

- Die sozialistischen Landwirtschaftsbetriebe und ihre kooperativen Einrichtungen müssen entsprechende Instandhaltungsorganisatorische Maßnahmen durch das Sammeln von Daten und deren Bereitstellung unterstützen.
- Bei Schwierigkeiten in der Ersatzteilbeschaffung entscheidet die Form des Informationsmittels sehr wesentlich über die Größe der Ersatzteilbeschaffungszeit.

Die Instandsetzungszeit macht 50 bis 70 Prozent der Standzeit infolge technischer Störungen aus. Durch eine gute Instandhaltungsgerechte Konstruktion, z. B. leichte und schnelle Austauschbarkeit von Hauptverschleißteilen und Baugruppen, kann die Instandsetzungszeit wesentlich beeinflusst werden.

Die Fähigkeiten der Schlosser und Maschinisten werden positiv beeinflusst, wenn sie durch Mitarbeit bei der Instandsetzung der Maschinen auch außerhalb der Kampagnen den Aufbau, die Wirkungsweise und die Instandsetzbarkeit der Maschinen kennen lernen.

Weitere Möglichkeiten zum Verkürzen der absoluten Instandsetzungszeit ergeben sich durch höheren Aufwand für die vorbeugende Instandhaltung. Dadurch können Ausfälle während der Schicht vermieden und so die Verfügbarkeit und damit die Kontinuität der technologischen Prozesse wesentlich verbessert werden.

Die ausgewiesenen 50 bis 70 Prozent der Standzeit infolge technischer Störungen, die auf die Instandsetzungszeit entfallen, zeugen von nur durchschnittlichem Organisationsniveau der operativen Schadensbeseitigung. Es sollte angestrebt werden, daß die objektiv notwendige Instandsetzungszeit 95 Prozent der gesamten Stillstandszeit beträgt.

Parallel dazu sollte in der beschriebenen Weise die Instandsetzungszeit je Schadensfall, absolut gesehen, vermindert werden.

Ing. W. Maul, KDT*

Beispiele von typischen stationären Einrichtungen zur vorbeugenden Instandhaltung

In der Ordnung zur Durchsetzung der vorbeugenden Instandhaltung der Landtechnik in den LPG, GPG, VEG und deren kooperativen Einrichtungen sind drei mögliche Organisationsformen für die Instandhaltung definiert:

- Die erste Organisationsform besteht darin, daß das Bedienungspersonal alle Wartungs-, Pflege-, Abstellungs- und Konservierungsmaßnahmen an der Landtechnik nach den entsprechenden Vorschriften durchführt. Maßnahmen der technischen Prüfung werden durch die Kreisbetriebe für Landtechnik durchgeführt.
- Die zweite Organisationsform besteht darin, daß die über die täglichen Aufgaben der Wartung und Pflege hinausgehenden Maßnahmen durch den Einsatz von qualifizierten Pflegeschlossern erfolgen und einfache Pflegeeinrichtungen als Zwischen- bzw. Vorbereitungsphase beim Übergang zur Wartung und Pflege in Pflegestationen zum Einsatz kommen.
- Die dritte Organisationsform besteht in der Einrichtung von Pflegestationen auf kooperativer Basis bei weitgehender Verbesserung von Altbausubstanz und vorhandenen Einrichtungen sowie Einsatz von mobilen Pflegeeinrichtungen auf der Grundlage von Instandhaltungsprojekten entsprechend den territorialen Bedingungen. Dabei erfolgt gleichzeitig die Durchführung unkomplizierter Prüfmaßnahmen.

* Kreisbetrieb für Landtechnik Oelsnitz-Untermarktgrün

4. Zusammenfassung

Nach kurzer Darlegung des Begriffs und der Bedeutung der Verfügbarkeit landtechnischer Arbeitsmittel werden Untersuchungsergebnisse mitgeteilt. Dabei wird deutlich, daß die Verfügbarkeit der Erntemaschinen, deren Arbeitswerkzeuge im Boden arbeiten, niedriger als bei anderen Maschinen ist und daß die aus der Sowjetunion importierten Traktoren K-700 und MTS-50 auch hinsichtlich der Verfügbarkeit den anderen Traktorentypen überlegen sind.

Ausführlich werden Maßnahmen zum Verbessern der Verfügbarkeit landtechnischer Arbeitsmittel besprochen, insbesondere Maßnahmen zum Vermindern der Standzeit infolge technischer Störungen.

Literatur

- /1/ Ewald, G.: Der Beitrag der Landwirtschaft und der Nahrungsgüterwirtschaft zur Lösung der Hauptaufgabe des VIII. Parteitag. Referat auf dem XI. Bauernkongreß der DDR. ND Nr. 158 v. 9. Juni 1972.
- /2/ Weber, H.: Beitrag zur technologischen Untersuchung leistungsbeflussender Faktoren von Maschinen in der Pflanzenproduktion. Dissertation B, Universität Rostock, Sektion Landtechnik, 1970 (unveröffentlicht)
- /3/ Rohde, M./Ch. Kurz: Probleme der Verfügbarkeit von Maschinen der Pflanzenproduktion. Dt. Agrartechnik 22 (1972) H. 3, S. 118 und 119
- /4/ Rohde, M./W. Köhler: Ergebnisse experimentell-statistischer Untersuchungen der Verfügbarkeit von Maschinen der Pflanzenproduktion. Teilabschlussbericht, Sektion Landtechnik Rostock, 1972 (unveröffentlicht)
- /5/ Mätzold, G./F. Stegmann/M. Rohde: Möglichkeiten und Grundsätze zur Steigerung der Verfügbarkeit durch organisatorische Maßnahmen in den Bereichen Einsatz und Instandhaltung. Zwischenbericht, Sektion Landtechnik Rostock, 1972 (unveröffentlicht)

A 9094

Im Rahmen dieses Beitrages wird insbesondere auf die verfügbaren Einrichtungen für die Organisationsformen 1 und 2 eingegangen.

1. Einrichtungen zur Durchführung der Wartungs-, Pflege-, Abstell- und Konservierungsmaßnahmen durch das Bedienungspersonal (Organisationsform 1)

Die Organisationsform 1 zur vorbeugenden Instandhaltung ist unabhängig von der weiteren Arbeitsteilung in jedem Betrieb zu verwirklichen. Bevor also eine Arbeitsteilung und Rationalisierung nach der Organisationsform 2 und 3 möglich ist, muß man die vollständige und funktionierende Organisation nach der Form 1 durchsetzen.

Dem Bedienungspersonal steht für die täglich notwendigen Arbeiten ein Bordwerkzeug zur Verfügung.

Außer den täglichen Maßnahmen zur Pflege und Wartung sind jedoch noch weitere und intensivere Pflegearbeiten auch bei der Organisationsform 1 nötig. Dazu zählen u. a. die zyklischen Ölwechselforgänge, die im Interesse einer qualitätsgerechten Ausführung und wegen des notwendigen Umweltschutzes in einem Wartungspunkt auszuführen sind. Dieser Wartungspunkt sollte vorwiegend eine Gemeinschaftseinrichtung der Traktoristen und Maschinenbediener sein, sie werden von der Werkstatt angeleitet und mit Hilfsmaterialien versorgt. In Schwerpunktzeiten und bei Schichteinsatz erfolgt die Besetzung des Wartungspunktes mit einem Pflege-

Tafel 1. Wichtigste Ausstattung des Wartungspunktes

Druckluftanlage	Ölanlage	Abschmieranlage	Reinigungsanlage	Werkzeuge und Zubehör
1 Kleinkompressor mit Druckluftkessel und kleinem Nachreiniger	1 Altölauffangwanne mit Ausguß	1 elektrisches Abschmiergerät AG 2 oder AG 3 (wahlweise auch 1 Fußfettpresse)	1 Fahrzeugwaschpumpe (zum Waschplatz oder Waschplatte)	1 Satz Doppelmaulschlüssel 8—27 SW
1 Reifenfüllmesser und Schlauch	2 Meßbeimer (10 l)	1 Fußfettpresse	1 Waschtisch	1 Satz Ringschlüssel gerade 8—32 SW
1 Sprühpistole mit Schlauch	3 verschiedene Trichter	1 Handhebel-Fettpresse für Wasserpumpenfett		1 Satz Ringschlüssel gekröpft
	3 Meßbecher (0,2; 0,5; 1,0 l)			1 Satz Schraubenzieher mit Knarre
				1 Satz Innensechskantschlüssel
				1 Satz Zangen
				1 Satz Dorne, Hämmer und Meißel
				1 Werkbank mit Schraubstock
				1 Abstellschrank
				1 Kleinteilregal
				1 Rangierheber
				1 Zellenprüfer

schlosser. Tafel 1 enthält die minimale Ausstattung des Wartungspunktes. Die Werkzeuge und die übrigen Ausrüstungen werden übersichtlich im Wartungspunkt angeordnet (z. B. die Handwerkzeuge an einem Werkzeuggestell an der Wand). Die in der Gemeinschaftseinrichtung vorhandenen Werkzeuge und Ausrüstungen sind unlöschar gekennzeichnet und sind auch in einer aushängenden Inventarliste erfaßt.

Über die Benutzung des Wartungspunktes wird Buch geführt, in dem der Benutzer die verwendeten Pflegehilfsmittel einträgt und die vollständige Weitergabe mit Unterschrift bestätigt. Die Belegung des Wartungspunktes wird vom Technischen Leiter geplant. Die Einhaltung dieses Plans, die pflegliche Behandlung der Einrichtungen und das Sauberhalten des Raums können durch besondere Prämien anerkannt werden.

Zum Betreiben des Wartungspunktes und der täglichen Versorgung mit Treib- und Schmierstoffen sind noch Nebenräume zur Lagerung notwendig. Zweckmäßig werden diese Räume — und auch der Wartungspunkt selbst — in der Nähe von Tankstellen eingerichtet.

Das Lager sollte folgende Kapazität haben:

400 l Motorenöl	200 l Hydraulik- oder Einheitsöl
200 l Getriebeöl	2 Kannen Konservierungsmittel
200 l Waschpetroleum	2 Gebinde Schmierfett

Für die Entnahme dieser Pflegemittel stehen Handfaßpumpen zur Verfügung.

Das anfallende Altöl wird sortengerecht getrennt nach Motoren- und Industrieöl (Getriebe- und Hydrauliköle) ebenfalls in Fässern gelagert. Eine Verunreinigung durch Wasser und ein weiteres Vermischen ist auszuschließen.

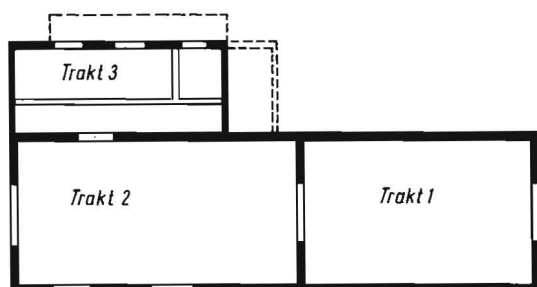
Für den An- und Abtransport sind Rampen zweckmäßig.

2. Beispiel für die Nutzung eines Altbaus als Pflegeeinrichtung der Organisationsform 2

2.1. Technologische Lösung

Die technologische Grundsatzlösung ist durch die vorhandene Bauhülle weitgehend vorbestimmt (Bild 1). Die sich daraus ergebenden Kompromisse sind daher zwangsläufig standortbedingt. In dem hier zu behandelnden Beispiel wird lediglich der Trakt 3 neu angebaut.

Bild 1. Grundriß der vorhandenen Bauhülle



Die Raumaufteilung ist wie folgt vorgesehen:

- Trakt 1 — Wasch- und Konservierungsraum
- Trakt 2 — Pflege- und Prüfraum
- Trakt 3 — Nebenräume

Mit einer Länge von 10 000 mm und 5 660 mm lichter Breite ermöglicht der Trakt 1 die Einrichtung eines Waschplatzes für die Handwäsche ebenso wie den Einbau einer mechanisierten Waschanlage TGW-L.

Die minimale Länge des Traktes 1 mit 10 000 mm bestimmt die baulichen Maße des Traktes 2, für den sich im vorhandenen Bau eine Länge von 12 085 mm ergibt. Diese Länge ermöglicht die Anordnung von 2 Standplätzen für Pflege- und Wartungsarbeiten hintereinander, allerdings mit der Einschränkung, daß nicht 2 Fahrzeuge mit einer größeren Länge gleichzeitig eingeplant werden dürfen.

Der Trakt 3 beinhaltet alle notwendigen Ausrüstungen für die Pflege- und Wartungsmaßnahmen mit Ausnahme der Ausrüstungen für das Waschen.

Entsprechend der Bausubstanz und der Einhaltung sicherheits- und brandschutztechnischer Forderungen sowie des notwendigen Platzbedarfs ergibt sich eine Unterteilung in:

- Trakt 3/1 — Mineralöllager
- Trakt 3/2 — Leichtbenzinlager
- Trakt 3/3 — Entnahmestelle für Öl
- Trakt 3/4 — Altöllager (außerhalb des umbauten Raums)

Entsprechend den räumlichen Gegebenheiten ermöglicht die rationalisierte Anlage (Bild 2) 5 technologische Varianten (I bis V).

Variante I:

Das verschmutzte, notwendigenfalls vorgereinigte Fahrzeug wird bei *a* intensiv gereinigt. Nach einer einzuräumenden Abtropfzeit, die sich durch Abblasen von Druckluft mit Handausblasgeräten verringern läßt, wird das Fahrzeug zum Stand *b* für alle weiteren Pflegemaßnahmen überführt. Bedingt durch den technologisch geringeren Zeitaufwand für die Wäsche ist später ein Weiterücken zum Standplatz *c* erforderlich. Dabei wird eine weitgehende Arbeitsteilung realisiert. Am Platz *c* führt man den überwiegenden Teil von Prüfarbeiten aus. Da der letzte Standplatz unmittelbar am Tor II liegt, eignet er sich besonders für die Einstellarbeiten bei laufendem Motor.

Diese Variante kommt bei den Maschinen und Geräten zur Anwendung, die nach der Pflege nicht zu konservieren sind.

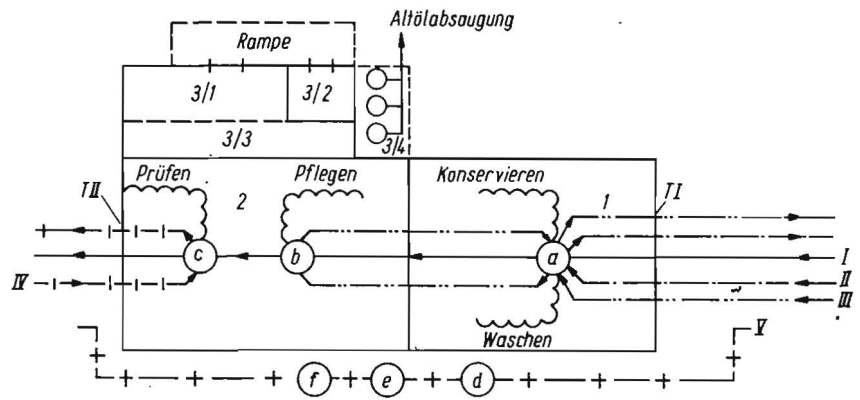
Variante II:

Die Variante II unterteilt sich abermals in 3 mögliche Untervarianten:

II/1: Ein Teil der Maschinen und Geräte wird in kurzen Abständen nur der Reinigung am Standplatz *a* zugeführt. Je nach den spezifischen Belangen und der Jahreszeit setzt man die Drucklufttrocknung bzw. die Trocknung durch die Heizanlage ein. Das Fahrzeug verläßt über Tor I wieder den Raum.

II/2: Diese Variante ist eine Weiterführung von II/1, wobei die Konservierungsmaßnahmen mit nebelarmer Versprühung im Anschluß an eine jeweils vom Mittel abhängige Trock-

Bild 2. Technologisches Schema



nungsphase erfolgen. Nach ebenfalls vom Mittel abhängiger Abdunstzeit verläßt das Fahrzeug über Tor I die Anlage. Das Betreiben einer Be- und Entlüftungsanlage ist notwendig. Diese Variante kommt hauptsächlich bei einfacheren Landmaschinen und Kampagnetechnik zur Anwendung.

II/3: Zweckmäßig erfolgt nach der Instandsetzung einer Maschine, die vorher gereinigt wurde, die Konservierungsmaßnahme (s. II/2). An dieser Stelle wird auch darauf verwiesen, daß Farbgebungsarbeiten (ASAO 613/1 bis 2,5 kg/Schicht) möglich sind, wenn die übrigen Bedingungen eingehalten werden.

Variante III: Ein erheblicher Teil der Technik wird nach Variante III die Anlage durchlaufen. Entsprechend Variante I erfolgt die Pflege und anschließend nach II/3 die

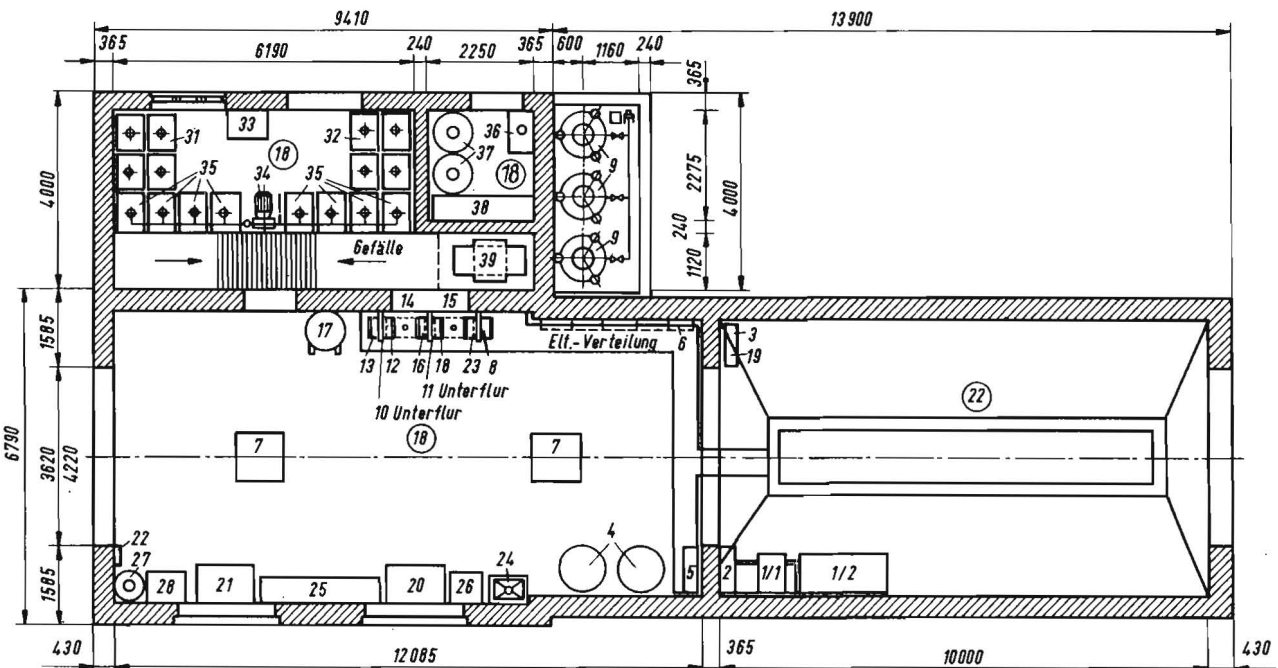
Konservierung. Die notwendigen Prüf- und Einstellarbeiten werden nicht am Platz c, sondern bei b durchgeführt. Der Waschraum wird während dieser Zeit für das Reinigen einer anderen Maschine nach Variante II genutzt.

Variante IV: Sie sieht vor, den bei Anwendung der Variante III freien Platz c für Überprüfungen, Nachstellen und Kontrolle einzelner Maschinen unabhängig von übrigen Pflegemaßnahmen auszulasten.

Variante V: Sie umfaßt die Nutzung der technischen Einrichtung außerhalb des umbauten Raums entlang der Außenfront. Bei d können die Maschinen bei Vorhandensein eines Waschplatzes grob gereinigt werden, was für bestimmte Maschinengruppen bereits für deren Funktion genügt bzw. den Schlammanfall im Waschraum wesentlich verringert. Bei

Bild 3. Technische Ausrüstung der Pflegeeinrichtung für die Organisationsform 2;

1/1 Fahrzeugwaschpumpe, 1/2 für die Hochdruckkreiselpumpe G 1/7/40 vorgesehener Platz, 2 Handwaschschläuche, 3 Anschlüsse für Konservierungsmittel, Druckluft (mit Ausblaspistole) und Fett (mit Fettpistole), 4 Behälter mit Kapazität von 4 m³ Frischwasser für die Waschanlage, 5 Motorventile für Unten-, Seiten- und Obenwüsche, 6 Druckknopfbetätigung und Wendeschutzkästen der Waschanlage (Sichtfenster im Tor), 7 Altöleinläufe - 1000 mm × 1000 mm, im Boden eingelassen und miteinander verbunden, 8 Absauganlage für Altöl, Unterflur, 9 Altölbehälter mit je 2 m³ Volumen, die wahlweise je nach Ullart durch 8 beschildert werden (Fördermenge 10 l/min), 10 und 11 Zahnrädumpumpen, 12 und 13 flexible Schläuche mit Ulzapfpistolen, 14 und 15 Separationsbehälter, ausgestattet mit je einer Heizpatrone 1,5 kW, Typ 5.005.08, Zweipunktreger Typ 651.12, 16 flexibler Doppelschlauch, 17 Zentralschmierpumpe ZP 16, 18 und 19 Anschlüsse des Rohrleitungssystems für Druckfett, 20 Werkbank Modell VIII, 21 stationäre Prüfdienstausrüstung, 22 Reifenfülleinrichtung mit Druckmesser, 23 zusätzlicher Wasseranschluß zum Nachfüllen von Wasser, 24 Handwaschbecken, 25 Regal für Kleinmaterial, 26 Werkzeugschrank Modell IV, 27 Mülltonne für Putzlappen, 28 fahrbarer Waschtisch, 29 Elektroprüfkoffer für Fahrzeugelektrik, 30 Ölprüfgerät, 31 und 32 je 4 Rollreifenfässer mit 200 l Inhalt, 33 Faßheber, 34 Pumpe für die Umfüllung des Ols in die Entnahmefässer, 35, 36 Rollreifenfaß für 200 l A II-Flüssigkeit, 37 Konservierungsmittelbehälter H 100 für zwei Sorten, 38 Regal für Kleinteile und ggf. Farben, 39 Ölseparator.



e kann man aus der Anlage Motorenöl zum täglichen Nachfüllen entnehmen, ohne daß die Technologie innerhalb der Anlage beeinflußt wird. Gleiches ist bei f möglich hinsichtlich des Fett- und Luftanschlusses.

2.2. Aufbau und Anordnung der technischen Ausrüstungen

Die Anordnung der technischen Ausrüstungen richtet sich nach den Bedingungen des vorhandenen Bauwerks, der betriebswirtschaftlichen Eignung und den vorhandenen Rationalisierungsmitteln.

Die technische Ausrüstung des hier als Beispiel beschriebenen Rationalisierungsprojekts zeigt Bild 3. Daraus sind die wesentlichsten Details zu ersehen, die noch durch einige Bemerkungen zu ergänzen sind.

Im Trakt 1 ist als erste Ausbaustufe eine Fahrzeugwaschpumpe vorgesehen. Die bauliche Ausführung des Raums sollte jedoch so erfolgen, daß ein nachträglicher Einbau einer mechanisierten Waschanlage TGW-L keine größeren Umbaumaßnahmen mehr erfordert. Die Unterbringung der einzelnen Teile der Waschanlage ist deshalb im Bild bereits mit angegeben. Dagegen sind Be- und Entlüftung, Beleuchtung, Heizung und Elektroinstallation nicht eingezeichnet, da sie zur Bauausrüstung zählen.

Druckluft erhält die Pflegestation von der ohnehin im Betrieb bereits meist vorhandenen Anlage. Über den Werkbänken 20 und 21 sind Ausblasstellen für Druckluft vorgesehen. Außerdem sind an die Druckluftverteilung angeschlossen: Reifenfülleinrichtung 22, Luftausblasleitung des Waschraums, Luftleitung für die nebelarme Sprühpistole mit Druckminderer und Druckanschlüsse für die Konservierungsmittelbehälter.

Die Rollreifenfässer 31 und 32 lagern auf niedrigen Rollstegen, so daß alle Fässer sowohl geöffnet und entleert als auch mit dem Faßheber ausgetauscht werden können.

Die Druckleitungen der Entnahmefässer 35 sind fest verlegt, die Saugleitungen flexibel und mit Saugrohr und Saugventil ausgestattet.

Das hier dargestellte Beispiel der Ulwirtschaft wird sich in dieser Form nicht in jedem Betrieb verwirklichen lassen, es sollte jedoch veranlassen, die auf diesem Gebiet vielfach noch vorhandenen Mißstände zu überwinden.

2.3. Berücksichtigung des Gesundheits-, Arbeits- und Brandschutzes

Die sozialistische Rationalisierung hat außer der Erhöhung des Produktions- und Effektivitätsniveaus zum Ziel, die Arbeits- und Lebensbedingungen zu verbessern.

Für das letztere Anliegen sind zahlreiche sicherheitstechnische und andere Normen einzuhalten. Grundsätzlich ist für technische Neuentwicklungen, für jeden Neubau und auch für jede Rationalisierungsmaßnahme die „Schutzgüte“ entsprechend ABAO 3/1 nachzuweisen.

Für die hier beschriebene Rationalisierung wird dazu nachfolgend der Verfahrensweg dargestellt. Zunächst erfolgt die Erarbeitung des „Schutzgütenachweises“ vom verantwortlichen Projektanten oder Rationalisator (Anlegen einer Sammelakte des GAB) in folgender Reihenfolge:

- Ermittlung von möglichen Gefährdungen und Erschwernissen
(Ein Beispiel dazu ist im Katalog „Rationalisierungsmittel zur vorbeugenden Instandhaltung“ unter Abschnitt 2.2.2. enthalten)
- Maßnahmen zur Beseitigung oder Minderung der Gefährdungen und Erschwernisse
Eine aussichtsreiche Qualifizierung, mehrjährige Fachkenntnisse des Standes der Technik sind erforderlich, um eine den gesellschaftlichen Bedingungen erforderliche Arbeitssicherheit zu projektieren bzw. vorzugeben. Daher ist für diesen Punkt die kollektive Beratung von außerordentlicher Bedeutung. Auch sind die staatlichen Dienststellen (Arbeitsschutzinspektion, Feuerwehr, Wasserwirtschaft u. a.) verpflichtet, bei der Lösung dieser Aufgaben mitzuwirken und Entscheidungen zu treffen.
- Verbleibende Gefährdungen und Erschwernisse
Noch verbleibende Gefährdungen und Erschwernisse sind im 3. Teil des Schutzgütenachweises ausführlich darzulegen, um das spätere Bedienungspersonal zu informieren.

Liegen diese Unterlagen vor, so wird nach Kontrolle der Schutzgütekommision „Schutzgüte“ erteilt. Erst danach darf der Betrieb aufgenommen werden. Stellt die Schutzgütekommision noch vermeidbare Mängel fest, wird sie den Betrieb bis zu deren Beseitigung untersagen. A 8900

Vertragliche Basis für die Pflege und Wartung von industriemäßig produzierenden Anlagen der Viehwirtschaft

Dr. Hannelore Lange*

Die Forderung des 7. Plenums des ZK der SED, daß künftig unbedingt die Erfahrungen der Arbeiterklasse im Umgang mit moderner und hochempfindlicher Technik von den Landwirtschaftsbetrieben zu nutzen sind und der Pflege und Wartung der Technik auf dem Land mehr Beachtung zu schenken ist, trifft insbesondere auch für industriemäßig produzierende Anlagen zu, deren Inbetriebnahme bereits erfolgte.

Dazu ist der Abschluß von Pflege- und Wartungsverträgen für diese Anlagen zwischen den sozialistischen Landwirtschaftsbetrieben und den Kreisbetrieben für Landtechnik mit einer klaren Fixierung der Rechte und Pflichten beider Partner unerlässlich.

Das Staatliche Vertragsgericht des Bezirks Magdeburg hat in Abstimmung mit dem RLN des Bezirks in mehreren Betrieben mit Großanlagen der Tierproduktion die Vertrags-

beziehungen überprüft. Dabei ergab sich, daß teilweise keine Verträge abgeschlossen waren bzw. die vorhandenen Verträge nicht den Anforderungen einer industriemäßigen Tierproduktion entsprachen.

In einigen Schwerpunktbetrieben des Bezirks wurden aus diesem Grund unter Mitwirkung des Staatlichen Vertragsgerichts Pflege- und Wartungsverträge ausgearbeitet. Der Vertragsabschluß erfolgte auf der Grundlage der Ordnung zur Durchsetzung der vorbeugenden Instandhaltung der Landtechnik in der LPG, GPG und VEG und der §§ 23 ff. der 8. DVO zum Vertragsgesetz — Wirtschaftsverträge im Rahmen der Reproduktion der Grundfonds — vom 12. Januar 1972 (GBl. II, S. 53) in enger Zusammenarbeit mit der Sozialistischen Arbeitsgemeinschaft „Innenmechanisierung“ des Bezirkskomitees für Landtechnik Magdeburg.

Nachfolgend sei über einige Erfahrungen berichtet, die von den Beteiligten im Verlauf der Beratungen zum Vertragsabschluß gesammelt wurden.

* Vertragsrichter beim Bezirksvertragsgericht Magdeburg