

Die Vorbereitung des Saatbettes für den Silomaisanbau

Die Zielsetzungen des Siebenjahrplans erfordern eine erhöhte Futterproduktion, um die sich ständig steigernden Viehbestände möglichst vollkommen aus dem eigenen Futteraufkommen zu versorgen. Der Anbau von Silomais erhält hierbei eine besondere Bedeutung, weil keine andere Futterpflanze derart hohe Nährwerteinheiten liefert wie gerade der Silomais. Uns kommt es darauf an, daß der Silomais in unserer Landwirtschaft den Platz einnimmt, der ihm auf Grund seiner besonderen Vorzüge für die Futterwirtschaft zukommt.

Um alle Vorteile arbeitstechnisch, nährstoff- und ertragsmäßig voll auszunutzen, müssen wir beim Anbau alle das Wachstum der Maispflanze günstig beeinflussenden Faktoren beachten und sie fördern. Die DDR wurde deshalb in vier Produktionszonen eingeteilt, wobei der Anbau in 1 und 4 meist nur in Hauptfruchtstellung, bei 2 und 3 in Zweitfruchtstellung erfolgen soll. Als Hauptfrucht steht er am günstigsten nach einer mit Stallung versorgten Hackfrucht, während er als Zweitfrucht am besten nach Winterzwischenfrucht gebaut wird.

Es kann gesagt werden, daß der Mais zu den wenigen Pflanzen gehört, die sich fast allen Bodenverhältnissen gut anpassen. Er gedeiht in niederschlagreichen Gegenden ebenso wie in Trockengebieten und auch in Höhenlagen bis zu 500 m.

Die besten Anbaubedingungen bieten tiefgründige, humusreiche und gut durchlüftete Lehmböden von schwachsauren bis neutraler Reaktion. Größere Ansprüche als an die Bodenart stellt der Mais an die Struktur des Bodens und an die Bodentemperatur, die mindestens 8 bis 10 °C betragen muß. Die Anforderungen der Pflanze an die Bodenbeschaffenheit müssen auch unsere Maßnahmen bei der Saatbettvorbereitung bestimmen.

Wird der Mais als Hauptfrucht angebaut, so ist darauf zu achten, daß er eine Herbstfurche bekommt. Im Frühjahr kann

das Unkraut vor der Aussaat mit wenig Aufwand gründlich bekämpft werden. Dies geschieht am besten durch eine „Blindbestellung“, d. h. der Acker wird 10 bis 14 Tage vor dem Aussaattermin saattfertig gemacht und dann vor der eigentlichen Bestellung erneut einige Male gegegt.

Beim Anbau des Mais als Zweitfrucht muß die Winterzwischenfrucht so früh wie möglich, notfalls vorzeitig im Fließsystem geerntet werden. Unmittelbar danach wird eine mitteltiefe Saattfurche gezogen, auf die keineswegs verzichtet werden kann.

Der Aussaattermin liegt beim Silomais in der ersten Maihälfte, letzter Aussaattermin von Silomais als Zweitfrucht ist der 25. Mai.

Der Mais ist eine Düngerintensivpflanze, er steht in der Ausnutzung des Stallungs an zweiter Stelle kurz hinter der Kartoffel, für eine kleine Stallungsgabe von 150 bis 200 dt/ha ist er also sehr dankbar.

An Mineraldüngung geben wir 60 bis 80 kg/Stickstoff je ha, wobei die Vorfrucht für die Höhe der Zuteilung ausschlaggebend sein sollte. Höhere Stickstoffgaben können zur Reifeverzögerung führen und sind daher im Silomaisbau unangebracht. Der Stickstoff ist vor bzw. bei der Bestellung zu verabfolgen, da die Maispflanze gegen Kopfdüngung empfindlich ist (günstigste Form Kalkammonsalpeter). An Phosphorsäure sind 54 kg/ha zu empfehlen, sie wirkt reifebeschleunigend, was mit einer Erhöhung des Trockensubstanzgehaltes verbunden ist; gegen Phosphorsäuremangel ist die Maispflanze sehr empfindlich (günstigste Form Superphosphat). Die Kalidüngung wird in Form von 40prozentigem Kali oder Emgekali (100 bis 120 kg/ha) gegeben.

A 3787 Oberagronom H. EHRENBERG, MTS Karwesec

R. KANNEMEIER,
Held der Arbeit, VEG Schwaneberg

Mechanisierung des Maisanbaues im Quadratverband

Die Wahl der Parzelle und die Vorbereitung des Bodens zur Aussaat

In der planmäßigen Fruchtfolge eines Betriebes müssen die mit Mais zu bestellenden Flächen festgelegt werden. Sie sind nach Möglichkeit so zu wählen, daß sie den idealen Verhältnissen für die Quadratnests Aussaat entsprechen, d. h., sie sollen eben und rechtwinklig sein. Nicht überall sind jedoch solche Flächen vorhanden, man muß deshalb zum Teil auch auf Feldern mit 6 bis 8% Steigungen das Quadratnestverfahren anwenden. Die Erfahrungen, die wir in den vergangenen Jahren in unserem Betrieb mit dem Maisanbau im Quadrat gesammelt haben, zeigen eindeutig, daß diesem Anbauverfahren der Vorzug zu geben ist. Man sollte deshalb unbedingt darauf achten, beim Auslegen ein einwandfreies Quadrat zu erzielen, weil Arbeitsproduktivität und Ernteerträge dadurch beträchtlich erhöht werden können.

Auf Grund der Erfahrungen in den vergangenen Jahren wurde in unserem Betrieb der gesamte Maisanbau von der Bodenbearbeitung bis zur Ernte einer Spezial-Brigade übertragen.



Sowjetische Maislegemaschine SKG(K)-6W bei der Arbeit

Dies geschah aus folgenden Gründen: Bodenbearbeitung und Pflege sind mit entscheidend für den Ernteertrag, ein gut zusammenarbeitendes Kollektiv mit entsprechenden Erfahrungen ist die Voraussetzung für das Gelingen des Quadratverbandes, das Prinzip der materiellen Interessiertheit an den Ernteerträgen bietet nur so eine Gewähr, daß alle Arbeiten sorgfältigst ausgeführt werden. Diese Brigade sollte aus qualifizierten Fachkräften bestehen, von denen eine die Leitung übernimmt. Sie sollte eigenverantwortlich, mit Unterstützung und Beratung der Betriebsleitung, die Termine der notwendigen Arbeiten festlegen und diese dann durchführen.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß die Maispflanze für eine gute Vorbereitung des Saatbettes dankbar ist. Wird Mais als Hauptfrucht ausgesät, so ist Wert auf eine sorgfältige Winterfurche zu legen, bei der Aussaat als Zweitfrucht muß besonders auf gutes Unterpflügen der Stoppeln geachtet werden. Das Saatbett für den Mais soll möglichst locker sein, damit es sich möglichst schnell erwärmen kann. Durch eine intensive Bodenbearbeitung kann man einen erheblichen Beitrag zur Vernichtung des Unkrauts leisten. Bei der Quadrataussaat ist außerdem

noch eine einwandfreie Oberflächenbearbeitung erforderlich, da jedes Hindernis (Erdschollen, Steine usw.) Ungenauigkeiten im Quadratverband verursacht.

2 Die Arbeit der Maislegemaschine SKG(K)-6 W

2.1 Die Vorbereitung der Maschine für die Aussaat

Schon bei der Vorbereitung der Maschine ist die größte Sorgfalt erforderlich. Für den ersten Einsatz der neuen Maschine ist es wichtig, daß sämtliche sich bewegenden Teile von der anhaftenden Farbe gereinigt und leicht gangbar gemacht werden. Bei der Einstellung der Verschlussklappen und Knotenfängergabeln gehen wir folgendermaßen vor: Zuerst wird das gleichmäßige Öffnen aller Klappen überprüft und notfalls an den Gestängen nachgestellt. Zur Kontrolle der Stellung der Knotenfängergabeln wenden wir die Kugelprobe an. Dazu wird unter die äußeren Schare ein Stück Blech gelegt, in den Schacht legen wir eine Stahlkugel und lösen dann die Knotenfängergabel aus. Die Stellung der Gabel beim Aufprall der Kugel auf das Blech wird am Rahmen markiert und dann der Versuch mit der anderen Gabel wiederholt. Ausschlaggebend hierbei ist, daß beide Knotenfängergabeln in der gleichen Stellung auslösen. Eine Differenz von etwa 10 mm zwischen den beiden Gabeln ist noch zulässig.

Zur Maschine werden Säscheiben in verschiedener Stärke, mit einer verschiedenen Anzahl von Bohrungen in unterschiedlichen Größen mitgeliefert. Die Wahl der Scheiben erfolgt nach der Form und Größe der Maiskörner und der gewünschten Anzahl von Körnern im Nest. Am zweckmäßigsten wird die richtige Scheibe durch Versuche gewählt.

Besonders sorgfältig sind die Seiltrommeln der Spannplöcke von Farbresten zu reinigen und leicht gangbar zu machen, da ihr Versagen bei der Arbeit unnötige Mehrarbeit und evtl. Ungenauigkeit verursacht.

Zur Vorbereitung der Maschine gehört weiterhin die Einstellung der Markiervorrichtung, die nach der Bedienungsanleitung erfolgen sollte.

2.2 Die Markierung des Feldes

Auf dem Feld wird an beiden Seiten ein 17 m breites Vorgehende abgemessen und markiert. Wir beginnen die Arbeit an einer parallel zur Fahrtrichtung, nach Möglichkeit auch im rechten Winkel zum Vorgehende liegenden Seite des Feldes. Wenn diese Idealbedingung nicht zu erreichen ist, wird das Auslegen im Quadrat etwas schwieriger; es soll deshalb später noch ausführlicher erläutert werden.

2.3 Die Arbeitsweise der SKG(K)-6W

Die Besonderheit des Quadratnestpflanzverfahrens mit Knotendraht bei der SKG(K)-6W besteht darin, daß die Maschine beim Überqueren des Feldes den Knotendraht selbständig verlegt. Im Bild 1 ist dieses Verfahren und gleichzeitig eine dabei evtl. auftretende Schwierigkeit skizziert. Es ist aus dem Bild zu ersehen, daß durch Hindernisse auf dem Feld, die den Knotendraht in seiner Bewegung hemmen, eine so große Ungenauigkeit im Quadratverband auftreten kann, daß eine spätere Bearbeitung in zwei Richtungen unmöglich wird. Aus der Skizze ist weiterhin zu entnehmen, daß die Differenz in der Nestlage um so größer wird, je mehr sich die Maschine dem Hindernis nähert und man sollte deshalb darauf achten, daß trotz sorgfältigster Bodenbearbeitung doch noch vorhandene Hindernisse rechtzeitig beseitigt werden. Dadurch wird außerdem die Gefahr gebannt, daß der Meßdraht durch übergroße Spannung reißen kann oder die Spannplöcke sich aus dem Boden herausziehen. Der im Bild 1 eingezeichnete Abstand g des Nestes vom Knoten soll 8 bis 12 cm betragen.

Nachdem die Maschine im rechten Winkel zum Feldstück auf der markierten Linie des Vorgehendes aufgestellt ist, beginnt die Arbeit mit dem Auslegen des Meßdrahtes, das auf zweierlei Art erfolgen kann. Einmal können wir eine Knotenfängergabel anbinden, die Klappen bleiben dadurch geöffnet und wir legen

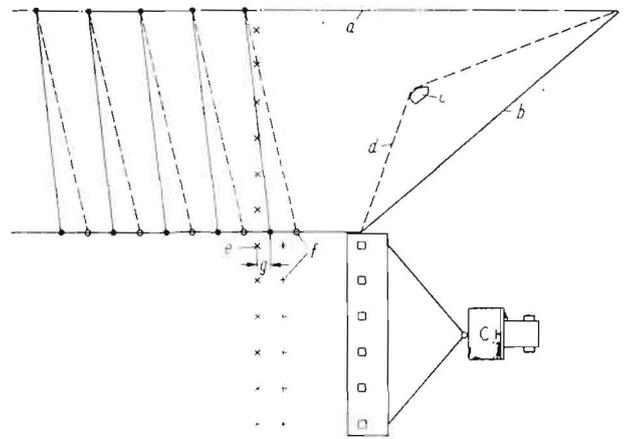


Bild 1. Nestpflanzverfahren mit Knotendraht.

a Lage des Knotendrahtes in der alten Spur, b die normale Lage des Drahtes in der neuen Spur, c Hindernis für den Meßdraht, d anormale Lage des Drahtes infolge des Hindernisses, e normale Lage der Knoten und Nester, f falsche Lage der Knoten und Nester, g Abstand zwischen Knoten und Nest soll 8 bis 12 cm betragen

so schon bei der ersten Spur Mais aus. Bei der nächsten Spur wird dann der Meßdraht benutzt. Bei der zweiten Möglichkeit wird bei der ersten Spur nur der Meßdraht ausgelegt und dann die Spur noch einmal zum Auslegen des Maises mit Knotendraht befahren (Bild 2). Man sollte den Meßdraht beim Auslegen nicht in die Spannvorrichtung einhängen, da beim Abwickeln des Drahtes von der Trommel Hemmungen auftreten können, die den Spannpflock aus dem Boden reißen würden. Es ist deshalb angebracht, den Knotendraht beim Abwickeln von Hand zu halten. Der Knotendraht, der nach dem Abwickeln lose auf dem Feld liegt, wird am Abfahrvorgewende in den Spannpflock d eingehängt und dann mit Hilfe des zweiten Spannpflockes gespannt. In der Seiltrommel des Spannpflockes ist eine Kupplung eingebaut, die auf 21 bis 25 kp Zugbelastung eingestellt ist. Dadurch wird automatisch die gewünschte Spannung des Meßdrahtes erreicht. Man hängt einen Knoten in den Spannpflock ein, setzt die Spitze möglichst weit nach hinten und drückt ihn dann bei gleichzeitigem Zurückziehen des Griffes in den Boden. Dabei muß die Kupplung ansprechen, d. h., die Seiltrommel muß sich zu drehen beginnen und Seil nachlassen. Erst dann kann man die Sperrklinke in die Seiltrommel einlegen und der Draht ist vorschriftsmäßig gespannt. Der Spannpflock soll im Raum des Vorgehendes mindestens 12 bis 15 m vor der Vorgehendegrenze eingesetzt werden. Wenn man sorgfältig darauf achtet, daß der Knotendraht durch die Kupplung des Spannpflockes die richtige Spannung erhält, so kann man es sich ersparen, den 12. bzw. 13. Knoten zu markieren, wie das bisher meist gelehrt wurde. Zur Kontrolle setzen wir an einem Knoten einen Holzpflock in die Erde und müssen dann bei richtiger Arbeit eine gerade Linie der Pflocke erhalten. Die Arbeitsweise der Maschine ist im Bild 2 erläutert und braucht deshalb nicht weiter beschrieben zu werden. Im Punkt f erfolgt die Kontrolle der Nestlage. Der Traktorist hält dazu an und es wird geprüft, ob alle Reihen der Maschine gleichzeitig ablegen und ob die Nester die vorgeschriebene Entfernung von 8 bis 12 cm hinter dem Knoten haben. Ist das letzte nicht der Fall, so wird eine Verstellung der Knotenfängergabel notwendig, die später noch beschrieben wird. Nach dem ersten Durchgang fährt der Traktorist die Maschine im rechten Winkel zur Fahrtrichtung an die 17-m-Linie heran. Nach dem Einlegen des Drahtes in den Knotenfänger kann man evtl. die Spannung des Drahtes durch Drehen der Seiltrommel um ein bis zwei Zähne erhöhen. Bevor der zweite Durchgang beginnt, dürfen wir nicht vergessen, wieder einen Knoten mit einem Holzpflock zu markieren.

Eine besondere Verantwortung für das Zustandekommen eines einwandfreien Quadrates hat auch der Traktorist. Er muß darauf achten, daß er schnurgerade fährt und die Maschine stets im rechten Winkel zur Fahrtrichtung hält. Außerdem ist es ausschlaggebend, daß die Maschine immer mit konstanter Ge-

schwindigkeit fährt. Die vorgeschriebene Geschwindigkeit ist erreicht, wenn der Knotenfänger 60 bis 80 Anschläge in der Minute macht. Bei dieser Geschwindigkeit wird das Handgas eingestellt und der Traktorist darf nur noch mit feststehendem Gasgestänge fahren. Er soll weiterhin den Maschinisten unterstützen, indem er bei Annäherung an das Vorgewende den Spannpflock beobachtet. Die Seiltrommel muß sich dann durch Drehung von der Sperrklinke befreien und durch langsames Nachgeben von Seil die ursprüngliche Spannung des Knotendrahtes erhalten. Es kann nun vorkommen, daß sich infolge irgendwelcher Hemmungen die Seiltrommel nicht dreht, dann muß sofort angehalten werden, um den Schaden zu beheben. Der Traktorist muß auch darauf achten, daß er immer an der 17-m-Grenze anhält bzw. abfährt, da alle Bedingungen dieses Verfahrens darauf eingestellt sind.

Man sollte nicht vergessen, auch nach der Kontrolle der Nestlage bei den ersten drei Durchgängen und der richtigen Einstellung der Maschine noch öfter auf dem Feld Kontrollen vorzunehmen und auch weiterhin die Knoten an den Spannplöcken und einzelne Nester auf dem Feld mit Holzstäbchen zu markieren.

2.4 Die Einstellung der Maislegemaschine

Haben wir bei der ersten Kontrolle der Nestlage (Bild 2, Punkt *f*) festgestellt, daß die Nester nicht den vorgeschriebenen Abstand von 8 bis 12 cm hinter dem Knoten einhalten, so müssen die Knotenfänger unbedingt verstellt werden. Hierbei ist sehr sorgfältig vorzugehen und man sollte es vermeiden, eine willkürliche Einstellung vorzunehmen. Erst nach genauer Messung des Abstandes sollte der Maschinist den Knotenfänger verstellen. Fallen die Körner zu früh, so muß der Knotenfänger etwas zurückgestellt werden, fallen die Körner zu spät, so wird er vorgestellt. Ein Beispiel für die Einstellung der Knotenfängergabeln ist im Bild 3 erläutert. (Es ist besonders darauf zu achten, daß nach der richtigen Einstellung an einer Seite der Knotenfänger auch auf der anderen Seite die gleiche Stellung erhalten muß.) Treten dann trotzdem noch Nesterdifferenzen auf, so sind beide Knotenfänger um die Hälfte der Differenz entweder vor- oder zurückzustellen. Bei sorgfältiger Arbeit und Kontrolle der Maße wird diese Verfahrensweise zum Erfolg führen und wir erhalten ein einwandfreies Quadrat.

Bei der Kontrolle haben wir weiterhin die richtige Anzahl der Körner im Nest und die Geradlinigkeit zu prüfen. Wurde die gewünschte Kornanzahl nicht erreicht, so wechseln wir die Säscheiben aus. Ein Verschieben der Nester in der Reihe kann

zwei Ursachen haben: Zum ersten ist es möglich, daß die Klappen nicht gleichzeitig öffnen, eine Korrektur können wir an den Auslösegestängen vornehmen. Zum anderen ist es möglich, daß die Maschine nicht im rechten Winkel zur Fahrtrichtung läuft, weil entweder der Traktorist nicht gerade gefahren ist oder die Deichselarme verbogen sind.

An diesem Kontrollpunkt wird auch die Saattiefe gemessen, die je nach den Bodenverhältnissen 4 bis 8 cm betragen soll. Die Veränderung der Saattiefe erfolgt durch Versetzen der Druckrollen, die die Schare tragen. – Nach dem zweiten und dritten Durchgang überprüfen wir durch Messen des Abstandes der jeweiligen Außenreihen die richtige Einstellung der Markiereinrichtungen und korrigieren diese erforderlichenfalls.

2.5 Pflege und Wartung der Maschine

Da es bei der Maislegemaschine besonders darauf ankommt, daß der gesamte Auslösemechanismus einwandfrei funktioniert, ist seiner ständigen Pflege besondere Aufmerksamkeit zuzuwenden. Alle Teile des Auslösemechanismus und der Spannplöcke müssen ständig leicht beweglich gehalten werden. Es ist selbstverständlich, daß auch die anderen Schmierstellen nicht vernachlässigt werden dürfen.

Der Meßdraht ist sehr sorgfältig zu behandeln. Er darf keine losen (wandernde) Knoten haben, da diese zu Ungenauigkeiten führen. Beim Auf- und Abrollen des Drahtes ist darauf zu achten, daß sich keine Schlingen bilden, da diese das Reißen des Drahtes verursachen können.

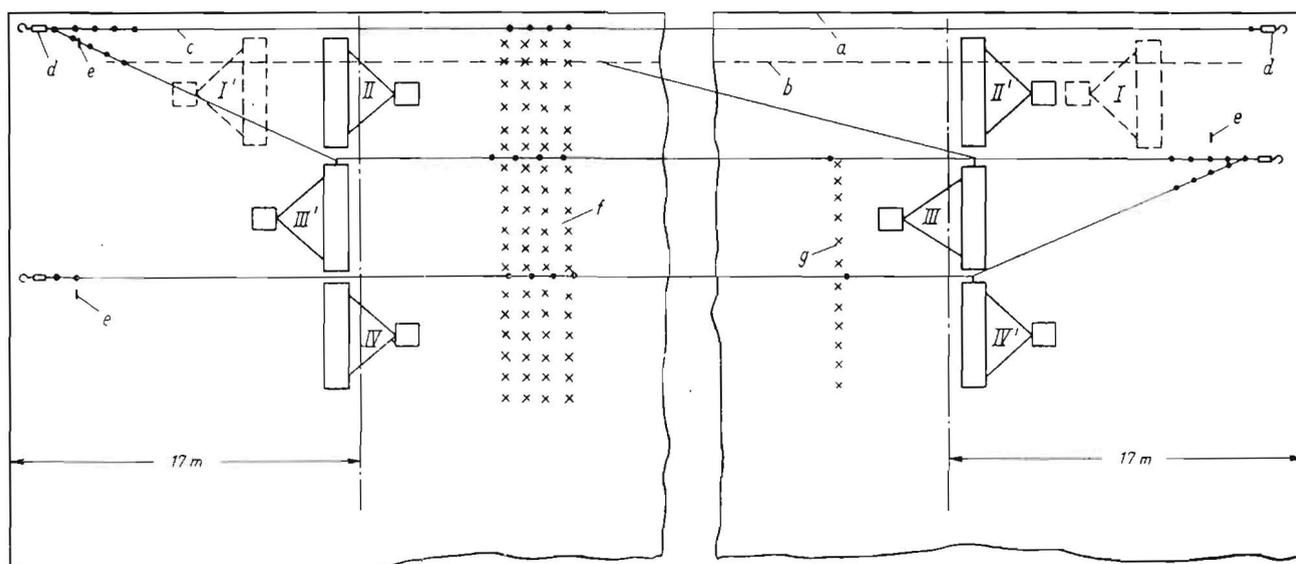
3 Das Arbeiten mit der SKG(K)-6W bei schwierigen Geländebedingungen

3.1 Die Arbeit auf ungleichmäßigen Flächen

Im Bild 4 ist die Arbeit bei schrägem Vorgewende erläutert. Als Ausgangspunkt wählen wir wieder eine parallel zur Fahrtrichtung verlaufende Feldgrenze. An dieser stellen wir die Maschine im rechten Winkel zur Fahrtrichtung auf und spannen entlang der Grenze *a* den Knotendraht. Wie auch unter normalen Verhältnissen, markieren wir an beiden Längsseiten die Vorgewende, deren Grenzen gerade verlaufen sollen. Haben wir nun den ersten Durchgang beendet, dann fahren wir so weit, bis die Maschine die Grenze des Vorgewendes erreicht. Wir stellen dann den Winkel der Vorgewendegrenze zur Fahrtrichtung durch Auszählen der Knoten fest. In diesem Falle beträgt der Abstand *b* drei Knoten. Nach dem Wenden der Maschine setzen wir den Spannpflock *d* um und hängen dabei den Knotendraht um die festgestellte Differenz *b*, also um drei Knotenlängen, kürzer. Nach Beendigung des zweiten Durchgangs

Bild 2. Arbeitsweise der Maschine auf einem rechteckigen Feld.

a Feldgrenze, *b* ausgelegter Meßdraht *c* Meßdraht in Arbeitsstellung, *d* Abläßplöcke, *e* Meßdrahtkontrolle durch Holzpflocke, *f* Kontrolle der Nestlage und deren Abstand vom Knoten, *g* nochmalige Kontrolle.
I—I' Leerfahrt der Maschine zum Auslegen des Meßdrahtes II—II', III—III', IV—IV' Arbeitsdurchgänge der Maschine



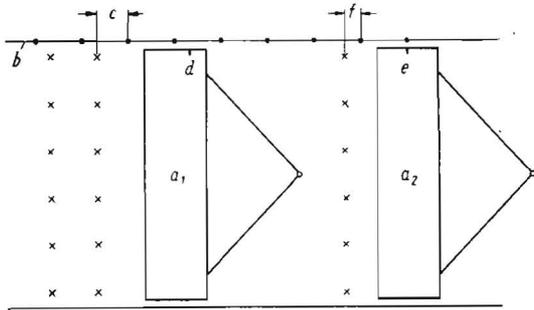


Bild 3. Verstellung der Knotenfängergabel. a_1 erster Haltepunkt zur Einstellung der Knotenfängergabel, a_2 zweiter Haltepunkt zur Kontrolle, b Knotendraht, c gemessene Entfernung Knoten — Nest = 15 cm, d alte Stellung der Knotenfängergabel, e Knotenfängergabel um 5 cm zurückgesetzt, f neuer und endgültiger Abstand Knoten — Nest = 10 cm

stellen wir hier die Differenz c fest – sie beträgt zwei Knoten – und verfahren dann sinngemäß, indem wir beim Umsetzen des Ablaßpflockes den Draht um zwei Knoten kürzer hängen. Wenn wir dann den dritten Durchgang beendet haben und den Ablaßpflock für den vierten Durchgang umsetzen, müssen wir beachten, daß jetzt der Draht um die doppelte Differenz b , also um sechs Knoten verkürzt werden muß, weil sich nach dem letzten Umsetzen des Ablaßpflockes auf dieser Seite das Feld zweimal um den Abstand b verkürzt hat. Mit dem sechsten Durchgang beginnt eine neue Schräge des Vorgewendes und wir müssen deshalb durch Auszählen der Knoten den Abstand f bestimmen, er beträgt elf Knoten. Wird genau nach dieser Beschreibung verfahren, so macht auch die Aussaat auf solchen schrägen Flächen keine Schwierigkeiten. Es ist aber darauf zu achten, daß auch hier Kontrollpflocke e gesetzt werden, die wiederum parallel zur Vorgewendelinie verlaufen müssen. In diesem Fall ist es besonders erwünscht und ratsam, in der Mitte des Feldes eine Kontrolllinie für die richtige Lage der Nester zu schaffen.

3.2 Arbeiten am Hang

Die Bedingungen bei der Arbeit am Hang sind im Bild 5 dargestellt. Im Fall I hat das Feld eine Steigung von 6 bis 8% und verläuft dann gerade. Hier erscheint es zweckmäßig, zur Erreichung eines Quadrates mit einer Raupe (am besten geeignet ist die KDP-35) zu arbeiten. Steht diese nicht zur Verfügung, so kann man auch einen Radschlepper verwenden und verfährt dann wie folgt: Das Feld wird bei a getrennt und dann der

Bild 4. Aussaat auf ungleichmäßigen Flächen (Erläuterung im Text)

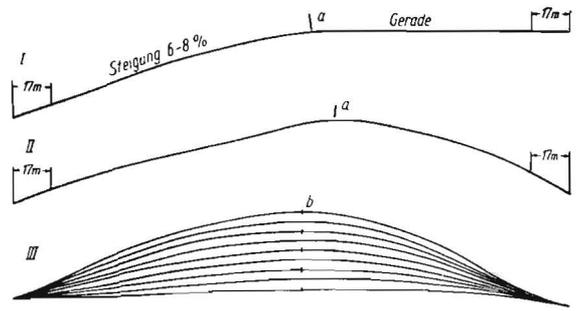
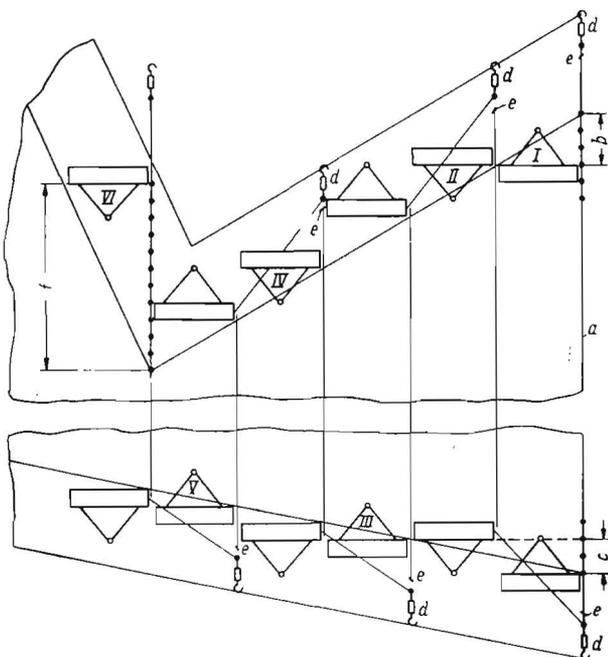


Bild 5. Arbeiten am Hang. a Trennung auf dem Gipfel, b Kontrolllinie über den Gipfel des Hügels

Hang und die ebene Fläche gesondert bestellt. Es muß dabei beachtet werden, daß eine neue Einstellung der Knotenfänger notwendig wird, da der Radschlepper bei der Talfahrt schneller läuft als bei der Bergfahrt. Es macht sich in diesem Falle also eine verschiedene Einstellung der beiden Knotenfänger erforderlich; der für Bergfahrt wird weiter hinten, jener für die Talfahrt weiter vorn stehen müssen.

Im Fall II verfahren wir sinngemäß, indem wir das Feld bei a trennen und dann beide Seiten getrennt bestellen. Das macht sich erforderlich, weil wir sonst bei jedem Durchgang den Knotenfänger verstellen müßten, da er ja, wie bereits oben erwähnt, für die Bergfahrt eine andere Stellung haben muß als für die Talfahrt.

Das allmähliche Ansteigen des Geländes aus einer ebenen Fläche zu einem Berg ist im Fall III dargestellt. In diesem Fall wird die Kontrolllinie auf dem Vorgewende einen Bogen machen, da wir mit unserem Ablaßpflock mit dem jeweils länger werdenden Feldstück mitgehen. Es entsteht so ein Bogen, der dem Traktoristen nicht mehr die Möglichkeit gibt, die Quadratlage in den Nestern zu prüfen. Deshalb wird in diesem Fall geraten, genau über dem Gipfel des Hügels hinweg eine Kontrolllinie b zu schaffen, die wieder geradlinig verlaufen muß.

Das Arbeiten in den drei zuletzt genannten besonderen Fällen macht einem wenig geübten Maschinisten Mühe und wenn keine anderen Feldflächen zur Verfügung stehen, erscheint es zweckmäßig, einen erfahrenen Spezialisten zu Rate zu ziehen.

4 Pflege und Ernte des Maises

Von besonderer Bedeutung für einen hohen Ertrag an wertvollem Silomais ist eine gewissenhafte Pflege der Maiskulturen. Neben den üblichen und allgemein bekannten Pflegemaßnahmen – zwei- bis dreimal striegeln und zweimal hacken – sollten im Bedarfsfall auch chemische Unkrautbekämpfungsmittel zur Anwendung kommen¹⁾. Es muß mit allen Mitteln vermieden werden, daß wir auch in diesem Jahr Maisschläge, die uns wertvolles Futter liefern könnten, wegen vollkommener Verunkrautung wieder umbrechen müssen.

Genau so wichtig für einen hohen Ertrag und Futterwert des Maises wie die Pflege ist der richtige Zeitpunkt der Ernte. Diese soll bekanntlich in der Milchwachsreife erfolgen, es wird aber in der Praxis oft noch nicht erkannt, daß wenige Stunden Versäumnis hier bedeutende Verluste an wertvollen Nährstoffen verursachen können.

Das Ergebnis unserer, im vorstehenden Bericht geschilderten kollektiven Arbeit bei der Mechanisierung des Silomaisanbaues drückte sich in besonders hohen Hektarerträgen aus. Wir würden uns freuen, wenn in recht vielen LPG die Auswertung und praktische Anwendung unserer Erfahrungen zu einer wesentlichen Ertragssteigerung im Silomaisanbau beitragen würde, so daß im Republikdurchschnitt Erträge von 650 dt/ha mit einem Kolbenanteil von 30 bis 35% erreicht werden. Dies wäre auch ein bedeutsamer Schritt bei der Verbesserung unserer Futterbasis und damit zur Lösung des der Landwirtschaft aufgetragenen Teiles der ökonomischen Hauptaufgabe.

A 3762

¹⁾ Siehe auch Beitrag von Dr. K. HUBERT, S. 110