

— 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 derzeitigen 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.

Unter Beachtung effektiver Aufwandsnormative, wie der Materialökonomie, der Energieanwendung, der Gesamtkosten pro Tierplatz, des Angebots zentral gefertigter technischer Ausrüstungen, der Anwendung von Besttechnologien, sind die Aufgabenstellungen mit allen an der Ausführung Beteiligten zu beraten. Es ist deshalb besonders wichtig, daß die Konsultationsstützpunkte mit qualifizierten Kadern, umfassenden Dokumentationen und zweckmäßigen technischen Kommunikationseinrichtungen ausgestattet sind und breitenwirksam werden.

Die seit Jahren durch die Projektierungseinrichtung im LTA Wolmirstedt aus allen landtechnischen Projektierungseinrichtungen der Bezirke erfaßten wiederverwendungsfähigen Projektdokumentationen stellen bei richtiger Nutzung hierbei eine wertvolle Beratungsgrundlage dar.

Ausgehend von der durch die LTA Neubrandenburg und Leipzig erstellten Konzeptionen, arbeiten diese Stützpunkte im Bezirk Neubrandenburg, Rostock und Dresden beispielgebend. Im Bezirk Erfurt wird zur Zeit die Einrichtung eines gemeinsamen Konsultationsstützpunkts zwischen dem wissenschaftlich-technischen Zentrum beim Rat des Bezirks, Abteilung Landwirtschaft, und dem VEB LTA Mihla vorbereitet.

Auf technologischem Gebiet wurde ein entscheidender Schritt mit der Erarbeitung des zentralen Normenkatalogs (ZNK) und Betriebsmittelkatalogs getan. Der ZNK umfaßt jetzt 7 Bände mit rd. 1600 Seiten. 90% der Montage- und Instandsetzungsleistungen können mit Hilfe des ZNK abgerechnet werden. Aufbauend auf den ZNK wurde der Betriebsmittelkatalog in sozialistischer Gemeinschaftsarbeit der LTA-Betriebe geschaffen, welcher jährlich entsprechend den Forderungen der Pläne Wissenschaft und Technik durch neue Ratiomittel ergänzt wird. Zur Koordinierung und Leitung dieser Aufgaben wurde eine spezielle Arbeitsgruppe — Betriebsmittel — gebildet. Der Arbeitsmittelkatalog beinhaltet zur Zeit etwa 95 Vorrichtungen, Geräte sowie Lösungsvorschläge für eine effektive Montage und Instandhaltung.

In den vergangenen Jahren wurden in den LTA-Betrieben mit unterschiedlichen Ergebnissen Kapazitäten zur Fertigung von eigenen Rationalisierungsmitteln geschaffen. So wurden anfangs zwischen den Betrieben nur die jeweiligen Konstruktions- und Fertigungsunterlagen ausgetauscht, und jeder fertigte entsprechend seinen Möglichkeiten die Betriebsmittel selbst. Die Produktivität bei dieser Fertigungsmethode war unbefriedigend, da Einzelanfertigung vorherrschte.

Seit 1979 wird über die Erzeugnisgruppe ein Programm der spezialisierten Produktion von betriebseigenen Rationalisierungsmitteln verwirklicht. Die ersten Erfolge sind zu verzeichnen, so werden im Jahr 1980 auf diesem Wege Betriebsmittel in einem Wertumfang von etwa 300 000 M produziert.

Über 3000 Anlagenmonteure der LTA-Betriebe leisten jährlich mehr als 6 Mill. Montagestunden. Die Montagezeiten, Montagekosten und Montagequalität werden entscheidend durch das technologische Niveau des Montagebetriebs mitbestimmt.

Die Abteilung Technologie hat infolge ihrer Stellung im Betrieb als Bindeglied zwischen der Projektierung, Montagevorbereitung und -realisierung entsprechenden Einfluß auf den gesellschaftlich notwendigen Montageaufwand.

Es ist deshalb besonders wichtig, daß durch eine praxisbezogene Arbeit der Technologen der Durchsetzung der Technologien auf den Baustellen noch mehr Augenmerk geschenkt wird.

Alle Leitungskader in den Produktionsbereichen, besonders die Meister, müssen mit der Handhabung des ZNK voll vertraut sein. Durch die Operativtechnologien bzw. Normenverantwortlichen in den Produktionsbereichen ist die Normenarbeit ständig zu werten und erforderliche Änderungen mit der Abteilung Technologie abzustimmen und wirkungsvoll durchzusetzen. Die Praxis hat gezeigt, daß der konsequenten Anwendung des ZNK und auf dessen Grundlage erarbeiteter Technologien noch eine Reihe von behindernden Einflußfaktoren entgegenstehen. Hierzu gehören:

- fehlende oder mangelhafte Montagefreiheit
- nicht termingerechte Anlieferung der bestellten Ausrüstungen
- Mißachtung der technologischen Vorhaben
- Witterungseinflüsse
- nicht vorhandene Transport- und Montagehilfsmittel
- Qualitätsmängel und Änderungen
- Mängel bei der Organisation.

Es ist deshalb die Aufgabe aller am Produktionsprozeß Beteiligten, besonders aber der Leitungskader, ständig auf den Abbau hemmender Faktoren wirkungsvoll Einfluß zu nehmen.

In Vorbereitung aller Vorhaben der Rekonstruktion und Rationalisierung ist das Sortiment vorhandener und zur komplexen Mechanisierung benötigter Rationalisierungsmittel sowie industriell gefertigter technischer Ausrüstungen zu ermitteln. Die Zielstellung muß darin bestehen, standardisierte, serienmäßig gefertigte Elemente zum Einsatz zu bringen. Für die LTA-Betriebe ergibt sich damit die Aufgabe, verstärkt alle zur Verfügung stehenden Fertigungskapazitäten zur Schließung von Mechanisierungslücken als Übergangslösung für den Ratiomittelbau zu nutzen.

Im Sinne der Durchsetzung einer optimalen Materialökonomie und rationellen Fertigung von Ausrüstungen mit hohen Gebrauchswerteigenschaften ist grundsätzlich darauf zu orientieren, daß die für die Maschinensysteme der Tierproduktion verantwortlichen Ausrüstungsbetriebe ihr Entwicklung- und Produktionspotential zur Sicherung der Mechanisierung entsprechend den technologischen Erfordernissen einsetzen.

Die technologische Ausrüstungsprojektierung nimmt eine Schlüsselstellung bei einer ordnungsgemäßen, effektiven Vorbereitung von Investitionsmaßnahmen ein, weil sie unter anderem für

- einen ökonomischen Materialeinsatz im Rahmen der vorgesehenen technologischen Lösung
- eine hohe Funktionssicherheit und Zuverlässigkeit der Anlage
- die Auslösung der termingerechten Ausrüstungsbestellungen bei der Zulieferindustrie
- die Erarbeitung des Elektroprojekts und damit
- die Bestellung der elektrotechnischen Ausrüstung
- die Erarbeitung des bautechnischen Projekts und damit
- die Bau- und Montagefreiheit und
- die Erarbeitung von Montagetechnologien die Voraussetzung schafft.

Auf Grund des in jüngster Vergangenheit sprunghaft angestiegenen Bedarfs an Projek-

tierungsleistungen in Folge der verstärkten Rationalisierung und Rekonstruktion der vorhandenen, verschlissenen Tierproduktionsanlagen mit teilweise schlechten Arbeits- und Lebensbedingungen ist die vorhandene Projektierungskapazität weit überfordert. In einigen Bezirken können nur etwa 40% der vorliegenden Projektierungsaufträge abgesichert werden.

Um den erforderlichen Vorlauf in der Projektierung zu erreichen und bei der Zulieferindustrie die vorgegebenen Bestelldaten im Rahmen einer ordnungsgemäßen Objektvorbereitung einhalten zu können, ist die Effektivitätssteigerung in der Projektierung durch noch stärkeren Einsatz rationeller Projektierungsmethoden zu sichern.

Die frühest mögliche Bereitstellung der Projekte ist die Voraussetzung für die Erarbeitung des verbindlichen Preisangebots, der Montage-, Fertigungs-, Kontroll- und Lagertechnologien sowie des Arbeitskräfte- und Montageablaufplans, um nur einige Unterlagen zu nennen.

Unter Führung der Projektierungsleiteneinrichtung im LTA Wolmirstedt ist die Arbeitsgruppe Projektierung der Erzeugnisgruppe 19 seit Jahren bemüht, in enger Zusammenarbeit mit allen Projektierungseinrichtungen der LTA-Betriebe wirksame Voraussetzungen zur Effektivitätssteigerung der Projektierungsarbeit zu schaffen.

Neben der bereits genannten Erfassung von wiederverwendungsfähigen Rationalisierungslösungen wurde umfangreiches Grundsatzmaterial zur Erhöhung der Qualität der Projekte, besonders hinsichtlich der einheitlichen Aussagekraft und des Aufbaus sowie rationaler Projektierungsmethoden, erarbeitet.

Die gegenwärtige Situation und die Aufgabenstellung der 80er Jahre erfordert, die verstärkte Anwendung von bautechnischen und technologischen Vorzugsvarianten im Republikmaßstab durchzusetzen. Daraus ergibt sich für den VEB Landbauprojekt Potsdam die Notwendigkeit, seine diesbezügliche Verantwortung verstärkt wahrzunehmen.

Es geht darum, in enger konstruktiver Zusammenarbeit des VEB Landbauprojekt Potsdam mit den Projektierungseinrichtungen des landtechnischen Anlagenbaus bereits erarbeitete Bausteine zur weitgehenden Verallgemeinerung und Nutzung aufzubereiten und sie als zentrales Arbeitsmaterial in Katalogform zugänglich zu machen. Die bewährten und neuen Methoden zur rationalen Projektierung wie

- Katalogprojektierung
- Bausteinprojektierung
- Modellprojektierung
- Fotomodellprojektierung und
- Anwendung der Mikrofilmtechnik

sind auszubauen und verstärkt zu nutzen. Ausgehend von dem oft nicht vorhandenen Vorlauf in der Produktionsvorbereitung, sind zur kurzfristigen Sicherung hoher Ergebnisse bei der Rekonstruktion und Rationalisierung alle vorhandenen Möglichkeiten und Methoden der territorialen Rationalisierung stärker zu erschließen und breitenwirksam anzuwenden. Die in den LPG vorhandenen Handwerkerbrigaden und Rationalisatoren sind maßgeblich in die Realisierung von Vorhaben einzubeziehen. Die Bereitstellung von geeigneten Leitmonteuren der LTA-Betriebe ist hierbei eine bewährte Methode.

Erfahrungsgemäß ist der Montagevorbereitung hinsichtlich der Bereitstellung der erforderlichen Arbeitskräfte, Transport- und Arbeits-

Fortsetzung auf Seite 73