auftretende Fragen wurden sofort beantwortet und an praktischen Beispielen deutlich gemacht, so daß man der Meinung war: „Solche grundlegenden Informationen sollten öfter gegeben werden, damit unsere Kollegen wirklich in die Lage versetzt werden, auf das Geschehen in unserem Werk Einfluß zu nehmen.“

Sehr begrüßt wurde auch die Tatsache, daß der technische Leiter der Vorwerkstätten, Kollege Neumann, die anwesenden Genossinnen und Genossen über die Vorhaben der nächsten Jahre auf dem Gebiet der Technik informierte. Christa Brunn

Wie lange bleibt ein Diplom frisch?



Schwere Fahrt fordert gute Segel

Von Genossen Helmut Wunderlich, Werkdirektor

Man soll den Arbeitstag nicht vor dem Feierabend loben. Ein Werkdirektor erst recht nicht! Ob sein Arbeitstag für den Betrieb erfolgreich war, hängt nicht von der Stundenzahl ab, die zur Bewältigung des Arbeitspensums aufgewendet werden mußte. Wichtige Entscheidungen können in wenigen Stunden gefällt werden, wenn sie gründlich, wissenschaftlich und kollektiv vorbereitet werden. Ein Arbeitstag war also dann erfolgreich, wenn er den Vorbereitungen von Entscheidungen diente, die eine höhere Effektivität der Arbeit im Betrieb herbeiführen helfen.

Operative Tagesarbeit frißt zuviel Zeit

Leider erreichen nicht alle meine Arbeitstage das erstrebenswerte Optimum. Einen zu großen Teil der Arbeitszeit muß ich aufwenden, um regulierend in das Plangeschehen einzugreifen. Die sogenannte operative Tagesarbeit frißt zuviel Zeit. Nach Feierabend muß ich mir oft eingestehen: Du hast Deinen Arbeitstag nicht richtig genutzt. Aber wie soll ich es besser machen? Eine dauerhafte befriedigende Antwort darauf zu finden — das ist mein

Problem! Um der Wahrheit willen muß ich hinzufügen: Unsere Fachdirektoren und die anderen verantwortlichen Leiter haben das gleiche Problem. Es kann nur von allen und für alle gemeinsam gelöst werden.

Entscheidungen nach „oben“ abgeschoben

Um den Reproduktionsprozeß wissenschaftlich leiten zu können, haben wir Regelungssysteme — Modelle zur Vorbereitung und Steuerung der Produktion — ausgearbeitet. In der Theorie entsprechen sie einem wohlgeordneten kybernetischen, also sich weitgehendst selbst regulierendem Kreislauf. In der Praxis jedoch wird die kybernetische Regelung immer wieder von Störgrößen durchbrochen. Die Störungen entstehen aus Mängeln der Leitungstätigkeit, den eigentlichen Ursachen fast aller objektiven und subjektiven Schwierigkeiten. Das führt dazu, daß viele Leiter immer wieder in den alten operativen Arbeitstil zurückfallen. Eine Folge davon: Leitungsentscheidungen werden nach „oben“ abgeschoben. Ein Teil davon landet auch auf meinem Schreibtisch und zwingt mich, unvorhergesehene Arbeiten auszuführen, die mich von

meiner eigentlichen Führungstätigkeit abhalten.

Zu viele Tage im Monat bin ich „auf Achse“: In anderen Bezirken, um mit den Kooperationspartnern zu verhandeln, wie bestimmte Materialschwierigkeiten kurzfristig gelöst werden müssen. Aber auch zahlreiche betriebliche Aufgaben, die nicht zu meiner eigentlichen Pflicht als Werkleiter gehören, müssen immer wieder neu bewältigt werden. Das ist kein gesunder Zustand.

Modernes Leiten kann jeder lernen

Als Werkdirektor ist es doch meine Hauptaufgabe, vorausschauend auf den Reproduktionsprozeß einzuwirken. Gestützt auf die Fachdirektoren muß ich dafür sorgen, daß, ausgehend von der Prognose neue Hochspannungsgereäte und Produktionsverfahren in kürzester Zeit entwickelt werden. Meine Arbeit wird daran gemessen, wie die Kollektive befähigt werden, Spitzenleistungen zur Stärkung unserer Republik zu vollbringen.

Wenn wir, wie oben geschildert, nicht zufrieden sein können mit dem Niveau der wissenschaftlichen Führungstätigkeit, dann erhebt sich die Frage: Reicht die Qualifikation der verantwortlichen Leiter aus? Was muß geschehen, damit modernes Leiten von allen beherrscht wird?

Die Antwort lautet: Jeder Leiter muß sich einen marxistisch-leninistischen Arbeitsstil aneignen. Natürlich kann das nicht von heute auf morgen geschehen. Dieser Prozeß wird durch ein straffes Rapport- und Leitungssystem entscheidend gefördert. Die Methode, Rechenschaft über die Arbeit im eigenen Bereich abzulegen, wirkt erzieherisch. Sie zwingt die Leiter, sich genauer mit den Ursachen von Mängeln im Arbeitsprozeß kritisch auseinanderzusetzen.

Aber zu einer hohen Staats- und Plandisziplin gehört auch ein entsprechend hohes Wissen, vor allem

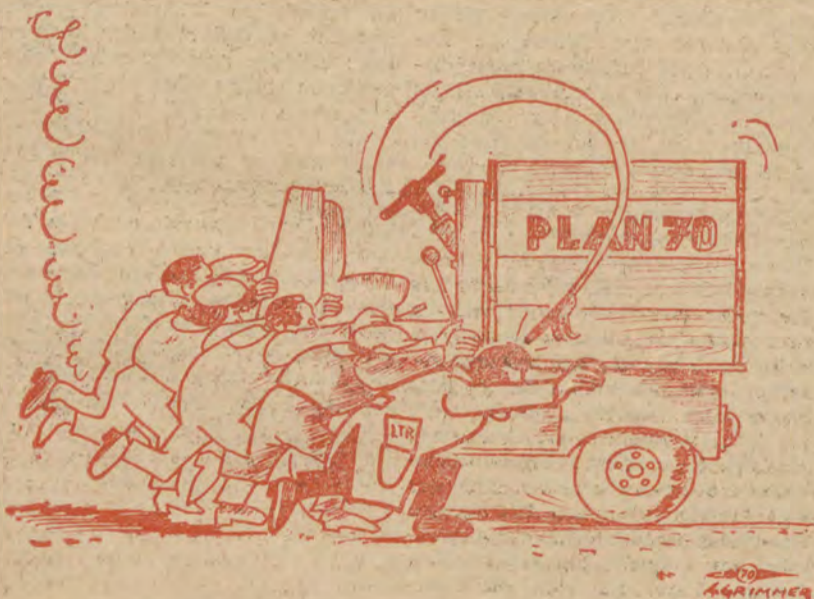
exaktes Wissen auf dem Gebiet der marxistisch-leninistischen Organisationswissenschaften. Wir müssen jedoch kritisch feststellen, daß es noch viele Wissenslücken gibt. Wir haben überprüft, wann die leitenden Mitarbeiter bis zu den Abteilungsleitern und Meistern ihr Studium absolvierten und wann sie sich im postgradualen Studium bzw. in Lehrgängen weitergebildet haben.

Das Ergebnis ist keineswegs befriedigend. Es gibt Leiter, die vor zwei Jahrzehnten oder noch länger einen Hoch- oder Fachschulabschluß erwarben, aber seither nichts oder wenig für ihre Qualifizierung getan haben.

Manch einer meint noch: Mit einem Diplom in der Tasche kann mir nichts passieren. Das ist, abgesehen davon, daß ein sehr egoistischer Standpunkt zum Ausdruck kommt, ein verhängnisvoller Irrtum. Hier liegt nämlich eine der Hauptursachen dafür, daß viele Leiter von der althergebrachten operativen Leitungstätigkeit nicht wegkommen. Wenn man bedenkt, daß sich heute in etwa sieben Jahren das wissenschaftlich-technische Fachwissen international verdoppelt, dann wird auch klar, daß jeder Wissensrückstand von einem oder gar zwei Jahrzehnten bei leitenden Mitarbeitern sich hemmend auf das Tempo des wissenschaftlich-technischen Fortschritts im Betrieb auswirken muß. Und zum wissenschaftlich-technischen Fortschritt gehört auch modernes Leiten.

Von jedem Leiter zu beantworten

Heute rechnet man international damit, daß allein ein Drittel des Wirtschaftswachstums durch die Aus- und Weiterbildung der menschlichen Produktivkraft bestritten wird. Jeder Leiter überprüfe also selbst, ob sein Wissen, gemessen an diesen Maßstäben, mit der Entwicklung Schritt hält. Damit ist nicht nur das wissenschaftlich-technische Fachwissen gemeint. Entscheidend ist eben-



Wir werden es schaffen

Dasjenige Wissen, das die Anwendung mathematischer Methoden in der Arbeit ermöglicht, nämlich die elektronische Datenverarbeitung, die Operationsforschung, die Netzwerktechnik usw.

Wichtige Schlußfolgerungen ziehen

Ein Teil unserer Leiter hat sich wecks Aneignung solcher Kenntnisse in Lehrgängen weitergebildet, aber noch längst nicht alle. Und nicht wenige, die derartige Lehrgänge besuchten, verstehen die neuen Kenntnisse im vollen Umfang in der Praxis umzusetzen. Daraus kann man nur eine Schlußfolgerung ziehen: Die organisierte systematische Weiterbildung aller Leiter gehört einfach zu einer bewußten Staatsplandisziplin.

Wissen erleichtert Entscheidungen

Ein Leiter, der viel weiß, ist auch besser in der Lage, gestützt auf sein Kollektiv, die Entscheidungen im eigenen Verantwortungsbereich selbst zu treffen. Solche Leiter werden auch den Kollektiven die wissenschaftlich-technischen Probleme der komplexen Rationalisierung besser erläutern und sie damit befähigen, schöpferisch mitzuarbeiten. Und damit wird es auch leichter gelingen, das von mir hier aufgeworfene Kernproblem zu lösen. Alle notwendigen Entscheidungen müssen sofort gefällt werden, wo die Verantwortung es gebietet und wo die nötige Sachkenntnis vorhanden ist.

PRODUKTION



LEITUNG



wird kein „Schuh“ draus

Kollege Horst Grabow, stellvertretender Meister der Spulenfertigung:

„Wir können die Lieferung im III. Quartal nicht mehr beeinflussen. Unsere Arbeiten für diesen Zeitraum sind abgeschlossen, allerdings müssen wir sagen, zu spät!

Trotzdem können wir die Hände nicht in den Schoß legen, denn wir müssen den Vorlauf für das IV. Quartal sichern. Die Situation bei uns ist so, daß wir diese Aufgabe nicht allein zu lösen imstande sind. Sozialistische Hilfe in der Spulentechnik allein nützt uns nichts. Wir brauchen qualifizierte Kollegen, die in der Lage sind als Spulentischler zu arbeiten, da diese Arbeitsgänge ineinandergreifen.

Wir haben in unserem Werk schon so manche „haarige“ Situation erlebt, aber ich glaube, so schlimm wie jetzt war es noch nie. Ich bin persönlich noch nicht davon überzeugt, daß wir unser Ziel erreichen werden.“

Genosse Wolfgang Loose, Brigadier in der Geax:

„Wir haben hier von Anfang bis Ende nur Probleme. Das Material, gleich ob Papier oder Lack, macht uns allen schwer zu schaffen. Natürlich setzen wir alles daran, um unsere Aufgaben trotz allem zu erfüllen. Zur Zeit arbeiten wir in zwei Schichten, und wenn die Urlauber alle zurück sind, wieder in drei Schichten. Wenn uns die Materialqualität nicht so oft ein Schnippchen schlagen würde, dann könnten die Forderungen der anderen Abteilungen auch besser erfüllt werden. Die operative Arbeit wirkt sich sehr unrationell aus. Die Stückzahlen sind zu klein und erfordern mehr Umbauerei, als dabei herauskommt. Wenn wir nicht endlich zu einer kontinuierlichen Arbeit kommen, dann werden wir die höheren Aufgaben der siebziger Jahre nicht richtig in den Griff bekommen.“

Kollege Peter Schell, Tischlerei:

„An uns soll es nicht liegen, wir werden alles tun, um wieder ehrlich dazustehen. Unsere Brigade bildet nicht solch einen Schwerpunkt, wie die des Kollegen Fink. Deshalb haben wir auch einen Kollegen zur sozialistischen Hilfe in die Zuschneiderei delegiert. Klar für uns, daß sein Fehlen hier kein neues Loch reißen darf. Das Problem, das mich

beschäftigt, ist die Frage des Nachwuchses. Ich selbst werde jetzt 65 und bei uns sind sehr viele Kollegen in dieser Altersgrenze. Wir brauchen junge Kollegen, die einmal genauso gut und mit der gleichen Liebe zu ihrem Beruf unsere Arbeit weiterführen.“

Kollege Max Pommering, Geax:

„Klar, daß wir uns alle bemühen, um die Planaufgaben zum III. Quartal zu schaffen. Allerdings, einfach ist das nicht! Wir arbeiten hier in der Geax wie im Mittelalter und da muß man schon ein bißchen findig sein und jeden Tag was neues ausknobeln, um die Ziele zu erreichen.“

Genosse Peter Grammelsdorf, Abteilungsleiter von VWSO:

„Die Feststellungen unserer Kollegen sind richtig. Aber allein mit Feststellungen kommen wir nicht weiter. Wir müssen Wege finden, um die Ursachen zu verändern. Wenn ich ehrlich sein soll, dann verschanden sich viele Leiter heute, ich nicht immer ausgenommen, hinter den Materialschwierigkeiten. Wenn wir uns aber unsere eigene Arbeitsweise kritisch betrachten, dann gibt es Reserven, die einfach in der Ökonomie der Zeit begründet sind. Angefangen vom Betriebsleiter bis zum Meister arbeiten wir viel zu sporadisch und haben noch viel zu viel Leerlauf. Wir müssen ein Informationssystem finden, das garantiert, daß die Arbeitszeit der Leiter auch voll für die Wahrnehmung dieser Funktion zur Verfügung steht.

Dieses System haben wir noch nicht!

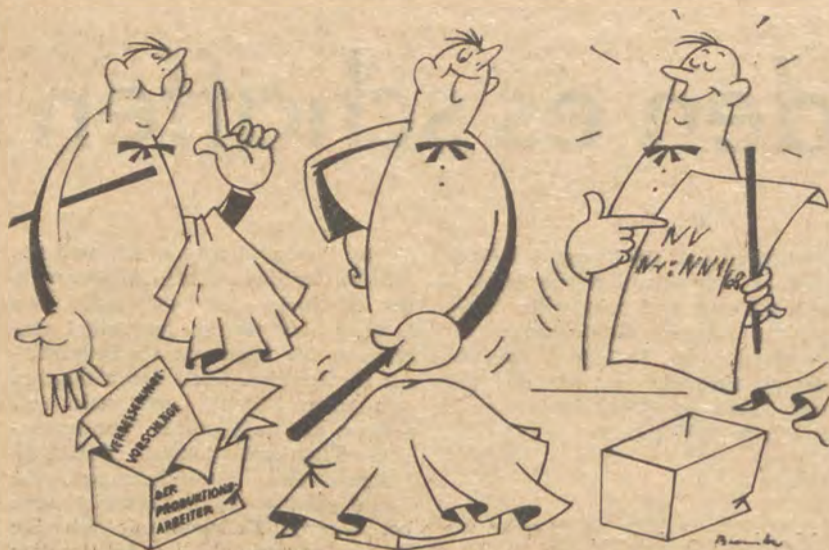
Unser gegenwärtiger Arbeitsstil ist ebenfalls überholungsbedürftig. Wir müssen endlich dazu kommen, daß sich jeder, auch über seinen Bereich hinaus verantwortlich fühlt und dafür Sorge trägt, daß auftauchende Stockungen auch in anderen Bereichen mit allen Mitteln beseitigt werden.

Ich bin optimistisch und denke, daß wir unsere Aufgabe, im September 75 Prozent des Jahresplanes zu erfüllen, trotz aller Schwierigkeiten erreichen werden. Eine Reihe von Maßnahmen und Festlegungen ist mir die Garantie für diesen Optimismus. So haben wir zum Beispiel einen Kooperationsvertrag mit der Firma Kuhn abgeschlossen. Dieser Vertrag kommt zwar im November erst voll zum Tragen, aber bereits jetzt werden bestimmte Teile von

dieser Firma übernommen, und wir sind in der Lage, einige Engpässe in der Tischlerei zu überwinden. Ab 1. September werden zwanzig Lehrlinge in der Tischlerei als Teilefertiger ausgebildet. Auch damit machen wir einen Schritt nach vorn und sichern ab, daß junges Blut in unsere Tischlerei kommt. Natürlich bringen diese Veränderungen eine Reihe politisch-ideologischer Fragen bei unseren Kollegen mit sich. Sie wollen wissen, ob ihr Arbeitsplatz dann noch gesichert ist, der Verdienst nicht beeinträchtigt wird und ähnliche Probleme. Für die APO und AGL ergibt sich daraus ein großes Aufgabengebiet. Aber je gründlicher man den Kollegen die Zusammenhänge erklärt, um so schneller und besser werden sie sich für die Realisierung der geplanten Maßnahmen einsetzen.

Nehmen wir zum Beispiel den Kernbau. Die Brigade hat sich immer noch nicht gefestigt. Der neue Brigadier konnte das in der kurzen Zeit auch noch nicht meistern. Deshalb haben wir bereits einige Aussprachen mit dem gesamten Kollektiv geführt, und es werden nicht die letzten gewesen sein. Das ist auch deshalb so wichtig, weil wir die neue Kernvorrichtung, die wir aus Saporo-hje erwarten, bei laufender Produktion einbauen werden. Dazu benötigen wir jedoch die Erfahrungen der Kollegen, ihre Hinweise, ihre aktive Mitarbeit. Und wenn das Kollektiv mit sich selbst nicht im reinen ist, wird diese Aktivität nicht den notwendigen Anforderungen entsprechen.

Wir haben in allen Schwerpunktabteilungen des O-Betriebes das Kampfprogramm öffentlich ausgehängt. Jetzt kommt es auf eine ständige Terminkontrolle, auf Absprachen mit den Brigadiern und Kollektiven an. Wenn jeder Kollege weiß, wie wichtig das Teil ist, an dem er arbeitet, weiß, wer nicht weiterkann, wenn dieses Teil nicht kommt, informiert ist, wie alles ineinandergreift, und erkennt, was von seiner Leistung abhängt, dann werden wir das Ziel auch erreichen.“



Hokuspokus . . . damit macht Schluß!

Unser Hut

In „TRAFO“ Nr. 27 brachten wir auf unserer Seite 8 diesen Artikel (siehe Faksimile). Wir erhielten auf unsere Kritik Antwort von der Wohn- und Werkbau KG, den wir auszugsweise veröffentlichen: „Zu Ihrer Information sei hiermit gesagt: Bei der kritisierten Firma handelt es sich um die Firma Wohn- und Werkbau KG Berlin-Hohenschönhausen.

Werterhaltungsarbeiten durchgeführt. Auch diese Kollegen trafen sorgfältige Auswahl bei der Entnahme aus unseren Beständen. So hat sich zwar unser Materialbestand an Zement um fast 50 Prozent verringert, so daß wir nicht in der Lage sind, verbilligten Zement an ihre Kollegen abzugeben, dafür haben wir aber das Geld wieder den herumgeworfenen Zement neu in Tüten einzufüllen nach Güteklassen zu lagern.

Die Baustelle in Ihrem Betrieb war seit dem 3. Juli 70 von unseren Kollegen nicht mehr besetzt. Da jedoch noch Restarbeiten durchzuführen waren, wurde von uns in dem gezeigten Lagerschuppen Zement nach Güteklassen ordnungs-

gemäß eingelagert. Es mußte jedoch nach unserer Rückkehr am 3. August festgestellt werden, daß Mitarbeiter des VEB TRO in der Zwischenzeit ihren privaten Bedarf an Zement von unseren Beständen abgedeckt haben. Da vorher jedoch von Ihren Mitarbeitern eine sorgfältige Prüfung des Zementes auf Farbe und Lagerfestigkeit durchgeführt werden mußte, blieb es nicht aus, daß erst mehrere Säcke aufgerissen wurden, ehe man den richtigen herausfand. Um das Chaos zu vervollkommen, wurde von Ihrer Firma eine Maurerbrigade (TAB) eingestellt, die bereits einen Monat ohne jegliche Materialien größere

Schluß mit dem Ringspiel

Neuervereinbarung Nr. NN 1/68 sucht Verantwortlichen

Auf den Hinweis des Werkdirektors, Genossen Wunderlich, auf einer Technologientagung im Jahre 1967 bildete sich im November des gleichen Jahres eine Arbeitsgemeinschaft.

Die Kollegen Hönicke, TOK, Köhler, NTV/FT, und Pottin, NTV/PL, stellten sich das Ziel, durch konstruktive und technologische Überarbeitung der Baugruppen eine weitestgehende Standardisierung einschließlich des technologischen Arbeitsaufwandes zu erzielen.

Am 17. September 1968 lag termingerecht eine LO-Vorlage über die Einführung von Anordnungs- und Tabellenzeichnungen einschließlich des technologischen Teils für die Primärdatenträger vor.

Davon wurden informiert: LO, TNS, TVA, TOK und SAG. Das Wesen der Neuervereinbarung bestand darin, konstruktive und technologische Belange im Werk einheitlich zu regeln. Diese Absicht ist bis auf den heutigen Tag von den Verantwortlichen nicht exakt entschieden worden.

Wie so oft, begann auch hier ein bunter Reigen „grundsätzlicher Befürwortungen“, „kleiner Änderungen“ und ähnliche taktische Verzögerungen. Aber verfolgen wir den Lauf der Dinge.

Am 19. Dezember 1968 wird ein Entwurf, der die Anwendung für das ganze Werk regeln soll, T zugestellt. Im Mai 1969 erfolgt eine Stellungnahme durch TVP mit der Streitfrage, ob an Stelle Blindplan nicht Typenstammkarte stehen sollte. Im April 1969 erfolgt durch TV an T eine Entscheidungsforderung. Inzwischen wurde intern zwischen NTV und TOK diese Ordnung mit dem ansehnlichen Jahresnutzen von 36 000 Mark praktiziert. Im Dezember 1969 findet man sich endlich bei T zusammen. Wieder geht es um die Anwendung für das gesamte Werk. Inzwischen kloppte aber die EDV an unsere Tür. Die Arbeitsgemeinschaft berücksichtigt das und überarbeitet die Unterlagen auf den neuesten Stand. Sie glaubt, daß sich endlich nach zwei Jahren die zentralen Stellen entscheiden und die geforderte Verteidigung des Projek-

tes nachholen. Aber weit gefehlt! Am 29. Juni 1970 muß die Arbeitsgemeinschaft zur Kenntnis nehmen, daß ihr Vorschlag durch TNN, wie vor Jahren, zur Beurteilung an TNS weitergereicht wurde. Damit hätte sich der Kreislauf wieder geschlossen, nur an Nutzen ist für den Betrieb nichts herausgekommen.

Die Verantwortung für das Ganze tragen, darunter versteht die Arbeitsgemeinschaft und ich glaube die Mehrzahl der TROjaner etwas anderes. In der gegenwärtigen Situation, wo alle Kräfte für die Planerfüllung zu mobilisieren sind, können wir uns es nicht leisten, gute Gedanken, die einen bedeutenden volkswirtschaftlichen Nutzen für unser Werk bringen, so beiseite zu schieben.

Wir fordern von allen Verantwortlichen, daß sie sich mit der Arbeitsgruppe zusammensetzen und zum Wohle des Werkes eine klare Entscheidung treffen. Auf diese wartet die Arbeitsgruppe schon seit zwei Jahren.

Heinz Schütz,
Produktionspropaganda



gemäß eingelagert. Es mußte jedoch nach unserer Rückkehr am 3. August festgestellt werden, daß Mitarbeiter des VEB TRO in der Zwischenzeit ihren privaten Bedarf an Zement von unseren Beständen abgedeckt haben. Da vorher jedoch von Ihren Mitarbeitern eine sorgfältige Prüfung des Zementes auf Farbe und Lagerfestigkeit durchgeführt werden mußte, blieb es nicht aus, daß erst mehrere Säcke aufgerissen wurden, ehe man den richtigen herausfand. Um das Chaos zu vervollkommen, wurde von Ihrer Firma eine Maurerbrigade (TAB) eingestellt, die bereits einen Monat ohne jegliche Materialien größere

Verwendungszweck gekennzeichnet sind, so daß eine leichtere Entnahme möglich ist, ohne daß wieder so Unordnung entsteht, wie sie Ihnen gezeigt wurde.

Wohn- und Werkbau

★
Anmerkung der Redaktion: empfehlen den auf den vergangenen Satire-Seiten kritisierten, sich einmal gründlich Antwort der Wohn- und Werkbau KG durchzulesen. Denn so antwortet ein Fremdbetrieb auf unsere Kritik, während bei unseren Kollegen nach wie vor Schweigen Walde herrscht.

Immer weg damit



Langjährige TROjaner wissen nicht erst seit heute, daß wir ein zuverlässiges und immer beständiges Lager besitzen: unseren zentralen Schrottplatz. Auf ihm entdeckten wir kürzlich diese Rückschlagventile (links), teilweise sogar noch von der Lieferfirma in Ölpapier fein sauberlich eingepackt. Da diese Ventile aus mehreren Einzelteilen bestehen, und wir reich an diesen gesegnet sind, teilen wir die Meinung der Verantwortlichen, alles unbeschadet auf den Schrott zu feuern. Die Kollegen, die Einzelteile (Sechskant-Muttern usw.) brauchen, wenden sich schon an das beständige TRO-Lager!



Berliner Festtage (III)

Am 1. Oktober gastiert in der Koschen Oper in der Behrenstraße der Moter Kinderchor „Bodra Smjana“ (Foto unten). Die Karten für diese Veranstaltung kosten 2,- bis 10,- Mark.

Alle Beethoven-Violin-Sonaten, angeboten von Igor Oistrach (Vio-



ne / Foto oben) und Natalja Czernakowa (beide UdSSR), die auf dem Klavier begleitet, sind in der Staatsoper am 28. September, 2. Oktober und 4. Oktober zu hören. Karten zum Preise von 2,- bis 15,- Mark sind wie immer an den bekannten Vorverkaufsstellen zu haben.

Zu den besuchtesten Veranstaltungen dieser Festtage wird auch wieder der Brecht-Abend gehören.



den Wolf Kaiser gemeinsam mit Angelica Domröse am 2. Oktober in der Kongreß-Halle am Alexanderplatz gestaltet.

Das Metropol-Theater gewährt dem Sota-Gesangs- und Tanzensemble aus der SFR Jugoslawien Gastrecht, das am 8. Oktober Proben seines Könnens zeigt.

Allen Kolleginnen und Kollegen unseres Werkes ist das Gastspiel des Landestheaters Halle „Anregung II“ zu empfehlen. Die Hallenser, die vor zwei Jahren die Herzen der Hauptstädter mit der Inszenierung der „Aula“ eroberten, zeigen das neue Neuzzeitliche Stück am 11. Oktober in der Volksbühne.

Gleichmäßig wie die Kolben eines gut geölten Motors wirbeln die Beine der vier TSCer um die Tretlagerachse. Siegfried Köhler, Manfred Schultz, Wolfgang Schmelzer und Bernd Rose fahren in dieser Reihenfolge im Finale der Deutschen Meisterschaft 1966 im 4000 m-Mannschafts-Verfolgungsfahren dem Titel sicher entgegen. So scheint es jedenfalls, denn nach der Hälfte der Strecke sieht dieses Team den Finalgegner SC Dynamo Berlin schon auf der langen Geraden der Weißenseer Radrennbahn vor sich. Da peitscht ein Knall durch das Rund: Der Hinterrad-Reifen des mehrfachen DDR-Meisters Wolfgang Schmelzer platzt. Sofort klafft ein Loch. Bernd Roses Tritte werden schneller, doch er schafft es nicht, die Lücke zu schließen. Er überholt Schmelzer. Der sieht, daß sein junger Mannschaftskamerad schon viel Boden verloren

schaffsfahren auf der Straße. Mit 1:06:25,8 h fuhr das Quartett eine Zeit, die bis dahin noch nie von einem Jugendkollektiv auf der Welt erreicht wurde...

Der gelernte Drucker arbeitet heute in unserem Werk im Organisations- und Rechenzentrum.

Und der Sport?

Bernd Rose reserviert sich Zeit für ihn. „Ich trainiere 12 bis 14jährige Schüler im Trainingszentrum in der Wuhlheide“, sagte er uns. Aber auch anderweitig hat Bernd Rose noch mit dem Sport — seinem Sport — zu tun. Kürzlich startete er bei der von unserer FDJ-Leitung organisierten 1. Meisterschaft der VVB Automatisierungs- und Elektroenergieanlagen. Er gewann alle drei Etappen und wurde damit überlegener Einzelsieger. Vor der letzten Etappe nahm der fünf-fache Ex-DDR-Meister den Start zu



Bernd Rose in voller Aktion beim Zeitfahren. Wer am 3. und 4. Oktober gewinnen will, muß erst einmal an ihm vorbeifahren...

Mit Leib und Seele dem Radsport verschrieben

hat. Mit einer wahrhaft artistischen Leistung gibt der erfahrene Rennfahrer noch beim Ausscheren dem jungen Mann einen starken Stoß — dadurch schaffte der den Anschluß wieder. Siegfried Köhler leistet nun die Löwenarbeit in der Führung. Die Mannschaft des TSC Berlin gewinnt das Finale dieser DDR-Meisterschaft noch mit genau sechs Sekunden Vorsprung.

Das war nicht der erste Meistertitel des jungen Bernd Rose. Sein erstes Rennen fuhr er 1961 in der Jugend 14. bis 16 Jahre. Er gewann es im Spurt vor dem heute noch aktiven Joachim Mattner (Post). Zwei Jahre später wurde er zum ersten Male DDR-Meister. Mit seinem Partner Günter Thielecke siegte er im Zweier-Mannschaftsfahren. 1964 gehörte er der siegreichen Vierer-Mannschaft der Jugend auf der Bahn an und wurde — diesmal mit Barthel als Partner — DDR-Meister im Zweier-Mannschaftsfahren.

Am 7. Juni des Jahres 1964, das sein erfolgreichstes war, wurde er auch mit Huschke, Ochsendorf und Schmid Meister im 50-km-Mann-

einem Volkssport-Wettbewerb für die Kinder des Wohnbezirkes Köpenick/Nord vor — und warb gleichzeitig für sein Trainingszentrum.

„Das ist der Weg, den wir beschreiten müssen. Viele der heute berühmten Rennfahrer sind auf diese Art zum Radsport gekommen. Immer wieder muß man deshalb bei Volkssport-Wettbewerben auf Talentsuche gehen — und mehr noch. Man muß selbst Volkssport-Wettbewerbe organisieren, auch für die älteren, um allgemein das Interesse am Sport zu erwecken.“

Daß dies keine leeren Worte sind, will er auch in der Zukunft beweisen. Mit neun anderen Kollegen aus unserem Werk startet er am 3. und 4. Oktober bei der gemeinsam vom „Arthur-Becker“-Klubhaus in Köpenick und unserer FDJ-Leitung organisierten 3-Etappen-Fahrt. Ob er seinen Erfolg wiederholen will?

„Das wird diesmal nicht so einfach sein, denn die Starter aus den Köpenicker Großbetrieben sind eine schwere Konkurrenz.“

Andreas Schako

Bei anderen gelesen



Das Lösungswort heißt **Hilfburg-hansen**

- 1. Assuan, 2. Ingwer, 3. Renate, 4. Ithaka, 5. Risiko, 6. Saskia, 7. Ringen, 8. Leonow, 9. Kansas, 10. Reling, 11. Busoni, 12. Glinka

Das Lösungswort heißt **Anna Karenina**

RÄTSELHAFTES

Mischen von Buchstaben

Tafel — Norma — Rebe — Duo — Alpen — Hilde — Ober — Luna — Leben — Nord — Luft — Perle — Rille — Einer — Tadel — Stern.

Durch Mischen der Wörter entstehen neue Begriffe. Die Anfangsbuchstaben dieser neuen Wörter zusammenhängend gelesen, nennen einen Roman von Konstantin Simonow

Der neue Schluß

Riese — Emir — Kleid — Mark — Norm — Leber — Schilf — Heft —

Nagel — Nerz — Kinn — Ural — vier — Radar — Oder — Lauf — Soll Ruder — Bann — Werk.

Von den vorstehenden Wörtern ist jeweils der letzte Buchstabe zu verändern, so daß neue Wörter entstehen. Die neuen Endbuchstaben, zusammenhängend gelesen, nennen einen Naturforscher (1769 — 1839).

Auflösung aus Nr. 29

- 1. Lehar, 2. Kairo, 3. Malta, 4. Radom, 5. Weber, 6. Oruro, 7. Gorki, 8. Anger, 9. Echse, 10. Anapa, 11. Laute, 12. Ibsen, 13. Omega, 14. Nandu

Herausgeber: SED-Betriebsparteiorganisation Transformatorewerke „Karl Liebknecht“, Oberschöneweide, Wilhelmshofstraße. Verantwortlicher Redakteur: Ruth Meisezeiler, stellvertretender Redakteur: Andreas Schako, Redaktionssekretärin: Ursula Spitzer, Bildreporter: Gerhard Lange. Veröffentlicht unter der Lizenznummer 50 19 13 beim Magistrat von Groß-Berlin. Druck: 436 Druckerel Tägliche Rundschau, 108 Berlin.

„Wenn ich im nächsten Jahr wieder einen Platz bekomme, dann fahre ich wieder hierher.“ Der das sagt, ist Kollege Jürgen Werner aus N/Kgb. Während wir mit ihm sprechen, reckt er sich behaglich auf der Badewiese, läßt seinen ohnehin schon sehr gebräunten Körper noch etwas von der Sonne erhaschen, denn in zwei Tagen sind für ihn und seine Familie die Wernsdorfer Sonnentage vergangen.

Sonntage auch für die anderen? Genossin Helga Buske aus der Kaderabteilung bejaht, ohne lange zu überlegen. „Ja, es ist schön hier, schöner, als wir es uns vorgestellt hatten. Besonders für unsere Kinder gibt es hier viel Abwechslung. Für die kinderreichen Familien, die hier ihre Ferientage verleben, ist dieses Objekt ideal.“

Was nicht ausbleibt bei einem so neuen Objekt sind die kleinen Organisationsschwierigkeiten, die jedoch hier in Wernsdorf sehr schnell behoben werden.



Helga Buske erzählt: „Ein Erfahrungswert für die nächsten Durchgänge ist, daß man in der Küche des Objektes eine größere Menge von Grundnahrungsmitteln wie Mehl, Zucker, Grieß usw. lagern sollte, die an die Urlauber verkauft werden. Denn wer schon viel zu tragen hat, schleppt sich nicht gern noch mit solchen Dingen. Oft geht man wegen einer Büchse Kaffeesahne in das

Urlaub in Wernsdorf

Dorf. Das kann man sich selbst ersparen, wenn man abends auf einem Zettel aufschreibt, was man für den nächsten Tag braucht. Jeden Tag fährt ein Wagen vom Hauptwerk nach Wernsdorf, der könnte die Dinge dann mitbringen.“

Frau Irma Tonscheidt ist der gute Geist des Hauses. Sie verwaltet die Küche, sie verkauft Brause und Bier, sie reinigt die Toiletten (anfangs hatte sie sehr viel Ärger mit unseren Kollegen), sie trocknet die Tränen, wenn ein kleiner Kerl mal hingefallen ist oder wenn sich Kinder zanken.



„Die ersten Tage vergessen unsere Urlauber oft Kleinigkeiten. Dann hilft man mal selbst nach. Jetzt habe ich mir eine große Tüte angelegt, in der drin ist, was man so im Urlaub braucht. Meine ‚Wundertüte‘ hat mir jetzt schon große Dienste getan.“

Als wir unsere Kollegen besuchten, waren auch ungarische Feriengäste im Wernsdorfer Naherholungsobjekt. Trotz leichter Verständigungsschwierigkeiten, die oftmals sehr humorvoll endeten, versicherten sie uns mehrmals, daß es ihnen bei uns besser gefalle als am Plattensee.

Ein Lob aus fremdem Mund und gleichzeitig Dank für alle fleißigen Helfer, die unser Objekt nach Feierabend und am Wochenende bauten.

Andreas Schako

Um den Urlaubsaufenthalt in Wernsdorf immer schöner und angenehmer zu gestalten, leisteten Mitglieder der AFO 3 am Sonnabend, dem 15. August einen Arbeitseinsatz in unserem Naherholungsobjekt. (Foto rechts)

