

sorgungsanlage mit einem Fassungsvermögen von 12.500 kg werden Störungen in der CO₂-Versorgung vollständig ausgeschaltet.

Beim Rundauftragschweißen werden drei Schweißmaschinen, wie auch die übrigen Werkzeugmaschinen, in drei Schichten eingesetzt. Diese drei Schweißmaschinen werden in jeder Schicht durch eine Arbeitskraft bedient. Eine weitere Rundauftragschweißmaschine ist mit zwei kombinierten Längsrundauftragschweißmaschinen gekoppelt. Die Bedienung erfolgt sortimentsabhängig in Zwei- bzw. Dreimaschinenbedienung. Zur Zeit wird untersucht, unter welchen Bedingungen zur zeitweiligen Viermaschinenbedienung übergegangen werden kann.

Noch sind in einigen Betrieben Schweißmaschinen zum Aufschweißen rotationssymmetrischer Einzelteile vorhanden oder zum Einsatz vorgesehen, die maximal in einer Schicht in Einmaschinenbedienung genutzt werden. Eine abgestimmte Gestaltung der gesellschaftlichen Arbeitsteilung würde zur Einsparung von Arbeitszeit und zur besseren Nutzung des Grundfonds beitragen.

Zur Durchsetzung der einheitlichen Leitung der Einzelteilinstandsetzung kann die Erzeugnis-

gruppenarbeit nur dann wirksam werden, wenn alle wirtschaftsleitenden Organe nach einer einheitlichen wissenschaftlich-technischen Konzeption handeln. Dazu muß die „Konzeption Einzelteilinstandsetzung“ des Ministeriums für Land-, Forst- und Nahrungsgüterwirtschaft durchgesetzt werden.

Mit der spezialisierten Instandsetzung von Einzelteilen wurde in den VEB Kombinat für Landtechnische Instandhaltung Halle und Karl-Marx-Stadt in den Erzeugnisgruppen Motoren, Getriebe, Vorderachsen, Lader sowie in der VVB Landtechnische Instandsetzung (LIW Gardelegen, Jessen, Demmin, Parchim) begonnen. Durch die Rationalisierung in den bestehenden und durch die Entwicklung neuer industriell instandsetzender Betriebe muß gesichert sein, daß alle Bedarfsträger in vollem Umfang mit instandgesetzten Einzelteilen versorgt werden. Die vorhandenen und die zu entwickelnden Einheiten müssen Betriebe der Erzeugnisgruppe Einzelteilinstandsetzung werden. Zwischen ihnen muß eine Arbeitsteilung und Kooperation so erfolgen, daß sie zu einer Gemeinschaftseinrichtung aller wirtschaftsleitenden Organe und aller Erzeugnisgruppen werden. Damit bekommt die

Erzeugnisgruppe Einzelteilinstandsetzung eine feste Grundlage für ihre Arbeit: Unter diesen Bedingungen können ihr im Rahmen abgegrenzter Rechte und Pflichten folgende Aufgaben übertragen werden:

- Bilanzierung von Aufkommen und Bedarf bei der Einzelteilinstandsetzung
- Mitarbeit bei der Erarbeitung und Aufschlüsselung der Planaufgaben
- Kontrolle und Abrechnung
- Erarbeiten von Analysen und Entscheidungsvarianten zur perspektivischen Gestaltung des Produktionsprofils
- Konzentration auf Schwerpunkte von Wissenschaft und Technik
- Preisbildung
- Durchführung zwischenbetrieblicher Leistungsvergleiche
- überbetrieblicher Wettbewerb und Erfahrungsaustausch.

Die bisherige Arbeit in der Erzeugnisgruppe Einzelteilinstandsetzung zeigt, daß die Aufgaben auch weiterhin nur in Zusammenarbeit mit allen Partnern aus dem Bereich der landtechnischen Instandhaltung gelöst werden können.

A 1532

Erfahrungen bei der Instandsetzung der Grundtechnik und deren Einzelteile im Bezirk Karl-Marx-Stadt

Dipl.-Agr. Ök. G. Riedel, VEB Kombinat für Landtechnische Instandhaltung Karl-Marx-Stadt

1. Erreichter Stand und Maßnahmen bei der Einzelteilinstandsetzung im Bereich des VEB Kombinat für Landtechnische Instandhaltung (KLI) Karl-Marx-Stadt

Die Instandsetzung von Einzelteilen, insbesondere für Maschinen der spezialisierten Instandsetzung, hat im Bereich des VEB KLI Karl-Marx-Stadt einen fortgeschrittenen Stand erreicht. Ausgehend von den richtungweisenden Beschlüssen der SED wurde in den vergangenen Jahren eine zielstrebige Arbeit zur Erhöhung des Umfangs instandgesetzter Einzelteile geleistet. Der Wertumfang der Einzelteilinstandsetzung hat sich von 1974 bis 1976 mehr als verdreifacht, für das Jahr 1977 ist eine weitere erhebliche Steigerung vorgesehen (Bild 1).

Diese bedeutende Erweiterung des Einsatzes instandgesetzter Einzelteile wirkt sich positiv auf die Senkung der Materialkosten bei der Instandsetzung der Maschinen aus. In den Bildern 2 und 3 ist das am Beispiel des Feldhäckslers E 280 bzw. des Schwadmähers E 301 dargestellt.

Entsprechend der großen Bedeutung der Einzelteilinstandsetzung für die Durchsetzung der Materialökonomie und für die Durchsetzung der materiell-technischen Versorgung muß diese Basis weiter ausgebaut und profiliert werden. Im Rahmen einer gegenwärtig erarbeiteten Konzeption zur Entwicklung der Einzelteilinstandsetzung in den nächsten Jahren sind dazu folgende Maßnahmen vorgesehen:

- Erweiterung des Sortiments für die Einzelteilinstandsetzung durch Teile der Grundtechnik
- Verbesserung des Systems und Stimulierung der Erfassung aufarbeitungswürdiger Einzelteile

- weitere Einführung verfahrensspezifischer Sortimente
- Rationalisierung der Einzelteilinstandsetzung durch die Anwendung neuer effektiver Verfahren, wie Plastflammspritzen
- Sicherung und zielgerichtete Verbesserung der Qualität ausgewählter Sortimente für die Einzelteilinstandsetzung durch die Ermittlung der Grenznutzungsdauer instandgesetzter Einzelteile
- Profilierung selbständiger Kollektive für Einzelteilinstandsetzung in den Kreisbetrieben für Landtechnik (KfL).

2. Einbeziehung der Grundtechnik in das System der spezialisierten und konzentrierten Instandsetzung

2.1. Konzentrierte Instandsetzung der Grundtechnik als Ausdruck der gesellschaftlichen Entwicklung

Die gegenwärtige Phase der Entwicklung in der Landwirtschaft der DDR ist durch den Übergang zur industriemäßigen Produktion in großen landwirtschaftlichen Betriebseinheiten gekennzeichnet. Daraus ergibt sich das gesellschaftliche Erfordernis, daß die landtechnische Instandhaltung aus dem Prozeß der landwirtschaftlichen Primärproduktion herausgelöst und relativ selbständig organisiert wird. Seinen praktischen Ausdruck findet dieser Prozeß in der kooperativen Nutzung der Mehrzahl der Betriebswerkstätten der LPG Pflanzenproduktion und kooperativen Abteilungen Pflanzenproduktion (KAP) durch die Kreisbetriebe für Landtechnik. Diese Form ist gleichzeitig äußerer Ausdruck für die volle Wahrnehmung der Verantwortlichkeit der KfL für die Instandhaltung der landtechnischen Arbeitsmittel in der Pflanzenproduktion. Damit

wird die Instandsetzung auch der Grundtechnik den KfL unmittelbar übertragen.

Hauptmöglichkeit zur rationelleren Durchführung ist hierbei der Übergang zur konzentrierten Instandsetzung, d. h., daß nicht mehr wie bisher jede Betriebswerkstatt im Rahmen des Winterinstandsetzungsprogramms sämtliche Maschinen der Grundtechnik ihres Landwirtschaftsbetriebs selbst instand setzt, sondern daß durch die Aufnahme von kooperativen Beziehungen unter Leitung des VEB KfL in bestimmten Betriebswerkstätten, wobei egal ist, ob sie bereits vom KfL übernommen wurden oder noch dem Landwirtschaftsbetrieb angehören, ausgewählte Maschinen der Grundtechnik für den Bereich einer KAP oder für den gesamten Kreis instand gesetzt werden. Im VEB KLI Karl-Marx-Stadt wurden seit 1975 große Anstrengungen unternommen, um diese neue effektive Form der Instandsetzung der Grundtechnik durchzusetzen. Dabei wurden unter der Leitung der einzelnen KfL in einem relativ kurzen Zeitraum beachtliche Erfolge erzielt. Wie aus Tafel 1 hervorgeht, konnte die Anzahl der Betriebswerkstätten für jeden Maschinentyp ganz wesentlich reduziert und gleichzeitig der Konzentrationsgrad der Instandsetzung dieser Maschinen beträchtlich erhöht werden.

2.2. Notwendigkeit der verstärkten Instandsetzung von Einzelteilen der Grundtechnik

Der bisherige Anteil von Einzelteilen der Maschinen der Grundtechnik am Gesamtumfang der Einzelteilinstandsetzung ist auch im Bezirk Karl-Marx-Stadt noch unbefriedigend. Im Jahr 1976 waren von insgesamt 110.962 Teilen nur wenige Teile von Maschinen der Grundtechnik. Für 1977 ist eine Erweiterung

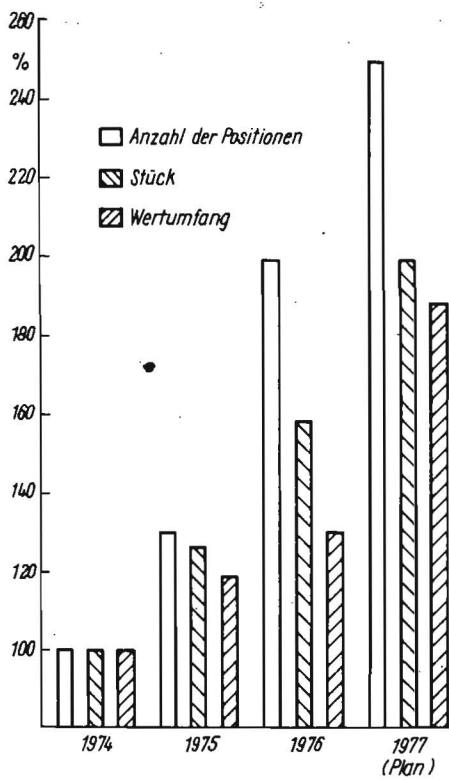
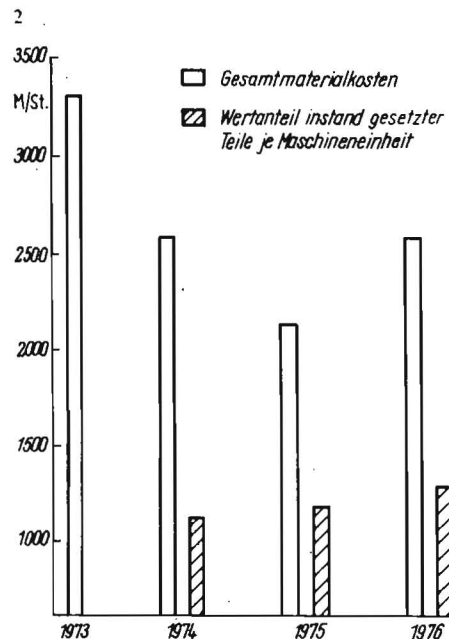
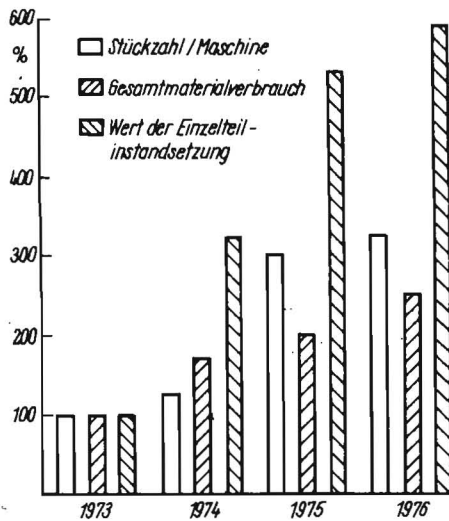


Bild 1 Entwicklung der Einzelteilinstandsetzung im VEB Kombinat für Landtechnische Instandhaltung Karl-Marx-Stadt von 1974 bis 1977

Bild 2 Entwicklung von Instandsetzungsstückzahlen, Gesamtmaterialverbrauch und Wert der Einzelteilinstandsetzung im VEB KfL Brand-Erbisdorf/Freiberg bei der spezialisierten Instandsetzung von Feldhäckslern E 280 und Schwadmähern E 301



des Anteils von instand zu setzenden Einzelteilen der Grundtechnik auf rd. 8000 Teile vorgesehen.

Die Einbeziehung von Teilen der Grundtechnik in die Einzelteilinstandsetzung ist der Schwerpunkt der Sortimentserweiterung in der nächsten Zeit. Dieser Prozeß wird durch zwei Faktoren stimuliert:

- Konzentration der Instandsetzung der Grundtechnik
- kooperative Nutzung der Betriebswerkstätten der Landwirtschaftsbetriebe durch die KfL und damit Instandsetzung der Grundtechnik unter Leitung der KfL.

Die Instandsetzung von Einzelteilen der Grundtechnik, wie überhaupt die gesamte Instandsetzung der Grundtechnik kann nicht als relativ selbständiger paralleler Prozeß neben der bestehenden Einzelteilinstandsetzung aufgebaut werden. Die instand zu setzenden Teile der Grundtechnik sind vielmehr sinnvoll in die bestehende Einzelteilinstandsetzung einzuordnen. Unter Berücksichtigung der konstruktiven Besonderheiten bestimmter Teile sind die angewendeten Verfahren und Technologien zu ergänzen.

2.3. Umfang und Möglichkeiten der Einzelteilinstandsetzung bei der Grundtechnik

Gegenwärtig liegt noch kein vollständiger

Tafel 1. Konzentrierte Instandsetzung ausgewählter Maschinen und Geräte der Grundtechnik (Stand 1976/1977)

Bezeichnung Typ	Bestand		davon konzentriert instand gesetzt		Anzahl der Werkstätten	Anzahl der Maschinen je Werkstatt
	St.	St.	%	St.		
Pflug B 200/201	649	406	63	14	29	
Grubber	518	275	53	11	25	
Feingrubber	476	323	68	14	23	
Scheibenegge	376	198	53	11	18	
Drillmaschine	612	428	70	15	29	
Kartoffellegemaschine	237	179	76	14	13	
Vielfachgeräte	327	137	42	10	14	
Radrechwender	997	540	54	11	49	

Überblick über Anzahl der Positionen, Anfallfaktoren und die daraus resultierenden Stückzahlen für die Einzelteile der Grundtechnik vor. Von den bereits analysierten 5 Maschinen sind bisher insgesamt etwa 8000 Teile für die Einzelteilinstandsetzung als geeignet ermittelt worden. In den Tafeln 2 bis 6 sind die Einzelteile dieser 5 ausgewählten Maschinen zusammengestellt worden. Berechnungen haben ergeben, daß für die Maschinenbestände aus diesem Sortiment rd. 8000 Teile mit einem Neuwert von 690 000 M im KfL Karl-Marx-Stadt instand gesetzt werden können. Bei Anwendung der zur Zeit noch gültigen Kalkulationsrichtlinie für die Einzelteilinstandsetzung entspricht das einem Nutzen von rd. 140 000 M.

3. Voraussetzungen für die Einbeziehung der Teile der Grundtechnik in die Einzelteilinstandsetzung

Die unbefriedigende Situation bei der Einzelteilinstandsetzung der Grundtechnik ist zur Zeit gekennzeichnet durch

- geringe Kapazitäten
- nur in geringem Umfang vorhandene Technologien
- ungenügende Organisation der Zirkulation
- Anfänge der Spezialisierung und Kooperation.

Deshalb sind zielstrebig die Voraussetzungen

Tafel 2 Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung des Pfluges B 201

lfd. Nr.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nummer	Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung	IAP-Neuteil M
1	Zugwaage	120101018	Risse ausfugen und zuschweißen	251.75
2	Klemmlager	120002007	neues Knotenblech einschweißen	146.30
3	Schwenklager	120102015	Ausfugen der Risse, Zuschweißen und Verstärkung anbringen	270.75
4	Gelenkbolzen	120002023	CO ₂ -Auftragschweißen	33.25
5	Schar	114026010	Ausschmieden, Härten, Anlassen	16.40
6	Rumpf	114026009	Aufschweißen von Kettenstäben	47.50
			Einschweißen einer neuen Strebe	
7	Grindel	114124004	Richten	290.10
8	Hinterradgehäuse	120005003	Auge im angewärmten Zustand stauchen	152.95
			Risse ausfugen und zuschweißen	
9	Kragarm	120005008	Risse ausfugen und zuschweißen	169.10
10	Hinterradachse	120105016	SG(CO ₂)-Auftragschweißen	96.90
11	Lenker	120105037	Auge im angewärmten Zustand anstauchen	58.42
12	Stützradgehäuse	120006004	Richten	87.87
			Ausfugen, Schweißen	
13	Stützradachse	120006008	Risse ausfugen und schweißen	79.80
14	Aufnahme	120010004	Risse ausfugen und schweißen	61.64
15	Kopplungschiene	120110007	Risse ausfugen und schweißen	133.00
			Richten	
16	Schienehalter	120010018	Risse ausfugen und schweißen	18.81
			Richten	

Bild 3 Gesamtmaterialekosten und Wertanteil instand gesetzter Einzelteile je Maschine (E 280 bzw. E 301).

lfd. Nr.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nummer	Anfall-Faktor	Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung	IAP Neuteil M
1	Schutzblech	524700072	0,3	Richten, Risse zuschweißen	22,98
2	Windblech	524700038	0,2	Richten, Risse zuschweißen	29,37
3	Schwadblech	524700207	0,3	Richten, Risse zuschweißen	31,92
4	Zugdreieck	524700220	0,2	Richten, Risse zuschweißen	73,42
5	Zuglasche	524700224	0,5	Richten, Risse zuschweißen	11,59
6	Kurbellager	524705029	1,2	Richten	6,17
7	Parallelkurbel	524705033	1,2	Richten, SG(CO ₂)-Auftragschweißen	17,98
8	Nabe	524703057	0,8	Metallspritzen, Aufplasten	23,93

lfd. Nr.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nummer	Anfall-faktor	Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung	IAP Neuteil M
1	Grundrahmen	359106001	0,1	Richten, Risse zuschweißen	195,70
2	Zugmaul	359130152	0,2	Richten, Risse zuschweißen	22,61
3	Speichenrad 4.00 E x 36	0,5		Richten, Streben neu einschweißen	66,69

lfd. Nr.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nummer	Anfall-faktor	Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung	IAP Neuteil M
1	Schaltwelle	GD 59 B	0,15	Nuten versetzen	3,52
2	Antriebswelle	GD 95 A	0,1	Nuten versetzen	4,37
3	Achse	GD 20 A	0,2	Lagersitz aufplasten	40,40
4	Rührrechen li.	GD 143	0,4	Richten oder auswechseln defekter Stäbe	14,54
5	Rührrechen re.	GD 144	0,4	Richten oder auswechseln defekter Stäbe	14,54

lfd. Nr.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nummer	Anfall-faktor	Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung	IAP Neuteil M
1	Achskörper vollst.	91.A 1U21		Richten Anschweißen eines Achszapfens Metallspritzen/SG(CO ₂)-Auftragschweißen	372,84
2	Bremsnocken	91 A-8		Metallspritzen	18,80
3	Brems-trommel	90 A-27		Verschleißmarken durch Ausdrehen egalisieren	69,81
4	Bremsbacke vollst.	90 A U18		Backe mit neuem Bremsbelag belegen	30,03
5	Fahrgestell	2210025800		Richten	1014,00
6	Zuggabel ZH 8,5-1	1603-100:000/2		SG(CO ₂)-Schweißen der Risse	129,00
7	Federbolzen	2212005803		Richten	3,51
8	Drehgestell	2210013805		Metallspritzen	
9	Blattfeder Bf 11	3182200107		SG(CO ₂)-Schweißen der Risse Auswechseln defekter Blätter, Spannen der Feder im kalten Zustand	79,40
10	Stirnwand vollst.	2210014806		Richten	172,38
11	Rückwand vollst.	2210015807		SG(CO ₂)-Schweißen der Risse	172,38
12	Seitenwand vollst.	2210009800		Richten	230,88
13	Aufsatz-seitenwand vollst.	2210089807		SG(CO ₂)-Schweißen der Risse	150,00
14	Aufsatz-stirnwand vollst.	2210093803		Richten	89,60
15	Spannteil Gr. 2 vollst. li.	2299338102		SG(CO ₂)-Schweißen der Risse	4,34
16	Spannteil Gr. 2 vollst. re.	2299337101		Richten	4,34
17	Kippbrücke	2210018801		Deformation richten SG(CO ₂)-Schweißen der Risse	1154,40

Tafel 3
Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung des Radrechwenders E 247/249

Tafel 4
Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung der Drillmaschine A 591

Tafel 5
Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung des Düngerstreuers D 385

Tafel 6
Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung der Anhänger HW 60.11/HW 80.11

dafür zu schaffen, daß die beträchtlichen Reserven der Materialökonomie durch Instandsetzung von Teilen der Grundtechnik zügig erschlossen werden.

3.1. Forderungen an die Kreisbetriebe für Landtechnik

Instandsetzungswürdige Altteile fallen vorwiegend in den KfL an. Mit der zunehmenden kooperativen Nutzung der Betriebswerkstätten der Landwirtschaftsbetriebe werden folglich auch die Einzelteile der Grundtechnik direkt in den Betriebsteilen der KfL anfallen. Dazu sollten die zur Aufarbeitung vorgesehenen Sortimente in den Betriebswerkstätten und Landwirtschaftsbetrieben bekannt sein.

Eine entsprechende Analyse in den Betrieben des VEB KLI Karl-Marx-Stadt hat ergeben, daß zwar die Sortimente den Betrieben meist mitgeteilt worden waren, daß aber den Schlossern und Verantwortlichen für die Lagerhaltung diese Sortimente nicht genügend bekannt waren. Zum anderen wird auch durch subjektive Vorbehalte der Aufkauf derartiger Einzelteile gehemmt. Neben dem verbesserten Aufkauf sollten durch Rationalisierung in den KfL selbständige Kollektive für die Einzelteilinstandsetzung geschaffen werden. Nur dort, wo ein selbständiges Kollektiv kontinuierlich nach Sortiment und Verfahren und aufgrund vertraglicher Vereinbarungen Teile aufarbeitet, ist eine Weiterentwicklung möglich. Dabei müssen auch die Möglichkeiten zur Erweiterung der Kapazität verstärkt genutzt werden, die sich aus der kooperativen Nutzung der Betriebswerkstätten ergeben. Dort, wo die Voraussetzungen nicht erfüllt werden, lassen sich oft mit geringen Rekonstruktionsmaßnahmen günstige Varianten zur Entwicklung der Einzelteilinstandsetzung — auch unter Einbeziehung von weiblichen Arbeitskräften der Landwirtschaft — schaffen. Durch die Unterscheidung der Verbrauchskennziffern für Ersatzteile nach einem Anteil Neuersatzteile und einem Anteil aufgearbeiteter Einzelteile können erfahrungsgemäß stabile und wissenschaftlich begründete niedrige Materialkosten bei der Instandsetzung realisiert werden.

3.2. Forderungen an die Landmaschinenindustrie

Durch die Einbeziehung von Einzelteilen der Grundtechnik in die Einzelteilinstandsetzung werden auch die Hersteller der Maschinen der Grundtechnik vor neue Aufgaben gestellt. Bekanntlich wurden für die meisten Maschinen des spezialisierten Instandsetzungsprogramms auf der Grundlage der Weisung Nr. 2, Anlage 8, des Ministeriums für Land-, Forst- und Nahrungsgüterwirtschaft aus dem Jahr 1973 in gemeinsamer Arbeit zwischen Landmaschinenherstellern und dem Instandhaltungswesen bestimmte Hinweise zur Einzelteilinstandsetzung von vielen Teilen erarbeitet. Wenn mit diesen Hinweisen auch nicht alle Erwartungen erfüllt wurden, so haben sie doch mit dazu beigetragen, daß für diese Sortimente ein fortgeschrittener Stand bei der Einzelteilinstandsetzung erreicht worden ist.

An die Hersteller der Maschinen der Grundtechnik besteht deshalb die Forderung, ebenfalls derartige Hinweise für die Einzelteilinstandsetzung zu erarbeiten. Die Gemeinsame Arbeit muß ermöglichen, daß zur Kampagne 1977/78 bereits entsprechende Kataloge zur Einzelteilinstandsetzung für die einzelnen Maschinen der Grundtechnik vorliegen.

Da für die Instandsetzung der Grundtechnik

keine Erzeugnisgruppen und damit keine Leitbetriebe profiliert sind, sollten solche Erzeugnisgruppen z.B. für Pflüge und Kartoffellegemaschinen gebildet werden. Außerdem könnte der Erzeugnisgruppenleitbetrieb für vorbeugende Instandhaltung gegenüber den Finalproduzenten der Maschinen entsprechende Forderungen geltend machen.

Die Herstellerbetriebe sollten den KfL ein bestimmtes Sortiment von Einschweiß- und Einarbeitungsteilen für die Instandsetzung von kompliziert gestalteten und damit sehr teuren Bauteilen und Baugruppen zur Verfügung stellen. Die mit einer hohen Arbeitsproduktivität verbundene industrielle Fertigung dieser Teile und der Vertrieb über den VEB Handelskombinat agrotechnic sind wesentlich rationeller und billiger als die Eigenproduktion in den KfL.

Unbefriedigend ist gegenwärtig noch die Be-

rücksichtigung von Forderungen der Einzelteilinstandsetzung bezüglich der konstruktiven Gestaltung der Maschinen, was nicht nur für die Grundtechnik zutrifft. Die Hersteller sollten bei der Neu- und Weiterentwicklung der Maschinen von Anfang an die Hinweise der Instandhalter beachten. Die Probleme der Einzelteilinstandsetzung sind wegen ihrer volkswirtschaftlichen Bedeutung in Gemeinschaftsarbeit zu lösen.

4. Zusammenfassung

Der Hauptbeitrag der landtechnischen Instandsetzungsbetriebe zur Realisierung der von Partei und Regierung erhobenen Forderung nach verstärkter Materialökonomie besteht in der organisierten Instandsetzung und Wiederverwendung von Einzelteilen. Die KfL als Hauptverbraucher landtechnischer Ersatzteile haben die Aufgabe, den bisher geringen Anteil

von 11,5% instand gesetzter Einzelteile am Gesamt-Ersatzteilverbrauch in kurzer Zeit wesentlich zu erhöhen. Dabei besitzt die Einbeziehung des Teilesortiments der Grundtechnik eine entscheidende Bedeutung. Die dazu notwendigen Kapazitäten sind durch Rationalisierung der Instandsetzungsaufgaben bzw. durch Profilierung der Betriebswerkstätten zu schaffen.

Unter Berücksichtigung der guten und umfassenden sowjetischen Erfahrungen sind die Einzelteilinstandsetzung zu rationalisieren und der Prozeß der Zirkulation leitungsartig besser zu organisieren.

Alle Maßnahmen zur effektiven Gestaltung und Auswertung der Einzelteilinstandsetzung sollten in den Plan Wissenschaft und Technik aufgenommen und durch einen zielgerichteten Einsatz von Mitteln und Kräften schwerpunktmäßig einer Lösung zugeführt werden. A 1534

Hinweise zum instandhaltungsgerechten Konstruieren in der Landtechnik

Ing. V. Bettmann, KDT, VEB Bodenbearbeitungsgeräte Leipzig

Im Bericht des Zentralkomitees der SED an den IX. Parteitag wird ausgeführt, daß die Aufgabe des wissenschaftlich-technischen Fortschritts als Schlüssel zu hoher volkswirtschaftlicher Dynamik u. a. darin besteht, „das Niveau der wissenschaftlich-technischen Arbeit durchgängig weiter zu erhöhen. Darüber entscheiden hohe schöpferische Leistungen und gute Organisation der Arbeit. Der Nutzen, den unsere Wirtschaft daraus ziehen kann, bestimmt sich vor allem nach der Güte, dem Gebrauchswert, den Kosten, der Lebensdauer und Funktionssicherheit der Erzeugnisse, die diese Tätigkeit hervorbringt.“ [1] Bei der Entwicklung neuer hochproduktiver Maschinen und technischer Anlagen der Landtechnik steht die schnelle Durchsetzung dieser bedeutenden Forderungen zur Verbesserung der Qualität der Erzeugnisse im Mittelpunkt der Arbeit der Forschungs- und Entwicklungskollektive. Im Rahmen des gesetzmäßig ständig zunehmenden Umfangs der internationalen wissenschaftlich-technischen Kooperation innerhalb der Länder des RGW gewinnt diese Aufgabenstellung ebenfalls an Bedeutung.

Im vorliegenden Beitrag sollen einige Grundlagen und Hinweise dargelegt werden, wie im Landmaschinenbau durch instandhaltungsgerechtes Konstruieren hohe Zuverlässigkeit und Instandhaltungsseignung als entscheidende Qualitätsparameter der Erzeugnisse zur Senkung des Ersatzteilbedarfs und der Instandhaltungskosten sowie zur Erhöhung der Arbeitsproduktivität erreicht werden können.

Übersicht

1. Ausgewählte gesetzliche Bestimmungen, Standards und Begriffe
 - 1.1. Gesetzliche Bestimmungen und Standards
 - 1.1.1. Verfügungen und Mitteilungen des Staatlichen Vertragsgerichts beim Ministerrat der DDR
 - 1.1.2. Kombinatinstruktionen
 - 1.1.3. TGL 20987
 - 1.1.4. TGL 22 278
 - 1.1.5. TGL 26 096
 - 1.1.6. Einschlägige UdSSR-Standards
 - 1.1.6.1. GOST 13377-67
 - 1.1.6.2. GOST 16503-70
 - 1.1.6.3. GOST 7496-73
 - 1.2. Begriffe
 - 1.2.1. Verschleiß und Abnutzung
 - 1.2.2. Verfügbarkeit
 - 1.2.3. Zuverlässigkeit

- 1.2.4. Instandhaltung
- 1.2.5. Regenerierung
- 1.2.6. Aufarbeitung
2. Allgemeine Aufgabe und Aufgabengebiete der instandhaltungsgerechten Konstruktion
 - 2.1. Allgemeine Aufgabe
 - 2.2. Aufgabengebiete
 - 2.2.1. Belastungsgerecht konstruieren
 - 2.2.2. Verschleißgerecht konstruieren
 - 2.2.3. Pflege- und wartungsgerecht konstruieren
 - 2.2.4. Überprüfungsgerecht konstruieren (Gewährleistung der Technischen Diagnostik)
 - 2.2.5. Korrosionsgerecht konstruieren
 - 2.2.6. Montage- und demontagegerecht konstruieren
 - 2.2.7. Regenerierungsgerecht konstruieren

1. Ausgewählte gesetzliche Bestimmungen, Standards und Begriffe

1.1. Gesetzliche Bestimmungen und Standards

1.1.1. Verfügungen und Mitteilungen des Staatlichen Vertragsgerichts vom 23. Juli 1975: „Grundsätzliche Feststellung Nr. 1/1975 über die Zuverlässigkeit von Erzeugnissen vom 6. Juni 1975“; beinhaltet u. a. Festlegungen über Qualitätsverletzungen der Erzeugniseigenschaft und die sich daraus ergebenden Rechtsfolgen bei vertraglichen Vereinbarungen sowie bei der Qualitätsbeurteilung der Erzeugnisse durch das ASMW.

1.1.2. Kombinatinstruktionen KI 111 des VEB Weimar-Kombinat Landmaschinen: „Ordnung zur Durchsetzung der Instandhaltungsgerechten Konstruktion“; beinhaltet Aufgaben und Verantwortlichkeiten