

Zweckmäßige Verfahrenslösungen in der Schweineproduktion

Dr. B. Völkel, Forschungszentrum für Tierproduktion Dummerstorf-Rostock der AdL der DDR

1. Allgemeine Entwicklungstendenzen und Anforderungen

Die industriemäßigen Verfahren der Schweineproduktion haben sich in der Praxis bewährt und sind zielgerichtet weiterzuentwickeln. Die Überleitung neuer Teilverfahren erfolgt in erster Linie über die Rationalisierung und Rekonstruktion vorhandener Produktionskapazitäten sowie über neue Anlagen der Schweineproduktion. Diese beiden Wege der Realisierung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts werden in der Praxis nicht getrennt voneinander beschritten, sondern zwischen beiden besteht eine enge Verflechtung. Daraus leitet sich die Grundforderung an die Entwicklung neuer Teilverfahren und deren technischen Elemente ab, daß sämtliche Forschungs- und Entwicklungsergebnisse sowohl für die Bedingungen der Rationalisierung als auch für die Einordnung in neue Anlagen geeignet sein müssen. Bei der Gestaltung des Produktionsverfahrens muß auch künftig den unterschiedlichen Bedingungen in den Betrieben bzw. an den Standorten Rechnung getragen werden. Trotzdem ist an einer Standardisierung der Verfahrenselemente zielstrebig weiterzuarbeiten. Dadurch kann der Differenziertheit schrittweise entgegengewirkt und auf dieser Grundlage ein wichtiger Beitrag für die Stabilisierung der Produktion geleistet werden. Das setzt aber voraus, daß den Produktionsbetrieben und Anlagen erprobte industriell gefertigte Arbeitsmittel der Fütterungs-, Versorgungs- und Entsorgungstechnik sowie eine tiergerechte Haltungstechnik mit optimalen Arbeitsbedingungen für die Menschen in zunehmendem Umfang zur Verfügung stehen.

Bei der Entwicklung und Produktion der Ausrüstungstechnik ist auf die Erleichterung der Arbeit und Einsparung von Arbeitszeit, auf eine optimale Gestaltung der Umwelt für Mensch und Tier sowie auf eine allseitige Energieeinsparung zu achten. Letzteres gilt besonders für die Klimatechnik.

Die Weiterentwicklung und Gestaltung der Produktionsverfahren sowie die Rekonstruktion der vorhandenen Produktionsanlagen wird auch künftig mit einer weiteren Konzentrierung der Schweinebestände verbunden sein. Ein hoher Anteil der rekonstruierten Anlagen wird Tierbestandskonzentrationen von 600 bis 1200 Sauen oder 6000 bis 12000 Mastschweinen an einem Standort erreichen. Auf Betriebsebene können aufgrund der Spezialisierung teilweise auch noch größere Bestände erzielt werden. Die bewährten Formen der spezialisierten Produktion auf der Grundlage von Produktionsstufen haben weiterhin vorrangige Bedeutung. In einem größeren Umfang werden zukünftig spezialisierte Ferkelproduktionsanlagen entstehen. Das kann beispielsweise der Fall sein, wenn ausreichend Arbeitskräfte zur Verfügung stehen, ein großer Teil der vorhandenen Bauten für die Nutzung als Abferkelställe geeignet ist oder die Kapazität bestehender Heizhäuser durch eine erweiterte Ferkel- und Jungschweineproduktion effektiver genutzt werden kann.

Die Erfahrungen der letzten Jahre unterstreichen eindeutig, daß nicht nur die Bedingungen der Produktion, sondern im verstärkten Maß

auch der Ablauf des technologischen Prozesses nach industriemäßigen Gesichtspunkten zu gestalten sind. Zur Sicherung eines planmäßigen Prozeßablaufs ist es erforderlich, daß kurzfristig alle Anlagen zum terminorientierten Ablauf auf der Grundlage von Tiergruppen übergehen. Auch in der Schweineproduktion ist der wissenschaftlich-technische Fortschritt in zunehmendem Maß im technologisch-organisatorischen Bereich zu realisieren. Der 7-Tage-Rhythmus wird auch in den nächsten Jahren bevorzugt und sich in den meisten Anlagen durchsetzen. Die Anlagen sind konsequent in Schwarz- und Weißzonen einzuteilen, damit den tierhygienischen Anforderungen Rechnung getragen wird. Nach einer arbeitswirtschaftlichen Einschätzung bestehen in allen Anlagen des Produktionszweiges derzeit noch 60000 bis 70000 Arbeitsplätze, obwohl rd. 53700 Arbeitskräfte ständig beschäftigt sind. Diese Unterbesetzung führt zwangsläufig zu einer verminderten Tiertrennung und wirkt damit der Ertragssteigerung entgegen. Die Zielsetzung besteht daher in der Senkung des Arbeitskräfteeinsatzes. Für die Mechanisierung und Organisation des Produktionsprozesses bedeutet das, über die Rationalisierung die unbesetzten Arbeitsplätze und darüber hinaus weitere Plätze zusätzlich einzusparen. Außerdem ist die Arbeit in den Anlagen auf allen Gebieten zu erleichtern, um u. a. die Einsatzmöglichkeiten für Frauen zu erweitern. Eine weitere Forderung ist die Senkung der Sägezeit der Ferkel. Für die Gestaltung der Verfahren besteht die Aufgabe, solche Voraussetzungen zu schaffen, daß nach der Rekonstruktion in allen Anlagen statt der bisher 8wöchigen Säugeperioden verkürzte Perioden mit 6 und 7 Wochen realisiert werden können. Die Verkürzung der Sägezeit auf 5 Wochen gilt vorrangig für neue Anlagen. Weitere Schwerpunkte sind die Gestaltung der

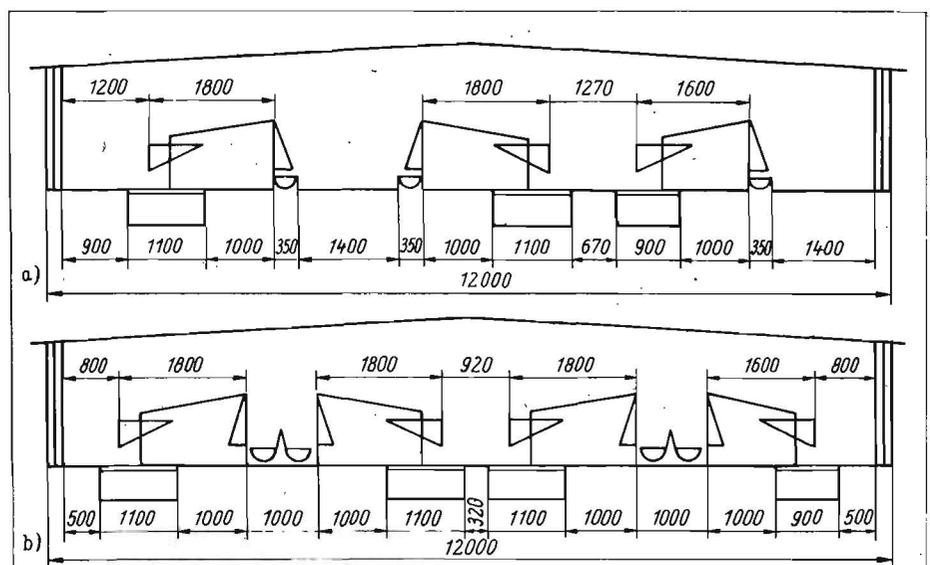
Versorgungs- und Entsorgungsverfahren sowie der Haltungstechnik.

2. Fütterung

Die Gestaltung der Fütterungsverfahren ist auf den Einsatz von Saffuttermitteln und Trockenmischfutter zu richten. Das gilt besonders für die Fütterung der Sauen und für einen großen Teil der Mastanlagen. Bei der Futterverteilung haben sich dafür das Futterverteilfahrzeug M22/S und der fahrbare Trog vom System S102 bewährt. Der fahrbare Trog ist für die Fütterung von Sauen im Besamungs-, Warte- und Abferkelstall geeignet. Seine Vorteile sind:

- Der fahrbare Trog ist stallraumsparend. Durch seinen Einsatz ist eine Einsparung des Stallflächenbedarfs für einen Abferkelstall bis 50% möglich.
- Der Einsatz kann für alle Futterkonsistenzen vorgesehen werden.
- Die Beschickung kann über die stationäre Rohrfütterungsanlage für fließfähiges Futter oder mit dem Futterverteilwagen für feuchte Futtermischungen bzw. Trockenmischfutter erfolgen.
- Der fahrbare Trog ist zum Tränken über den Trog geeignet, wodurch eine Einsparung der störanfälligen Sautränken erreicht werden kann.
- Eine höhere Mechanisierung der schweren Handarbeit im Abferkelstall wird gewährleistet.
- Eine Senkung des Arbeitszeitbedarfs im Vergleich zur Fütterung von Hand ist in der Sauenzuchtanlage SZA 1275 von rd. 2,0 auf 1,3 AKmin je Sau erreichbar. Das entspricht bei gleichzeitiger Arbeitserleichterung einer Einsparung von 30%.
- Der Futtergang kann im Besamungsstall für das Treiben des Probierbebers genutzt werden.

Bild 1. Einordnung der Kastenreihen für Sauen in eine 12 m breite Stallhülle bei verschiedenen Fütterungsverfahren;
a mobile Fütterung mit M22/S, b stationäre Fütterung mit fahrbarem Trog



Die Ausrüstung der Ställe mit dem fahrbaren Trog erfordert, daß die Stalleinheiten symmetrisch zugeordnet sind und die Schienen der Fahrstrecke präzise waagrecht installiert werden. Eine hohe Funktionssicherheit ist beim fahrbaren Trog wichtig.

Durch den Einbau des fahrbaren Trogs ließ sich beispielsweise in einem 12 m breiten Stall im Vergleich zur mobilen Fütterung mit dem M 22/S eine Reihe Kastenstände mehr einordnen (Bild 1). Der Einsatz des fahrbaren Trogs als technisches Arbeitsmittel sollte für die Rationalisierung und Rekonstruktion auch deshalb gefordert werden, weil die Verwendung von Grünfütter, Silage, Molke u. a. Saftfüttermittel in den Sauen- und Abferkelställen bei einem hohen Mechanisierungsgrad möglich und bei dem o. g. Bereich der Tierplatzkonzentration geeignet ist. Damit würde auch gleichzeitig eine gewisse Vereinheitlichung der Mechanisierung in den Anlagen der Ferkelproduktion erreicht. Beim ganzjährigen Einsatz des Saftfutters, über das durchschnittlich mindestens 30% des Futterenergiebedarfs der Sauen zu decken sind, geht es um die Einsparung von Getreideschrot sowie um die Sicherung von folgenden Faktoren:

- höhere Anteile des Wirkstoffbedarfs aus der Pflanzenproduktion
- stabil hohe Fruchtbarkeitsleistungen
- gute Tiergesundheit als Voraussetzung für hohe Aufzuchtergebnisse
- ausgeglichene Geburtmassen zur Gewährleistung einer intensiven Lebendmasseentwicklung
- effektive Futtermittelverwertung
- sparsamer Umgang mit Wärmeenergieträgern, die bisher in der Trocknung erforderlich waren.

Zum rationellen Energieeinsatz ist eine starke Einschränkung der Produktion von Trockenfutter in den Trockenwerken für die Schweineproduktion erforderlich. Auch für die Fütterung der weiblichen Zuchtschweine ab 45 bis 55 kg Lebendmasse ist verstärkt rohfasierarmes Grünfutter einzusetzen.

3. Tränkwasserversorgung

Hohe Leistungen in der Tierproduktion setzen eine physiologisch optimale Versorgung der Schweine mit Tränkwasser voraus. Eine laktierende Zuchtsau braucht beispielsweise im Abferkelstall täglich mindestens 30 l Wasser. Die weitere Gestaltung der Verfahren zur Tränkwasserversorgung ist auf eine bedeutende Senkung des Gülleanfalls in der Schweineproduktion gerichtet. Aus Messungen des Tränkwasserverbrauchs in industriemäßigen Schweineproduktionsanlagen geht hervor, daß der tägliche Verbrauch 10 bis 14 l je Tier beträgt, davon aber 50 bis 60% vermeidbar wären, wenn die Verfahren der Tränkwasserversorgung und der Entsorgung von Gülle rationaler gestaltet würden. Die Hauptursachen des zu hohen Wasserverbrauchs sind demzufolge die Tränken und funktionsuntüchtige Treibgüllekanäle der hydromechanischen Systeme. In den Sauenanlagen der Jungschweineproduktion ist die unerwünschte Wirkung der defekten Tränken noch höher. Um diesen Nachteil auszuschalten, wurde im Forschungszentrum für Tierproduktion Dummerstorf-Rostock gemeinsam mit erfahrenen Praktikern ein kombiniertes Futtermittel- und Tränkwasserversorgungsverfahren entwickelt. Die Forschungsarbeiten wurden bei Mastschweinen mit Einsatz von Trockenmischfutter begonnen und werden für die Verwendung von Saftfüttermitteln weitergeführt.

Die entwickelte Selbstdosiereinrichtung ist an die Rohrfütterungsanlage RFA-2 gekoppelt und mit einem beweglichen unteren Teil ausgerüstet, der für das Schwein zur Dosierung des Futters dient. Die Trogränke ist unmittelbar daneben angebracht, so daß die Tiere je nach Bedarf trockenes, feuchtes oder fließfähiges Futter aufnehmen können. Das Prinzip des Tränkverfahrens ist im Bild 2 dargestellt. Die Selbsttränke ragt in den Trog hinein, so daß das Tropfwasser aufgefangen und vom Schwein aufgenommen wird. Die Schweine können bei diesem Verfahren der Tränkwasserversorgung Wasser aus der Leitung ungehindert entnehmen, aber nur so viel, wie sie tatsächlich aufnehmen können. Das Futter ist meistens angefeuchtet, so daß sich durch die bessere Verdauung ein weiterer Vorteil ergibt. Bei bisherigen Versuchen in verschiedenen LPG und VEG wurde ein täglicher Gülleanfall von 5 bis 7 l je Tier gemessen. Der Trockensubstanzgehalt betrug etwa 12%. Es ist also möglich, den Gülleanfall über dieses Verfahren um 45 bis 50% zu senken (Tafel 1). Dadurch werden der Lagerraumbedarf sowie der Transport- und Energieaufwand verringert. Es muß aber darauf hingewiesen werden, daß die hydromechanischen Verfahren der Gülleentsorgung bei diesem Trockensubstanzgehalt nicht mehr funktionieren. Der Bau von Güllekanälen ist außerdem mit hohem Zeit- und Materialaufwand verbunden. Deshalb sollte man in Vorbereitung der Rekonstruktion gründlich prüfen, ob es nicht zweckmäßiger ist, mechanische Entsorgungssysteme vorzusehen.

Das beschriebene Fütterungsverfahren wird nach Abschluß der staatlichen Eignungsprüfung auch für die Rationalisierung Bedeutung haben. Es ist ganz besonders für rekonstruktionswürdige Ställe geeignet, die abgelegen von den Ortschaften und nicht in Anlagenkomplexe eingeordnet sind. Die zootechnische Arbeit ist während der Mastperiode erleichtert, der Zeitbedarf gesenkt und die Arbeitsstunden können entsprechend den betrieblichen Bedingungen festgelegt werden. Durch dieses Fütterungsverfahren wird in der Schweinemast ein Arbeitsplatz vorzugsweise für Frauen geschaffen, die nur stundenweise am Tage arbeiten können. Es wird also ein weiterer Vorteil wirksam, indem örtliche und betriebliche Arbeitskräfte reserven erschlossen werden können. Die künftigen Forschungsarbeiten sind auf die Trennung von Kot und Harn im Stall gerichtet.

4. Haltung

Für die Produktionsverfahren in rekonstruierten und neuen Anlagen sind Haltungsformen von Bedeutung, die zur Gestaltung tiergerechter Bedingungen beitragen und stallraumschonend wirken. Sie müssen eine feste Grundlage für die Senkung des Arbeitskräftezeitbedarfs für die Ein- und Ausstallung, die Reinigung, die Tierpflege und Entsorgung bilden. Die Haltungstechnik muß so gestaltet sein, daß sie in jeder Hinsicht eine Arbeitserleichterung bewirkt. Zu berücksichtigen ist, daß in den Anlagen Haltungsformen mit und ohne Verwendung von Einstreu zur Anwendung kommen. Die Einstreu wird vorzugsweise im Abferkelstall und bei der Aufzucht von Absetzferkeln mit Bodenhaltung eingesetzt. Es ist aber auch in diesen Fällen von einer einstreuarmer Haltung auszugehen. Als Material sollte vorzugsweise Bröckel- oder Häckselstroh eingesetzt werden. Für die Herstellung von Bröckelstroh ist der Granulator aus der Plastleistungsindustrie geeignet. Bei dem Einsatz von Strohmehl wirkt die starke Staubentwicklung ungünstig auf Mensch und Tier. Bei Lang- und Häckselstroh sind große Einstreumengen erforderlich, und es kann keine durchgängige Güllewirtschaft gewährleistet werden. Wichtig ist aber auch, daß der Tierpfleger das Kot-Einstreu-Harn-Gemisch leicht und einfach in den Arbeitsbereich der Schleppschaufel befördern kann. So konnte in rekonstruierten Abferkelställen wiederholt festgestellt werden, daß nach der Montage der Abferkelbuchten 044 oder 045 mit planbefestigtem Fußboden keine ungehinderte Entmistung möglich war, weil die Montageanleitung nicht berücksichtigt wurde. Die Vorteile der modernen Abferkelbuchten gehen dadurch verloren.

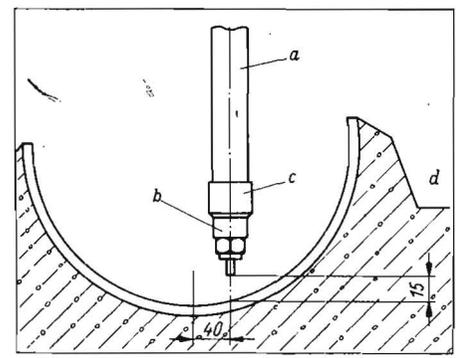


Bild 2. Schema einer in den Trog hineinragenden Selbsttränke (nach [1]); a Wasserleitungsrohr $\frac{3}{4}$ "', am Freßgitter befestigt, b Ventileinsatz der Haase-Becken-tränke, c Muffe $\frac{3}{4}$ "', d Futtergang

Tafel 1. Wasserverbrauch in industriemäßigen Schweinemastanlagen (nach [1])

Art des Verbrauchs	Anteil am Gesamtverbrauch %	
	l/Tier · d	%
Tränkwasser	5,0 ... 5,5	40 ... 50
Tränkwasserverluste	2,6 ... 5,0	20 ... 34
Reinigung	≈ 0,1	≈ 1
Wasser für nicht funktionierende Treibgüllekanäle	2,4 ... 3,4	≈ 25

Bei den Sauen hat sich zunehmend die Einzelhaltung durchgesetzt. Gegenwärtig werden in der DDR mehr als 300 000 Sauen in Kasten- und Einzelständen gehalten. Das entspricht einem Anteil von 25 bis 30% der Sauen insgesamt. Auch international ist der Trend zur Einzelhaltung unverkennbar. Bei der Rationalisierung ist dieser Entwicklung Rechnung zu tragen. Die Vorteile der Einzelhaltung gegenüber der Gruppenhaltung lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- Erhöhung der lebendgeborenen Ferkel um 0,3 bis 0,5 Stück je Wurf durch die Vermeidung von Rankämpfen und eine verbesserte Ernährung, die ihrerseits wiederum dazu beiträgt, daß der Befruchtungserfolg steigt und ein erhöhter embryonaler Fruchtod vermieden wird
- günstige Voraussetzungen für die erfolgreiche Durchführung der künstlichen Besamung
- Steigerung der Trächtigkeitsrate und damit der Effektivität der Sauenbestände um 2 bis 3%
- Einsparung von 5 bis 15% Futterenergie und von rd. 11% Arbeitszeit

— Verminderung des Stallflächenbedarfs um 10 bis 15%.

Formen der Einzelhaltung sind die Anbindehaltung und die Kastenstandhaltung. Der Kastenstand des VEB Landtechnische Industrieanlagen (LIA) Cottbus Typ 027 und 028 für Jung- bzw. Altsauen hat sich in Kombination mit Spaltenboden und Kotklappe und mit der sowohl gruppenweise als auch einzeln arretierbaren Vorderfront, die das Ausstallen nach vorn ermöglicht, bewährt.

Trotzdem dürfen die Vorteile der Anbindehaltung nicht übersehen werden. Die Anbindehaltung, die durch Nackenbügel oder besser durch einen Brustgurt erfolgen kann, ermöglicht

- eine Senkung des Stahlbedarfs um etwa 30%
- eine bessere Zugänglichkeit zur Sau, ganz besonders bei veterinärmedizinischen Behandlungen

— eine geringe Behinderung bei der Durchführung der Besamung und Entwicklung.

Diesen Vorteilen stehen aber Nachteile gegenüber, die die Bewirtschaftung der Ställe mit Anbindehaltung erschweren. Das Anbinden selbst ist eine schwere Arbeit, und der Arbeitszeitaufwand für die Kontrolle der Anbindung und ihre ständige Anpassung an die sich verändernden Körpermassen während der Gravidität erhöht den Betreuungsaufwand erheblich. So bleibt die Kastenstandhaltung kennzeichnend für die Einzelhaltung der Sauen in industriemäßigen Produktionsanlagen. Die Einzelhaltung der Sauen ist in Verbindung mit der Rekonstruktion schrittweise durchzusetzen

- bei den zur Besamung aufgestellten Sauen bis zum 45. Graviditätstag
- für alle besamten und tragenden Sauen bis zur Einstallung in den Abferkelstall

— bei weiblichen Jungschweinen ab 250. Lebenstag, die zur Brunstsynchronisation aufgestellt werden.

Ein Problem der Einzelhaltung ist der noch zu hohe Stahlbedarf. Beim Kastenstand sind 46 bis 49 kg je Tierplatz und bei der Anbindehaltung 30 bis 33 kg je Tierplatz erforderlich. Eine weitere Senkung des Stahlbedarfs bei gleichzeitiger Verbesserung der Eignung und Funktionssicherheit ist aus ökonomischen Gründen eine vorrangige Aufgabe der Weiterentwicklung.

Literatur

- [1] Schremmer, H., u. a.: Gülleanfall in der Schweinehaltung läßt sich rigoros senken. DBZ Nr. 26 vom 27. Juni 1980.

A 2957

Rationalisierung der Vorbereitung und Montage von Ausrüstungen in Tierproduktionsanlagen

Ing. H. Wochatz, KDT/Ing. W. Wilhelm, KDT, VEB Landtechnischer Anlagenbau Mihla

Da aus volkswirtschaftlicher Sicht der Neubau von Großanlagen in dem Umfang wie in der Vergangenheit nicht vertretbar ist, sind alle Kräfte auf die Rekonstruktion und Rationalisierung vorhandener Stallanlagen zu konzentrieren, wobei die ständige Verbesserung des Niveaus der Technologien in diesem Prozeß ein entscheidendes Kriterium darstellt. Einen besonderen Schwerpunkt bilden die Instandsetzung und Rekonstruktion von industriemäßigen Anlagen im Komplex. Das stellt die LTA-Betriebe hinsichtlich einer effektiven Vorbereitung und Rationalisierung vor neue Aufgaben.

In nächster Zukunft sind beispielsweise solche Anlagen zu rekonstruieren wie die

- 2000er-MVA Berstedt, Bezirk Erfurt
- 2000er-MVA Kröpelin, Bezirk Rostock
- 2000er-MVA Trossin, Bezirk Leipzig
- 24000er-SMA Neumark, Bezirk Erfurt.

Diese Anlagen arbeiten seit 10 Jahren erfolgreich und müssen auf Grund des hohen Verschleißgrads sowohl bau- als auch ausrüstungsseitig instand gesetzt, teilweise erneuert und modernisiert werden.

Die Betriebe des landtechnischen Anlagenbaus haben sich gemeinsam mit den Betreibern der Anlagen, den Landbaukombinaten und ZBO auf die erforderlichen Maßnahmen einzustellen.

Gegenüber der Aufgabenstellung der vergangenen Jahre wird sich der Anteil der Rekonstruktion, Rationalisierung und Instandsetzung vorhandener Anlagen der Pflanzen- und Tierproduktion auf die Größe von 60 bis 70 % des gesamten Leistungsumfanges der LTA-Betriebe unserer Republik erhöhen. Daraus ist abzuleiten, daß sich die Anzahl der Objekte, in denen Leistungen durch den LTA zu erbringen sind, erhöht, der Investitionsaufwand pro Objekt meist geringer wird und eine wesentlich höhere Variantenbreite der technologischen Lösungen erforderlich wird.

Daraus ergibt sich die Forderung, den Prozeß der technischen und technologischen Produktionsvorbereitung wirkungsvoller unter Sicherung des notwendigen Vorlaufs zu gestalten, um hierdurch die Produktivität in der Realisierungsphase entscheidend zu erhöhen.

Die Festlegung der Rang- und Reihenfolge der Rekonstruktionsobjekte ist dabei von besonderer Bedeutung.

Die Erarbeitung von Bauzustandsanalysen, in deren Rahmen konkret die Restnutzungsdauer in drei Kategorien einzustufen ist, die Einschätzung der vorhandenen und der erforderlichen Kapazitäten für die Durchführung der Leistungen und die Standortverteilung der Produktivkräfte sind Voraussetzung dafür.

Unter der Leitung der Räte der Bezirke, der Räte der Kreise und unter Mitarbeit der Bau- und Ausrüstungsbetriebe hat in gemeinsamer Abstimmung die Festlegung der Rang- und Reihenfolge der geplanten Maßnahmen zu erfolgen. Die Bau- und Ausrüstungsbilanz ist nach erfolgter Abstimmung in Objektlisten zu erfassen, durch die Räte der Bezirke zu bestätigen und rechtzeitig den ausführenden Betrieben zu übergeben.

Im Interesse der konsequenten Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen zur Durchführung von Investitionen ist es für die VEB LTA wichtig, mindestens 2 Jahre vorher zu wissen, wo welche Anlagen mit welchen Mitteln zu welchem Zeitpunkt um- oder ausgebaut werden sollen.

Bei Einhaltung dieses Grundsatzes ist schon ein wesentlicher Schritt als Voraussetzung zum planmäßigen und termingerechten Ablauf getan.

Die Tätigkeit bezirklicher Arbeitsgruppen, welche sich mit der Vorbereitung und Auswahl rationalisierungswürdiger Objekte beschäftigen und in denen alle auf diesem Gebiet verantwortlichen Leiter vertreten sind, schafft die Voraussetzung, Leitungs- und Führungsent-

scheidungen für die Volksvertretung vorzubereiten.

Die Erzeugnisgruppe 19 — Anlagenmontage —, in der alle Betriebsdirektoren der VEB LTA im Erzeugnisgruppenrat und eine Vielzahl von Fachkräften in spezifischen Arbeitsgruppen tätig sind, hat seit ihrem Bestehen viele Aktivitäten ausgelöst und umfangreiche Grundsatzmaterialien, technische Dokumentationen, Mechanisierungs-, Projektierungs- und Normenkataloge erarbeitet, die den Intensivierungsprozeß in den VEB LTA im Sinne einer immer besseren Wahrnehmung der Verantwortung gegenüber der sozialistischen Landwirtschaft vorantreiben. In Vorbereitung der Mechanisierungskonferenz in Leipzig 1979 wurden durch den Erzeugnisgruppenrat die künftigen Schwerpunktaufgaben für die Arbeitsgruppen der Erzeugnisgruppe 19 neu formuliert und bestätigt.

Der Beratungstätigkeit zur Vorbereitung von Investitionen wurde in diesem Rahmen besonderer Wert beigemessen. Zur vollen Wahrnehmung der Leitfunktion der VEB LTA auf dem Gebiet der stationären und mobilen Technik in Anlagen der Pflanzen- und Tierproduktion ist es notwendig, die Konsultationstätigkeit über den bisherigen Rahmen hinaus zu intensivieren und zentrale Stützpunkte zu schaffen. Den Genossenschaftsbauern muß die Möglichkeit gegeben werden, sich bei der Vorbereitung von Investitionen gründlich und umfassend über den derzeit wissenschaftlich-technischen Höchststand sowohl bau- als auch ausrüstungsseitig zu informieren, um dies mit ihren Vorstellungen zur Rekonstruktion in Einklang zu bringen.

Den technischen Kadern der VEB LTA und den Landbaubetrieben obliegt somit die Aufgabe, für die Anleitung und Information wirkungsvolle Formen zu finden und anzuwenden.