

denen vorwiegend pelletiertes Kraftfutter gelagert wird, wird von einem weiteren Kooperationspartner im Maschinensystem, vom VEB Landtechnischer Anlagenbau Mihla, gelöst. Über Dosier- und Transportschnecken wird das Trockenmischfutter direkt auf das mit Grobfutter beschickte Transportband im Futterhaus aufgegeben. Eine Bandwaage ergänzt die Ausrüstung und gestattet eine Futtermittelverbrauchskontrolle.

Milchgewinnungstechnik

Die industriemäßige Milchgewinnung hat herausragende Bedeutung für die qualitätsgerechte Milchproduktion. Jahrzehntelange Forschungs- und Entwicklungsarbeiten des Kombinars haben zu Erzeugnissen geführt, die sich wie das Melkkarussell M 693-40 (s. Titelbild) durch hohe Gebrauchswerteigenschaften, höchste Leistung und einen geringen Einsatz an lebendiger Arbeit auszeichnen. Durch die Melkautomatik wurden stereotype Melkbedingungen erreicht, die eine optimale Milchsaugbeute und einen sehr geringen Keimgehalt garantieren. Die körperlich schwere Arbeit wurde weitestgehend beseitigt, wenn auch durch den fließbandähnlichen Arbeitsprozeß eine gewisse Monotonie bei den Arbeitsgängen besteht. Durch die wissenschaftliche Arbeitsorganisation muß besonders darauf Einfluß genommen werden, daß bei hochmechanisierten Arbeitsabläufen eine einseitige Körperbelastung verhindert wird. Durch entsprechende Qualifikation der Arbeitskräfte kann ein ständiger Wechsel der Tätigkeit an mehreren Arbeitsplätzen erreicht und organisiert werden.

Zur Zeit sind in der DDR in den industriemäßigen Großanlagen rd. 50 Melkkarussells im Einsatz.

Zur Qualitätserhaltung der gemolkenen Milch ist die Milchkühlung von großer Bedeutung. Neben der Durchlaufkühlung mit Tanklagerung, die für Großanlagen die effektivste

Lösung darstellt, hat nach wie vor die Lagerkühlung einen bestimmten Anteil.

Gülle- und Entmistungstechnik

Auf dem Gebiet der Gülle- und Entmistungstechnik innerhalb der Anlagen ist der erreichte technische Stand seit Jahren gleichbleibend. Die Vollspaltenbodenhaltung in allen Produktionsstufen in Verbindung mit dem Fließkanal hat den Mechanisierungsaufwand für diesen Arbeitsabschnitt auf Förderpumpen, Rohrleitungssysteme und Schleppschaufeln reduziert. Die Sammelbehälter für Gülle waren einem gewissen Wandel in Größe und Form unterworfen, um die rationellste Lösung zu finden. Dem haben sich die Lösungen zur Homogenisierung der Rohgülle in den Behältern angepaßt. Nach dem gegenwärtigen Erkenntnisstand werden Rechteckbehälter angewendet und mit einer Homogenisierungsbrücke mit Rührwerken ausgerüstet. Auch dieser Arbeitsabschnitt wird durch den VEB Ausrüstungskombinat für Rinderanlagen Nauen mechanisiert.

Reinigungs- und Desinfektionstechnik

Die Reinigungs- und Desinfektionstechnik hat zwei Aufgabenbereiche:

- Reinigung des Stallbereichs und der Ausrüstungen vor der Neubelegung mit Tieren, anschließend Desinfektion
- Desinfektion, Immunisierung und Gesunderhaltung der Tierbestände.

Mit Warmwasserdruckreinigungsgeräten ist die erste Aufgabe zufriedenstellend gelöst. Entwicklungsarbeiten konzentrieren sich vor allem darauf, den Wasserverbrauch weiter zu reduzieren und den Materialeinsatz in den Erzeugnissen, vor allem auch bei einer Reihe von Zulieferbaugruppen, wesentlich einzuschränken. Vorhandene Lücken in der Desinfektionstechnik müssen zunächst mit Pflanzenschutzgeräten überbrückt werden.

Schlußfolgerungen

Der dargelegte Entwicklungsstand des Maschinensystems Rinderproduktion und die insgesamt gute Qualität der Erzeugnisse, von denen einige, besonders in der Melktechnik, das Gütezeichen „Q“ tragen und mehrere das Prüfurteil „gut geeignet“ erhalten, sollten nicht darüber hinwegtäuschen, daß noch eine Reihe offener Probleme besteht. Die weitere Arbeit wird dabei auf folgende Schwerpunkte konzentriert:

- Erhöhung des Anwendereffekts durch höhere Leistung, höheren Gebrauchswert, Einsparung von lebendiger Arbeit, Senkung der Verfahrenskosten
- Senkung des Aufwands zur Fertigung eines neuen Erzeugnisses, zur Rationalisierung beim Hersteller durch Arbeitszeit- und Fertigungseinsparung in Abhängigkeit vom technologischen Niveau und der Seriengröße
- Sicherung einer hohen Materialökonomie durch Senkung des Rohstoff- und Energieeinsatzes gegenüber dem Vorläufererzeugnis
- Erreichung einer hohen Qualität durch Betriebssicherheit, geringen Ersatzteilbedarf und geringe Kosten für Ausschuß
- Durchsetzung der Standardisierung von Baukastenlösungen mit großer Variationsbreite in allen Maschinenlinien, um der Projektierung günstige Bedingungen zu schaffen.

Die gegenwärtig in der Abstimmung befindliche Vereinbarung über die Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Forschung, Entwicklung, Produktion, Lieferung, Montage und Instandhaltung industriemäßiger Anlagen der Land- und Nahrungsgüterwirtschaft zwischen den Ministerien für Allgemeinen Maschinen-, Landmaschinen- und Fahrzeugbau sowie Land-, Forst- und Nahrungsgüterwirtschaft wird mit dazu beitragen, daß in bewährter Gemeinschaftsarbeit die zukünftigen Aufgaben im Interesse der Volkswirtschaft gelöst werden.

Probleme bei der Durchsetzung des sozialistischen Leistungsprinzips im landtechnischen Anlagenbau

Ing. H. Langbecker, KDT, VEB Landtechnischer Anlagenbau Rostock

Die Montage von Produktionsanlagen in der Land- und Nahrungsgüterwirtschaft ist sehr vielgestaltig und erfordert eine umfangreiche Produktionsorganisation und Montagevorbereitung.

Durch das vielseitige Programm sind auch die Probleme der wissenschaftlichen Arbeitsorganisation (WAO) sehr umfangreich und übersteigen heute bei weitem die dazu erforderliche Kapazität der einzelnen VEB Landtechnischer Anlagenbau (LTA). Durch die Vielzahl der Anlagentypen können die VEB LTA die Montage technologisch nicht effektiv genug vorbereiten. Die guten Erfahrungen und Montageergebnisse einzelner Betriebe wurden nicht genügend für die Steigerung der Arbeitsproduktivität aller VEB LTA genutzt.

Um die Fragen der WAO effektiv zu gestalten und die Forderungen des VIII. Parteitag des SED auf diesem Gebiet durchzusetzen, wurde im Jahr 1975 durch die Arbeitsgruppe Technologie der Erzeugnisgruppe Anlagenmontage und Instandhaltung eine Unterarbeitsgruppe Arbeitsnormung geschaffen. Diese Arbeitsgruppe erhielt den Auftrag, einen Normenkatalog für die Montage landtechnischer Anlagen zu erarbeiten und allen Bedarfsträgern zur Verfügung zu stellen.

Entsprechend der Bedeutung dieser Aufgabe wurde sie in den Plan Wissenschaft und Technik des Ministeriums für Land-, Forst- und Nahrungsgüterwirtschaft aufgenommen und wird zielstrebig verwirklicht. In diesem Montagenormenkatalog werden vor-

läufige und technisch begründete Arbeitsnormen erfaßt, die durch Arbeitsablauf- und Arbeitszeitstudien in enger Zusammenarbeit mit den Montagekollektiven auf den Montagestellen der VEB LTA ermittelt und erarbeitet wurden.

In dem vom IX. Parteitag der SED beschlossenen Programm wird die Intensivierung der gesellschaftlichen Produktion als Hauptweg der wirtschaftlichen Entwicklung der DDR gekennzeichnet. In der Direktive zum Fünfjahrplan für die Entwicklung der Volkswirtschaft von 1976—1980¹⁾ ist dazu festgelegt, daß zur Erhöhung der Wirksamkeit des gesellschaftlichen Arbeitsvermögens folgende Aufgaben in den Mittelpunkt zu stellen sind:

„Mit Hilfe der Verwirklichung der wissen-

schaftlichen Arbeitsorganisation sind insbesondere ein kontinuierlicher Arbeitsablauf zu gewährleisten, der Nutzungsgrad der Arbeitszeit zu steigern, die vorhandene Technik zu modernisieren, die Anzahl der Arbeitsplätze zu verringern, die Qualitätsarbeit zu erhöhen, die Warte- und Stillstandszeiten zu senken, die materiellen Arbeitsbedingungen zu verbessern und die Einhaltung des Prinzips „Neue Technik — neue Normen“ zu sichern.

Im Zusammenhang mit dem Arbeitsstudium und anderen arbeitsgestaltenden Maßnahmen ist gemeinsam mit den Werkträgern eine systematische Arbeit zur Erhöhung des Anteils technisch begründeter Arbeitsnormen zu leisten.

Mit dem von der Arbeitsgruppe zusammengestellten Montagenormenkatalog sollen einheitliche, für alle VEB LTA verbindliche Leistungskennziffern auf dem Gebiet der Montage landtechnischer Anlagen geschaffen werden.

Diese einheitlichen Leistungskennziffern bilden eine Grundlage zur weiteren Steigerung der Arbeitsproduktivität in den nächsten Jahren.

Der Montagenormenkatalog soll nach der Fertigstellung das gesamte Montageprogramm der VEB LTA umfassen:

- Katalogteil I beinhaltet das Montageprogramm der Anlagen der Tierproduktion.
- Katalogteil II wird die Fördertechnik, die Lagerwirtschaft und die Stahlmontage erfassen und soll mit Ausnahme des laufend notwendigen Änderungsdienstes bis zum 31. Dezember 1978 abgeschlossen werden.
- Katalogteil III, der im Anschluß daran erarbeitet werden muß, umfaßt die Instandhaltung des in den Katalogteilen I und II enthaltenen Montageprogramms.

Da jedoch auch die Fragen der Instandhaltung sowie die Durchführung von Rationalisierungsmaßnahmen in der Land- und Nahrungsgüterwirtschaft dringend der technologischen Bearbeitung und der Untersuchung des notwendigen Zeitaufwands bedürfen, sollen neben der Erarbeitung von Montagenormen auch Themen der Instandhaltung bearbeitet werden.

Der technologische und technisch-organisatorische Zeitaufwand für die Erarbeitung der Katalogteile I und II sowie der erforderliche Zeitaufwand für die notwendigen Arbeitszeit- und Arbeitsablaufstudien einschließlich der redaktionellen Bearbeitung müssen mit rd. 54 000 Arbeitsstunden eingeplant werden. Die Realisierung kann nur durch eine gute Unterstützung aller staatlichen Leiter abgesichert werden und bedarf gleichzeitig einer kollektiven Leistung aller an der Erarbeitung des Normenkatalogs beteiligten Betriebe.

Die Erarbeitung und Durchsetzung einheitlicher Montageleistungskennziffern in allen VEB LTA ist nicht ganz unproblematisch, da die gegenwärtig in den Betrieben vorhandenen Montagenormen ein sehr unterschiedliches Niveau haben.

Die in Tafel I dargestellten Beispiele sollen keine Wertung der Leistungen dieser Betriebe darstellen, da die Montagezeit allein nicht die Montagebedingungen, die Ausrüstung mit Montagegeräten, Hilfsvorrichtungen, Werkzeugen, die Qualifikation der Montagekräfte und weitere Probleme widerspiegelt. In jedem Fall wird aber deutlich, daß die Einführung und die Durchsetzung eines einheitlichen Leistungsprinzips eine umfangreiche Kapazitätsreserve darstellen, die erschlossen werden muß.

Der sich aus diesen zur Zeit unterschiedlichen Montageleistungen der VEB LTA ergebende volkswirtschaftliche Nutzen beträgt in den

Jahren von 1976 bis 1978 rd. 765 000 Arbeitskräftestunden, was einer Montagekapazität von rd. 11,5 Mill. M im produktiven Bereich entspricht.

Neben dem Bereich der Montage steht aber auch anderen Direktionsbereichen der VEB LTA ein Mittel zur Rationalisierung der Arbeit zur Verfügung. Die technologischen Belange der Montagevorbereitung können oft nur teilweise bearbeitet werden, da die notwendige Kapazität für das umfangreiche Montageprogramm der VEB LTA nicht vorhanden ist.

Mit der Einführung einheitlicher Leistungskennziffern in der Montage kann die technologische Arbeit wesentlich rationalisiert werden und bietet die Voraussetzung, die EDV mehr als bisher in den technologischen Prozeß einzubeziehen. Jährlich können rd. 8750 Arbeitsstunden der Technologen der VEB LTA für andere zu lösende technologische Aufgaben verwendet werden.

Einheitliche Leistungskennziffern ermöglichen den produktionsvorbereitenden Abteilungen eine exaktere Montageablauf- und Kapazitätsplanung.

Mit der systematischen Ausarbeitung von Normen als einem Teilgebiet der WAO soll erreicht werden, daß jährlich rd. 20 bis 25% der vorläufigen Arbeitsnormen (VAN) zu technisch begründeten Arbeitsnormen (TAN) weiterentwickelt werden.

Auf dem IX. Parteitag der SED wurde beschlossen, in den volkseigenen Betrieben der Land- und Forstwirtschaft mit industriemäßigen Produktionsbedingungen schrittweise neue Grundlöhne einzuführen. Die einheitlichen Leistungsmaßstäbe des Montagenormenkatalogs sind wichtige Voraussetzungen, um diese Maßnahmen zu realisieren.

Die umfassende Einführung und Durchsetzung des Montagenormenkatalogs erfordert:

- Umfangreiche und zielstrebige politisch-ideologische Überzeugungsarbeit, um die besten Montageergebnisse einzelner Betriebe zum Gesamtanliegen aller VEB LTA zu machen, wobei der Erfahrungsaustausch mehr als bisher zu fördern ist
- volle Unterstützung aller staatlichen Leiter, um auftretende ideologische, organisatorische und technische Probleme schnell und unkompliziert zu meistern
- gute Zusammenarbeit von Technologen, Arbeitsnormern, WAO-Kollektiven und Produktionsvorbereitern mit allen Montagekollektiven
- rechtzeitige Vorbereitung und Übergabe der Arbeitsaufträge und Lohnscheine an die Montagekollektive

— ständige Analyse der durchgeführten Montageprozesse durch Arbeitsablauf-, Arbeitsplatz- und Arbeitszeitstudien

— Kontrolle der ausgeführten Arbeit bezüglich der geforderten Güteparameter und der verbrauchten Montagezeit

— Auswertung der erreichten Ergebnisse, um bestehende Abweichungen zu den im Montagenormenkatalog festgelegten Leistungsparametern auszuweisen und zu analysieren; Weiterleitung dieser Auswertung an die Unterarbeitsgruppe Arbeitsnormung.

Um eine klare Aussage zu den Leistungskennziffern zu erhalten und bestehende Abweichungen richtig einzuschätzen, sind gut organisierte Initiativschichten durchzuführen sowie mit Hilfe der „Notizen zum Plan“ Mängel in der Arbeitsorganisation, Störungen im Montageablauf oder Montagebehinderungen durch eigene und fremde Gewerke festzustellen.

Einheitliche Leistungskennziffern in der Montage der landtechnischen Anlagen sind eine wichtige Grundlage für die Anwendung von sowjetischen Neuerermethoden, z. B. der Slobin-Methode.

Mit der Einführung einheitlicher Leistungsparameter und mit der Durchsetzung vorstehender Forderungen wird den Montagekollektiven ein echter Anreiz zur optimalen Auslastung der Arbeitszeit, für den entsprechenden Einsatz der vorhandenen Qualifikationen, Hilfsmittel und Erfahrungen geboten, das Prinzip „Jeder nach seinen Fähigkeiten, jedem nach seiner Leistung“ durchzusetzen.

Eine wichtige Voraussetzung zur allseitigen Anwendung des Montagenormenkatalogs ist die Erarbeitung des zentralen Betriebsmittelkatalogs, in dem alle Montagevorrichtungen, Hilfskonstruktionen und Spezialwerkzeuge aufgeführt sind, die bei der Erarbeitung einer Montageform angewendet wurden. Gleichzeitig müssen Möglichkeiten gefunden werden, um die besten Montageergebnisse einzelner Betriebe oder Montagekollektive allen anderen Betrieben zu vermitteln und die guten Neuerleistungen, die dazu beitragen, den Montageaufwand zu senken und die Arbeits- und Lebensbedingungen der Montagekollektive zu verbessern, innerhalb der VEB LTA besser zu popularisieren.

Literatur

- [1] Direktive des IX. Parteitages der SED zum Fünfjahrplan für die Entwicklung der Volkswirtschaft der DDR in den Jahren 1976—1980. Berlin: Dietz Verlag 1976, S. 33—34. A 1528

Tafel I. Unterschiede in den Normvorgaben ausgewählter VEB LTA

Bezeichnung der Objekte	Betrieb C.		Betrieb M.		Betrieb R.		Betrieb N.	
	Vorgabe min	%	Vorgabe min	%	Vorgabe min	%	Vorgabe min	%
Silo K 850 montieren	18 960,0	100,0	17 283,0	91,0	11 872,0	63,0	25 290,0	133,0
Schleppschaufelentmüstungsanlage	1 290,0	100,0	710,0	55,0	1 674,0	130,0	—	—
Austrageband H40	2 520,0	100,0	1 711,0	68,0	1 745,0	70,0	2 796,0	111,0
Halsrahmenfangvorrichtung montiert je Tierplatz	90,0	100,0	22,0	24,0	76,0	84,0	96,0	107,0
Silo G 807 montieren	6 000,0	100,0	3 410,0	57,0	4 998,0	83,0	7 866,0	133,0
Wash- und Fördereinrichtung F 213	4 800,0	100,0	2 218,0	46,0	5 410,0	113,0	8 186,0	170,0
Schnitzelmaschine F 120	900,0	100,0	293,0	33,0	780,0	87,0	1 314,0	146,0
Becherwerke	3 540,0	100,0	2 170,0	61,0	1 480,0	42,0	4 165,0	118,0
Rohrtrennen manuell (1/2")	21,0	100,0	13,5	64,0	11,5	55,0	17,0	81,0
Gewindeschneiden manuell (1/2")	38,0	100,0	25,0	66,0	20,7	54,0	28,0	74,0