

- Eine Schablone zum Einbetonieren der Steinschrauben für die Silos vom Typ T 721 gewährleistet einen einwandfreien Sitz und die genaue Einhaltung der Abmessungen.
- Für den Transport der Oberteile der Silos kommt eine Transportvorrichtung zum Einsatz.
- Zum Aufstellen der Abferkelbuchten wurde eine Schablone entwickelt, durch die der Zeitaufwand für das Ausrichten um 20 bis 30 % gesenkt und gleichzeitig die Qualität verbessert wurden.

Um die Möglichkeit der Steigerung der Arbeitsproduktivität und Verbesserung der Arbeitsbedingungen durch die Anwendung weiterer Rationalisierungsmittel noch gezielter zu nutzen, wird im VEB LTA Neubrandenburg unter maßgeblicher Mitwirkung der Betriebssektion der Kammer der Technik angestrebt, daß konkrete Aufgabenstellungen zur Entwicklung und zum Bau von Vorrichtungen an Neuererkollektive vergeben bzw. in den Plan Wissenschaft und Technik aufgenommen werden.

#### Durchsetzung des Leistungsprinzips durch breite Anwendung von Arbeitsnormen

Für rd. 80 bis 90 % der auszuführenden Montagearbeiten können Zeitnormative aus dem Zentralen Normenkatalog angewendet werden. Für Leistungen, die nicht im Katalog enthalten sind (importierte Ausrüstungen und Sonderkonstruktionen), werden operative Arbeitszeitstudien auf den Baustellen angefertigt und die ermittelte Zeit als vorläufige Arbeitsnorm betrieblich in Kraft gesetzt. Für die Erfassung und Normenbearbeitung der Anpaß- und Änderungsarbeiten ist der auf der Baustelle eingesetzte Technologe verantwortlich.

Hinsichtlich der technologischen Bearbeitung und der praktischen Durchsetzung der Normenarbeit hat sich auf den Baustellen die Vorgabe von Komplexnormen bewährt. Die Spezialisierung der Arbeitskollektive auf bestimmte Montagekomplexe wirkt sich vorteilhaft auf die Erfüllung der Arbeitsnormen und somit auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität aus (Bild 2).

#### Sicherung einer qualitätsgerechten Montage

Neben der termingerechten Lösung der übertragenen Aufgaben ist die Gewährleistung der

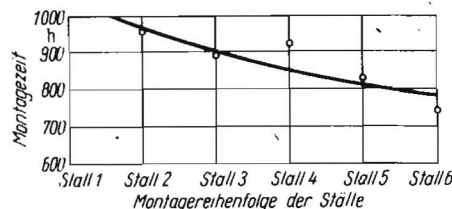


Bild 2. Einfluß der Spezialisierung der Arbeitskräfte auf die Montagezeit am Beispiel der GAZ-Käfig-Montage

geforderten Qualität in der Montageausführung ein weiteres Kriterium. Deshalb arbeiten die Kollektive konsequent nach dem betrieblichen Qualitätssicherungssystem.

Nach dem Grundsatz, daß der Arbeitsausführende die volle Verantwortung für die Qualität seiner Arbeit trägt, erfolgt die Abnahme eines fertiggestellten Abschnitts durch das Montagekollektiv selbst. Der Arbeitsgruppenleiter gewährleistet eine qualitätsabhängige Entlohnung der einzelnen Kollegen. Die Wirksamkeit des Qualitätssicherungssystems und die gute Arbeit der Kollegen auf den Baustellen drücken sich in einer hohen Qualität der Montageausführung aus. In diesem Zusammenhang muß jedoch erwähnt werden, daß die Qualität der Bauausführung nicht in jedem Fall den geforderten Parametern entspricht. Die Einbeziehung des späteren Anlagenpersonals in den Montageprozeß muß so organisiert werden, daß keine negativen Auswirkungen auf den Arbeitsaufwand und die Montagequalität entstehen.

#### Organisierung des sozialistischen Wettbewerbs auf den Baustellen

Die Grundlage für die termin- und qualitätsgerechte Erfüllung der Planaufgaben bildet die Wettbewerbskonzeption des Betriebes.

Der sozialistische Wettbewerb hilft mit, eine kontinuierliche Planerfüllung vom ersten Tag an zu sichern.

Um die Initiativen der Kollegen noch stärker auf die

- Steigerung der Arbeitsproduktivität
- Verkürzung der Montagezeiten
- Senkung der Kosten
- weitere Verbesserung der Qualität der Montage

zu orientieren, werden für ausgewählte Montageobjekte bzw. Teilabschnitte von Anlagen Verträge über die Anwendung der Slobin-Methode abgeschlossen. Die Montagekollektive übernehmen auf der Grundlage dieser Verträge die Verantwortung für die termin- und qualitätsgerechte Übergabe des festgelegten Leistungsumfangs.

Durch den Slobin-Vertrag erhalten sie einen zusätzlichen materiellen Anreiz für die Unterbietung der vereinbarten Montagestunden.

Für die Montage der landtechnischen Ausrüstung in Anlagen der Schweinehaltung wurden im Jahr 1979 10 Slobin-Verträge mit einer Gesamtvorgabe von 60 207 h abgeschlossen.

Die Auswertung der Verträge erfolgt jeweils nach Abschluß der Arbeitsleistungen. Die Ergebnisse haben gezeigt, daß rd. 4 bis 8 % der vorgegebenen Montagestunden eingespart werden konnten.

#### Zusammenfassung

Die im vorliegenden Beitrag genannten Probleme sollten verdeutlichen, daß sowohl bei der Errichtung von industriemäßig produzierenden Anlagen als auch bei der Rationalisierung vorhandener Produktionsstätten eine gute Zusammenarbeit zwischen allen beteiligten Abteilungen und Betrieben von großer Wichtigkeit ist.

Der optimale Arbeitskräfteeinsatz unter Berücksichtigung der realen betrieblichen Möglichkeiten sowie die Effektivität der eingesetzten Betriebsmittel bestimmen in erheblichem Maß die Arbeitsproduktivität in der Montage.

Die Ermittlung realer Normzeiten setzt neben der Anwendung des Zentralen Normenkatalogs auch die operative Arbeitszeitstudie durch die verantwortlichen Technologen auf den Baustellen voraus.

Das Ergebnis der Untersuchungen am Beispiel der Montage der Ausrüstung in Schweineproduktionsanlagen kann qualitativ auf alle stationären Anlagen der Tierproduktion und Anlagen der Nahrungsgüterwirtschaft übertragen werden. Die Schlußfolgerungen unterstreichen eindeutig die große Bedeutung der Technologie schon während der Vorbereitung der Investitionsmaßnahme. Sie entscheidet mit über den effektiven Einsatz der erforderlichen Investitionsmittel und deren schnelle ökonomische Wirksamkeit in der Volkswirtschaft.

A 2805

## Variantenlösungen zur Mischfutterlagerung

Ing. U. Höpfner, VEB Landtechnischer Anlagenbau Magdeburg, Sitz Wolmirstedt

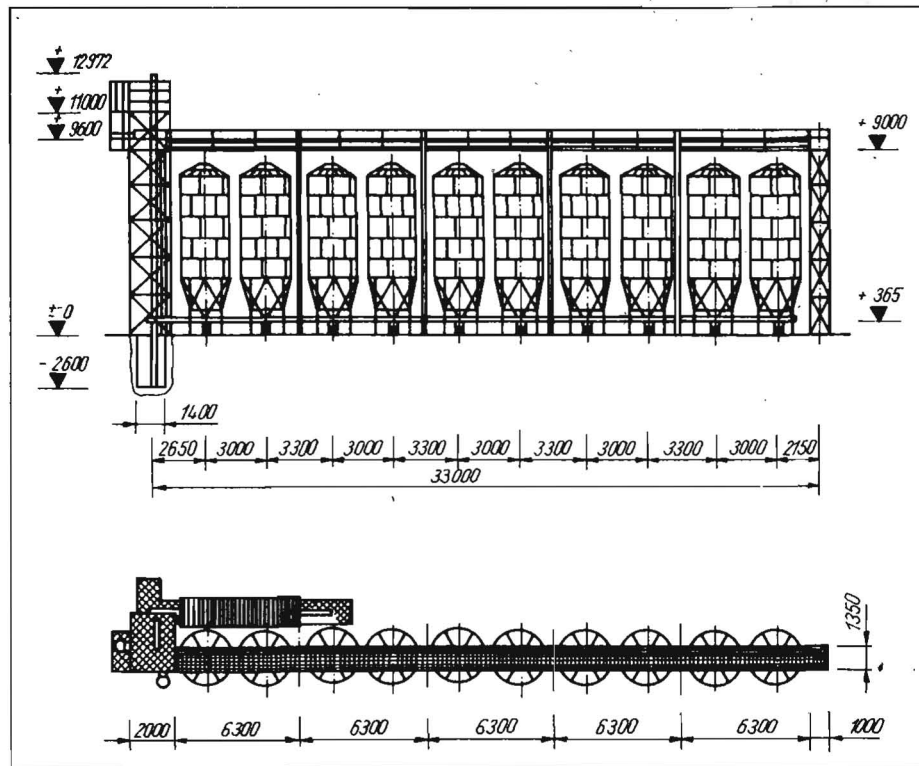
Rationalisierung und Rekonstruktion von Anlagen der Tierproduktion entsprechen dem ständigen Anliegen der Volkswirtschaft, mit den vorhandenen Mitteln und Möglichkeiten einen maximalen Kapazitätzuwachs zu erreichen. Dabei kommt den produktionsvorbereitenden Abteilungen in den VEB Landtechnischer Anlagenbau (LTA) eine große Bedeutung zu.

Zur Steigerung der Effektivität speziell in den

Projektierungseinrichtungen der VEB LTA und zur Schaffung eines Vorlaufs bei der Rationalisierung von Tierproduktionsanlagen stand im Jahr 1979 im Rahmen der Erzeugnisgruppenarbeit in der Arbeitsgruppe „Projektierung“ der Erzeugnisgruppe 19 die Aufgabe im Vordergrund, einheitliche Grundprojekte als Bausteine zur Mischfutterlagerung- und -aufbereitung zu erarbeiten.

Bisher hatte jeder VEB LTA eigene Lösungen

zur Mischfutterlagerung projektiert, womit auf diesem Gebiet jährlich ein hoher Anteil an Projektierungskapazität gebunden wurde. Als Ergebnis der Erzeugnisgruppenarbeit können u. a. drei entwickelte und projektierte Wiederverwendungsprojekte zur Mischfuttersiloanlage zur Verfügung gestellt werden. Diese Projekte stellen jene ausgewählten Variantenlösungen auf dem Gebiet der Mischfutterlagerung aus den Bezirken dar, die sich in der Praxis auf der



und fertigungstechnischen Projektteil bearbeitet worden und stehen den Anwendern zur Verfügung. In den bautechnischen Unterlagen sind Gründungen im Bereich von Grundwasser mit eingearbeitet worden und können wahlweise eingesetzt werden.

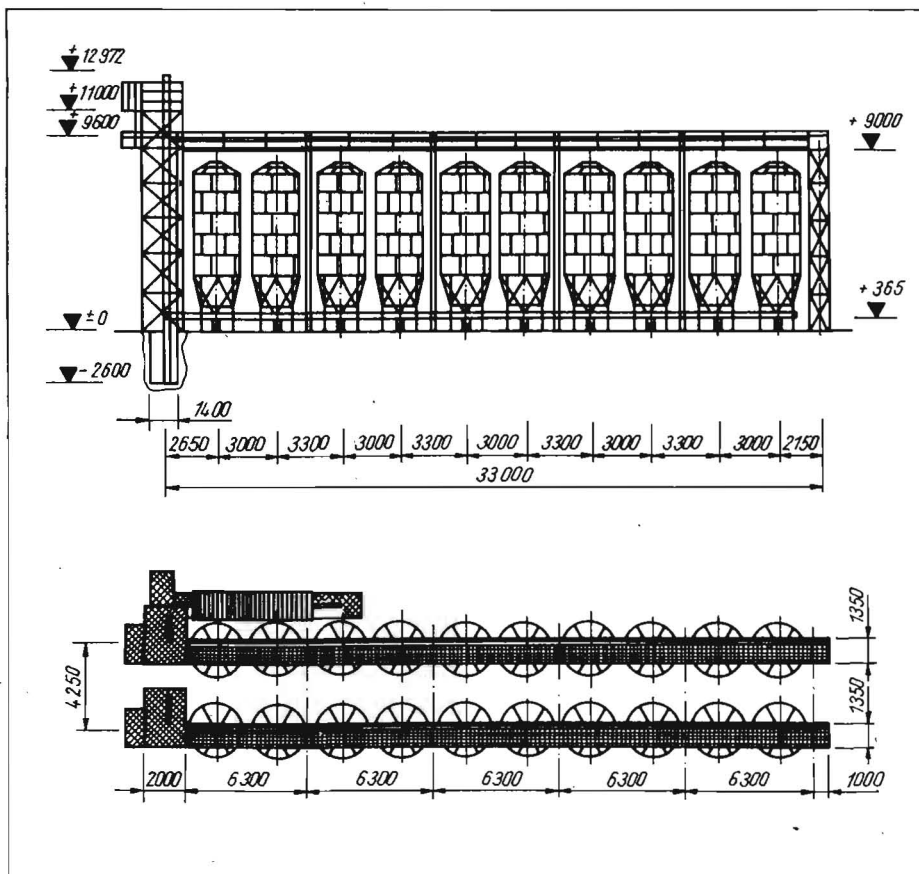
Im Vordergrund stehen Varianten der Mischfutterlagerung mit den Mischfuttersilos G 807 und T 721. Die Aufstellung erfolgt einreihig bzw. zweireihig. Die Beschickung dieser Mischfuttersilos wird pneumatisch und mechanisch vorgenommen. Folgende Projektteile stehen als Wiederverwendungsprojekt zur Verfügung:

- Ausrüstungsprojekt
- Bauprojekt
- Stahlbauprojekt
- Projekt-Fertigungsunterlagen.

Sie können über den VEB LTA Magdeburg, Abteilung Projektierung, 3210 Wolmirstedt, Fabrikstraße 2, bezogen werden.

Mit der Bereitstellung von drei Varianten für die Lagerung von Mischfutter soll eine entscheidende Steigerung von Arbeitsproduktivität und Effektivität auf dem Gebiet der Mischfutterlagerung in den Projektierungseinrichtungen erreicht werden. Entsprechend den aufgeführten Variantenlösungen und bei Anwendung des Baukastensystems können für alle Größen von Tierproduktionsanlagen Mischfutterlager zugeordnet werden.

Bild 1. Mischfuttersiloanlage, einreihig mit 10 Silos G 807



**Variante I:**

Mischfuttersiloanlage mit 10 Silos G 807 — einreihig mit mechanischer Annahme (Bild 1)

**Einsatzbedingungen:**  
Vollmechanisierter Lagerraum im Baukastensystem, einreihige Aufstellung, mindestens 2 Silos, maximal 10 Silos

**Lagerkapazität:**  
 $10 \times 26,13 \text{ m}^3 = 261,30 \text{ m}^3$

**Förderleistung:** 20 t/h (Getreide), 10 t/h (Mischfutter)

**Ausrüstungen:**

- Einschüttgasse mit Räum-Trogkettenförderer 20 t/h
- Einfachbecherwerk CR 315
- 2 Trogkettenförderer T 269
- Mischfuttersilo G 807

**Anschlußwert:** rd. 18 kW

**Gruppdrißabmessung:** rd. 33,00 m × 3,00 m

**Stahlbedarf:**

- Einschüttgasse rd. 2,0 t
- Stützgerüst rd. 8,6 t.

**Variante II:**

Mischfuttersiloanlage mit 20 Silos G 807 — zweireihig mit mechanischer Annahme (Bild 2)

**Einsatzbedingungen:**  
Vollmechanisierter Lagerraum im Baukastensystem, zweireihige Aufstellung, mindestens 4 Silos, maximal 20 Silos

**Lagerkapazität:**  
 $20 \times 26,13 \text{ m}^3 = 522,60 \text{ m}^3$

**Förderleistung:** 20 t/h (Getreide), 10 t/h (Mischfutter)

**Ausrüstungen:**

- Einschüttgasse mit Räum-Trogkettenförderer 20 t/h
- 2 Einfachbecherwerke CR 315
- 4 Trogkettenförderer T 269
- Mischfuttersilo G 807

**Anschlußwert:** rd. 35 kW

**Grundrißabmessung:** rd. 33,00 m × 8,00 m

**Stahlbedarf:**

- Einschüttgasse rd. 2,0 t
- Stützgerüst rd. 17,2 t.

Bild 2. Mischfuttersiloanlage, zweireihig mit 20 Silos G 807

Grundlage vorhandener Projekte im landtechnischen Anlagenbau bewährt haben (Bilder 1 bis 3). Die Zusammenstellung der Variantenlösungen wurde weitgehend standortlos und nach dem Baukastenprinzip vorgenommen, so daß eine

variable Konstruktionslösung für verschieden große Gesamtanlagen entsprechend den örtlichen Gegebenheiten möglich wird. Die in den Wiederverwendungsprojekten erarbeiteten Mischfutteranlagenvarianten sind jeweils für den bau-, stahlbau-, ausrüstungs-

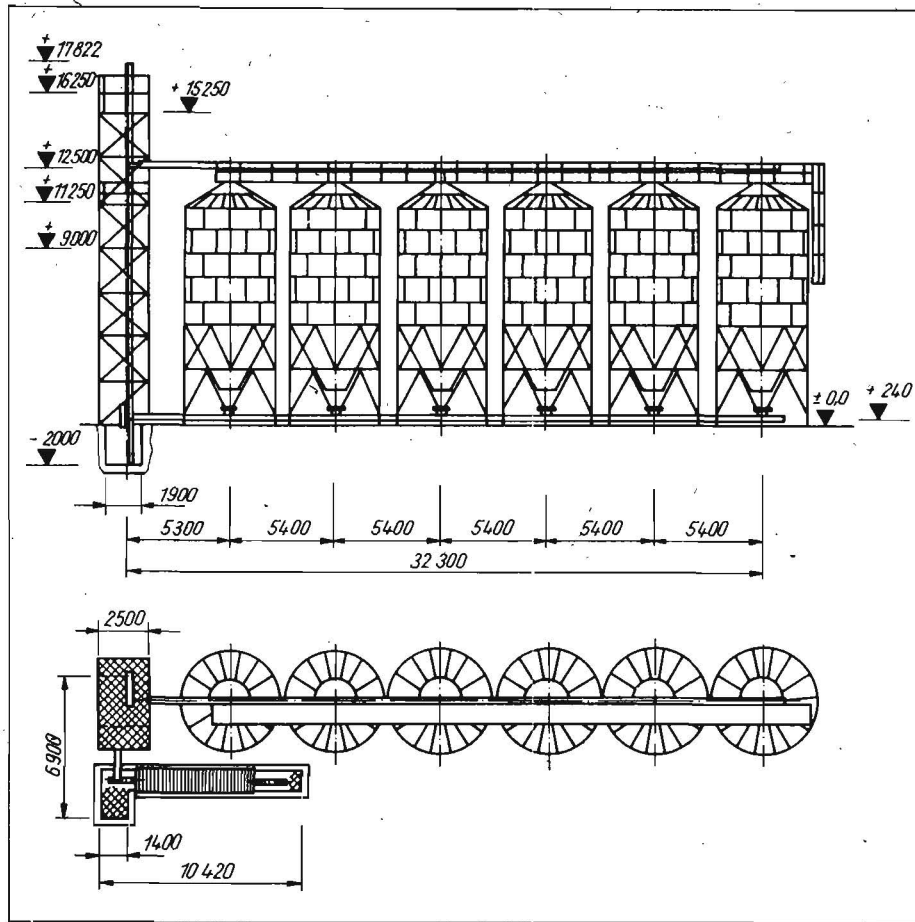


Bild 3. Mischfuttersiloanlage, einreihig mit 6 Silos T 721

**Variante III:**

Mischfuttersiloanlage mit 6 Silos T 721 — einreihig mit mechanischer Annahme (Bild 3)

**Einsatzbedingungen:**

Vollmechanisierter Lagerraum im Baukastensystem, einreihige Aufstellung, mindestens 1 Silo, maximal 6 Silos

**Lagerkapazität:**

maximal  $6 \times 120 \text{ m}^3 = 720 \text{ m}^3$

**Förderleistung:** 20 t/h (Getreide), 10 t/h

(Mischfutter)

**Ausrüstungen:**

- Einschüttgasse mit Räum-Trogkettenförderer 20 t/h
- Schneckenförderer C 200
- Einfachbecherwerk CR 315
- Trogkettenförderer
- Mischfuttersilo T 721
- Trogkettenförderer T 269
- Förderbrücke FB 3 — 6 E

**Anschlußwert:** rd. 21 kW

**Grundrißabmessung:** rd. 33,00 m × 6,00 m

**Stahlbedarf:**

- Einschüttgasse rd. 2,0 t
- Becherwerksturm rd. 5,5 t.

A 2797

## Auswertung der Rationalisierungsmaßnahmen in einem Frischeierbetrieb

Dipl.-Agr.-Ök. M. Fichtner, VEB Kombinat Industrielle Mast Karl-Marx-Stadt, Frischeierbetrieb „Hans Beimler“ Neukirchen

Der IX. Parteitag sowie die 9. und 10. Tagung des Zentralkomitees der SED haben unmißverständlich herausgearbeitet, daß die Intensivierung der gesellschaftlichen Produktion das entscheidende Kettenglied für die weitere Verwirklichung der Hauptaufgabe in ihrer Einheit von Wirtschafts- und Sozialpolitik ist. Beim Ausbau der materiell-technischen Basis hat demzufolge die sozialistische Rationalisierung eine große Bedeutung. Der Frischeierbetrieb „Hans Beimler“ Neukirchen des VEB Kombinat Industrielle Mast (KIM) Karl-Marx-Stadt wurde in den Jahren 1968 bis 1971 für eine jährliche Produktionskapazität von 130 Mill. Frischeier errichtet. Für die immer bessere Erfüllung der Versorgungsaufgaben im Bezirk wurde im Jahr 1973 nach abgeschlossener Investition eine Rationalisierungskonzeption erstellt. Die dazu erarbeitete Grundsatzentscheidung wurde vom Minister für Land-, Forst- und Nahrungsgüterwirtschaft bestätigt. Bei der Rationalisierung mußten folgende Kriterien berücksichtigt werden:

- Produktion und Produktivität der Anlage müssen der Bedarfsbefriedigung aus gesellschaftlicher und versorgungspolitischer Sicht gerecht werden.
- Leistungsfähige Maschinensysteme aus der

eigenen Produktion sind nach neuesten wissenschaftlich-technischen Erkenntnissen einzusetzen, wobei moderne Technologien angewendet werden.

- Die Werktätigen sind durch offensive politisch-ideologische Arbeit und sozialistische Gemeinschaftsarbeit voll mit einzubeziehen.
- Die Maßnahmen sind bei jährlich steigender Produktion und Gewährleistung von Ordnung, Sicherheit und seuchenhygienischer Absicherung durchzuführen.

Folgende Rationalisierungsvorhaben wurden gelöst:

- Die vorhandene bodenintensive Aufzucht wurde durch die moderne Haltungsform der Käfigaufzucht ersetzt. Dadurch wurden die Aufzuchtplätze von 225 000 auf 480 000 in den gleichen Hallen erweitert.
- Im Legehennenbereich mit dem Maschinensystem der Flachkäfighaltung erfolgte die Rekonstruktion durch Einbau der 3-Etagen-Batterie. Damit wurde die Kapazität von 570 000 auf 1,3 Mill. Tierplätze erhöht. Die Produktion stieg von der ursprünglich projektierten Kapazität von 129 Mill. auf rd. 260 Mill. Frischeier im Jahr. Nach Abschluß der Rationalisierung beträgt der

Anteil des Betriebes am bezirklichen Aufkommen an Frischeiern rd. 63 %.

Bei solch hohen Tierkonzentrationen gilt es, alle Möglichkeiten des wissenschaftlich-technischen Fortschritts, vor allem auch bei der Organisation der technologischen Prozesse, auszuschöpfen.

Dabei sind nicht nur die Fragen der Produktionsorganisation optimal zu gestalten, sondern es ist auch gleichzeitig eine umfassende seuchenhygienische Absicherung der Produktionsanlagen zu realisieren. Bewährt hat sich, daß alle ideologischen und ökonomischen Aufgaben im Zusammenhang mit der Rationalisierung auf der Basis der mit dem Territorium abgestimmten Rationalisierungskonzeption straff geleitet wurden.

Die Erfahrungen haben bestätigt, daß es wichtig ist, die Komplexität der Aufgaben stets unter Kontrolle zu haben. Alle Produktionsstufen und Querschnittsbereiche müssen erfaßt und nach der Rang- und Reihenfolge zeitlich eingeordnet werden. Die Führungstätigkeit muß sich demzufolge darauf richten, bewußt das Schöpferum der Werktätigen zu entwickeln. Nur dadurch ist die notwendige Einheit von Produktionssteigerung, Versorgungssicherheit, Effek-