

gebraucht. So wird zum Beispiel unser neuentwickelter Zugmagnet in die elektronische Fakturiermaschine des Büromaschinenwerkes Sömmerda eingebaut. Da die Qualität dieses Zugmagnetes viel zu wünschen übrig *lieft*, waren die Büromaschinenwerker mit unserer Arbeit begründet nicht einverstanden. Wir machten uns Gedanken, wie diese Aufgaben schrittweise gelöst werden können. Der einzige Ausweg aus dieser Situation war eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft, die sich zusammensetzte aus Produktionsarbeitern, Angestellten, der Intelligenz unseres Betriebes sowie Ingenieuren aus dem Büromaschinenwerk Sömmerda. Als Ergebnis dieser Zusammenarbeit kann ich heute berichten, daß diese Auswertung nutzbringend für unseren Betrieb war. Innerhalb von acht Wochen wurde dieser Zugmagnet umkonstruiert, und die ersten Muster kamen bis Ende Dezember zur Auslieferung. Die erste Auslieferung dieser Serie - 1000 Stück - erfolgt bis 31. März 1963. Der bisher gefertigte Zugmagnet hatte eine Schaltleistung von 200 000 bis 300 000 Hub; durch Verwendung von Preßstoffspulen und Änderung der Kerne und Ambosse erreichten wir eine Schaltleistung von 10 Millionen Hub.

Heute können wir die Verpflichtung abgeben, bis zum III. Quartal 1963 für diese Zugmagnete GBM 100-200 das Gütezeichen Q zu erreichen, und gleichzeitig wollen wir durch Umkonstruieren der Magnete GBM 50-75 eine Einsparung von 20 000 DM Selbstkosten und ebenfalls bis zum III. Quartal 1963 das Gütezeichen Q erreichen. Aus diesem Beispiel zogen wir die Schlußfolgerung und versuchten auch bei Relais planmäßig vorwärtszukommen, um auch hier die Qualität zu verbessern, die uns ernste Sorgen macht. Durch Bildung einer Arbeitsgemeinschaft der Kleinstumpfrelais mit den Produktionsarbeitern, der Intelligenz und den Wissenschaftlern der Hochschule Ilmenau stellen wir folgende Aufgabe zur Verbesserung der Qualität: Änderung der Federsatzschichtung und Verwendung von kalibriertem Federmaterial, Übergang zu einer veränderten Justage dergestalt, daß vom bisherigen Justagesystem Justage des Federsatzpaketes an der Kulissee zur Justage je einzelner Feder übergegangen worden ist. Als weitere wichtige Maßnahme in der Veränderung der Technologie ist vorgesehen, für die Steigerung der Arbeitsproduktivität bis zum III. Quartal eine Fließfertigung einzurichten.

Auch wir Kolleginnen von der Montageabteilung II haben uns Gedanken gemacht, wie wir durch unsere Arbeit unseren Beitrag zu Ehren des VI. Parteitages leisten können. Unsere Brigade „Heinrich Rau“, in der ich Brigadeführerin bin, hat seit 1. November 1962 die Aufgabe, ein