

Herausgeber: VVB Büromaschinen
Redaktionsausschuß:
M. Bieschke, K. Boettger, Dipl.-Ing. R. Bühler,
Dipl.-Ing. E. Geiling, H. Gerschler, Dr. A. Henze,
Verdienter Techniker des Volkes Prof. Dr.-Ing. Hildebrand, W. Hüttel,
K. Kehrer, Ing. E. Klein, F. Krumrey, Dr. R. Martini,
J. Opl, Ing. B. Porsche, R. Prandl,
B. Steiniger, Zschätzsch

Heft 7 1961

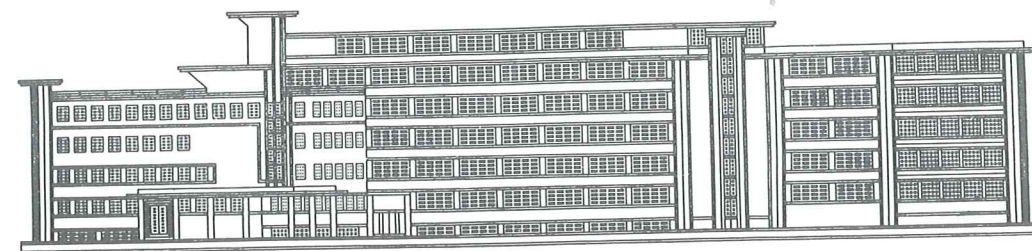
Wir haben das größte Buchungsmaschinenwerk besucht - den VEB Buchungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt

ASCOTA

Die Deutsche Demokratische Republik ist innerhalb der sozialistischen Staaten einer der jüngsten. Unter allen Ländern Europas – den sozialistischen und den kapitalistischen – steht unsere Republik hinsichtlich des Umfanges an industrieller Produktion an 5. Stelle, und im Weltmaßstab gehört sie zu den ersten zehn Industriestaaten. Unsere Erzeugnisse gehen in alle Länder der Erde, so daß wir auf dem Weltmarkt einen nicht zu übersehenden Faktor darstellen. So legen auch die ASCOTA-Erzeugnisse vom VEB Buchungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt Zeugnis für die volkseigene Industrie ab und begründen mit den Weltruf von Qualitätswaren aus unserer Republik.

Von dem Aufbauwillen der Betriebsangehörigen, ihren Verbesserungsvorschlägen, der sozialen und kulturellen Betreuung und vor allem von dem sozialistischen Leitungsprinzip, d. h. kollektive Leitung unter Mitarbeit aller Werktätigen, wird in dem folgenden Bericht unseren Lesern ein Überblick gegeben.

Der VEB Buchungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt, als größter Betrieb, der Buchungsmaschinen herstellt, ist als ein Beispiel für alle anderen Betriebe der volkseigenen Büromaschinen-Industrie anzusehen, denn auch hier sind gleiche Verhältnisse anzutreffen, so daß die Redaktion sich für ihre Berichterstattung kein Musterbeispiel herausuchte, sondern aus dem täglichen Arbeitsgeschehen innerhalb der Deutschen Demokratischen Republik – wie es in vielen anderen Betrieben auch anzutreffen ist – für alle Interessierten berichtet.



Die Entwicklung des Werkes

Der 2. Weltkrieg hatte den Werktätigen des Betriebes ein trauriges Ergebnis hinterlassen. Es stand die Aufgabe, aus dem Nichts heraus wieder eine Saldier- und Buchungsmaschinenproduktion von internationaler Bedeutung ins Leben zu rufen.

Heute können wir feststellen: Genauso wie unsere Republik eine stürmische Aufwärtsentwicklung durchgemacht hat, so ist auch die Entwicklung des Betriebes vor sich gegangen. Das beweist am deutlichsten die internationale Anerkennung der ASCOTA-Erzeugnisse sowohl im sozialistischen als auch im kapitalistischen Ausland, überall dort, wo die Mechanisierung der Verwaltungsarbeit bereits einen hohen Stand erreicht hat. Der gute Ruf, die Qualität und die universellen Einsatzmöglichkeiten der ASCOTA-Erzeugnisse sind der Grund dafür, daß sie sich im internationalen Konkurrenzkampf durchsetzen und behaupten können. Das beweisen auch die auf jeder in- und ausländischen Messe stark in Erscheinung tretende Nachfrage nach diesen Maschinen und das Eindringen in solche Märkte, auf denen die internationale Konkurrenz am stärksten vertreten ist.

Durch die leistungsfähigen und qualitativ hochwertigen Erzeugnisse des Werkes, die von einem großen Stamm hervorragender Spezialisten hergestellt werden, tragen sie dazu bei, das Ansehen unserer Republik in der ganzen Welt zu stärken.

Diese Erfolge sind aber zugleich Verpflichtung für die Werktätigen des Betriebes, neue produktionsreife Konstruktionen noch schneller als bisher in die Produktion überzuleiten, um somit auch fernerhin entscheidend auf die Entwicklung der Büromaschinenindustrie in der gesamten Welt Einfluß nehmen zu können.

Die Beratungen der kommunistischen und Arbeiterparteien in Moskau haben ergeben, daß das sozialistische Welt-system in eine neue Phase seiner Entwicklung eingetreten ist. Es kommt darauf an, in historisch kürzester Frist die kapitalistischen Länder im absoluten Umfang der industriellen und landwirtschaftlichen Produktion zu überflügeln.



Ansicht des Hauptwerkes

Das bedeutet, daß auch alle Angehörigen des Betriebes ihre ganze Kraft einsetzen, um den großen Anforderungen, die in Zukunft vor uns stehen, gerecht zu werden.

Vom ersten bis zum heutigen Produktionsprogramm

Vor vier Jahrzehnten erschien auf dem Markt die erste deutsche druckende Addiermaschine mit Einfachastatur unter dem Namen ASTRA. Die Einfachastatur bestimmte damals entscheidend den schnellen Aufstieg der Produktion von ASTRA-Addier- und Buchungsmaschinen.

Die ersten Modelle der ASTRA-Addiermaschinen waren die Modelle A mit Addition (Bild 1), B mit Addition und Subtraktion und C für Saldierung. Aus dem Modell C entwickelten sich die Buchungsmaschinen, die mit einem Saldierwerk und je nach Verwendungszweck auch mit mehreren Speicherwerken ausgestattet waren. Das Rechnen dieser Buchungsmaschinen bestand aus einem horizontalen Saldieren und im Speichern der Werte in bestimmten Formalspalten.

Nur ein Modell, die Serie 63 (Bild 2), arbeitete horizontal/vertikal durch die Wahlregistereinrichtung für 16 Register. Mit der Serie 63 konnten einfache Buchungen mit Quersaldierung gleichzeitig mit statistischer Aufteilung der Umsatzbelege nach 16 Arten erfolgen.

Die Serie 63 hat sich als Spitzenmodell auf dem Markt gehalten, bis auch ihr technischer Stand neuen Maschinen weichen mußte.

Ein Modell, das vor 1945 entstand, sei noch wegen seiner Charakteristik erwähnt, und zwar die Serie 83 (Bild 3). Dieses Modell bestand aus der Serie 63 mit Kurztext und Volltext, wobei das Schreibwerk links angebaut war. Auch eine druckende Vierspeziesmaschine war bereits 1939 produktionsreif entwickelt, die jedoch durch die Kriegsergebnisse nur in geringen Stückzahlen gefertigt wurde.

Die Rationalisierung der Verwaltungsarbeit und die Weiterentwicklung des internationalen technischen Standes der Büromaschinen stellten an die bisher gefertigten Erzeugnisse immer größere Anforderungen. Diese neuen Funktions- und Betriebsbedingungen verlangten größere Schnelligkeit der

Saldier- und Buchungsmaschinen, modernere Form- und Farbgebung, Erhöhung der Anzahl der Zählwerke, weiteste Automatik, geringeres Einsatzgewicht, Geräuschminderung und eine neue Lösung der Kurz- und Volltextfrage.

All diese Fragen bedingten einen neuen konstruktiven Aufbau des Erzeugnisses, wobei es galt, von dem oszillierenden Arbeitsprinzip abzugehen und dieses durch eine rotierende Arbeitsbewegung zu ersetzen. Durch die Zwangsläufigkeit wurde eine größere Funktionssicherheit der Maschinen erreicht. Durch diese Veränderung konnte die Arbeitsgeschwindigkeit bei den Saldiermaschinen von 125 Touren je Minute auf 160 Touren je Minute plus Voreinstellung der Ziffern- und Funktionstasten erhöht werden, während für Buchungsmaschinen eine Steigerung von 95 Touren auf 135 Maschinengänge je Minute erreicht wurde.

Das hervorstechendste Merkmal dieser Neuentwicklungen war, daß sie als Baureihe Klasse 110 bis 170/55 nach dem Baukastenprinzip hergestellt werden konnten.

Bereits 1953 konnte die erste neue Schnellsaldiermaschine Klasse 110 (Bild 4) auf den Markt gebracht werden. 1954 fand das erste Baumuster der Klasse 170/55 seinen Abschluß. Das Erfinderkollektiv erhielt damals die Staatsauszeichnung „Verdienter Erfinder“ in Würdigung seiner hervorragenden Leistungen für die Neuentwicklung. Seitdem ist Modell für Modell innerhalb der Baureihe entstanden und in die Produktion überführt worden.

Die überragenden Vorteile der Baureihe Klasse 110 bis 170 ließen eine konsequente Ablösung der alten Modelle in der Produktion zu.

Zusammengefaßt ergibt sich:

In den letzten 10 Jahren wurde die gesamte Produktion der Saldier- und Buchungsmaschinen des Werkes auf eine neue, höhere technische Ebene gebracht. Damit sind die Möglichkeiten der Anwendungstechnik ganz beachtlich erweitert worden. Viele Buchungsarbeiten können heute wesentlich rationeller durchgeführt werden. Die hohe Qualität der Baureihe Klasse 110 bis 170/55 und ihre Vorzüge sowie die Zusatzeinrichtungen und Anschlußgeräte haben auf dem Weltmarkt unter dem Warenzeichen

Ascota

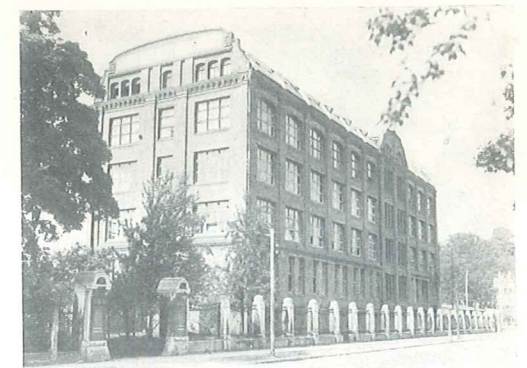
volle Anerkennung gefunden.

Das Werk produziert heute die Saldiermaschinen der Klasse 110 mit Rolle, 112 mit Schüttelwagen (Bild 5), 115 mit Springwagen und Vorsteckeinrichtung, 116 als Aufrechnungsmaschine für Selbstbedienungsläden und 117 als Duplexmaschine (Bild 8); ferner die Buchungsmaschinen Klasse 170 (Bild 6) mit 2, 3, 5, 10, 15, 25, 35, 45 und 55 Zählerwerken. Die Klasse 170 kann mit Kurz- und Volltexteinrichtung versehen werden.

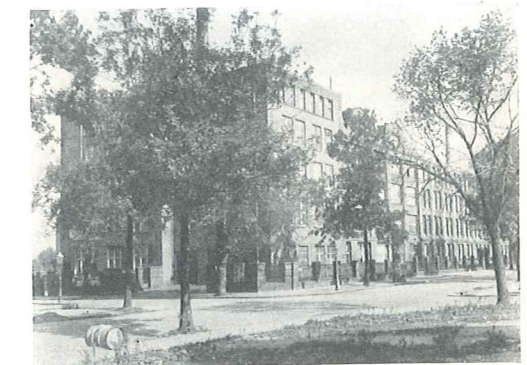
Der heutige technische Stand der Erzeugnisse läßt erkennen, daß die mechanischen Buchungsmaschinen die Verbindung zur Elektrotechnik und zur Elektronik auf breiter Basis gefunden haben. Hieraus ist zu ersehen, daß es für die Zukunft keinen Stillstand in der Entwicklung gibt, daß die konventionelle, in ihrem Anwendungsbereich begrenzte Buchungsmaschine erweitert wird durch eine mit Zusatzeinrichtungen und Sonderaggregaten ausgerüstete, universell einsetzbare Büromaschine.

Als Zusatzeinrichtungen gelten folgende Geräte:

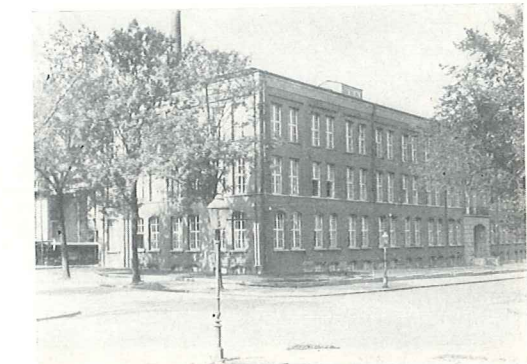
1. Elektronenrechner Robotron R 12 für Multiplikationen und Anschlußgerät an Klasse 170/5-45, wobei 3 Maschinen Kl. 170 mit einem R 12 gekoppelt werden können (Bild 9).
2. Mechanisches Multipliziergerät (MM) mit Anschlußgerät an die Klasse 170/5-45 (Bild 10).
3. Konstantenspeicher (die Stelligkeit der Konstanten ist variabel) in Verbindung mit elektronischer oder auch mechanischer Multiplikationen. Der Konstantenspeicher wird mit der Registerwahl für 20 Register direkt verbun-



Im Werk III werden Saldiermaschinen gefertigt



Hier im Werk VIII erfolgt die Montage der Buchungsmaschinen



Das Werk IV beherbergt die Abteilung Elektronik und die Endmontage der Buchungsmaschinen

den und erweitert nochmals die Kapazität der Zählwerke (Bild 11).

4. Anschluß an Klasse 170/5-55 für einen Streifenlocher mit Programmgerät und Stanzgerät für 5er und 8er Kanal (Bild 12).

5. Anschlußgerät der Klasse 170/5-55 zur direkten Lochkartenherstellung über IBM und BULL-Locher (Bild 13).

Als Sondereinrichtungen sind vor allem die Verbesserungen und Neuerungen, die am 62 cm breiten Buchungswagen vorgenommen wurden, hervorzuheben.

1. Automatische Einzugsvorrichtung für 1 Karte (EV 1 K) (Bild 14).
2. Automatische Einzugsvorrichtung für 1 Karte und 1 Auszug vom Stapel (EVKA) (Bild 15).
3. Automatische Einzugsvorrichtung für 1 Auszug (Rechnung) vom Stapel zum Stapel (EVA) (Bild 16).
4. Doppelte Vorsteckeinrichtung mit Karbonfahne für 2. Karte oder Auszug.
5. Numerateur anstelle eines Zählwerkes (für unsere Modelle).



Bild 1. Addiermaschine, Modell A (das älteste Modell mit der Einfachastatur)



Bild 3. Volltext-Buchungsautomat, Serie 83



Bild 2. Register-Buchungsmaschine, Serie 63

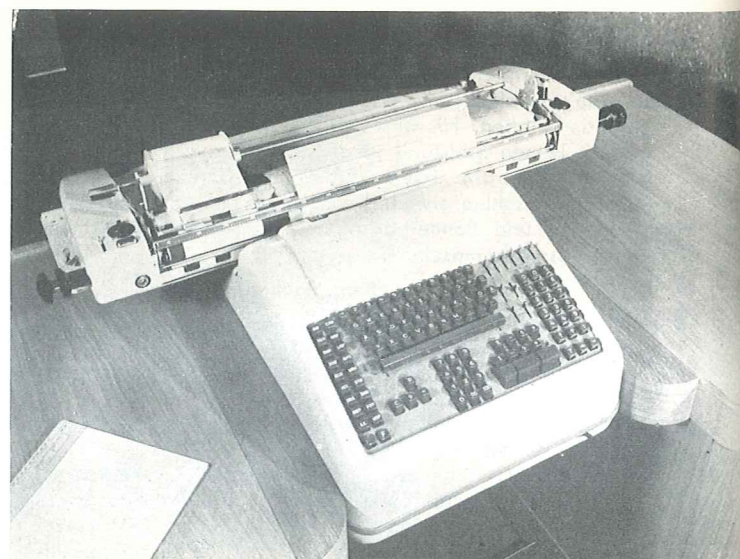


Bild 5. Saldiermaschine Kl. 112 mit Schüttelwagen

Bild 4. Saldiermaschine Kl. 110 mit Rolle



Bild 6. Registrier-Buchungsautomat Kl. 170/55



6. Gedächtniswerk für Wiederholung bestimmter Zahlen (für untere Modelle).

Mit den Zusatzeinrichtungen für Multiplikation werden die ASCOTA-Buchungsautomaten zu Dreispeziesmaschinen und haben damit erweiterte Perspektiven in der Anwendung.

Die Standardisierung im Werk und die neue Technologie

Das Werk betrachtet es als eine vordringliche Aufgabe, die Voraussetzungen für gute technische Betreuung und ökonomischen Einsatz seiner Erzeugnisse zu schaffen, zumal der Handel immer neue Länder für den Absatz der Erzeugnisse erschließt.

Es wäre eine lückenhafte Darstellung, wollte man die in der Entwicklung geleistete Standardisierungsarbeit unerwähnt lassen.

Die ASCOTA-Baureihe besitzt eine sehr gute Grundlage für die erfolgreiche Standardisierung. Der Standardisierungsgrad ist an folgenden Beispielen zu erkennen:

Die Klasse 110 – Addier- und Schnellsaldiermaschine – hat 2266 Gesamtteile, davon 1392 Standardteile, das sind 61,4 Prozent. Die Klasse 170/55 hat 15 357 Gesamtteile, davon 9168 Standardteile, das sind rund 60 Prozent.

Trotz des erreichten hohen Standardisierungsgrades wird auf der Basis der sozialistischen Gemeinschaftsarbeit diese ständig vorangetrieben.

Die Mitglieder der Betriebssektion der Kammer der Technik beeinflussen wesentlich das gesamte technische Geschehen im Betrieb. Sie entwickeln neue Standards und arbeiten fast hundertprozentig in sozialistischen Arbeitsgemeinschaften sowie bei Ingenieurkonten aktiv mit.

Als sich die Nachfrage nach den nach neuen Konstruktionsprinzipien gebauten Erzeugnissen gewaltig steigerte und diese Steigerung durch den auf Weltniveau befindlichen Neuentwicklungen und durch ihre hohe Qualität laufend zunahm, wurde es zwingend notwendig, die Arbeitsproduktivität entscheidend zu steigern.

Das Werkstättenprinzip wurde zugunsten der ergebnisgebundenen Reihenfertigung aufgegeben. Dabei führte die reine Fachtechnologie in Verbindung mit der Auswertung von Verbesserungsvorschlägen der Belegschaftsmitglieder und in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit zu großen Erfolgen. Beispielsweise konnte die Durchlaufzeit der Buchungsmaschine um 48 Prozent gesenkt werden. Der erzeugte Produktionswert pro qm Produktionsfläche stieg in den Jahren von 1957 bis 1960 um 24 Prozent. Die Veränderungen der



Bild 8. ASCOTA-Duplex Kl. 117

Technologie unter dem Gesichtspunkt, die Arbeitsverfahren ohne eine höhere Inanspruchnahme des werktätigen Menschen ergiebiger zu machen, umfassen ein Aufgabengebiet, das sich im Plan der neuen Technik, der Bestandteil des Betriebsplanes ist, niederschlägt. Das bedeutet, die Vervollkommen der Technologie, die Rationalisierung des Produktionsprozesses durch Anwendung neuer Arbeitsmethoden und die systematische Verbesserung konstruktiver Belange unterliegen nicht dem Selbstlauf bzw. der persönlichen Eigenart einzelner Menschen, sondern sie werden umrissen von konkreten terminisierten Aufgabenstellungen in den einzelnen Teilen des Planes neue Technik, die der Kontrolle unterliegen.

Alle Betriebsangehörigen arbeiten an der Verbesserung ihres Erzeugnisses tatkräftig mit

Die Umstellungen der Technologie und ihre Auswirkung auf den Produktionsablauf brachten auch Veränderungen im gesamten Leitungsapparat des Betriebes und für alle Arbeitskräfte mit sich. Um hier das Zusammenspiel zwischen neuer Technik und den Menschen kurzfristig herzustellen, war es nötig, sowohl die leitenden Kader als auch die Arbeitskräfte zu schulen.

Es ist für die Werktätigen des Betriebes Grundsatz, daß technisch hochwertige Maschinen und Anlagen und aus-

Bild 9. Buchungsautomaten mit Elektronenrechner R 12 gekoppelt

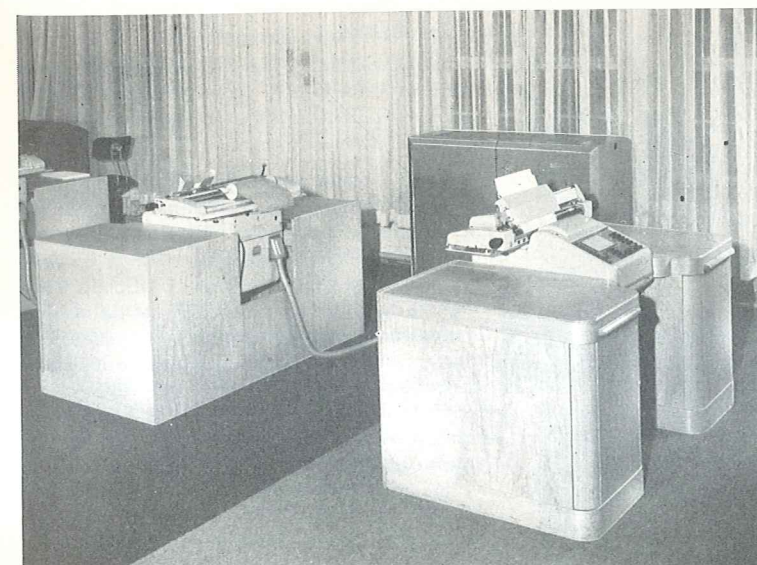
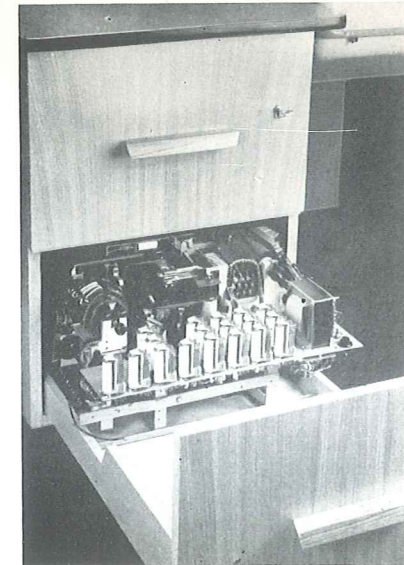


Bild 10. Kopplung des Buchungsautomaten mit mechanischem Multipliziergerät



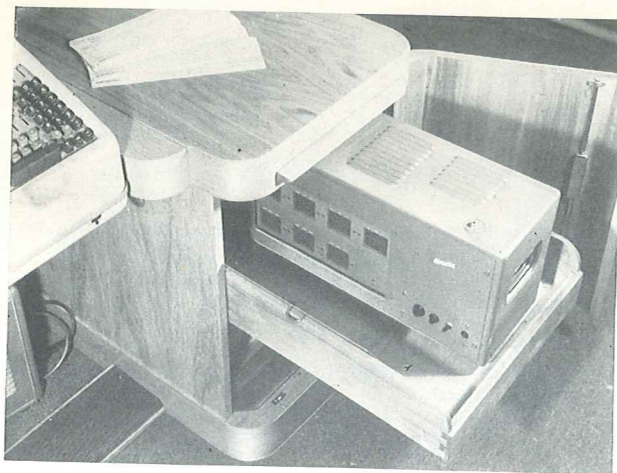


Bild 11. Konstanten-Speicher

gedachte Arbeitsverfahren nicht allein Elemente sind, mit denen eine moderne Produktion durchgeführt werden kann. Nicht minder wichtig ist es, den Menschen mit dem Neuen vertraut zu machen, ihn bei Neuerungen mitarbeiten zu lassen, damit er sich mit seiner ganzen Persönlichkeit für die Produktionsmethoden nach neuer Technik einsetzt.

Somit verwirklicht der Betrieb den Grundsatz, Erzeugnisse von Weltniveau mit Weltniveau zu produzieren.

Die hier aufgeführten Beispiele zeigen, welche Erfolge durch diese Kollektivarbeit erreicht wurden.

Die Arbeitsproduktivität konnte bei der Bearbeitung der Grundplatten und der Druckwerke um 146 Prozent und der Steuerbrücken um 240 Prozent erhöht werden.

Anfangs hat sich die Neuererbewegung in Einzelbeiträgen in Gestalt von Verbesserungsvorschlägen ausgedrückt. Diese Einzelbeiträge, die sich ihrer Anzahl nach laufend steigerten, waren ein Gradmesser dafür, wie die Werktätigen des Betriebes sich in steigendem Maße dafür interessierten, durch Schaffung besserer Arbeitsverfahren und produktionsintensiverer Arbeitsmittel die gestellten Aufgaben zu meistern.

Die ständige Aufwärtsentwicklung unserer Wirtschaft und Technik erforderte für die Neuererbewegung eine neue, erhöhte Form der Lenkung und Leitung, die es ermöglicht, die Einführung von Verbesserungsvorschlägen und Erfindungen in den Plan des Betriebes mit einzubeziehen. Durch Bekanntgabe von termingebundenen Schwerpunktaufgaben traten immer mehr bewährte Neuerer mit konkreten Einzel- und Kollektivverpflichtungen in Erscheinung. Im Monat Februar dieses Jahres wurde der durch das BfE vorgeschlagene Plan der Neuerer auf der Neuererkonferenz mit der Belegschaft beraten. Dieser Plan beinhaltet die wichtigsten



Bild 13. Kopplung des Buchungsautomaten mit Kartenlochern



Bild 12. Buchungsautomat Kl. 170 mit gekoppeltem Streifenlocher

Schwerpunkte des betrieblichen Geschehens und lenkt somit die Aufmerksamkeit der Neuerer und Rationalisatoren auf die vielseitigen Probleme der Einführung der neuen Technik und der Verbesserung der Produktionsorganisation. Auf Grund der Wichtigkeit der in diesem Plan enthaltenen Probleme wurde er als ein weiterer Plananteil des Planes der neuen Technik einverleibt.

Aus dem Diagramm (Bild 17), in dem die im Jahre 1953 eingegangenen Verbesserungsvorschläge sowie der Wert des damit erreichten ökonomischen Nutzens gleich 100 gesetzt wurde, ist zu erkennen, wie die Lenkung des Vorschlagswesens in den letzten Jahren zur Mitarbeit anregte und wie der Nutzeffekt außerordentlich gesteigert wurde. Daraus entwickelte sich die sozialistische Gemeinschaftsarbeit, in der im Prinzip vom Ich zum Wir die Angehörigen des Betriebes aus Werkstatt und Büro in lebendigen Diskussionen um die Lösung stehender Probleme ringen.

Setzt man die in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit erzielten Einsparungen des Jahres 1959 gleich 100 Prozent, so sind sie bis 1960 auf 158 Prozent gestiegen, und im I. Quartal 1961 konnte gegenüber der Einsparung von 1959 rund 151 Prozent ausgewiesen werden.

Die sozialistischen Arbeitsgemeinschaften werden durch das Büro für Erfindungswesen betreut, das auch eine Überarbeitung und Konkretisierung der abgeschlossenen Verträge übernimmt.

In den Verträgen wird neben der exakten Zielstellung auch der zu erreichende ökonomische Nutzen ausgewiesen. Desgleichen wird weiterhin die bei Erreichung des ökonomischen Nutzens auszuzahlende Prämiensumme festgelegt.

Patentabteilung des Betriebes

Die ständige Weiterentwicklung der ASCOTA-Erzeugnisse macht es erforderlich, neuentwickelte Erzeugnisse durch Schutzrechte vor Nachbau im In- und Ausland zu schützen.

Seit 1952 wurden für die im Betrieb entwickelten und produzierten Erzeugnisse etwa 130 Patentanmeldungen beim Amt für Erfindungs- und Patentwesen der DDR und auch im Ausland hinterlegt. Um eine wirksame Schutzrechtstätigkeit durchführen zu können, ist durch gute Unterstützung der Leitung des Betriebes eine Patent- und Literatur-Dokumentationsstelle geschaffen worden (Bild 18). In dieser Dokumentationsstelle sind alle für die Entwicklung erforderlichen Patentklassen, -gruppen und -untergruppen sowie die einschlägigen in-

und ausländischen Fachzeitschriften für unseren Industriezweig vorhanden. Da der einzelne Arbeiter, Techniker oder Ingenieur nicht in der Lage ist, die umfangreiche Fachliteratur durcharbeiten, wurde im Betrieb eine sozialistische Arbeitsgemeinschaft Dokumentation gebildet, der Mitarbeiter der verschiedensten Abteilungen angehören. In dieser sozialistischen Arbeitsgemeinschaft werden alle für die Entwicklung des Betriebes wichtigen Artikel ausgewertet und in Form von Kurzreferaten der Dokumentationsstelle zugeleitet. Die Dokumentationsstelle faßt diese Referate in einem Kurzinformativdienst zusammen, der monatlich einmal an alle Interessenten im Betrieb zur Verteilung kommt. Den einzelnen besonders interessierende Artikel werden auf Anforderung von der Dokumentationsstelle in Form von Fotokopien zur Verfügung gestellt.

Von den Patentingenieuren werden nicht nur die eigenen Erzeugnisse auf schutzfähige Merkmale überprüft, sondern

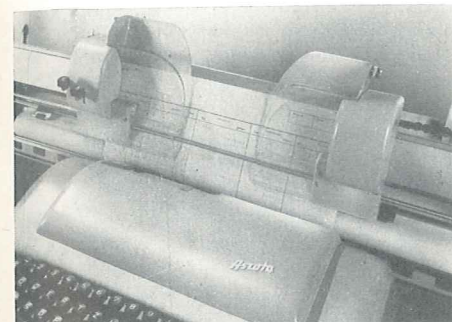


Bild 14. Automatische Einzugsvorrichtung für eine Karte

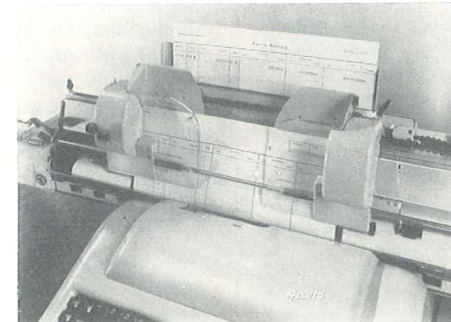


Bild 15. Automatische Einzugsvorrichtung für Karte und Auszug vom Stapel

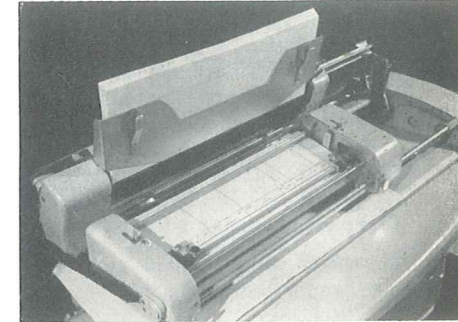


Bild 16. Rückansicht des Stapelbehälters für Kontoauszüge

es werden laufend die Anmeldungen, die in anderen Ländern erfolgen, überwacht.

Neue Arbeitsverfahren

Auf Grund der Eigenart der Buchungs- und Saldiermaschinenfertigung, die gekennzeichnet ist durch eine Vielzahl verschiedener Zubehöerteile, gestaltet sich die Produktionsorganisation äußerst kompliziert. Die Abteilungen Produktionsplanung und -lenkung tragen daher bei der Schaffung eines rhythmischen Produktionsablaufes eine große Verantwortung.

Durch neue Arbeitsverfahren wie Gewinderollen (Bild 19) und Zahnstangenfräsen im Trommelverband (Bild 20) wird die Technologie ständig weiter verbessert und gleichzeitig ein höherer Produktionsausstoß ermöglicht.

Der Produktionsplanung obliegt als vorbereitende Abteilung die Ausstellung der Auftragspapiere bzw. die Auftragserteilung. Sie legt an Hand des Produktionsplanes die Serienintervalle und die Sortimente der Serien fest. Der Zeitpunkt der Auftragserteilung wird bestimmt durch den Terminkalender. Mit Hilfe der für jede Serie festgelegten Terminfolge wird jeder Kostenstelle, die ein Auftrag durchläuft, der Liefertermin exakt vorgeschrieben.

Zentrale Rechenstation

Mit Hilfe von Buchungsmaschinen und Elektronenrechner werden die Maschinenbelastung und Planaufschlüsselung, die Voraussetzung für die Organisation eines rhythmischen Produktionsflusses sind, durchgeführt.

Die Abteilung Produktionslenkung überwacht und steuert an Hand der Planunterlagen und der vorgeschriebenen Termine die termingerechte Teilebereitstellung. Als Arbeitsmittel bedient sie sich hierzu der Fortschrittskartei, die auf Grund eines funktionierenden Meldesystems exakt geführt wird.

Bild 17
Entwicklung des betrieblichen
Vorschlagswesens



Seit dem Jahre 1958 besteht im Werk eine zentrale Rechenanlage (Bild 21), die mit den neuesten Erzeugnissen des Betriebes ausgerüstet ist. Mit dieser Anlage wird die gesamte Bruttolohnrechnung und Bruttolohnaufteilung in einem rationalen Sofortverfahren kurzfristig durchgeführt, desgleichen auch die monatliche Nettolohnabrechnung. Weiterhin wird die Materialabgangsrechnung und ihre Aufteilung

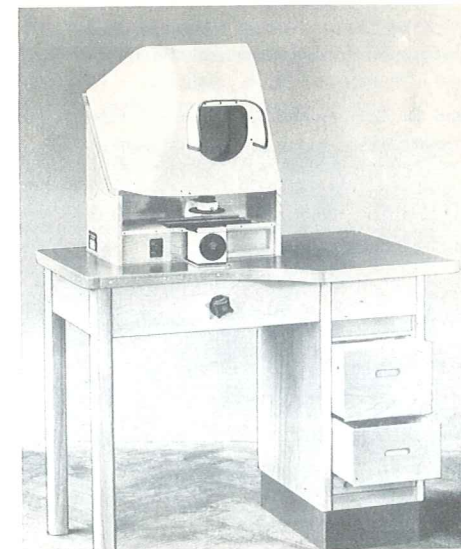
nach Kostenträgern sowie die Herstellung einer Stückwertkartei zur Inventur und Ausschubbewertung durchgeführt. Auch die Belege der Finanzbuchhaltung werden in dieser zentralen Rechenstelle gebucht.

Ein weiteres durch die vorhandene Rechen- und Buchungskapazität möglich gewordenen Arbeitsgebiet umfaßt die Grobbilanzierung des Arbeitszeitaufwandes mit dem Maschinenzeitfonds für Halbjahreszeiträume sowie die monatliche Feinbilanzierung der Kapazität. Sie ist verbunden mit der operativen zeitlichen und räumlichen Planaufschlüsselung in Form einer Maschinenbelastung, getrennt nach Dekaden, für die wichtigsten Maschinengruppen.

Durch diesen konzentrierten Einsatz der Saldier- und Buchungsmaschinen und Elektronenrechner für Multiplikation wurde es möglich, einen hohen Grad wirtschaftlicher Nutzung der gesamten Anlage zu erreichen.



Bild 18 a und b. Mikro-Anlage
a) Gegenüberstellung 8 Bände = 4800 Seiten DIN A 4 - in 3 Mikrobücher archiviert
b) Dokumator-Lesegerät mit Spezialisch



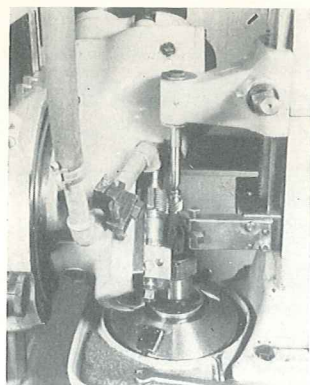
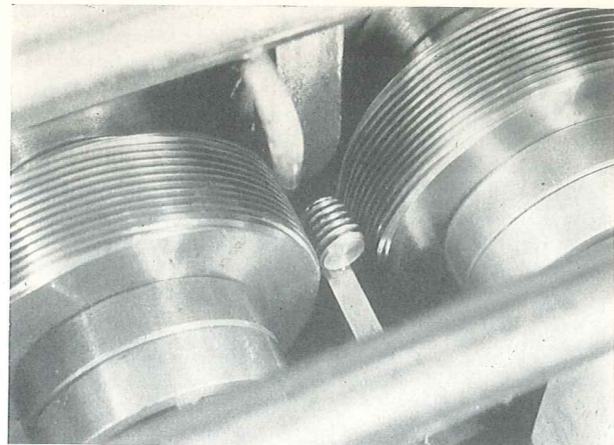


Bild 19
Gewinde fräsen (alte Fertigungsmethode)

Bild 19a
Gewinde rollen (neue Fertigungsmethode)



Das Werk sparte in der ersten Etappe beim Aufbau dieser Anlage mit dem Übergang von der dezentralen zur zentralen Bruttolohnabrechnung allein 11 Arbeitskräfte ein und in der zweiten Etappe, wo noch 2 Elektronenrechner in den Maschinenpark einbezogen wurden, konnte nicht nur die Anzahl der monatlich abzurechnenden Kostenstellen laufend erweitert werden, sondern darüber hinaus ergab sich nochmals eine weitere personelle Einsparung von 5 Arbeitskräften, so daß die Gesamteinsparung von 16 Arbeitskräften heute die Organisation und Leistungsfähigkeit dieser Buchungs- und Rechenzentrale sichtbar unter Beweis stellt.

Betrachten wir nur einige Zahlen des hier monatlich zu verarbeitenden Belegmaterials.

Die Bruttolohnrechnung allein umfaßt monatlich bis etwa 60 000 Einzellohnscheine, die entweder mit Saldiermaschinen einzeln nach Minuten und nach DM multipliziert und mit dem Buchungsautomaten 171/55 aufgerechnet und aufgeteilt oder mit der Klasse 170/45 gekoppelt mit Elektronenrechner Robotron R 12 für Multiplikation sofort je Arbeiter multipliziert und aufgerechnet werden. Wir erhalten dabei aus dem Buchungsautomaten die Tagessummen für 8 Lohngruppen und 24 Kostenträger in einem Summenblatt. Zu den 8 Lohngruppen gehören 8 verschiedene Geldfaktoren, die ebenfalls in 8 Registern der Maschinen untergebracht sind und sich bei der Registerwahl nach der jeweiligen Lohngruppe automatisch in die Multiplikationsaufgabe einschalten. Mit diesem Sofortverfahren einer Bruttolohnabrechnung der Leistungslohnscheine werden von einer Bucherin an einer Maschine bis zu 250 Einzellohnscheine je Stunde ausgerechnet und gebucht. Inbegriffen ist die Fortschreibung der Minuten und des DM-Wertes je Arbeiter.

Ähnliche Leistungen werden in der Materialabgangsrechnung erzielt, wo auch die sofortige elektronische Multiplikation die einzelnen Belege auf das Rationellste verrechnet.

Wer bei einer kurzen Besichtigung einen Einblick in die Buchungs- und Rechenzentrale nimmt, wird feststellen, daß

Bild 20. Zahnstangen fräsen (einzeln, alte Fertigungsmethode)

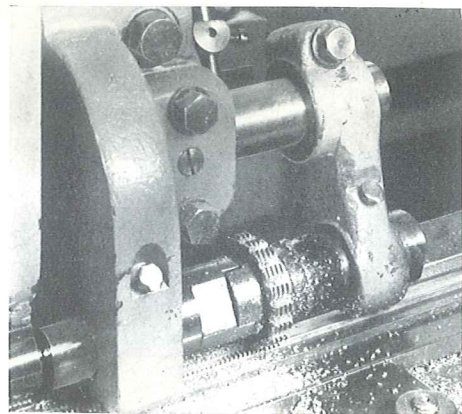
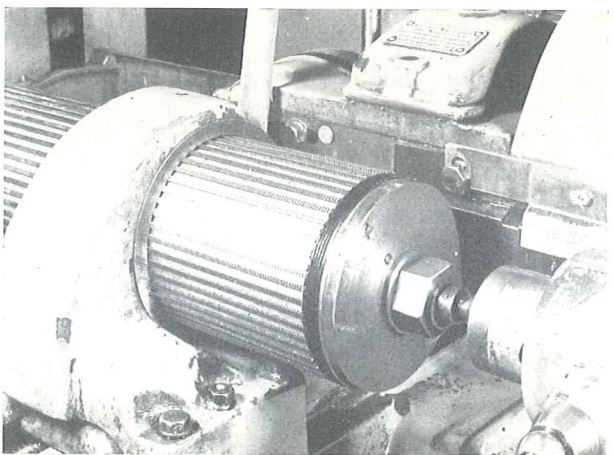


Bild 20a
Zahnstangen im Trommelverband fräsen (neue Fertigungsmethode)



die Buchungskräfte für die vielseitigen Arbeiten, die hier gebucht und abgerechnet werden, eine allseitige Ausbildung besitzen und scheinbar mühelos den gesamten Buchungsstoff bewältigen. Bei dieser Betrachtung erkennen wir, daß eine ganz systematische Vorarbeit der Beleggestaltung und Belegordnung für die Belange des Rechnungswesens vorausgegangen ist. Die Gesamtvorarbeit für dieses moderne Rechenzentrum hat etwa ein Jahr in Anspruch genommen, ehe alle notwendigen Belange der betrieblichen Innenorganisation auf das sofortige Rechnen und Buchen in dieser Zentrale abgestimmt waren. Die organisatorische Vorarbeit ist das A und O zur Bildung eines solchen Rechenzentrums im eigenen Betrieb.

Zum besseren Verständnis der Buchungsleistungen sei noch erwähnt, daß die gesamte Vorkontierung der Belege eine Aufgabe des Rechnungswesens bleibt, womit auch die buchhalterische Verantwortung weiterhin beim Rechnungswesen liegt.

Die Bucherinnen an der Maschine arbeiten nach den vorgegebenen Richtlinien und Anweisungen stark schematisch und erreichen eine hohe Eintastgeschwindigkeit, die durch das Vorhandensein der ASCOTA-Zehnertastatur an allen Maschinen sich günstig auswirkt durch das Blindeintasten aller Ziffernwerte.

Die Spitze des Maschinenparks bilden heute 4 Buchungsautomaten der Klasse 170/45, die mit 2 Robotoren R 12 gekoppelt sind, womit eine große Kapazität für Multiplikation während des Buchungsvorganges erreicht wird.

Der Wachstumsprozeß des Betriebes

Die gute Entwicklung, die der Betrieb seit 1921 nahm, wurde durch den Krieg jäh unterbrochen. Die Betriebsgebäude waren schwer demoliert.

Vielerlei Schwierigkeiten ließen in den ersten Nachkriegsjahren eine nur langsame Entwicklung zu. Trotzdem wurde

sofort wieder mit der Produktion begonnen. Bis zum Jahre 1949, dem Gründungsjahr der Deutschen Demokratischen Republik, stieg die Zahl der Betriebsangehörigen auf 957 an. Nachdem der Betrieb selbständig wurde, erfolgte ein steiler Aufstieg.

Setzt man die Belegschaftszahl vom Jahre 1949 als Ausgangspunkt gleich 100, so ergibt sich ein Wachstum des Betriebes bezüglich seiner Arbeitskräfte bis 1960 wie es Bild 22 zeigt.

Die Belegschaft ist in diesem Zeitraum um 232,5 Prozent gestiegen. Sie hat sich etwa verdreifacht.

Betrachtet man im gleichen Zeitraum das Wachstum der Produktion, dann muß man feststellen, daß der Verdreifung der Arbeitskräftezahl eine dreizehnfache Steigerung der Produktion gegenübersteht (Bild 23). Das Diagramm zeigt auch, wie in den Jahren 1958, 1959 und 1960 trotz der sinkenden Arbeitskräftezahl die Produktion enorm angestiegen ist. Hierin drückt sich aus, wie die sozialistische Produktion sieghaft durch Steigerung der Arbeitsproduktivität vorwärts schreitet.

Daß dieses Wachstum der Produktion nicht möglich war, ohne mehr Produktionsraum zur Verfügung zu haben, als 1949 zur Verfügung stand, ist selbstverständlich. In den Jahren 1949 bis 1960 wurden mehrere schwer bombengeschädigte Gebäude wieder in Ordnung gebracht und dem Betrieb angegliedert. Das Wachstum der nutzbaren Betriebsfläche gestaltete sich von 1949 bis 1960 wie es Bild 24 zeigt. Der Stand von 1949 ist dabei wieder gleich 100 gesetzt.

Während also die Produktion von 1949 bis 1960 um 1262 Prozent und die nutzbare Betriebsfläche um 205 Prozent zunahm, konnten unserem Staat zur Finanzierung seiner gewaltigen Vorhaben der sozialistischen Rekonstruktion mit jedem Jahr erheblich höhere Akkumulationsmittel zugeführt werden.

Geht man von der 1949 erbrachten Akkumulation aus, dann ergibt sich eine Graphik, aus der ersichtlich ist, daß eine Steigerung um 3860,9 Prozent erreicht wurde (Bild 25).

Die Betrachtung des Wachstums des Betriebes kann nicht abgeschlossen werden, ohne einen Blick auf die Entwicklung der Löhne zu werfen. 1944 gab es im kapitalistischen Betrieb ein Lohnsystem, nach dem männliche und weibliche Arbeitskräfte unterschiedlich bezahlt wurden.

Die Durchschnittslohnstufen lagen damals für männliche

Facharbeiter	bei 1,42 DM,
Angelernte	bei 1,31 DM,
Ungelernte	bei 1,11 DM,
und für weibliche Arbeitskräfte	bei 0,78 DM.

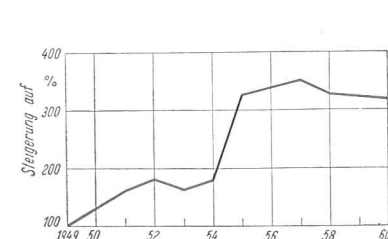


Bild 22. Entwicklung der Belegschaftsstärke

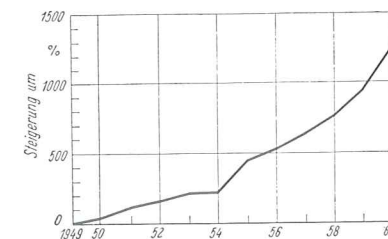


Bild 23. Entwicklung der Produktion

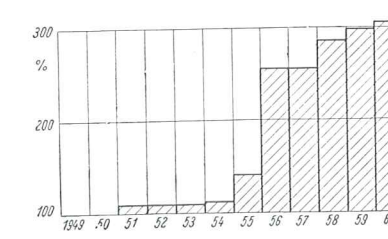


Bild 24. Entwicklung der nutzbaren Betriebsflächen

In den Jahren unmittelbar nach dem zweiten Weltkrieg erfolgte zunächst eine Angleichung der Löhne für weibliche Beschäftigte. Selbstverständlich erzielten in dieser Zeit die männlichen Arbeitskräfte auf Grund ihrer besseren Fachkenntnisse auch noch den höheren Durchschnittsverdienst. Im Jahre 1949 betrug der Durchschnittslohn für männliche Arbeitskräfte 1,40 DM und für weibliche 1,11 DM.

Mit Einführung der 8 Lohngruppen im Jahre 1951, wobei für gleiche Leistung gleicher Lohn gezahlt wird, unabhängig davon, ob es sich um männliche oder weibliche, ältere oder jüngere Arbeitskräfte handelt, setzte dann eine aufwärtsgehende Lohnkurve ein.

Im Durchschnitt durch alle 8 Lohngruppen aller Zeit- und Leistungslöhner ergibt sich ein Diagramm, wie es Bild 26 zeigt.

Zum Schluß über die Betrachtung der betrieblichen Entwicklung soll noch die Steigerung der Arbeitsproduktivität, die bei anerkannter Qualitätsarbeit erreicht wurde, bildlich dargestellt werden. Als Ausgangspunkt ist die Arbeitsproduktivität der Gesamtbeschäftigten nach dem Stand von 1949



Bild 21. Zentrale Rechenstation

gleich 100 gesetzt worden. Es ergibt sich bis 1960 eine Steigerung um 301,3 Prozent (Bild 27).

Das Vertrauensverhältnis wird immer größer

Die rasante Entwicklung des Betriebes bezüglich des Produktionsumfanges und der Steigerung der Arbeitsproduktivität vollzog sich nicht etwa bei Stillstand des technischen Niveaus und der qualitativen Ausführung des Erzeugnisses.

In dieser Zeit wurden laufend konstruktive Verbesserungen und Neuerungen in die Produktion überführt, wurden Qualitätssteigerungen durch verbesserten Korrosionsschutz, vorzüglichere Lackierung und nicht zuletzt durch saubere Arbeitsausführung qualifizierter Arbeitskräfte erzielt.

Dieses Wachstum des Betriebes hat sich nicht im Selbstlauf vollzogen. Es war nur dadurch möglich, daß die Menschen in ihrem Bewußtsein mit ihren Kollektivaufgaben wuchsen.

Es dürfte heute kaum einen Menschen im Betrieb geben, der es nicht einsehen wollte, daß sein Verhalten im Betrieb, sein Einsatz für die Ziele der sozialistischen Produktion auf ihn selbst zurückwirken. Das ist an sich heute nichts besonderes mehr. Der Arbeiter nimmt an Produktionsberatungen, durch Verbesserungsvorschläge, durch Beiträge in ökonomischen Konferenzen Gelegenheit, den Betrieb in seinem Wachstumsprozeß zu unterstützen. Ihm gegenüber wird Rechenschaft abgelegt. Er kritisiert Mängel und trägt auf vielseitige Weise dazu bei, die Arbeitsproduktivität zu steigern, von der er weiß, daß sie ausschlaggebend ist für sein Leben in Frieden und Wohlstand.

Und so, wie das veränderte Bewußtsein dazu beiträgt, den Wachstumsprozeß des Betriebes zu beschleunigen, so haben auch die veränderten Leitungsmethoden in der gleichen Richtung gewirkt. Es gibt kein Kommandieren – zwischen leitenden Vorgesetzten und Arbeitern besteht ein Vertrauensverhältnis. Fragen der Arbeit und Fragen des persönlichen Lebens, die in das Gebiet der Arbeit hineinspielen, werden sachlich von Mensch zu Mensch geregelt. In sozialistischer Gemeinschaftsarbeit werden auftretende Klippen überwunden.

Wie weit sich das Bewußtsein der werktätigen Menschen schon verändert hat, kommt dem einzelnen kaum noch in den Sinn. Es ist ganz selbstverständlich geworden, daß Strafen und überspitzte Kontrollen unnötig sind, um gute Leistungen zu erreichen. Demgegenüber hilft der Wettbewerb und der materielle Anreiz, den Fortschritt zu beschleunigen.

Es muß ausgesprochen werden, daß der Wachstumsprozeß auf dem Gebiet der Bewußtseinsbildung nicht weniger wichtig ist als die Vervollkommnung der Technik. Auch nach dieser Richtung hin kann der Betrieb nur gute Ergebnisse aufweisen.

Handelspolitische und volkswirtschaftliche Bedeutung

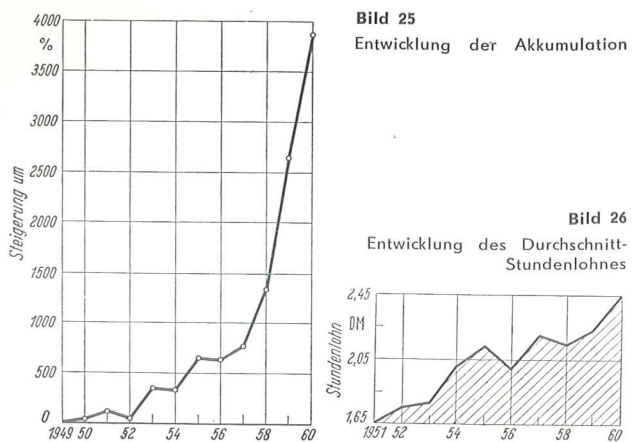
Die Erzeugnisse des Betriebes sind für die Volkswirtschaft der Deutschen Demokratischen Republik besonders wichtig, da sie einen ausschlaggebenden Faktor für den Export darstellen.

Der Betrieb hat eine laufende Aufwärtsentwicklung gezeigt, was nicht zuletzt auf die hervorragende Qualität und die Leistungen der Maschinen zurückzuführen ist.

Waren es 1949 11 Länder, so sind es 1961 61 Länder, mit denen der Betrieb Exportbeziehungen unterhält.

Die starke Ausweitung des Exportes ist auf die Marktergewinnung in Übersee, im Fernen und Nahen Osten zurückzuführen. Entsprechend der Erhöhung des Exportes verhalten sich auch die Umsatzzahlen.

Wenn man den Exportanteil des Jahres 1949 mit 100 Prozent beziffert, so ist bis 1960 eine Steigerung von über 2000 Prozent erreicht worden, eine Leistung, die die Exportwürdigkeit und das Weltniveau der ASCOTA-Erzeugnisse



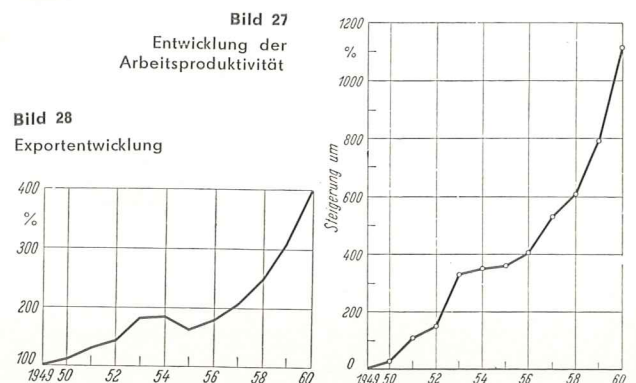
widerspiegelt und Ausdruck ist für die Anstrengungen, die die gesamte Belegschaft des Werkes unternommen hat (Bild 28).

Die ASCOTA-Erzeugnisse sind zum Bestandteil internationaler Messen und Ausstellungen geworden. Auf Fachausstellungen, die speziell im Rahmen der Mechanisierung des Rechnungswesens und der Verwaltungsarbeit durchgeführt werden, nehmen die ASCOTA-Erzeugnisse einen breiten Raum ein.

Die Leipziger Messe war für die Erzeugnisse des Betriebes ein wertvoller Vermittler zur Anbahnung neuer Exportverbindungen. Das Niveau der Standgestaltung hat sich von Jahr zu Jahr sprunghaft verbessert (Bild 29 u. 30).

Die Einschätzung der ASCOTA-Erzeugnisse im Ausland ist ausnahmslos positiv. Das trifft besonders auch auf die Tropenfestigkeit unserer Buchungsmaschinen zu. Anlässlich persönlicher Besuche verantwortlicher Wirtschaftsfunktionäre in Überseestaaten konnten keine negativen Einflüsse auf die Qualität, das Leistungsvermögen, die Oberflächenbeschaffenheit usw. festgestellt werden.

Im Siebenjahrplan sind dem VEB Buchungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt sehr große Aufgaben gestellt. Besonders in den vergangenen Jahren sind die Anforderungen an Büromaschinen immer größer geworden, vor allem durch die



sich rasch und allseitig durchsetzende Mechanisierung der Verwaltungsarbeit.

Das trifft nicht nur auf die üblichen konventionellen Arbeiten zu, sondern gerade solche Gebiete wie die Vorbereitung und Durchführung der Produktion werden verstärkt in den Mechanisierungsprozeß einbezogen. Dabei spielt die Synchronisation der Buchungsmaschinen mit Lochstreifen- und Lochkartentechnik eine bedeutende Rolle. Hinzu kommen Zusatzaggregate, die auf der elektronischen und elektromechanischen Basis arbeiten. Neben einer forcierten Entwicklung der Buchungsmaschinen werden auch die Zusatzaggregate einen breiten Raum im Produktionssortiment des Werkes im weiteren Verlauf des Siebenjahrplanes einnehmen.

Die Erhöhung der Produktion und die Ausdehnung der Handelsbeziehungen mit zahlreichen Staaten erfordern auch neue, vielfältigere Wege in der Betreuung unserer Erzeugnisse beim Kunden. Darum muß auch dem Ausbau des Kundendienstes und der Verbesserung der Ersatzteilversorgung besondere Beachtung geschenkt werden.

Aus der Steigerung und Veränderung der Produktion ergibt sich, daß auch der Qualitätsfrage weiterhin besondere Bedeutung beigemessen wird, so wie dies schon von jeher der Fall war.

Die Kontrollarbeiten werden deshalb im Verlaufe des Siebenjahrplanes weitgehend mechanisiert und automatisiert. Für eine den neuen Aufgaben entsprechende Qualifizierung der Werktätigen des Betriebes wird die Betriebsakademie Sorge tragen.



Bild 29. Messestand in Leipzig 1950

Bewährte Fachkräfte und in der Feierabendgestaltung versierte Kräfte stellen sich zur Verfügung, um die jungen Menschen allseitig zu bilden. Dadurch gelang es dem unter der Leitung der Betriebssektion der KDT stehenden Klub junger Techniker bereits zur ersten Leistungsschau im DDR-Maßstab, eine Auszeichnung durch den 2. Platz mit einer Prämie von 5000 DM zu erhalten.

Der Chor der BBS nahm 1955 am Volkskunstentscheid der DDR teil und wurde mit dem 2. Platz ausgezeichnet.

In den darauffolgenden Jahren erhielten der Klub junger Techniker sowie der Chor der BBS Auszeichnungen als Kreis- bzw. Bezirkssieger.

Auf Grund der kollektiven Zusammenarbeit der Lehrer, Lehrmeister und Schüler an der BBS

wurden für die Erfolge in der Bildungs- und Erziehungsarbeit 19 Urkunden von den verschiedensten Institutionen überreicht.

Im Zeitraum von 1951 bis März 1961 überzeugten sich 124 Delegationen, darunter 16 ausländische Delegationen aus Finnland, Kongo, Ungarn, CSSR, Sowjetunion, Frankreich, England und Polen, von der guten Arbeit, die in der BBS geleistet wurde.

Die auf der Grundlage des 3. Berufspädagogischen Kongresses veröffentlichten und bestätigten Grundsätze durch den Ministerrat der DDR vom 30. Juli 1960 geben den staatlichen Organen, Institutionen und volkseigenen Betrieben eine klare Konzeption zur ständigen Verbesserung der Arbeit auf dem Gebiet der Erwachsenenbildung.

Natürlich war die ständige Erhöhung des Bildungsstandes all unserer Menschen eine politische Forderung der ersten Stunden unseres Arbeiter-und-Bauern-Staates, um neben den materiellen Trümmern des verbrecherischen Faschismus auch die ideologischen und geistigen Trümmern zu beseitigen. Heute steht allen unseren Menschen, vor allem der Jugend, unabhängig von Protektion und väterlichem Geldbeutel, der Weg für eine umfassende allgemeinbildende und technisch-wissenschaftliche Ausbildung offen.

Soziale und kulturelle Betreuung

Man darf jedoch nicht nur die Entwicklung der Produktion betrachten, sondern es gilt vor allem, die bereits bestehenden guten sozialen Einrichtungen, z. B. Kindergarten, Kinderkrippe usw. ständig weiter zu verbessern, um die Arbeits- und Lebensbedingungen unserer Werktätigen auf ein höheres Niveau zu heben. Dazu gehören zweifelsohne auch solche Maßnahmen wie der Bau eines neuen Speisesaales (Bild 31).

Die Heranbildung des Nachwuchses für den Betrieb geschieht in einer vorbildlich ausgestatteten, mit guten Lehrkräften besetzten Betriebsberufsschule. Die Ausbildung erfolgt theoretisch und praktisch nach den neuesten Erkenntnissen der Pädagogik und Berufsausbildung, wie sie in staatlichen Richtlinien vorgeschrieben sind. Bereits seit dem Jahre 1949 ist für die Lehrlinge des Betriebes der Begriff „Theorie und Praxis sind eine Einheit“ das Fundament ihrer beruflichen Entwicklung. Die Lehrwerkstatt ist in einzelne Kabinette unterteilt. Dadurch ist die Gewähr gegeben, daß sich die auf unterschiedlichem Ausbildungsstand befindlichen Gruppen bei den Unterweisungen nicht stören.

Vom Jahre 1948 bis Herbst 1960 legten 1475 Lehrlinge, davon 650 weibliche, ihre Facharbeiterprüfung ab, wovon 104 Jungfacharbeiter ein Studium an Fach- und Hochschulen aufnehmen.

Bereits im Jahre 1949 wurde die Ausbildungsstätte als „landesbeste Lehrwerkstatt der IG Metall“ und das Lernaktiv „Energie“ als „landesbestes Lernaktiv“ ausgezeichnet. Im überbetrieblichen Wettbewerb der HV Feinmechanik-Optik erhielt der Betrieb die Siegerfahne und von der VVB Büromaschinen 1959 die Wanderfahne.

Pionierarbeit leistete der VEB Buchungsmaschinenwerk gegenüber unseren allgemeinbildenden Schulen in der Vorbereitung und Durchführung des Unterrichtstages in der Produktion (Bild 32). Der außerhalb des Unterrichts liegenden Arbeit wird ebenfalls große Aufmerksamkeit geschenkt.



Bild 30
Messestand in Leipzig, Herbst 1960

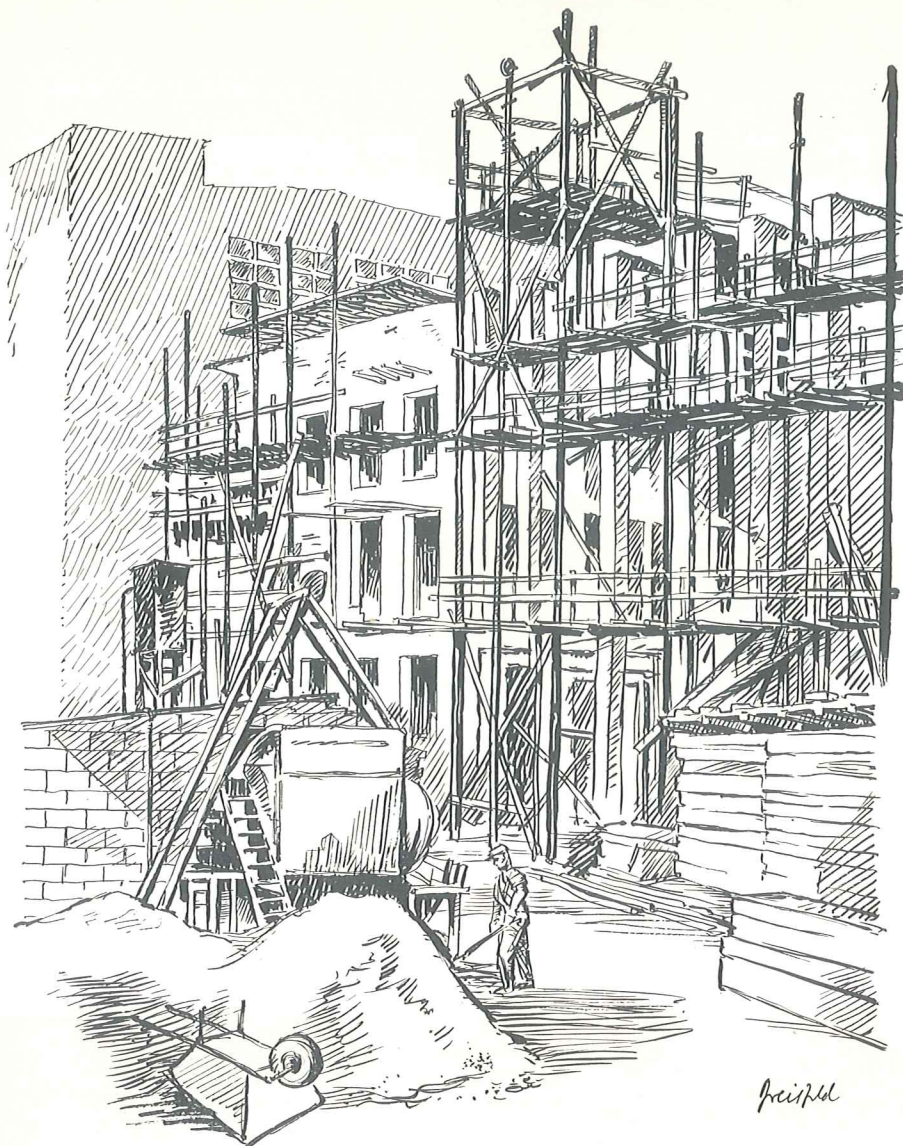


Bild 31. Neuer Speisesaal im Bau (eine Studie des Malzirkels)

Besonderes Augenmerk legte der Betrieb auch auf die Ausbildung leitender mittlerer Kader vom Meister bis zum Ingenieur (Bild 33). In den letzten 5 Jahren erwarben 93 Kolleginnen und Kollegen die Qualifikation als Meister, Techniker oder Ingenieur.



Bild 31a. Gesamtansicht des Speisesaal-Neubaues

Aber auch ein großer Teil der älteren Kollegen hat die Möglichkeit und die moralische Pflicht, durch ständige Vervollkommen ihrer Kenntnisse und Fähigkeiten, ihre ganzen Kräfte dem Sieg des Sozialismus zur Verfügung zu stellen. In dem Betrieb wurde vor nunmehr 10 Jahren durch die Gründung der Betriebsvolkshochschule der Grundstein für das System der Qualifizierung der Werktätigen gelegt. Mit der Bildung der Technischen Betriebschulen 1953 als anerkannte staatliche Schulen erfolgte die klare Aufgabentrennung zwischen Volkshochschulen und Technischen Betriebschulen. Somit übernahm die TBS die Verantwortung für die betriebsökonomische sowie wissenschaftlich - technische Qualifizierung der Werktätigen.

Das Schwergewicht der Ausbildung der Werktätigen lag in der Vergangenheit in der Qualifizierung von Arbeitskräften für die Vorfertigung sowie für die Montage der Klasse 170. Gegenwärtig ergibt sich im Zuge des Produktionsprogrammes der elektronischen Aggregate die Notwendigkeit der Ausbildung versierter Spezialisten aus der Montage mit dem Ziel, das Prädikat eines Technikers der Hochfrequenztechnik zu erreichen.

Als Ergebnis des Studiums an der Technischen Betriebschule zeigt sich nicht nur die höhere fachliche Qualifikation, sondern die Studienteilnehmer erhöhen dabei ihr gesellschaftliches Bewußtsein. Das zeigt sich darin, daß sich immer mehr Kandidaten für die Partei der Arbeiterklasse aus den Absolventen herauskristallisieren und daß viele wertvolle Selbstverpflichtungen von ihnen übernommen werden.

Das Studium an der TBS ist zum großen Teil auf die betrieblichen Belange zugeschnitten. Verschiedene Mitarbeiter des Betriebes haben für diese Zwecke wertvolles Unterrichts- und Selbststudienmaterial entwickelt.

Durch die Einführung der neuen Technik werden die Anforderungen an die Qualifikation des einzelnen immer höher. Die Mechanisierung und Automatisierung ist mit der Qualifizierung der Menschen untrennbar verbunden. Die allseitige Beachtung der Qualifizierungsmaßnahmen gibt uns die Gewähr, daß der Wirkungsgrad der gesellschaftlichen Arbeit im Zuge der Einführung und Anwendung der neuen Technik sowie der produktivsten Fertigungsverfahren im Einklang mit den Gesetzmäßigkeiten der sozialistischen Entwicklung steht.

Ferner sei noch bemerkt, daß der VEB Buchungsmaschinenwerk als Leitbetrieb für die Qualifizierung der Werktätigen bestrebt ist, dem VEB Elektronische Rechenmaschinen, VEB Gerätewerk, VEB Groma Markersdorf sowie einer Reihe halbstaatlicher und genossenschaftlicher Betriebe Hilfe und Unterstützung zu gewähren.

Service und Spezialistenausbildung

Bei dem hohen Stand der technischen Vollkommenheit der Buchungsmaschinen und ihrer Zusatzeinrichtungen (mechanische und elektronische Multipliziergeräte und Anschlußgeräte für Lochband- und Lochkartenanlagen), ist es eine Selbstverständlichkeit, daß für den Einsatz und die technische Betreuung derselben ein umfangreicher und gut ausgebildeter Kundendienst für die Einsatzgebiete vorhanden sein muß.

Ein gut ausgerichtetes Netz von Fachwerkstätten mit Spezialkräften für ASCOTA-Erzeugnisse breitet sich über ganz Europa und darüber hinaus über fast alle Kontinente aus. Diese Spezialkräfte werden entweder im Werk oder von Spezialisten des Werkes im Einsatzgebiet der ASCOTA-Erzeugnisse ausgebildet.

Allein seit dem Erscheinen der neuen Baureihe Klasse 170 wurden in den Jahren 1956 bis 1960 75 Kurse mit insgesamt 485 Teilnehmern aus den zur Zeit belieferten 61 Exportländern durchgeführt.

Durch einen hochqualifizierten Stamm von Ausbildungskräften, der auf theoretischem, praktischem und pädagogischem Gebiet die Grundlage für die Ausbildung von Fachkräften im Herstellerwerk bildet, werden die nötigen Kenntnisse für ASCOTA-Erzeugnisse in achtwöchigen Kursen vermittelt.

Außer den dazu benötigten Maschinen, Schnittmodellen und Aggregaten für die praktische Ausbildung stehen den Ausbildungskräften rund 108 große Unterrichtszeichnungen für die theoretische Ausbildung zur Verfügung (Bild 34). Bei Beginn des Lehrganges wird ein Teil dieser Zeichnungen im Format DIN A 4 den Teilnehmern zum Selbststudium ausgehändigt.

Sorgfältiger Aufbau der Kurse für die verschiedenen Modelle der Erzeugnisse ist Grundsatz des mit diesen Aufgaben betrauten Werkkundendienstes.

Ausgehend von der Voraussetzung, daß eine freundliche Umgebung die Aufnahme und Schaffenskraft des Menschen beeinflußt, ist mit drei gut eingerichteten Schulungsräumen (Bild 35) dem persönlichen Wohlbefinden der Teilnehmer Rechnung getragen.



Bild 32. Einführung in die sozialistische Produktion (Polytechnischer Unterricht)

Die Teilnehmer der Lehrgänge werden während ihres Aufenthaltes im Werk in guten Privatzimmern oder zum größten Teil im Hotel untergebracht, wobei die Wünsche der einzelnen Teilnehmer weitestgehend berücksichtigt werden. Bei Lehrgängen, die außerhalb des Werkes stattfinden, wird mit der gleichen Sorgfalt verfahren. Ausbildungs- und Anschauungsmaterial sind die gleichen, die bei den im Werk durchgeführten Kursen verwendet werden, so daß auch hier die Gewähr für eine ordnungsgemäße und gründliche Ausbildung gegeben ist.

Mit Abschluß des Lehrganges findet eine schriftliche und mündliche Prüfung statt, deren Ergebnis die Noten der Lehrgangsteilnehmer widerspiegelt. Eine Registratur der ausgebildeten Mechaniker vervollständigt die Unterlagen der technischen Grundlagen für die Heranbildung guter Spezialkräfte.

Im Bedarfsfall ergeben diese Unterlagen eine Richtlinie für Nachschulung gewisser Spezialkräfte bei evtl. auftretenden Schwächen. Auf jeden Fall aber ist eine jederzeitige Übersicht über den Stand der technischen Kader für die einzelnen Fachwerkstätten gegeben, um gegebenenfalls vom Werk aus regulierend einzugreifen.

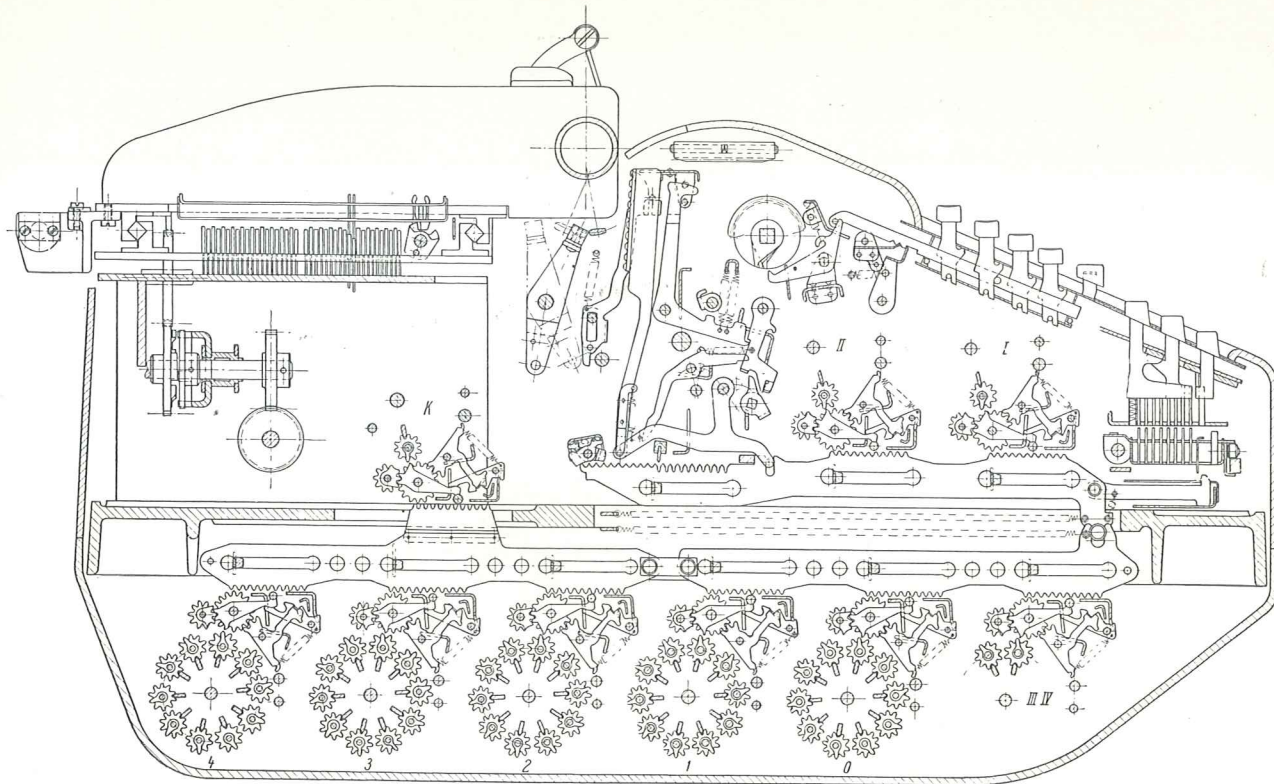
Das Vorgenannte bezieht sich in der Hauptsache auf die Baureihen Klasse 110 bis 170, 12 bis 22 und 30 bis 63.

Durch die Erweiterung von rein mechanischen Maschinen auf Anschlußmöglichkeiten für elektronische Multipliziergeräte (Robotron R 12) und mechanische Multiplizierkörper (MM-Gerät) usw. ergab sich die Notwendigkeit, weitere Spezialkurse auf diesem Gebiet aufzubauen.

Es sind deshalb in das Ausbildungsprogramm des Werkes Lehrgänge für Robotron R 12 mit achtwöchiger und Lehr-

Bild 33. Teilnehmer eines Ingenieur-Lehrganges





gänge für MM-Gerät mit vierwöchiger Ausbildungszeit aufgenommen worden.

Des weiteren werden in absehbarer Zeit die Grundlagen eines Kurses für das Synchronisationsprogramm, d. h. für Lochband- und Lochkartenanschlüsse, erarbeitet.

Schulung und Organisation

Der Kundendienst teilt sich in der Büromaschinenbranche, speziell bei Buchungsautomaten und höherentwickelten Maschinen für den organisatorischen Einsatz in Betrieben und sonstigen Instituten, in zwei Teile auf:

1. den technischen Kundendienst und
2. den organisatorischen Kundendienst.

Wir beschränken uns hier nur darauf, einen Teil der der Organisationsabteilung obliegenden Arbeiten einmal zu charakterisieren.

Ein wichtiger Beitrag hierzu sind die von den Organisatoren des Werkes geleiteten Ausbildungen. Eine solche Organisationsausbildung umfaßt im wesentlichen drei Teile:

1. Die Ausbildung des betreffenden Fachmannes auf organisatorischen Einsatz der Büromaschinen im allgemeinen, die seine direkte Berufsrichtung darstellt.

Für diesen Teil setzt man im allgemeinen umfassende Kenntnisse in der Buchführung und dem organisatorischen Ablauf eines Betriebes voraus, und dies kann durch den entsprechenden Einsatz in verschiedenen Institutionen von einem Mitarbeiter gewährleistet sein.

2. Der zweite Teil des Ausbildungsstandes ist die eigentliche Schulungstätigkeit des Betriebes, wo die bereits

vorgebildeten Fachkräfte mit der speziellen Materie der ASCOTA-Erzeugnisse bekannt gemacht werden. Diese vorerst theoretische Ausbildung in Form von Systemtechnik und Modellkunde der Erzeugnisse ist auch gleichzeitig der erste Teil eines Grundlehrganges. Hier werden umfassende Kenntnisse über die Möglichkeiten der ASCOTA-Automaten vermittelt und gleichzeitig die an diese Automaten angeschlossenen Zusatzaggregate und Sondereinrichtungen behandelt.

3. Im dritten Teil des Ausbildungsstandes wird die eigentliche organisatorische Nutzenanwendung der Erzeugnisse in den einzelnen Institutionen, Sparkassen, Industriebetrieben usw. gelehrt.

Dieser organisatorische Einsatz wird in einem weiteren Teil des Schulungsprogrammes durch Beispiele von bereits gut eingerichteten und vorbildlich ausgestatteten Betrieben als zweiter Teil einer Ausbildung betrachtet.

Seit 1945 wurden in Lehrgängen im Betrieb oder außerhalb des Betriebes in den betreffenden Ländern 320 Organisatoren ausgebildet.

Im einzelnen werden nach dem dargebotenen Stoff von den Kurssteilnehmern Abschußprüfungen mit entsprechender Themenstellung verlangt und nach deren Absolvierung eine Einstufung der ausgebildeten Kräfte vorgenommen.

Für die Durchführung dieser Aufgaben muß ein gut geschultes und qualifiziertes Personal zur Ausbildung vorhanden sein.

Die Mitarbeiter des Werkes bemühen sich laufend, in Lehrgängen der Technischen Betriebsschule, der Volkshochschule oder durch sonstige Möglichkeiten ihre Kenntnisse zu vertiefen, zu erweitern und an andere weiterzugeben.

Kulturelle und soziale Einrichtungen

Die Steigerung der materiellen Produktion im Betrieb spiegelt sich nicht nur in den erhöhten Ausstoßziffern wider, sondern läßt sich sehr gut auch an der kulturellen Entwicklung des Betriebes und seiner Belegschaftsangehörigen erkennen. Und gerade in dieser Wechselwirkung des Einflusses der materiellen Produktion auf das kulturelle Leben und umgekehrt liegt die Stärke der sozialistischen Gesellschaftsordnung begründet. Es war nicht leicht, diesen Um Erziehungsprozeß der Menschen zu führen. Unter Führung der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands hat die Arbeiterklasse in geduldiger Kleinarbeit das Denken der Menschen vom Ich zum Wir verändert. Jedem Mitglied des Betriebes ist heute die Gesetzmäßigkeit der Entwicklung unserer sozialistischen Wirtschaft klar, und es trägt jeder, je nach Wissen und Können, dazu bei, diese Gesellschaftsordnung zu festigen.

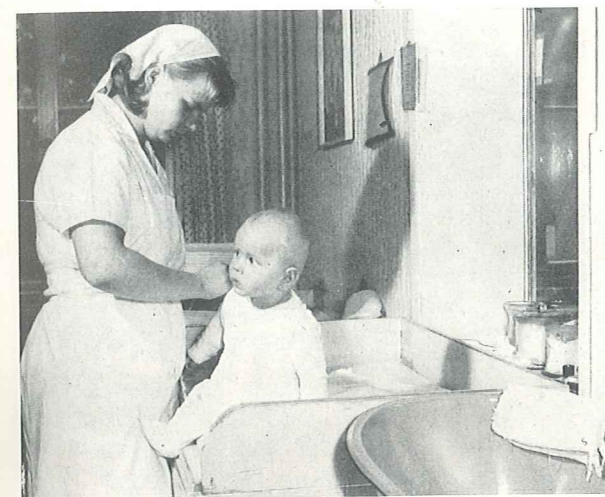


Bild 36. Betreuung der Kleinkinder in der Kinderkrippe

Aus dem individuellen Denken, das im Vordergrund die Sicherung der Existenz des einzelnen sah, ist heute ein kollektives Denken geworden, das als höchstes Ziel die Vervollkommenheit unserer gesamten Gesellschaft sieht.

Nicht der erzwungene Auftrag der Kapitalisten, sondern die moralische Pflicht, das Volkseigentum zu mehren, bestimmt die Arbeit unserer Werktätigen. Dabei steht der Gedanke, daß wir eben gerade durch diese Arbeit unseren besten Beitrag zur Erhaltung des Friedens leisten, im Mittelpunkt. Nur die friedliche Entwicklung in der Welt und damit auch in unserem Land ist der Garant für die Entwicklung, die die werktätigen Menschen anstreben.

Steil führt der Weg der betrieblichen Entwicklung von 1949 bis zum heutigen Tag nach oben, und er ist gekennzeichnet durch die Anstrengungen des gesamten Kollektivs aller Werktätigen. Dabei hat der sozialistische Wettbewerb entscheidenden Anteil, und heute steht im Vordergrund aller Arbeit die sozialistische Gemeinschaftsarbeit. 169 Brigaden kämpfen im Betrieb um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“. Einer Brigade konnte

bereits dieser ehrenvolle Titel verliehen werden. Die Arbeit in diesen sozialistischen Gemeinschaften ist nicht diktiert von einem Konkurrenzkampf der Menschen untereinander, sondern sie wird getragen von dem hohen politisch-moralischen Ethos unserer Gesellschaftsordnung „Keiner siegt ohne den anderen“.

Es ist nicht notwendig, zu betonen, daß das die Werktätigen in der Produktion zu würdigen wissen. Immer wieder kommt das in den Produktionsberatungen, auf ökonomischen Konferenzen und anderen Zusammenkünften zum Ausdruck, und neue Beiträge sind der Dank an Partei und Regierung für das Verständnis, das diese den Werktätigen entgegenbringen. Es ist nicht verwunderlich, daß ein solches Kollektiv Aufgaben lösen kann, die früher für unmöglich gehalten wurden. Und selbst die Älteren unter den Arbeitern werden erfaßt von dem Elan der vorwärtstürenden jungen Gesellschaftsordnung.

Groß ist der Anteil der weiblichen Belegschaft im Betrieb. 44 Prozent aller Belegschaftsmitglieder sind Frauen, und das Betriebsleben wird dadurch nicht unwesentlich beeinflusst. Vor allem geht es darum, den werktätigen Frauen, die im Familienleben, im Haushalt, noch zusätzliche Aufgaben zu erfüllen haben, durch Erleichterung der Arbeit zu helfen. Der VEB Buchungsmaschinenwerk verfügt über eine Kinderkrippe (Bild 36) und einen Kindergarten (Bild 37), und dort können die werktätigen Frauen unbesorgt ihre Kinder dem frohen Spiel überlassen. Die Mittel, die für diese Einrichtungen zur Verfügung gestellt werden, sind ständig erhöht worden. 1960 hat der Betrieb für diese Institutionen rund 100 000 DM aufgewendet.

Die Sanitätsstelle (Bild 38) verfügt über Frauenruheräume, die von den Frauen benutzt werden können. Der Betriebskonsum und die HO-Verkaufsstelle erleichtern den Frauen die Einkäufe. Speziell ist es der Frauenausschuß, der die Interessen der werktätigen Frauen vertritt und mit seiner Arbeit nicht unwesentlich beiträgt, daß das gesellschaftliche Bewußtsein der Frauen erhöht wird. Im Frauenförderungsplan sind all die Dinge festgehalten – diese werden kontrolliert, und es wird Rechenschaft über die Einrichtungen und Maßnahmen gegeben –, die insgesamt den Frauen die Arbeit erleichtern sollen und ihre Stellung in unserer Gesellschaftsordnung in das rechte Licht rückt. Der



Arbeitsschutz, der für die Frau besondere Schutzbestimmungen beinhaltet, wird von Jahr zu Jahr verbessert. Im Jahre 1960 stieg die Summe auf 200 000 DM, die für dieses Gebiet bereitgestellt wurde. Dazu gehören auch solche Einrichtungen wie Krankenbetreuung, Nachtsanatorien, Kurzuschüsse usw., für die im Jahre 1960 40 000 DM aufgewendet wurden. Diese Mittel stehen selbstverständlich als zusätzliche Mittel neben den Gehältern und gesetzlichen Leistungen, die die Werktätigen erhalten, zur Verfügung.

Die besondere Liebe gehört den Kindern, die in Zukunft einmal all das übernehmen, was die Menschen unserer Republik aufgebaut haben. Sie finden sich jedes Jahr bei frohem Spiel in den landschaftlich schönsten Gegenden unserer Republik zusammen, um frohe Ferientage zu verbringen (Bild 39). Für diese Kinderferienlager werden Jahr für Jahr vom Betrieb rund 60 000 DM aufgewendet. Dazu kommt noch eine Summe von 25 000 DM, die für die Kinderweihnachtsfeier ausgegeben wird. All das sind Höhepunkte im Leben der Kinder, und keiner der Betriebsangehörigen möchte diese Errungenschaften je missen.

Das Handeln aller ist darauf gerichtet, daß der Mensch im Mittelpunkt des Geschehens steht. Das kommt auch darin zum Ausdruck, daß große Mittel für soziale Zwecke ausgegeben werden, die dazu dienen, für das leibliche Wohl der Belegschaftsangehörigen zu sorgen. Dabei finden die Nachtschichtarbeiter besondere Berücksichtigung. Es ist die runde Summe von 100 000 DM, die dafür bereitgestellt wird. Dazu kommt noch, daß für einen großen Teil der Belegschaft ein neuer Speisesaal zusätzlich im Entstehen ist (Bild 31), der gleichzeitig ein kulturelles Zentrum des Betriebes werden soll.

Ein weiteres umfangreiches Gebiet ist die Arbeit mit der Jugend und der Sport. Die Jugendlichen führen jährlich ihr Ferienlager durch und haben im Betrieb ihr eigenes Programm, das ausdrückt, wie froh die jungen Menschen ihre Freizeit verbringen können, aber auch wie pflichtbewußt sie ihrer Arbeit nachgehen. Umfangreiche Mittel stehen auch hier zur Verfügung, um das Leben unter der Jugend zu verschönern. Für die Betriebssportgemeinschaft (Bild 41), in der besonders auch der Blindensport gepflegt wird, werden jährlich 25 000 DM bereitgestellt. Wir möchten dabei nicht darauf eingehen, welche Unterstützung auch die Spitzensportler genießen, die unserer Republik im Ausland zu hohem Ansehen verholfen haben.

Zur Erholung aller werktätigen Menschen gehört auch die Gestaltung sinnvoller und

schöner Ferientage. Für diese Zwecke besitzt der Betrieb ein eigenes Ferienhaus im Vogtland und eine sehr schöne Skihütte auf dem Fichtelberg. Auch diese Einrichtungen wurden aus dem Aufkommen des Sozialfonds finanziert. Für Wochenendfahrten und Ferienzuschüsse beläuft sich der Aufwand auf rund 60 000 DM.

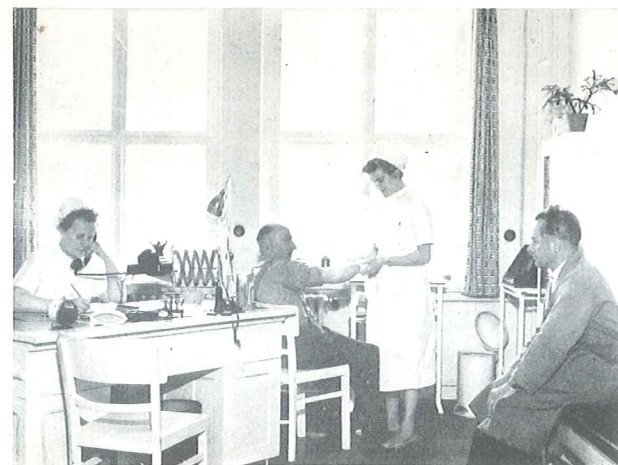
Zur Entspannung des werktätigen Menschen gehört auch, daß er sich mit den Gütern unserer sich ständig weiterentwickelnden Nationalkultur beschäftigt. Daß dies in umfangreichem Maße getan wird, zeigt die Entwicklung der Betriebsbücherei (Bild 40). Die 6000 Bände, die dort vorhanden sind, werden von den Betriebs- und ihren Familienangehörigen eifrig benutzt. Diese Lesefreudigkeit kommt darin zum Ausdruck, daß je Belegschaftsmitglied je Jahr etwa 8 Bücher registriert werden. So dringt der werktätige Mensch immer mehr in die Schönheit des kulturvollen Lebens ein und schöpft daraus die Kraft, neue Erfolge in der Produktion zu erringen. Auch dafür wendet der Betrieb nicht unerhebliche Mittel auf. So werden für Kulturveranstaltungen und Zuschüsse für Theaterkarten im Jahre durchschnittlich 50 000 DM aufgewendet.

Darüber hinaus bestehen im Betrieb Interessengruppen der Malerei, des Films, der Aquaristik, der Musik usw., in denen sich die Werktätigen nach Feierabend zusammenfinden, um ihren Beitrag zur Weiterentwicklung unserer nationalen Kultur zu geben. In Ausstellungen und Vorführungen haben diese Kolleginnen und Kollegen vor der Belegschaft und



Bild 39. Frohes Jugendleben im Zeltlager

Bild 38. Ausschnitt der Betriebs-Sanitätsstelle



vielen Werktätigen in unserer Republik schon Zeugnis von ihrer guten Kulturarbeit abgelegt. Nicht zuletzt besitzt der Betrieb im Fritz-Heckert-Ensemble einen würdigen Vertreter seiner Kulturarbeit.

Die III. Arbeiterfestspiele, in diesem Jahr in Magdeburg, haben auf allen Gebieten des kulturellen Lebens bewiesen, welch hoher Stand in der Kulturarbeit erreicht wird, wenn die schöpferische Initiative aller Werktätigen genutzt und bewußt geleitet wird.

Das Leben in unserer Republik ist gesetzt auf das Vertrauen und auf die Kraft der Arbeiter-und-Bauern-Macht. Das Vertrauen unserer Menschen zu dieser großen Kraft zeigt sich auch darin, daß in der Betriebssparkasse die Belegschaftsangehörigen rund 1,5 Millionen DM Spareinlagen deponiert haben. Ohne Angst können sie ihre durch Arbeit erworbenen Gelder für größere Wünsche aufsparen und wissen, daß die Arbeiter-und-Bauern-Macht stets auch der

beste Garant für das persönliche Eigentum der arbeitenden Menschen ist.



Bild 40. Ausschnitt der Betriebsbücherei im Werk I



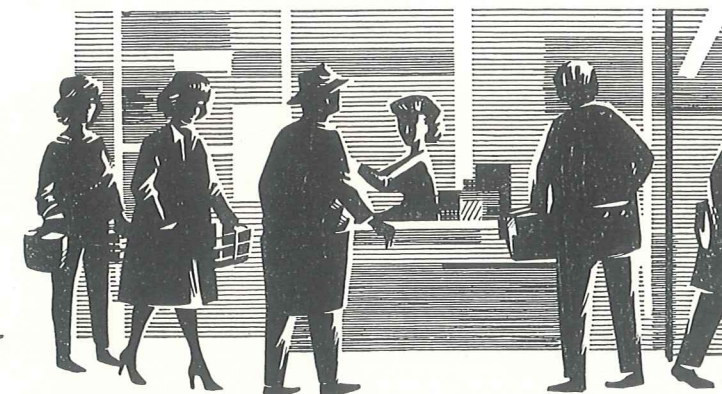
Bild 41. Auf dem Sportplatz der Betriebs-Sportgemeinschaft

Auch in der Form der Arbeitsleistungen über den Betrieb hinaus im Nationalen Aufbauwerk bringen die Menschen das Vertrauen gegenüber unserem Staat zum Ausdruck. 17 000 Stunden mit einer Wertschaffung von 50 000 DM wurden im Jahre 1960 in solchen Einsätzen von Betriebsangehörigen geleistet.

Wir möchten es bei diesem Abriß belassen, wir glauben, daß schon dieser Einblick in das kulturelle Leben des Betriebes genügt, um die rasante Entwicklung zu bestätigen. Darüber hinaus gibt uns dieser Überblick auch die Gewißheit, daß das gesamte Werkkollektiv befähigt ist, die Aufgaben der Zukunft zu lösen und sich ständig weiterzuentwickeln.

NTB 608

Der Kunde hat's eilig -



Von 100 Kunden haben es bestimmt 80 eilig. Wer verwendet in unserem technischen Zeitalter noch gern für den Einkauf von Lebensmitteln viel Zeit? Man will möglichst schnell bedient sein und die Kassierung als Endpunkt des Verkaufsvorgangs muß sich dem Einkaufstempo angleichen. Moderne Registrierkassen mit Aufrechnung, die dem Verkäufer die Kopfarbeit abnehmen und Rechenfehler vermeiden, sind die zeitgemäßen Helfer für das Verkaufspersonal in Selbstbedienungsgeschäften. Die technische Vollkommenheit, die solide Konstruktion und die hohe Funktionssicherheit aller Secura-Registrierkassen werden gerade in den Modellen A 48101 S und A 58101 S (mit Aufrechnung) so recht augenfällig.



Wollen Sie mehr darüber wissen, dann studieren Sie unsere Prospekte oder lassen Sie sich unseren Katalog übersenden. Bitte, schreiben Sie uns!



VEB SECURA-WERKE BERLIN N 4



Zeitsparend - rationell

FÜR IHR BÜRO

die elektrische Großschreibmaschine Modell GsE.
Durch Anschlagregler hohe Durchschlagkraft,
20 Durchschläge,
leichte Bedienung aller Funktionstasten.
Auch mit Kohlebandeinrichtung lieferbar.

ASCOTA-Buchungsmaschinen in Kombination mit Multiplikation und Lochen

Der VEB Buchungsmaschinenwerk hat auf der Leipziger Herbstmesse 1960 einige beachtenswerte Neuheiten als Zusatzausstattung zur Klasse 170 gezeigt, wöüber bereits im Heft 11/60 berichtet wurde. Es wird hier auf eine Tabelle Bezug genommen, die im Januar 1961 im Instructeur Nr. 12 des Werkes erschienen ist. In dieser Tabelle ist nochmals zusammengefaßt, mit welchen Modellen der ASCOTA-Bau-reihe Klasse 170 die genannten Zusatzausstattungen gekoppelt werden können. Es lohnt sich, diese Möglichkeiten erneut zu untersuchen und ihren Wert für den organisatorischen Einsatz einzuschätzen.

Elektronenrechner R 12

Dieses Gerät für blitzschnelles Multiplizieren eingegebener Faktoren kann mit den Modellen 170/5 - /45 gekoppelt

die Organisatoren angesprochen, denen sich neue Perspektiven für die Planung ihrer Projekte anbieten. Die richtige Modellauswahl kann von vornherein getroffen werden, bevor ein Auftrag über das Außenhandelsunternehmen dem Lieferwerk zugeleitet wird. Nur so kann eine sortiments-gerechte Lieferung termingemäß ausgeführt werden.

Stellenabstreichung von Hand

Auch hier gilt parallel die abgegrenzte Modellbreite von 5 bis 45 Zählwerken.

Anschlußgerät für Streifen- und Kartenlocher

Die Tabelle sagt aus, daß die Anschlußmöglichkeiten für Streifen- und Kartenlocher für die Modelle von 3 bis 55 Zählwerken gegeben ist, womit wiederum ein breiter Rah-

Anschlußmöglichkeiten von Zusatz- und Sondereinrichtungen

Zusatzeinrichtungen	170/2	170/3	170/5	170/10	170/15 mit einer Reg.-Trom.	170/25	170/35	170/45	170/5
Elektronenrechner R 12									
Mechanisches Multipliziergerät									
Konstantenspeicher									
Stellenabstreichung von Hand									
Streifenlocher									
Kartenlocher IBM/Bull									
Sondereinrichtungen									
0311 Automatische Vertikalsummierung der Register									
0312 Automatische Repetition über Summe aller Werke									
0320 Numerateur									
0322 Gedächtniswerk									

Die Tabelle wurde dem Instructeur Nr. 12 entnommen

werden, also mit Maschinen, die insgesamt 5 bis 45 Zählwerke besitzen.

Mechanisches Multipliziergerät

Die gleiche Anzahl der Zählwerke gilt für den Anschluß des MM. In beiden Fällen läßt sich zusätzlich der Konstantenspeicher anschließen, der 20 4stellige Faktoren enthalten kann. Auch 14 6stellige Konstanten können abgewandelt werden. Die 6stelligen Konstanten sind besonders interessant für Zinsenfaktoren in Geldinstituten. Es werden mit diesen Möglichkeiten im vorgegebenen Rahmen besonders

men für die Synchronisation zu den verschiedenen Lochkartenverfahren angeboten wird. Nicht immer wird das Bedürfnis des Anschlusses zum Lochen mit der höchsten Zählwerksanzahl zusammenfallen. Gerade dort, wo eine Lochkartenanlage vorhanden ist, wird man sich meist mit einer geringeren Anzahl von Zählwerken begnügen, um kurzfristig einige Eckzahlen aufzurechnen. Die Lochkarte übernimmt dann das weitere Feinaufschlüsseln der gebuchten Belege am Monatsende oder je Quartal. Die Möglichkeit der Synchronisierung hat also einen breiten Spielraum, dessen Grenzen vom Organisator zu bestimmen sind. Hütl NTB 562

Büromaschinen-Fachausstellung der Deutschen Demokratischen Republik in Mexiko, Argentinien und Brasilien

Die sich ständig erweiternden Handelsbeziehungen der DDR mit den Überseeländern, speziell mit den Staaten Südamerikas, veranlaßten die Leitung des Außenhandelsunternehmens Büromaschinen-Export GmbH, Berlin, im Jahre 1960 eine Reihe von Büromaschinen-Fachausstellungen in den lateinamerikanischen Staaten durchzuführen. Die Durchführung dieser Fachausstellungen bedingen eine umfangreiche technisch-organisatorische Vorarbeit. Mit dieser Vorarbeit, die auch eine Abstimmung auf Organisationsbeispiele über den Einsatz der Büromaschinen aus der DDR auf dem südamerikanischen Markt mit den dort ansässigen Vertretern beinhaltet, wurde der Kollege Wilhelm Morgenstern beauftragt.

In der gesellschaftspolitischen Aussage der Ausstellung wurde auf die sozialen und kulturellen Errungenschaften

unserer Büromaschinenwerke eingegangen. Die architektonische Gestaltung der als Wanderausstellung geplanten Fachschau wurde vom VEB Hochbau und Messeprojektion II, unter Leitung des Kollegen Harry Wendisch, in Abstimmung mit dem Außenhandelsunternehmen, durchgeführt.

Die Exponatenlisten der für die Monate November und Dezember vorgesehenen Ausstellungen gaben eine Übersicht über die in der DDR gefertigten und exportierten Büromaschinen.

Nach umfangreichen Vorarbeiten in der DDR und am Messeort, liefen im Monat November die ersten Fachausstellungen in Mexiko-City ab. Die Ausstellung unserer Büromaschinen in Mexiko erfolgte fabrikatsgebunden, d. h., es wurde in den von den Vertretungen zur Verfügung gestellten Schau- und



Bild 1. Interessiert verfolgen die eingeladenen Gäste auf der Fachausstellung in Buenos Aires die Vorführung des ASCOTA-Buchungsautomaten Klasse 170/6

Verkaufsräumen, das von der Vertretung vertraglich gebundene Programm einem eingeladenen Interessentenkreis an Hand von Organisationsbeispielen vorgeführt. So bildeten die ASCOTA-Buchungsautomaten bei der Firma Hallares den Mittelpunkt, während bei der Firma Payro die OPTIMATIC-Buchungsautomaten diesen Platz einnahmen. Im Rahmen dieser Ausstellung konnten auf dem mexikanischen Markt gute Abschlüsse getätigt werden.



Bilder 2 und 3. Vorführung der Supermetall FMEL II/3 für geladene Gäste anlässlich der Eröffnung der Fachausstellung im Alvear-Palace-Hotel zu Buenos Aires durch Organisations-Berater der ansässigen Supermetall-Vertretung

Im Januar 1961 wurde fast die gleiche Kollektion der in Buenos Aires gezeigten Exponate der brasilianischen Fachwelt in Rio de Janeiro vorgeführt, und auch hier wurde die Fachausstellung der Büromaschinen-Export GmbH., Berlin, mit Beifall und guten Abschlüssen aufgenommen.

Die erste Serie der in eigener Regie mit Unterstützung der jeweils im Ausstellungsland ansässigen Vertreter durchgeführten Fachausstellungen kann als voller Erfolg der Büromaschinenindustrie der Deutschen Demokratischen Republik gebucht werden und eröffnet weitere große Perspektiven für den Absatz unserer Erzeugnisse in diesen Ländern.

Meyer NTB 599



TELEFONSCHEREN-SCHWENKARME
in bekannter, bewährter
Qualitätsarbeit für Industrie
Werkstatt Büros usw.
Universell verwendbar und
unbeschränkte Verstellbarkeit.

Philipp Weber & Co. K. G.
Dresden A 1
Chemnitzer Straße 37, Ruf 42946



ausführlich besprochen. In Buenos Aires wurden unter anderem folgende Maschinen der Fachwelt vorgeführt:
Kleinschreibmaschine ERIKA 20,
elektrische Schreibmaschine Supermetall GSE V,
Fakturiemaschine Supermetall FMESV III/6 (mit Vorsteck-einrichtung),
ASCOTA-Buchungsmaschine Klasse 170/55 (mit Vorsteck-einrichtung),
OPTIMATIC-Buchungsautomat Klasse 9022,
MERCEDES Rechenvollautomat R 44,
Secura-Registrierkasse Modell A 58 101 S,
ASCOTA-Buchungsautomaten Klasse 170/15 mit automa-tischer Einzugsvorrichtung.

Bruttolohnrechnung mit ASCOTA-Buchungsautomat

M. MINGERZAHN und K. OTTO, Organisatoren im VEB Bürotechnik

Im Zuge der ständigen fortschrittlichen Entwicklung der sozialistischen Wirtschaft hat sich zwangsläufig auch für den VEB Ofen- und Herdbau Mühlhausen (Thür.) eine Weiterentwicklung und Mechanisierung der Bruttolohnabrechnung ergeben.

Der Betrieb besteht aus 2 Hauptabteilungen – Ofen- und Herdbau und Stehlagertfertigung. Die Belegschaftsstärke beträgt etwa 260 Beschäftigte, davon allein etwa 220 Produktionsarbeiter. Bevor der ASCOTA-Buchungsautomat vom Betrieb angeschafft wurde, ist die Bruttolohnrechnung manuell erstellt worden. Auf die Anwendung des manuellen Arbeitsverfahrens wollen wir in diesem Artikel nicht eingehen, da diese Abrechnung bekannt sein dürfte.

Beim Einsatz des ASCOTA-Buchungsautomaten wurde von dem Grundsatz ausgegangen, den anfallenden Lohn auf Grund der wirtschaftlichen Rechnungsführung nach folgenden Gesichtspunkten zu gliedern:

1. nach dem Ort der Entstehung (Abteilung bzw. Kostenstelle),
2. nach dem Zweck der Entstehung (Kostenträger bzw. Erzeugnisse),
3. nach der Art der Entstehung (Produktionslöhne, Produktionshilfslöhne, Zusatzlöhne und Zuschläge).

So trägt der Ort der Entstehung, also die Abteilung bzw. Kostenstelle folgende Nr.

- 100 Ofenschlosserei
- 110 Ofenbau
- 103 Schmierringfertigung
- 150 Stehlagertfertigung.

In diesen Abteilungen können nur folgende Erzeugnisse, also Kostenträger entstehen:

- 550–559 Ofen
- 5581 Schmierringe
- 600–613 Stehlager.

Dabei ist zu beachten, daß bei der Ofenfertigung die Kostenträger abteilungsweise geführt werden. Somit müssen die 2 Kostenträgerblätter der Abteilung 100 und 110 bei Addition den Gesamtkostenträger ergeben.

Die anfallenden Lohnscheine werden von der Arbeitsvorbereitung erstellt und bewertet. Nach Abzeichnung durch den Meister gelangen die Lohnscheine in die Bruttolohnabteilung bzw. an den ASCOTA-Buchungsautomaten. Hier werden die Lohnscheine mittels Sortierschrank nach Abteilungen, die Abteilungen wiederum nach Kostenträger und innerhalb der Kostenträger nach Arbeitern vorsortiert. Der monatliche Buchungsanfall beträgt etwa 3500 Einzellohnscheine. Da auf diesen Lohnscheinen mehrere Arbeiter erfaßt werden, ergibt sich ein Buchungsanfall von etwa 10 000 Buchungen monatlich. Durch den Einsatz des Buchungsaautomaten wurden effektiv 2 Arbeitskräfte eingespart.

An Hand des folgenden Beispiels wollen wir den Arbeitsablauf auf der Maschine erläutern. Dabei ist zu beachten, daß die einzelnen Lohnscheine auf der geteilten Walze registriert und nur die Endsumme auf das Bruttolohn- und Kostenträgerblatt erfaßt werden. Die anfallenden Lohnscheine werden zwar nicht täglich, aber ab 15. des Monats laufend gebucht (Rationalisierungsmaßnahmen). Die Orgi-

nalbuchung steht jedem Kollegen zur Verfügung und besitzt folgendes Bild:

Leistungslohn						
Lfd. Nr.	Auftrags-Nr.	Datum 30 III 61		Kostenträger 500	Arbeiter-Kontroll-Nr. 20	
1830	002	450	500	5,00	03	06
				1,00	04	08
1831	120	300	02	50,00	03	07
				55,00	04	09
1832	123	1000	1200	45,00	03	06
				30,00	04	08
1833	125	500	02	10,00	03	07
				5,00	04	09

Datum, Kostenträger, Arbeiter-Kontroll-Nummer, laufende Nummer, Auftrags-Nummer erscheinen in Rotdruck, sämtliche Werte an Zeit und Geld schwarz. Im vorstehenden Beispiel wurden also am 30. März 1961 auf dem Kostenträger 500 für den Kollegen Nr. 20 folgende Buchungen vorgenommen: Der Lohnschein des Kollegen Nr. 20 mit Auftrags-Nummer 002 erhält die Buchungsnummer 1830. 450 Minuten hat der Kollege gebraucht, um die Arbeit durchzuführen. 500 Minuten betrug seine Vorgabezeit. Diese Zeiten 450 Minuten als gebrauchte Zeiten werden einmal durch automatische Ansteuerung nach Register 00 (für den Arbeiter) und in das Register 10 (für den Kostenträger) gespeichert. Das gleiche geschieht mit der Vorgabezeit in Register 01 und 11. Alle übrigen Zeiten laufen nach Register 02 und werden später auf dem Bruttolohnblatt in einer gesonderten Spalte (Spalte 8 auf Bruttolohnblatt) ausgeschrieben. Für diesen Lohnschein erhält der Arbeiter einen Leistungsgrundlohn von 5 DM, den er nach Tabelle zu versteuern hat; deshalb erscheint hinter dem Wert das Register 03 (siehe Registerplan, Bild 1). 1 DM beträgt sein Mehrleistungslohn, den er steuerbegünstigt (5 Prozent) zu versteuern hat, es erscheint das Register 04. Mit dem Auftrag Nummer 120 erhält der Kollege Nummer 20 eine Arbeit im Zeitlohn übertragen. Die Buchungsnummer heißt 1831, die verbrauchte Zeit von 300 Minuten erhält das Register Nummer 02. Eine Vorgabezeit gibt es nicht. Die Versteuerung erfolgt wie bei Leistungslohn. 50 DM Register 03 (Leistungsgrundlohn), 55 DM Register 04 (Mehrleistungsprämie) usw.

Die in den letzten Spalten erscheinenden Register, z. B. 06 bis 09, schlüsseln den Lohn nach der Art seiner Entstehung auf und interessieren den Kollegen nicht, sie sind jedoch für die Finanzbuchhaltung und Planung äußerst wichtig.

06 – Leistungsgrundlohn	} für jeden Kostenträger
07 – Zeitlohn	
08 – Mehrleistungslohn	
09 – Mehrleistungsprämie	

Wir haben den Lohn also in einem Arbeitsgang nach Ort, Zweck und Art seiner Entstehung aufgeschlüsselt, aufbereitet, eingeordnet und damit das angestrebte Ziel der Rationalisierung bzw. Vereinfachung erreicht. Die Buchung der Zuschlags- und Zusatzlöhne erfolgt zwei- bis dreimal monatlich in ähnlicher Weise, jedoch nicht nach Kostenträgern, sondern nach Abteilungen.

Dazu nachstehendes Beispiel:

Zuschläge + Zusatzlohn

		30 III 61		100		20
1835	000	450	02	5,00	03	15
				4,50	04	15
1836	001	200	02	10,00	03	10
1837	004			10,00	05	06
1838	000			4,50	05	11

Im vorstehenden Beispiel wird also am 30. März 1961 auf die Abteilung 100 für den Kollegen 20 folgende Buchung vorgenommen:

Der ausgestellte Lohnschein trägt die Buchungsnummer 1835, die Auftrags-Nummer 000 (Standard-Nummer für Urlaub siehe Bild 2). 450 Minuten werden im Zeitlohn verrechnet (Register 02), die mit 5 DM für Leistungsgrundlohn bezahlt werden und lt. Tabelle (Register 03) zu versteuern sind, an Mehrleistungslohn werden für Urlaub 4,50 DM verrechnet, die mit 5 Prozent versteuert werden (Register 04). Das gleiche gilt für den Lohnschein 1836, der jedoch einen Haushalts-tag beinhaltet.

Bild 1. Registerplan 1961

Für Kostenträgerblatt	Register
LL-Ist-Zeit	10
Normzeit	11
Für Bruttolohnblatt	
LL-Ist-Zeit	00
Normzeit	01
Zeitlohnzeit	02

03 Leistungslohn und Zeitlohn (lt. Tabelle)	
04 Mehrleistungslohn und Mehrleistungsprämie (5 Prozent)	
05 steuerfreier Zuschlagslohn	
06 Leistungslohn	
07 Zeitlohn	
08 Mehrleistungslohn	
09 Mehrleistungsprämie	

Lohnfond A: Abt. 100, 103, 110, 150, 200, 210, 212

Zuschläge:

Register-Nr.	Kto. Nr.	Bezeichnung
06	360	Schmutz-, Gefahren-, Hitze-
07	361	Feiertags- und Nachtarbeits-
08	362	Zuschläge für Brigadiere
09	363	Lohngruppenausgleich
10	364	Leistungslohn
11	365	Materialerschweris
12	366	Zuschlg. f. falschen Arbeitsablauf
		u. unsachgemäße Arbeitsmittel /
		Mehrarbeit
13	367	Lohn für Wartezeiten
14	368	Zuschläge für Überstunden
Zusatzlohn		
15	370	Lohn für gem. Urlaub, Feiertags-
		löhne, Haushaltstage
16	371	Lohn für gesellschaftl. Verpflich-
		tungen
17	374	Lohn für Stilllegungszeiten
18	376	Lohnstundenminderungsausgleich
19	379	sonstiger Zusatzlohn (Putzen, Arzt,
		Schule)

Bild 3. Die versetzt erscheinenden und ohne Summenzeichen geschriebenen Zahlen sind Vorträge. Die Ges.-Bruttosumme ergibt sich durch die Ansteuerung des Saldierwerkes

Bruttolohnblatt								
Datum	Beleginweise	L. Gr.	Zeiten			Werte		
			verbrauchte Zeit	Vorgabezeit	Zeitlohn-Minuten	LGL/ZL	MLL/MLP	Ges.-Brutto
30 III 20	611 830 — 1833		1 450 =	1700 =	800 =	110,00 =	91,00 =	201,00 +
30 III 20	611 835 — 1838		1 450	1700	800	110,00	91,00	171,00
			1 450 =	1700 =	1 450 =	125,00 =	95,50 =	235,00 +
			Reg. 00	Reg. 01	Reg. 02	Reg. 03	Reg. 04	Reg. 05

Bild 2. Standardauftragsnummern

000 Urlaub	011 Ernteeinsatz
001 Haushaltstag	012 Festigungsbrigade
002 Schule	013 Putzzeit
003 gesellsch. Verpflichtungen	014 Brandschaden
004 8 % Schmutzzuschlag	015 Beladen von Fahrzeugen
005 Arztbesuch	016 Stillstands- u. Wartezeiten
006 Überstundenzuschlag	017 innerbetr. Transporte
007 Überstunden	018 Feiertags- u. Nachtarbeits-
008 Entladen	zuschlag
009 Feiertag	019 Brigadierzuschläge
010 Erschwerniszuschläge	

Der Lohnschein Nummer 1837 weist einen Zuschlagslohn aus, lt. Standardnummer 004 Schmutzzuschlag, für welchen keine Zeiten anfallen. Der Zuschlag ist jedoch steuerfrei und wird im Register 05 erfaßt.

Analog dazu der Lohnschein 1838 — Erschwerniszuschlag (siehe Bild 1). Die Verrechnung der Hilfsabteilung, wie Reparaturwerkstätten, Fuhrpark usw., erfolgt in der gleichen Weise.

Die Register 06 bis 09, die zur Speicherung der Kostenarten zur Ermittlung der Kostenträger dienen, können beim Zusatzlohn zur Speicherung der Kostenarten für Abteilungen benutzt werden, da die Kostenarten des Zusatzlohnes zum Kostenträger nicht verrechnet werden.

Nachdem alle Einzellohnscheine eines Kollegen im Buchungsgang erfaßt worden sind, erfolgt auf dem rechten Teil der Walze die Absummierung der gesammelten Beträge auf dem Bruttolohnblatt ALI 30, und zwar nach steuerlichen Gesichtspunkten für den Arbeiter. So werden die Register 00 bis 05 in den entsprechenden Spalten auf dem Bruttolohnblatt entleert.

Auf dem Bruttolohnblatt kommen außer den Zeiten und Werten noch die Angaben über die gebuchten Belege (1830 bis 1833) und die Stammmnummer des Arbeiters (20) sowie der Buchungstag automatisch zum Abdruck. Somit können die gebuchten Belege später kontrolliert werden. Um die Fortschreibung auf dem Bruttolohnblatt zu erhalten, können vor der Absummierung die Vorträge eingegeben werden. Am Monatsschluß erhält somit der Betrieb für jeden Kollegen die aufgelaufene Summe der drei verschiedenen Lohnarten — Leistungslohn und Zeitlohn, Mehrleistungslohn und Mehrleistungsprämie, steuerfreie Zuschläge — (siehe Bild 3).

Bild 4

Zuschläge und Zusatzlohn	Abteilung	100
30 III 61	10,00 =	06
30 III 61	0 =	07
30 III 61	0 =	08
30 III 61	0 =	08
30 III 61	0 =	09
30 III 61	10,00 =	10
30 III 61	4,50 =	11
30 III 61	0 =	12
30 III 61	0 =	13
30 III 61	0 =	14
30 III 61	9,50 =	15
30 III 61	0 =	16
30 III 61	0 =	17
30 III 61	0 =	18
30 III 61	0 =	19
	34,00 =	0

Nachdem die vorsortierten Arbeitsbelege eines Kostenträgers gebucht wurden, erfolgt die Absummierung in der zweiten Grundeinstellung des entsprechenden Kostenträgers (Register 06 bis 11 lt. Registerplan) mit Fortschreibung. Mit den letzten Bruttolohnbuchungen kann sofort nach Zusammenstellung der Kostenträgerblätter je Abteilung die Normerfüllung errechnet werden.

Die Absummierung des Zusatzlohnes und der steuerfreien Zuschläge erhalten wir je Abteilung auf einem gesonderten Summenblatt (Bild 4).

Die Kosten für die Gesamtabteilung zu Abstimmungszwecken ist auf einem besonderen Summenblatt zu ersehen. Die Verrechnung der anfallenden Löhne erfolgt programmgesteuert und vollautomatisch. Zwei weitere Kontrollspalten, die auf den gezeigten Bildern jedoch nicht erkennbar sind,

Vereinfachung des Rechnungswesens bei Exportgeschäften¹⁾

Unter dieser Überschrift hatten wir im Heft 3/60 über einen Verbesserungsvorschlag berichtet, der mit großem Erfolg im VEB JENAer GLASWERK SCHOTT & Gen., Jena, eingeführt wurde. Unserem Hinweis entsprechend, haben sich in der Vergangenheit viele Exportbetriebe der unterschiedlichsten Branchen mit uns in Verbindung gesetzt, und wir durften dabei feststellen, daß mit diesem Vorschlag von uns ein Thema aufgegriffen wurde, mit dem sich bereits viele Exportbetriebe beschäftigen. In einer Vielzahl von Zuschriften wurden wir gebeten, über unsere Erfahrungen zu berichten.

Mitarbeiter von etwa 40 Betrieben haben uns in den letzten Monaten zu einem Erfahrungsaustausch aufgesucht, um sich persönlich einmal über die Vorteile des neuen Verfahrens zu unterrichten. Ein großer Teil der Exportbetriebe vervielfältigt die Währungsfakturen und DM-Rechnungen im Durchschreibeverfahren. Wenn man bedenkt, daß diese Betriebe oft die Währungsfakturen zwei- bis dreimal schreiben müssen, um die benötigten Durchschläge zu erhalten, kann man ermesen, daß mit dieser veralteten Arbeitsmethode und den vorhandenen Arbeitskräften die ständig steigenden Exportaufgaben bald nicht mehr zu bewältigen sind.

Oft konnten falsche Vorstellungen berichtigt werden. So bestand zum Beispiel bei einigen Betrieben zunächst die Vorstellung, daß nur der Anhang des Mehrzweckvordruckes als DM-Rechnung verwendet wird. Das ist nicht richtig!

Mehrzweckvordruck = DM-Rechnung

Der neue Mehrzweckvordruck wird im Gesamtformat als DM-Rechnung verwendet. Gegenüber der bisher üblichen DM-Rechnung ist das jedoch nur ein scheinbarer Papierverlust. Da aus diesem Vordruck auch die Währungsrechnung ersichtlich ist, werden nur noch soviel Währungsfakturen benötigt, die für Avisierung und für die ausländische Bankabrechnung erforderlich sind.

In unserem Betrieb war es dadurch möglich, je Rechnungsseite 6 Währungsfakturen einzusparen.

Wie wir bereits berichteten, ist die neue Währungsfaktura genau auf den Währungsteil des Mehrzweckvordruckes abgestimmt, so daß sich beide Rechnungen leicht vervielfältigen lassen.

Die neue Art der Rechnungslegung erleichtert unseren Fakturistinnen wesentlich die Arbeit mit den neuen Vordrucken und beschleunigt die Exportabwicklung.

¹⁾ s. a. H. Klemme; Vereinfachung des Rechnungswesens bei Exportgeschäften. NTB 4. Jg. (1960) H. 3, S. 85 und 86.

geben die Gewähr für richtige Addition und Verrechnung. Tastfehler bzw. falsche Einbuchungen können nur in umgekehrter Weise berichtigt werden, d. h. die Werte erscheinen dann in jedem Fall rot und sind mit einem Minuszeichen versehen. Durch Umstellung auf den ASCOTA-Buchungsautomaten ist in jedem Fall die Gewähr gegeben, die Bruttolohnrechnung einwandfrei, übersichtlich, schnell und praktisch zum Restzahlungstermin, dem 6. Werktag des neuen Monats, zu erstellen.

Zusammenfassend ist zu sagen, daß die Einführung des neuen ASCOTA-Buchungsautomaten im Betrieb einen ökonomischen Nutzen gebracht hat. Der Nutzen bezieht sich vor allem auf die bereits erwähnte Einsparung von zwei Arbeitskräften in der Bruttolohnabteilung sowie auf den jetzt erzielten flüssigen Arbeitsablauf und -rhythmus. NTB 609

Erfolge im VEB JENAer GLASWERK SCHOTT & Gen., Jena

Nachdem wir nun schon 2 Jahre nach der neuen Methode arbeiten, können wir sagen, daß sich unsere Erwartungen vollauf bestätigt haben. Während wir früher die Währungsfakturen im Ormig-Verfahren und die DM-Rechnungen im Durchschreibeverfahren vervielfältigt haben, werden jetzt beide Rechnungen in einem Arbeitsgang auf einem Mehrzweckvordruck geschrieben. Von diesem Mehrzweckvordruck können dann im Ormig-Verfahren beliebig viele Währungsfakturen und DM-Rechnungen abgezogen werden. Auch die Korrektur wurde wesentlich einfacher. Es genügt lediglich eine Rasierklinge, der Fehler wird auf der Rückseite des Mehrzweckvordruckes korrigiert und anschließend überdruckt. Dem Abzug sieht man dann später nicht mehr an, daß eine Korrektur vorgenommen wurde. Die Vordrucke werden in unserem Werk vor allem mit Standardschreibmaschinen beschrieben. Außerdem haben wir zwei Fakturiermaschinen der Type FMR II/6 vom Büromaschinenwerk Sömmerda seit einigen Jahren im Einsatz. An diesen beiden Fakturiermaschinen haben wir durch Veränderung der Reiter-schiene die Steuerung auf den Mehrzweckvordruck abgestimmt, so daß es möglich war, bei einem Teil der bei uns anfallenden Exportrechnungen den Rechenvorgang zu automatisieren. Ferner ist es uns möglich, die Summen nach Kostenträgern getrennt zu speichern und auf dem Vordruck für den Statistiker in übersichtlicher Form auszuweisen.

Mit diesen Fakturiermaschinen können wir auch, ohne die Reiter-schiene auszuwechseln, normale Inlandsrechnungen rechnen. Wir haben deshalb schon seit Jahren die Linia-turen der Inlandsrechnungen und Währungsfaktoren entsprechend angeglichen.

Auf Grund der neuen Arbeitsmethode war es möglich, in unserer Exportrechnerei 3 Arbeitskräfte einzusparen. Dies entspricht einer Steigerung der Arbeitsproduktivität beim Ausschreiben von Exportrechnungen um etwa 40 Prozent. Trotz der verringerten Arbeitskräfte ist eine wesentliche Beschleunigung in der Exportabwicklung festzustellen. Der errechnete Jahresnutzen beträgt 12 300 DM.

Die Vorteile des neuen Verfahrens lassen sich noch nicht absehen, da sich immer wieder neue Kombinationsmöglichkeiten ergeben. So sind wir im Augenblick dabei, eine Kombination zur Proforma-Rechnung zu finden. So wird z. B. für unsere Lieferungen im innerdeutschen Handel grundsätzlich nur noch ein Mehrzweckvordruck ausgestellt, von dem sowohl die Proforma-Rechnungen als auch mit entsprechenden Ergänzungen die endgültigen Rechnungen vervielfältigt werden.

Viele Exportbetriebe haben bereits die Vorzüge des neuen Verfahrens erkannt, und etwa 100 Betriebe haben die Absicht, das neue Verfahren schnellstens einzuführen.

Publizierung noch verstärken

Um möglichst viele Exportbetriebe umfassend über die neue Art der Rechnungslegung zu unterrichten, hat unser Betriebsfilmstudio einen Amateurlehrfilm gedreht, der in anschaulicher Weise die Vorteile des neuen Verfahrens zeigt. Dieser Lehrfilm, der auf einem 16-mm-Schmalfilm mit Magnettonbeschichtung hergestellt wurde, wird von dem Zentralinstitut für Fertigungstechnik, Karl-Marx-Stadt C 1, Bahnhofstraße 8, in Verleih gegeben. Interessierte Betriebe können sich sofort mit dem ZIF in Verbindung setzen.

Nun könnte die Frage gestellt werden, was sagt der Außenhandel zu der neuen Art der Rechnungslegung? Sowohl die Abteilung Organisation des MAI als auch die Staatliche Plankommission, Arbeitsgruppe für Verwaltungsorganisation und Bürotechnik, haben den großen volkswirtschaftlichen Nutzen des Verbesserungsvorschlages erkannt. Sie helfen mit, die Voraussetzungen zu schaffen, daß die neue Methode in allen Exportbetrieben der DDR eingeführt werden kann. Auch gegen die Vervielfältigungen der Währungsfakturen im Ormig-Verfahren bestehen seitens des Außenhandels keine Einwände.

Vordrucke

Der Mehrzweckvordruck und die dazugehörige Währungsfaktura sind von der Abt. Organisation des MAI genehmigt und als Standardvordrucke für den Außenhandel in das Verlagsprogramm des VLV Halle aufgenommen worden. Erstmals wurden die Vordrucke in der Vordruck-Bestellliste 1961 aufgeführt. Es können folgende Ausführungen bezogen werden:

Bestell-Nr.

A 110 Mehrzweckvordruck	1. Seite	Chromopapier (f. Ormig)
A 120 "	2. "	Chromopapier (f. Ormig)
A 111 "	1. "	mit Eindruck „Original“ Schwarzdruck

A 121 Mehrzweckvordruck	2. Seite	mit Eindruck „Original“ Schwarzdruck
A 112 "	1. "	mit Eindruck „Buchhaltung“ Braundruck
A 122 "	2. "	mit Eindruck „Buchhaltung“ Braundruck
A 113 "	1. "	mit Eindruck „Registratur“ Blaudruck
A 123 "	2. "	mit Eindruck „Registratur“ Blaudruck
A 114 "	1. "	mit Eindruck „Rechnerei“ Gründruck
A 124 "	2. "	mit Eindruck „Rechnerei“ Gründruck
A 115 "	1. "	mit Eindruck „Durchschlag“ Rotdruck
A 125 "	2. "	mit Eindruck „Durchschlag“ Rotdruck
A 103 Währungsfaktura	1. "	deutsch
A 106 "	2. "	deutsch
A 104 "	1. "	englisch
A 107 "	2. "	englisch
A 105 "	1. "	französisch
A 108 "	2. "	französisch

Da es sich um Standardvordrucke handelt, werden die Vordrucke neutral, also ohne Firmeneindrücke geliefert. Es bleibt jedem Exportbetrieb überlassen, entsprechende Eindrücke noch selbst vornehmen zu lassen. Die Mehrzweckvordrucke werden als Einzelblätter abgegeben, so daß sich jeder Betrieb nach seinen organisatorischen Notwendig-

keiten die Rechnungssätze selbst zusammenstellen kann. Die farbige Kennzeichnung der Durchschläge für Buchhaltung, Registratur usw. hat sich in unserem Betrieb seit Jahren bestens bewährt, so daß wir jedem Betrieb empfehlen möchten, von den gegebenen Möglichkeiten Gebrauch zu machen.

Wie Sie aus obiger Aufstellung ersehen, liefert der VLV Halle die Währungsfakturen auch fremdsprachig. Bei Benutzung des Mehrzweckvordruckes besteht der Vorteil, daß englische bzw. französische Währungsfakturen auf dem entsprechenden Vordruck vervielfältigt werden können.

In unserer ersten Veröffentlichung sind wir ausführlich auf die einzelnen Vervielfältigungsmöglichkeiten eingegangen. Für die Vervielfältigungen der Vordrucke im Durchschreib- bzw. kombinierten Durchschreib- und Ormig-Verfahren

wird Kohlepapier im Format 29 × 28,2 cm benötigt. Für das reine Ormig-Verfahren ist dagegen Hektographenpapier in der gleichen Abmessung erforderlich.

Wenn man bedenkt, daß der Verbesserungsvorschlag von fast allen Exportbetrieben der DDR genutzt werden kann, läßt sich erkennen, welche gewaltige Summe an Einsparungen, welche Steigerung der Arbeitsproduktivität dieser Verbesserungsvorschlag unserer Republik bringen kann.

Mit seiner Verwirklichung in allen Exportbetrieben können die dafür zuständigen Abteilungen einen großen Beitrag zum Beschluß des ZK der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands über die Durchsetzung des Sparsamkeitsregimes leisten und kommen damit auch der Forderung Standardisierung in der Verwaltung einen wesentlichen Schritt näher.

NTB 575

Neue Erfolge für OPTIMA (MUMTAZA) in der Vereinigten Arabischen Republik

Zum dritten Mal bestätigte der Meister im Maschinens Schreiben, Pierre Atallah, seine große Überlegenheit

Die illustrierte Zeitschrift „IMAGES“ veröffentlichte am 18. Februar 1961 folgende Ausführungen, die wir auszugsweise veröffentlichen:

Wieder einmal hat der sympathische Pierre Atallah ohne Schwierigkeiten die englische und französische Prüfung des Maschinenschreibens der VAR gewonnen. Bescheiden wie er ist, schreibt er seinen Erfolg seiner Schreibmaschine zu und sagte:

„Der beste Jockey kann nichts aus einem Klepper herausholen. Und es besteht zu Recht, daß meine Maschine den Namen OPTIMA (die Beste) oder MUMTAZA (die Schnelle) trägt.“

كوب

Der arabische Schriftzug MUMTAZA (die Schnelle) wird auf allen OPTIMA-Schreibmaschinen mit arabischer Schrift und Tastatur als Firmensymbol geführt

Bei der Verlesung der Ergebnisse der verschiedenen Prüfungen brachte Herr Mahmoud Onsy, der Direktor der belgischen Bank und Generalkommissar des Wettkampfes, seine Befriedigung über die vollkommene Art zum Ausdruck, wie sich die verschiedenen Phasen des Wettkampfes abgespielt haben. Der Kampf war zwischen den 298 Teilnehmern sehr angespannt.

Der Wettkampf, der am 20. und 27. Januar 1961 von der Sektion der VAR der Internationalen Gesellschaft für Geschäftsausbildung unter dem Patronat des Erziehungs- und Bildungsministers organisiert worden war, hat keine Überraschungen gebracht, da Atallah im Augenblick unschlagbar ist. Es ist außerdem noch anzuführen, daß dieses Talent durch die den Teilnehmern auferlegte Klausel, mit zwei Zwischenräumen zu schreiben, gehandicapt war. Durch das viele Blattwechseln verlor auch Atallah kostbare Zeit. Er konnte unter diesen Umständen nicht seine ganze Leistung geben, und es ist sicher, daß seine Geschwindigkeit bei den internationalen Wettkämpfen noch größer sein wird, an denen er dieses Jahr teilzunehmen hofft.

Die Sektion verfolgt durch die Wettkämpfe den Zweck, das berufliche Niveau der Maschinenschreiber zu heben und sie zu ermutigen, ihre Leistungen zu verbessern. Es ist in der

Tat bezeichnend und hervorzuheben, daß die schnellsten Konkurrenten alle gutbezahlte Stellen bekleiden. Pierre Atallah ist Angestellter bei der Informationsadministration, während Sami Foda Ahmed Foda, der Sieger der Prüfung in arabischer Sprache, bei der Middle East Press Agency (Presse-Agentur des Mittleren Ostens) arbeitet.

Zu den Maschinenschreibprüfungen in arabischer Sprache hatten sich auch mehrere Studenten gemeldet. Moustapha Kamel Hussein Ayed, Student an der Handelsoberschule von Beni-Souef, erreichte die Geschwindigkeit von 39 Worten je Minute auf einer MUMTAZA. Dasselbe war bei Samir Mohamed Abdel Moneim Salem, Student an der Handels- oberchule von Tanta, der Fall, der die Geschwindigkeit von 32 Worten je Minute auf MUMTAZA erzielte.

Die Deutsche Demokratische Republik ist in der Gesamtheit die große Gewinnerin dieses Wettkampfes. Die OPTIMA-Büromaschine, die in Erfurt produziert wird, hat 11 Plätze von 14 bei der allgemeinen Einstufung der verschiedenen Prüfungen davongetragen. Unabhängig von den zwei Wettkampfpokalen hat sie den Studenten zwei Goldmedaillen eingebracht.



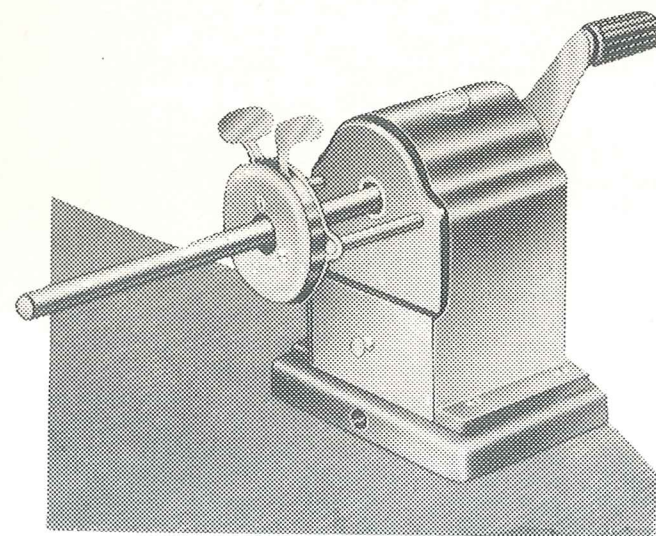
Bild 1. Einige Mitglieder der Delegation der Deutschen Demokratischen Republik, die die VAR besuchten, haben dem Ablauf des Wettschreibens beigewohnt. Man sieht die Herren Rudolf Michaelis, Hans Butze, Reinhard Prandl und Ing. Otto Fischer mit den Herren Dr. Egizio de Luca, Dr. Luigi de Luca, Abdel Moneim Bassiouny und Taher Abdel Wahab auf der Tribüne stehen

Tadellose Spitzen

bei Benutzung unserer Bleistiftspitzmaschinen

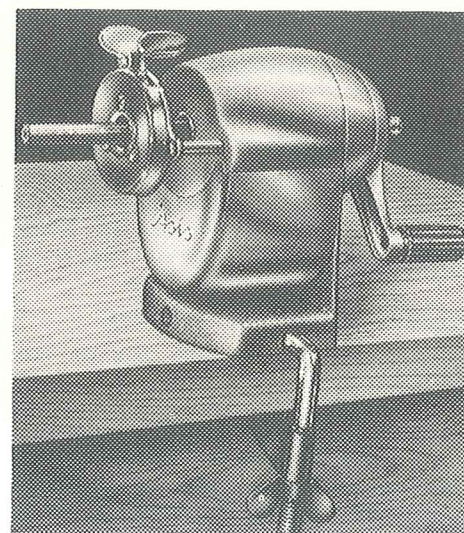
Modell 120 „FTE“

Gehäuse und Spänekasten aus Kunststoff; solide und preisgünstige Ausführung



Bei beiden Maschinen ermöglicht die leicht zu regulierende Feineinstellung feine Spitzen für Zeichen- und Kopierstifte, runde Spitzen für Farbstifte usw. Einwandfreie Funktion ist gewährleistet. Ersatzfräser werden nachgeliefert und sind leicht auswechselbar.

VEB FEINTECHNIK EISFELD · EISFELD (THURINGEN)



Modell 130 „ASIS“

Ganzmetallausführung mit transparentem Polystyrolspänebehälter; Verwendung als Tisch- und Wandmaschine



ist die Reiseschreibmaschine mit dem geringsten Gewicht, den kleinen Abmessungen, aber den großen Leistungen!



Kolibri
Liners

ist die ideale Reiseschreibmaschine mit allen Vorzügen einer guten Kleinschreibmaschine!

Ausgereifte Konstruktion, moderne Formgebung, gestochenes scharfes Schriftbild!

GROMA

**VEB GROMA Büromaschinen,
Markersdorf (Chemnitztal)**



Bild 2. Der hervorragende Meister im Maschinenschreiben Pierre Atallah vor dem Wetschreiben in französischer Sprache. Neben ihm Herr Dr. Luigi de Luca

Bei dieser Gelegenheit ist es bedeutsam, die Anwesenheit von mehreren Mitgliedern einer Wirtschaftsdelegation der DDR während ihres Aufenthaltes in Kairo bei diesem Wettkampf hervorzuheben. Wir hatten das Vergnügen, die Herren Rudolf Michaelis, stellvertretender Generaldirektor der Büromaschinen-Export GmbH., Berlin, Hans Butze und Reinhard Prandl, Direktoren des gleichen Unternehmens, Ing. Otto Fischer, technischer Ingenieur im VEB OPTIMA-Büromaschinenwerk, Erfurt, zu begrüßen.



Bild 3. Moustapha Kamel Hussein, Student an der Handelsoberschule Beni-Souef, erreichte auf MUMTAZA in Arabisch eine Geschwindigkeit von 39 Worten je Minute

Nennen wir schließlich die Herren Dr. Egizio und Dr. Luigi de Luca, deren Firma in der VAR die Maschine vertritt, die bei diesem denkwürdigen Wettkampf triumphierte.

Der Vorhang ist nun gefallen, und die verschiedenen Konkurrenten haben sich mit der festen Absicht wieder an die Arbeit begeben, es beim nächsten Mal noch besser zu machen. Es ist gewiß, daß eine methodische intensive Übung zu einer ständigen Verbesserung führt, wenn man mit einer soliden und schnellen Schreibmaschine rechnen kann, wie es bei den Maschinen der Fall ist, die wir aus der DDR importieren.

NTB 603



enn wir der Weisheit des Lexikons folgen, so ist Schrift die Darstellung der Sprache durch sichtbare Zeichen mit dem Zweck, Mitteilungen in die Ferne zu senden oder ihnen eine lange Lebensdauer zu sichern.

Im Altertum diente zur Wiedergabe der Schrift der Meißel, Ritzer, Spatel und Stäbchen. Die für diese Schreibwerkzeuge erforderlichen Beschreibflächen be-

standen aus Stein, Metall, Ton- und Wachsplatten, die nun schon seit langer Zeit nicht mehr verwendet werden.

Da für uns das Pergament und Papier geläufige Dinge sind, wollen wir unseren Streifzug, den wir der Entwicklung der Schreibwerkzeuge widmen möchten, erst im Mittelalter beginnen.

Hier hatten im Laufe der Jahrhunderte Rohrfeder, Pinsel, Gänsekiel, Bleistift und Stahlfeder ihre Blütezeit, bis sie vom Füllfederhalter und der Schreibmaschine unserer Tage verdrängt und abgelöst wurden.

Die Kunst des Schreibens, die lange Zeit den Klöstern vorbehalten blieb, erlangte mit den handgeschriebenen Büchern ihren Höhepunkt.

Je prächtiger eine Handschrift mit bunten Initialen, Randleisten und bildlichen Darstellungen ausgeschmückt war, um so teurer mußte sie bezahlt werden.

Welch großen Aufwand die Schriftkünstler des späten Mittelalters betrieben – dabei aber für unsere Begriffe manchmal des Guten zu viel taten –, zeigt uns die an den Anfang unserer Ausführungen gestellte Initiale „W“.

Von weltlicher Seite her war im 13. und 14. Jahrhundert mit dem Erstarken der Geldwirtschaft und dem Aufblühen des Handels und der Gewerbe ein Anreiz zum Schreiben gegeben. Der Brief wurde Mittler des geschäftlichen und persönlichen Verkehrs und fand im Papier die geeignete Schreibgrundlage.

Bei den handgeschriebenen Büchern benutzte man für größere Buchstaben die Rohrfeder, sonst die Kieelfeder. Bei beiden Werkzeugen war der Verbrauch an Schreibflüssigkeit verhältnismäßig groß. Wie neuere chemische Untersuchungen festgestellt haben, bestand die Tinte aus Eisenoxydschwarz, das entweder auf künstlichem Wege oder aus Resten von Eisenverhüttungen gewonnen wurde.

Nach der Erfindung und Ausbreitung der Buchdruckerkunst trat allerdings das Buchschreiben zurück, um so mehr entfaltete sich aber das Schreiben als freie weltliche Kunst. Das billiger als Pergament und jedermann zugänglich gewordene Papier regte die Lust zum Schreiben an. Schreiben wurde auch ein Nutzzweck. Der Kaufmann, zumal wenn er in den großen Messe- und Handelsstädten ausgedehnte Geschäfte betrieb, mußte sich auf die Buchführung umstellen.

In den Städten bildete sich der Stand der Schreibmeister heran, der seine Dienste Gewerbetreibenden anbot und von dem auch Unterricht im Schreiben gegeben wurde. Anfangs stellten sich die Schreibmeister ihre Vorlagen für den Schreibunterricht selbst her. Um aber der starken Nachfrage zu genügen, ließ man schon in den ersten Jahrzehnten des 16. Jahrhunderts diese Vorlagen in Holz schneiden und danach drucken. Für die kalligraphisch feinen Züge der Kanzleischrift, die sich aus der Fraktur entwickelte, erwies sich das

Die Initiale „W“ am Anfang unseres Artikels entnahmen wir dem „Neben ABC-Büchlein“ von Lucas Kilian, Augsburg 1627.

Schreiben

gestern und heute

Kupferstichverfahren als noch geeigneter. Kindern brachte man das Schreiben auf Wachs- und Schiefertafeln bei. Mit Tinte oder auch mit Farben, die sich leicht abwaschen ließen, schrieb man auf gefärbte Holztafeln.

Der Gänsekiel hat heute noch symbolische Bedeutung für das Schreiben. Man nahm jedoch nicht nur „Gans“federn, sondern auch die Federn des Straußes und des Adlers zum Schreiben. Wenn auch das Schilfröhrchen, die Rohrfeder, dem Gänsekiel weichen mußte, so hatte der Letztere den Nachteil, daß er sich schneller abnutzte.

Das Zuschneiden der Vogelpose und des Gänsekiels waren eine besondere Kunst, die von den Schreibmeistern und aus gedruckten Vorlagen für den Unterricht in der „deutschen Kurrent-, Kanzlei- und Frakturschrift“ erlernt werden konnte. Der Gänsekiel hat sich lange Zeit behauptet. Noch um das Jahr 1900, als die Stahlfeder bereits jedermann zur Verfügung stand und auch schon Füllfederhalter und Schreibmaschine da waren, soll der Berliner Magistrat für seine Beamten um die Beschaffung von Gänsekielfedern besorgt gewesen sein. Dies überrascht uns nicht, wenn wir in alten Schriften die Ausdrucksfähigkeit dieses altmodischen Schreibwerkzeuges bewundern können.

Bevor wir weiterreihen und uns den europäischen Schreibwerkzeugen zuwenden, wollen wir einige Zeilen dem Pinsel widmen, der heute noch in den asiatischen Ländern im Gebrauch ist.

Um das Jahr 105 u. Z. erfand Tsai Lun das Papier.

Mit der Erfindung des Pinsels, etwa im 3. Jahrhundert u. Z., kam die gemalte Schrift auf. Die Schrift der Chinesen hat sich von Bildern allmählich in Wortzeichen umgewandelt und enthält rund 40 000 Zeichen. Der Pinsel besteht aus Haaren, die in einen Bambusrohrschaft eingefügt und spitz zugeschnitten sind. In einer alten chinesischen Schreibvorschrift heißt es u. a.: „Der Pinsel soll sich tanzend bewegen, wie sich eine Wolke über einer schönen Berglandschaft erhebt. Entweder soll er rollen oder sich ausbreiten, leicht oder schwer. Wenn man sich diese Grundsätze gut überlegt, dann wird von selbst alles klar erkennbar sein.“



Schreibstube eines Kaufmanns im 16. Jahrhundert. Der Schreiber benutzt den Gänsekiel



Im Büro eines chinesischen Kaufmanns gegen Ende des vorigen Jahrhunderts

Um diese Zeit wurde auch die Tusche erfunden, die berühmte, von den Europäern begehrte chinesische Tusche.

Ein chinesisches Schreibzeug umfaßt eine ganze Garnitur: Tusche, Pinsel, Pinselschoner, Reibsteine für Tusche, Näpfchen für das Wasser zum Anreiben der Tusche usw.

Jahrhundertlang wußten die Chinesen das Geheimnis ihrer Papiergewinnung zu wahren, und erst gegen Ende des 14. Jahrhunderts kam das Geheimnis der Papierherstellung auf Umwegen nach Deutschland.

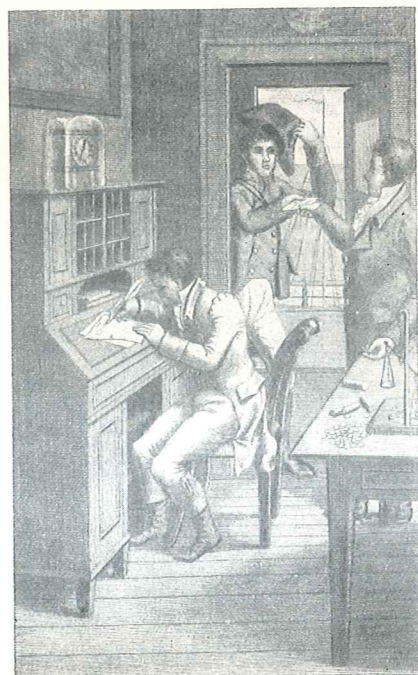
Am Bleistift, dem Allerweltsschreibzeug unserer Zeit, bestätigt sich die alte Wahrheit, daß nichts ohne Zusammenhang mit dem Früheren entsteht und alles spätere wieder Vorstufe für Künftiges wird. Das einfache Gerät, mit dem selbst der Unbeholfene umzugehen weiß, gleicht in seiner schlanken „hand“ lichen Form der antiken Rohrfeder, dem Stilus oder irgendeinem Griffel und beruft sich in seiner Herkunft auf den berühmten Silberstift, von dem es die gleiche Aufgabe als Zeicheninstrument übernommen hat. Zu dieser doppelten Zweckbestimmung als Schreib- und Zeichenwerkzeug, die



Wie in der Türkei, so gab es auch in den europäischen Ländern den Beruf des Schreibers, als noch nicht jedermann des Schreibens und Lesens kundig war

auch das Malen in sich schließt, kommen noch eine Reihe anderer Verwendungsmöglichkeiten, so daß der Bleistift zu einem unendlich dehnbaren Gattungsbegriff geworden ist. Er leistet uns als Schreib- und Zeichengerät, als Kopier- und Farbstift und in vielen sonstigen Ausführungen nützliche Dienste.

Blei, das dem Bleistift seinen Namen gab, obwohl die in ihm enthaltene Mine längst nicht mehr aus Blei besteht, verwendeten schon die Griechen und Römer in flachrunden Scheiben zum Linieren der Zeilen auf Pergament. Als sich das Papier in Italien einbürgerte, fand man für diese weiche, anfänglich nicht geleimte Fläche im Bleigriffel das geeignetste Schreibwerkzeug. Im 16. Jahrhundert ging man dazu über, Graphit zu verwenden. Der Graphitstift wurde von den Künstlern begeistert aufgenommen. Man sah in ihm ein ausgezeichnetes Mittel, um Übergänge von der größten Reinheit und Tiefe des Striches zu erzielen. Diese neuen Stifte wurden in silbernen, goldenen, messingenen oder auch platinieren Hüllen verkauft.



◀ Büro eines Export- und Importkaufmannes um 1800

Es kann ein Liebesbrief sein, den diese Dame um 1830 mit einem Bleistift in einer Umhüllung aus edlem Metall schreibt



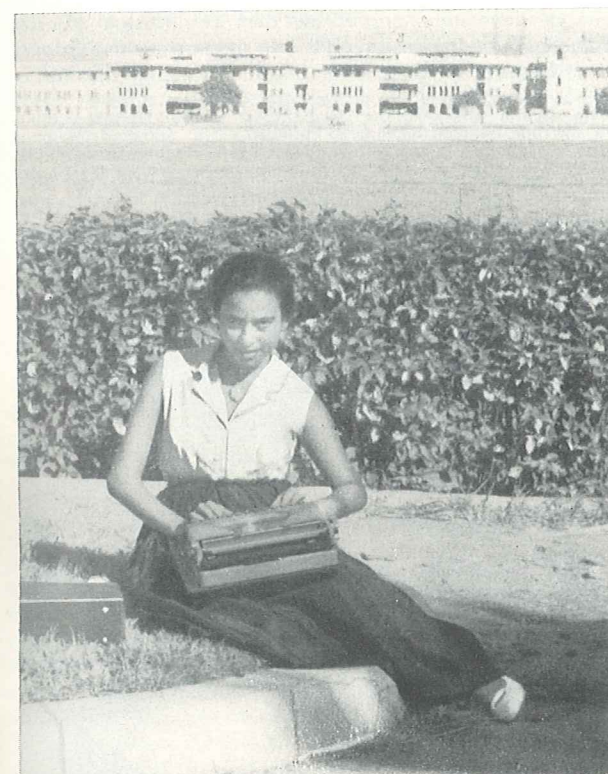
Um 3 Kronen verrechnet!



Später wurden die Bleistifte dann in Holz gefaßt, und wer besonders anspruchsvoll war, benutzte selbst für die in Holz gefaßten Stifte silberne oder platierte, mit einer langen Spalte versehene Röhrchen. In der Spalte ließ sich der Bleistift leicht verschieben. In dieser Art fertigte man noch um 1830 Bleistifte; wie ihn die junge Dame auf dem Bild S. 220 benutzt.

Zu Anfang des 19. Jahrhunderts kam man darauf, feingepulverten, geschlämmten Graphit mit Ton zu vermengen und aus dieser Mischung Bleistifte herzustellen. Von da an wurde nicht nur der Mangel an Graphit behoben, sondern es bestand auch die Möglichkeit, Bleistifte in verschiedenen Härtegraden anzufertigen. Jetzt bürgerte sich der Bleistift mehr und mehr als Schreibwerkzeug ein. Er wurde auch billiger, weil die Fabrikation von der manuellen zur maschinellen Fertigung größten Umfangs überging.

Wie jedes andere Schreibwerkzeug, so trug auch der Bleistift immer wieder Keime einer neuen Entwicklung in sich. Wir nennen noch die Drehbleistifte, Druckfüllstifte, Vierfarbstifte und Fallstifte, die je nach ihrer Art auch in Kunststoff, Silber und Gold in den modernsten Ausführungen auf den Markt gebracht werden.



Im Nahen Osten – und besonders in Ägypten – erfreuen sich OPTIMA-Schreibmaschinen mit arabischer Schrift großer Beliebtheit

Wenn uns in der Feinmechanik und als Maschinenelement die Feder in vielerlei Gestalt als Uhr-, Druck-, Zug-, Biege- und Drehungsfeder begegnet, so bestehen sie meist, wie die Stahlfeder, aus dünnwandigen Stahlblechen.

Die Stahlfeder verdankt ihre Entstehung dem Wunsch, leicht und bequem schreiben zu können, den die Menschen von jeher hegten. Leicht und bequem ist in unserer Zeit gleichbedeutend mit schnell schreiben. Die meisten der bisherigen Schreibwerkzeuge hatten den Nachteil, daß sie sich rasch abnutzten, und es bedurfte vieler Mühe und Sorgfalt, um sie in gebrauchsfähigem Zustand zu halten. Man sah sich deshalb früh schon nach einem dauerhafteren Schreibinstrument um.

In der verschütteten Stadt Pompeji wurden Schreibfedern gefunden, die aus dünnen Blechen (Kupfer, Silber oder Bronze) geschnitten und griffelartig zusammengerollt waren.



1770

Heute schreibt man anders

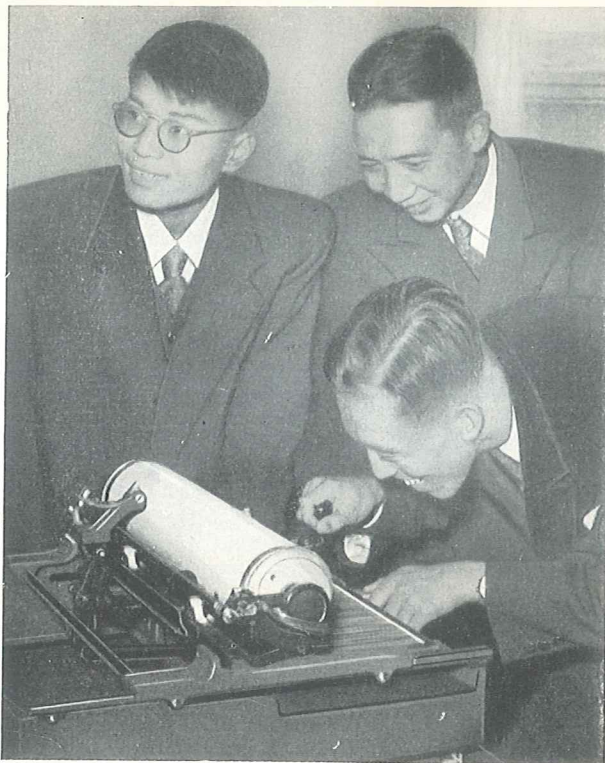
Noch im 19. Jahrhundert wurde in Kontoren und Kanzleien mit der Hand geschrieben. Die „gute Hand“ eines Schreibers war die Voraussetzung für einen reibungslosen Geschäftsverkehr. Notwendige Kopien mußten in zeitraubenden Einzelabschriften angefertigt werden. Wir erledigen heutzutage selbst unsere private Korrespondenz mit der Maschine. Vorzüglich geeignet hierfür sind die Kleinschreibmaschinen vom Typ „Erika“. Mit ihrer modernen, eleganten Form fügen sie sich gut ins häusliche Bild ein. Aber auch im Büro behaupten Erika-Schreibmaschinen seit langem ihren Platz. Leistungsfähig und stabil wie eine Standardschreibmaschine ist die neuentwickelte Kleinschreibmaschine Erika 20.



Erika
20

Die ideale Schreibmaschine
für Heim und Büro

VEB SCHREIBMASCHINENWERK DRESDEN



In China wird die nach dem Setzkastenprinzip konstruierte und somit für viele tausend Schriftzeichen verwendbare Schreibmaschine nach der erfolgten Reform der chinesischen Schrift bald den handelsüblichen Schreibmaschinen weichen müssen.

Schreibfedern aus Metall, aus Gold und Silber, benutzten im Mittelalter vielfach weltliche und geistliche Machthaber. Vom 15. Jahrhundert an versuchten sich namentlich deutsche Schreibmeister mit Federn aus Silber, Messing und anderen Metallen. Die metallene Feder nahm den Schreibenden zwar die Mühe des Anspitzens ab, sie war jedoch bei weitem nicht so elastisch, schmiegsam und ausdrucksfähig wie die aus Naturprodukten gefertigten Federn. Aus diesem Grunde vollzog sich der Übergang zum neuen Schreibwerkzeug nur langsam und nicht ohne Widerstand. Nehmen wir noch hinzu, daß man aus Gewohnheit beim Althergebrachten blieb, dann verstehen wir es, daß sich der Gänsekiel bis weit in das vorige Jahrhundert hinein behaupten konnte. Mit der Stahlfeder ist eine geschichtliche Erinnerung verknüpft, von der wir wünschen, daß sie sich in der Gegenwart bewahrheiten möge.

Im Jahre 1818 fertigte der Aachener Bürger Jansen Schreibfedern aus Stahl. Er überreichte diese Neuheit dem damals in seiner Vaterstadt zur Unterzeichnung des Aachener Friedens versammelten Kongreß mit dem sehnlichsten Wunsch, „daß dieser Friede so dauernd sein möge wie das Material seiner Federn“!

Heute schreibt man sämtliche Geschäftspost mit der Schreibmaschine. Die OPTIMA-Büromaschinenwerke bringen eine Standardschreibmaschine auf den Markt, die sich durch besondere Eleganz, dem bewährten leichten Anschlag und sofort auswechselbaren Wagen bis zu den größten Breiten auszeichnet.



Wenn man von einer Erfindung der Stahlfeder sprechen kann, dann ist sie Alois Senefelder zuzuschreiben, der mit seiner 1798 erfundenen Lithographie auf dem Gebiet des Schreib-, Zeichen- und Druckwesens eine große Tat vollbrachte. Senefelder kam auf die Idee, stählerne Schreibfedern aus Taschenuhrenfedern herzustellen. Er steckte sie auf einen Griffel und schrieb damit auf dem Lithographiestein.

Einen Schritt vorwärts kam man mit dem Auswalzen dünnwandiger Stahlbänder. Jedoch das wichtigste Problem löste vor einem Jahrhundert der Berliner Mechaniker H. S. Blandkertz durch ein Kraftwalzwerk zur Gewinnung feinsten Stahlbänder. Somit gilt die Mitte des 19. Jahrhunderts als die Geburtszeit der deutschen Stahlfederindustrie.

Die zu Beginn unseres Jahrhunderts einsetzende Reform der Druckschrift blieb nicht ohne Einfluß auf die Handschrift. In der Erkenntnis, daß Gestalt und Umriß des Buchstabens vom Schreibwerkzeug bestimmt wird, kamen zu den nadelspitzen Stahlfedern wieder Schreibfedern, die sich zumindest in der Spitze den früheren primitiven Schreibgeräten, der Rohrfeder und dem Gänsekiel, angleichen.

Was der Stahlfeder an künstlerischen Gestaltungsmöglichkeiten verlorengegangen war, das gewann sie zurück mit den Ly-, To-, At- und Redisfedern.

Die Menschen wollten von jeher ihr Schreibzeug hübsch beisammen haben. In Metall- oder Lederkästchen, die am Gürtel befestigt waren, trugen sie in früheren Zeiten mehrere Rohrfedern und verschiedene Sorten von Tinte bei sich. Wenn der Kaufmann auf Reisen ging, nahm er das mit Tinte gefüllte Kuhhorn, den „Spieker“, mit. Eine Feder ließ sich leicht in die Tasche stecken, aber mit der Tinte wußte man eben nicht recht wohin. Daher war der Wunsch nach einem Federhalter mit fest damit verbundenem Tintenbehälter berechtigt. Man stellte schon im 18. Jahrhundert und dann im 19. Jahrhundert brauchbare Füllfederhalter her. Aber erst im Jahre 1883, als der Amerikaner L. E. Watermann einen Füllfederhalter herausbrachte, dessen Tintenreservoir aus vulkanisiertem Kautschuk bestand und der so groß war, daß man 1600 Wörter schreiben konnte, war unser Füllhalter geboren. Und als dann 1887 die Firma Soennecken den ersten modernen Füllfederhalter herstellte, entwickelte sich die Füllfederhalterindustrie in Deutschland und in vielen Ländern und eine Neuerung und Verbesserung wurde von der anderen abgelöst, wozu auch die für das Durchschreibeverfahren gebräuchliche Glasfeder, der Tintenkuhi und der Kugelschreiber zählen.

Eine schöne Handschrift findet immer Beifall. Wer aber sollte in unserer schnellebigen und geschäftigen Zeit den immer mehr anschwellenden Briefverkehr mit der Hand bewältigen? Mit der Einführung der Schreibmaschine ging man daher in einem verhältnismäßig kurzen Zeitraum dazu über, Geschäftsbriefe ausschließlich mit der Maschine zu schreiben, während für einen Teil von Privatbriefen die Handschrift noch bedeutungsvoll blieb. Fortschrittliche Menschen bedienen sich aber seit langem auch für den privaten Schriftverkehr der Maschine. Die Schreibmaschine gibt dem vielbeschäftigten Menschen die Möglichkeit, mehr als nur einen stilistisch einwandfreien, korrekten und sauberen Brief zu schreiben. Der sauber mit der Maschine geschriebene Privatbrief macht auf alle Fälle einen besseren Eindruck als ein gleicher mit schlechter Handschrift.

Der Besitz einer Schreibmaschine sollte daher gerade für alle vorwärts strebenden jungen Menschen genauso selbstverständlich sein, wie der Besitz einer Armbanduhr.

Die Schreibmaschine ist das komplizierteste Schreibgerät in der Geschichte der Schreibzeuge, aber zugleich ein Wunderwerk feinmechanischer Präzisionsarbeit, das uns die Möglichkeit gibt, die Schreibgeschwindigkeit gegenüber der Handschrift um ein Vielfaches zu steigern.

Bei der Zusammenstellung dieses Artikels bedienten wir uns der kleinen Kulturgeschichte der Schreib- und Zeichenwerkzeuge „Mit Stift und Feder“ von Wilhelm Eule.

NTB 526

Ziffernrechenautomaten

von Dr. Wilhelm Kämmerer, 2., unveränderte Auflage, 1. Band der Reihe „Elektronisches Rechnen und Regeln“, herausgegeben von Prof. Dr. H. Frühauf, Dr. W. Kämmerer, Prof. Dr. Karl Schröder und Prof. Dr. H. Winkler. Akademie-Verlag, Berlin 1960. 303 Seiten, 156 Abb., 29,- DM.

Die Entwicklung von leistungsfähigen Rechenmaschinen (programmgesteuerter Ziffernrechenmaschinen, Analogierechenmaschinen) und ihr Einsatz in Naturwissenschaft, Technik und Wirtschaft geben unserer Zeit das Gepräge. Eine Folge dieser Tatsache ist die große Nachfrage nach entsprechender Fachliteratur. Obwohl es nun über Digitalrechner eine umfangreiche Zahl von Veröffentlichungen in deutschsprachigen Fachzeitschriften gibt, fehlte ein zusammenfassendes Lehrbuch. Die bestehende Lücke wird durch das Erscheinen des vorliegenden Buches geschlossen, und zwar in einer Weise, für die die Tatsache einer zweiten Auflage innerhalb eines Jahres spricht.

Das Buch wendet sich in erster Linie an Studierende der mathematisch-naturwissenschaftlichen und technischen Fachrichtungen und an Fachwissenschaftler der Steuerungs- und Regelungstechnik. Darüber hinaus dürfte es auch für Ökonomen, die durch die Anwendung rationeller Rechentechniken in der Wirtschaftsplanung zu der Beschäftigung mit Digitalrechnern gezwungen sind, von Interesse sein.

In den ersten beiden Kapiteln werden die mathematischen Grundlagen der Ziffernrechenautomaten gebracht: Algebra der Logik und arithmetische Operationen. Der Prinzipaufbau einiger Ziffernrechenautomaten (Dreiadreß-Parallel-Automat auf Relaisbasis, elektronische Zweiadreß-Parallel-Maschine, Dreiadreß- und Einadreß-Serienmaschinen) wird im dritten Kapitel erläutert. Das nächste Kapitel ist der technischen Realisierung der logischen Funktionen durch Relais, Dioden, Elektronenröhren, Transistoren und Magnetkernkreisen und der Speicheranordnungen (Kathoden-Strahlröhren-Speicher, Magnetkern-Matrix-Speicher) gewidmet. Eine Einführung in die Programmierung von Ziffernrechnern wird im letzten Kapitel gegeben. Der Verfasser hatte sich dabei nicht vorgenommen, die mathematische Verfahrenstechnik, d. h. die Zurückführung der mathematischen Aufgabe durch geeignete numerische Verfahren auf die von Ziffernrechnern ausführbaren elementaren Rechenoperationen, zu behandeln. Gegenstand des Kapitels ist vielmehr die Entwicklung einer schon numerisch formulierten Aufgabe. Den Schluß des Kapitels bilden Ausführungen über die automatische Programmierung. Der Begriff der automatischen Programmierung wird dabei im folgenden Sinne verwendet: Es werden Verfahren angegeben, mittels derer der Rechenautomat aus einem in besonderer Weise formulierten mathematischen Problem die Maschinenbefehle ableitet und die Aufgabe löst. Die ersten Untersuchungen in dieser Richtung machte K. Zuse. Später hat dann H. Rutishauser ein Verfahren der automatischen Programmierung, das auf dem Algorithmus-Kalkül beruht, angegeben.

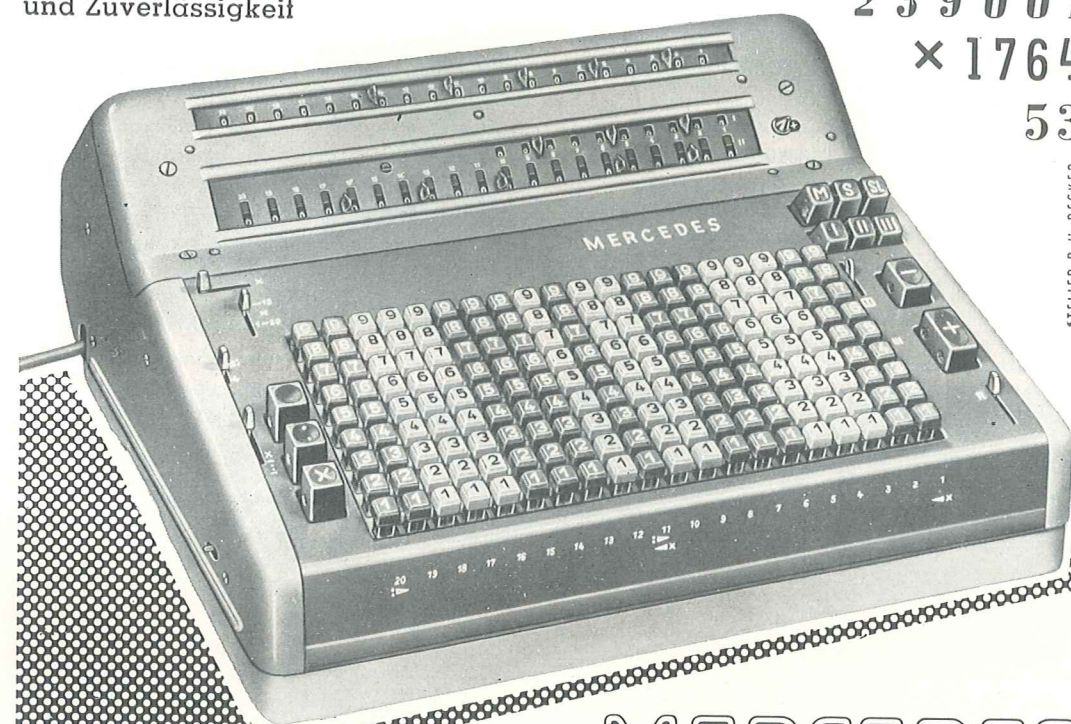
Dem Charakter eines Lehrbuches entsprechend wird der Inhalt durch zahlreiche Übungen und Beispiele vertieft. Hervorzuheben ist die didaktisch geschickte Auswahl des Stoffes und die außerordentliche Klarheit seiner Darstellung. Das Buch wird dem Anfänger aber auch dem Fortgeschrittenen ein zuverlässiger Helfer sein.

NTB 613 Sydow

Die vielgestaltigen Rechen-
aufgaben aus wissenschaftlichen
und wirtschaftlichen
Anwendungsgebieten
erfordern Maschinen
höchster Leistungsfähigkeit
und Zuverlässigkeit

$$\begin{array}{r}
 65 \\
 : 3052 \\
 + 8912074 \\
 68315207490 \\
 742301568 \\
 239001 \\
 \times 1764 \\
 53
 \end{array}$$

ATELIER P. H. BECKER



Der **MERCEDES** Rechenautomat R44 SM

zeigt sich allen Aufgaben gewachsen und erspart viel
geistige Kraft. MERCEDES Rechenmaschinen zählen
seit vielen Jahrzehnten zur Weltpitzenklasse

MERCEDES Büromaschinen-Werke AG
- in Verwaltung - Zella-Mehlis (Thür)