

Wieviel landwirtschaftliche Handarbeitsgeräte sollen jährlich hergestellt werden?

Vorschlag einer Berechnung als Grundlage für die Produktionsplanung

Von Dr. A. BAIL, Institut für landwirtschaftliche Betriebs- und Arbeitslehre an der Martin-Luther-Universität Halle-Wittenberg

Sehr zu Unrecht glaubt man heute gern, die Handarbeitsgeräte hätten im Zeitalter der fortschreitenden Technisierung keine große Bedeutung mehr¹⁾, man brauche sich deshalb weder um ihre zweckmäßige Gestaltung noch darum zu kümmern, wie Bauer und Landarbeiter nun mit den vielfach erstaunlich ungeeigneten Werkzeugen umgingen. Die Landarbeitsforschung hat zwar in jahrzehntelanger Arbeit vorteilhafte *Arbeitsverfahren* entwickelt – z. B. das Pommritzer Rübenernteverfahren – und auch die häufig vorsintflutliche *Arbeitstechnik* zu vervollkommen vermocht – z. B. Kartoffellegen mit beiden Händen aus der Bornimer Legewanne – und hätte damit den Bauern in den durch die Bodenreform geschaffenen Kleinbetrieben wirksam geholfen, ihre Arbeitsproduktivität zu steigern, wenn es eben genug zweckmäßige Handgeräte gäbe. Man sollte nicht vergessen, daß gegen 80% aller landwirtschaftlichen Arbeiten in den Kleinbetrieben mit Handgeräten verrichtet werden, und daß aufs Ganze gesehen schon vor dem Kriege etwa $\frac{1}{3}$ bis $\frac{1}{4}$ aller Arbeiten in der Landwirtschaft auf die Tätigkeit mit Handgeräten entfiel!

Nun verwendeten früher alle Landschaften, größere oder kleinere Gebiete, manchmal schon jeder Betrieb, bestimmte Geräteformen, von denen sie nicht lassen wollten. Das hat dann zu einer nahezu unübersehbaren Formenfülle der Handgeräte in Deutschland geführt und die Herstellung vielfach erschwert und verteuert. Wir haben deshalb in den letzten Jahren – anknüpfend an ältere Forschungsergebnisse und neue suchend, wo sie fehlten – die Normung der Handgeräte vorwärtsgebracht (oft war in den „Landnorm-Mitteilungen“, Beilage der „Deutschen Bauerntechnik“, davon die Rede), so daß jetzt eine für die industrielle Planung wichtige Voraussetzung erfüllt ist, um zweckmäßige Geräte wirtschaftlich zu produzieren. Die andere Frage, *wieviel* Handgeräte die Landwirtschaft in der DDR jährlich braucht, wollen wir der Planung im folgenden zu beantworten suchen.

Mit einigen Handgeräten arbeiten alle *landwirtschaftlichen Erwerbspersonen*, mit anderen nur *Männer* oder nur *Frauen*, manche sind in jedem Betrieb wenigstens einmal vorhanden und weitere werden ausschließlich bei bestimmten *Fruchtarten* verwendet. Diese Gegebenheiten wechseln allerdings z. T. mit der Betriebsgröße, wie wir aus älteren Untersuchungen wissen [2], [4].

Wir bilden also im folgenden drei Gruppen von Handgeräten: 1. die der Zahl der Erwerbspersonen, 2. die der Zahl der Betriebe entsprechenden Werkzeuge und 3. die zur Arbeit bei bestimmten Fruchtarten verwendeten Handgeräte²⁾.

Höchstbedarf an Handgeräten

Wenn wir von 3,8 Mill. landwirtschaftlicher Erwerbspersonen in der DDR nach Hoffmann [3] ausgehen, dürfte der mögliche *Höchstbestand* an jeder einzelnen bei der Landarbeit verwendeten Handgeräteeart etwa bei 3,8 Mill. Stück liegen. (Da jeder Betrieb gewöhnlich gewisse Reserven an Handgeräten hat und auch haben muß, begehen wir wohl keinen großen Fehler, wenn wir annehmen, daß die Gesamtheit der Betriebe tatsächlich nach diesen jeweils 3,8 Mill. Stück – allerdings nur der gebräuchlichsten Geräte – strebt.) Das gilt in vollem Umfange jedoch nur für jene Geräte, die vielseitig und oft verwendbar, normaler-

weise von Frauen und Männern gleichzeitig benutzt werden. Dazu rechnen wir die *Dunggabeln* und *Handhacken*; letztere müssen z. B. in jedem Betrieb so reichlich vorhanden sein, daß alle verfügbaren Arbeitskräfte zur Zeit der Hackfrucht- und Gemüsepflege damit ausgerüstet werden können. Wenn wir eine durchschnittliche Gebrauchsdauer von etwa fünf Jahren für jede dieser Gerätearten zugrunde legen, müßten in jedem Jahre 750000 Dunggabeln und 750000 Hacken produziert und verteilt werden. Wir rechnen bewußt mit einer relativ kurzen Gebrauchsdauer der Geräte, weil niemand mit abgearbeiteten, verbogenen Gabeln und schartigen, nicht mehr schneidhaltigen Hacken etwas schafft und dann weder gut noch gern arbeitet. Trotzdem scheinen diese Zahlen relativ hoch zu sein, denn bei einem Bestande von je 3,8 Mill. Gabeln und Hacken entfallen etwa je 63 Stück dieser Geräte auf 100 ha I.d.W. Nfl., also wesentlich mehr als bei Jacobs [2], [4]. Auf längere Sicht dürfte sich mithin ein geringerer jährlicher Bedarf ergeben; vorerst halten wir jedoch *jenen Höchstbedarf von je 750000 Dunggabeln und Handhacken* im Jahre fest, damit erstens die seit Jahren entstandenen Lücken ausgefüllt und zweitens auch der Bedarf der vielen Nebenerwerbsbetriebe (1341800 unter 0,5 ha [6]) befriedigt werden können. Schließlich darf man wohl auch mit Recht annehmen, daß heute jeder Betrieb eine Gabel und eine Hacke kaufen würde, bekäme er sie (746000 Betriebe über 0,5 ha gibt es im ganzen in der DDR. [6]). In jeder der etwa 1500000 Haushaltungen der landwirtschaftlichen Erwerbspersonen dürfte wenigstens eine *Axt* und sollte auch ein *Beil* vorhanden sein; wir rechnen daher mit einem Durchschnittsbestand von je *1500000 Äxten und Beilen*. Die weitere Berechnung ist aus Tafel 2 zu ersehen.

Landwirtschaftliche Betriebe – Anzahl der Handgeräte

Jeder Betrieb besitzt (bzw. sollte besitzen) mindestens je eine *Sense*, einen *Spaten*, eine *Harke*, eine *Schaufel*, eine *Kartoffelgabel*, eine *Düngerstreu-(Kartoffellege-)Wanne*, einen *Rechen*, eine *Getreidegabel* und sehr viele auch einen *Handrübenroder*. Der Mindestbestand an jedem dieser Geräte mit Ausnahme der Handrübenroder liegt also bei 750000 Stück. Mit der Sense arbeiten nur Männer; in der Landwirtschaft gibt es etwa 1600000 männliche Erwerbspersonen [3] und damit ist auch der gleich große Höchstbestand an Sensen gefunden. In den rund 60000 Betrieben über 20 ha I.d.W. Nfl. [6] wird gewöhnlich mit der Maschine gemäht; wir vermindern deshalb die Zahl der mit der Sense arbeitenden Männer um 500000 und kommen so zu einem Durchschnittsbestand von 1100000 Sensen in der DDR. Spaten und Schaufeln finden sich auch nach unseren Beobachtungen in etwa den gleichen Mengen in den Betrieben, wie sie Jacobs [2], [4] ermittelte. Es ergibt sich somit ein Durchschnittsbestand von etwa 950000 *Spaten* und 875000 *Schaukeln*. Dazu kommen rund 800000 *eiserne Harken*.

Den Bestand an Kartoffelgabeln und Handrübenrodern nach den jeweiligen Anbauflächen zu berechnen, hat keinen Sinn, da die Kartoffeln nicht überall mit der Gabel auf- und wieder abgeladen werden und man die Rüben auch in den kleineren Betrieben besser mit dem Rodepflug erntet. Wir rechnen deshalb mit je einer Kartoffelgabel in der kleinsten Betriebsgrößenklassengruppe (331700 – 0,5 bis 5 ha), je 1,5 Gabeln in der nächst größeren (432200 – 5 bis 20 ha), je 3 in der folgenden (174900 – 20 bis 100 ha) und je 7 in den Großbetrieben (11200 – über 100 ha)¹⁾, zusammen 950000 *Kartoffelgabeln*. Ähnlich ist

¹⁾ In Heft 1 der „Deutschen Landwirtschaft“ mit „Mitteilungen der DLG (Berlin)“ haben wir die „Bedeutung der Handgeräte bei der Landarbeit“ abgehandelt und dabei die Grenzen von Hand- und Maschinenarbeit in der Landwirtschaft angedeutet [2]. Wir brauchen deshalb hier nicht näher darauf einzugehen.

²⁾ Aus Raummangel verzichten wir hier auf die Wiedergabe der a. a. O. veröffentlichten statistischen Zusammenstellungen und beschränken uns auf kurze Hinweise im Text.

¹⁾ Die zugrunde gelegten Zahlen der Betriebe in den einzelnen Größenklassen stammen wieder von Skibbe [6].

Tafel 1

Berechnung des Handgerätebestandes für Rüben und Erbsen

Gerät	Anbaufläche ha	Arbeits- bedarf je ha Std.	Nutz- bare Arbeits- tage	Not- wendige Geräte Stück	Zu- schl. %	Durch- schnitts- bestand Stück
1	2	3	4	5	6	7
Krehle ..	425 000 ¹⁾	75	10	320 000	30	416 000
Köpf- schippe ..	200 000 ²⁾	30	30	28 000	60	45 000
Doppel- sichel ..	60 000	35	7	32 000	50	48 000

es mit den Handrübenrodern; nur müssen wir hier von vornherein niedrigere Werte einsetzen, weil nicht alle Betriebe Zucker- bzw. Zuckerrüben anbauen. Am Ende ergibt sich dann ein Durchschnittsbestand von etwa 350 000 *Handrübenrodern*.

Die so vielseitig zu verwendende moderne *Kartoffellegewanne* mit Traggurt (DIN 11598) sollte in größerer Zahl in den Betrieben vorhanden sein; wir rechnen mit je einer in der kleinsten Betriebsgrößenklassengruppe, mit zwei Wannen in der nächsten und 4 bzw. 8 Wannen in den folgenden Gruppen. So ergibt sich ein Durchschnittsbestand von rund 1250 000 *Düngerstreuwannen* mit je einem Satz von 3 Stück *Düngerstreu-schuppen* [1]. Genau so ist es mit den hölzernen Handrechen, die ja nicht nur zum Heuwenden, sondern auch beim Grünfütterholen oder auf dem Hofe verwendet werden; der Durchschnittsbestand dürfte bei 2439 000 Rechen liegen. – Ähnlich kalkulieren wir, wieviel Getreide- und Heugabeln vorhanden sind und kommen auf einen Durchschnittsbestand von 1950 000 Stück *Getreide-* und 750 000 *Heugabeln*. Schließlich rechnen wir vorsichtig mit etwa 300 000 Rüben bauenden Betrieben, die insgesamt etwa 720 000 Rübengabeln verwenden dürften.

Diese Bestandszahlen scheinen wieder relativ hoch zu sein. Wenn wir sie trotzdem beibehalten, so deswegen, weil alle Handarbeit nur ausreichend produktiv ist, wenn man sie mit zweckmäßigen, jederzeit greifbaren Geräten ausführt. Wer Sand

¹⁾ Zucker- und Futterrüben und $\frac{1}{2}$ der Gemüsefläche.

²⁾ Wir gehen von der Zuckerrübenfläche aus, da größere Betriebe Köpfschlitzen verwenden und kleinere Wirtschaften einen Teil der Futterhackfrüchte mit der Schippe köpfen.

mit dem Spaten auflädt und die Kartoffelgabel jedesmal vom Nachbarn borgen muß, leistet nicht viel und hat keine Freude an seinem Tun.

Handgeräte bei Rüben und Erbsen

Krehle, Köpfschippe und *Doppelsichel* sind so weitgehend spezialisierte Geräte, daß sich an den jeweiligen Anbauflächen kalkulieren läßt, wieviel davon vorhanden sind. Wir müssen allerdings die so ermittelten Bestände noch mit der Zahl der Rüben und Erbsen bauenden Betriebe abstimmen und entsprechende Zuschläge vornehmen (Tafel 1).

Bei diesen drei Geräten ergeben sich mithin relativ niedrige Durchschnittsbestände; wir rechnen trotzdem mit einiger Sicherheit deshalb so, weil alle drei noch nicht allgemein verwendet werden. Gerade danach sollte man aber im Sinne einer möglichst vollkommenen Arbeitstechnik streben und die Bauern entsprechend aufklären. Für unsere Kalkulation ergibt sich daraus: In den nächsten vier Jahren sind *alljährlich* ebenso viele Krehlen und Köpfschuppen und in den nächsten drei Jahren ebenso viele Doppelsicheln anzufertigen, wie den oben errechneten *Beständen* entsprechen¹⁾; danach dürfte die Ergänzung des normalen jährlichen Bedarfs, den wir abschließend für alle Handgeräte zusammenstellen, ausreichen.

Wieviel Handgeräte sollen in jedem Jahre produziert werden?

Das in Spalte 6 (Tafel 2) angegebene Fertiggewicht der einzelnen Geräte ist durchaus summarisch ermittelt und müßte für eine speziellere Materialplanung nach den jeweiligen Typen (z. B. drei- oder vierzinkige Dunggabeln, Schlag- oder Ziehhacken usw.) aufgeschlüsselt werden²⁾. Immerhin gewährt der Gesamtstahlbedarf, Sp. 7, einen Anhaltspunkt, von dem man in großen Zügen ausgehen kann. Das zugehörige Stahleinsatzgewicht dürfte wohl die zwei- bis dreifache Höhe erreichen. Wir haben uns, wie gesagt, auf die wichtigsten *landwirtschaftlichen* Handarbeitsgeräte beschränkt; Industrie, Landeskultur und Gartenbau brauchen gleiche, z. T. verwandte oder auch

¹⁾ Wenn alle Rüben bauenden Betriebe Köpfschuppen verwenden, müssen wir allerdings den Bestand anders berechnen, sie zählen dann ebenfalls zur Gruppe 2; auf diese Weise verschwindet auch die auffällige Differenz zwischen Handrübenrodern und Köpfschuppen, Tabelle 2.

²⁾ Dafür und zu einer genaueren Planung der bereitzustellenden Stahlqualitäten mag zugrunde gelegt werden, was die einzelnen Normblätter über Handarbeitsgeräte vorschreiben.

Tafel 2

Stückzahl und Stahlgewicht der jährlich zu produzierenden Handgeräte

Geräteart	Durchschnittsbestand		Mittlere Ge- brauchsdauer Jahre	Jährlich zu produzier. Menge Stück	Stahlgewicht	
	in 1000 Stück	je 100 ha ldw. Nutzfl.			je Gerät g	insgesamt to
1	2	3	4	5	6	7
Dunggabel	3800	63	5	750 000	900	675,0
Handhacken	3800	63	5	750 000	750	562,5
Axt	1500	25	10	150 000	1750	262,5
Beil	1500	25	10	150 000	900	135,0
Spaten	950	16	8	120 000	1200	144,0
Eisenharke	800	14	9	90 000	900	81,0
Schaufel	875	15	7	125 000	1250	156,2
Sense	1100	18	12	90 000	1100	99,0
Kartoffelgabel	950	16	10	95 000	2500	237,5
Rübengabel	720	12	10	72 000	1600	115,2
Heugabel	750	13	12	62 500	1600	100,0
Getreidegabel	1950	32	12	160 000	400	64,0
Handrübenroder	350	6	6	58 000	1800	104,0
Düngerstreu- (Kartoffellege-) Wanne	1250	21	4	310 000	2500	775,0
Düngerstreu-schippe	1250	—	4	310 000 ²⁾	200	62,0
Hözl. Heurechen	2500	41	3	810 000	—	—
Krehle	416	7	5	83 000	150	12,5
Köpfschippe	45	22 ¹⁾	6	75 000	500	37,5
Doppelsichel	48	—	15	32 000	600	1,9
					Zusammen	3624,8

¹⁾ Je 100 ha Zuckerrübenanbaufläche. ²⁾ Sätze zu je 3 Stück, vgl. [1].

ganz andere Werkzeuge. Sicher ließe sich dieser Bedarf ähnlich berechnen, wie wir es hier getan haben. Unser Verfahren deutet eine Möglichkeit dazu an.

Wenn unsere Zahlen (Sp. 3) z. T. nicht unerheblich von dem von *Jakobs* [2] [4] im Kreise Paderborn gefundenen Besatz abweichen, so liegt das zunächst daran, daß die überwiegende Zahl der landwirtschaftlichen Betriebe in der DDR wesentlich kleiner ist als dort. Weiterhin haben wir einen gewissermaßen „idealen“ Gerätebestand angenommen und die gewöhnlich überall noch vorhandenen unbrauchbaren Werkzeuge von vornherein nicht mehr berücksichtigt. Verbindliche Klarheit würde nur eine genaue Marktanalyse bringen.

Aus der Vorkriegszeit waren nur wenige Angaben zu verwenden: 13 deutsche Herstellerbetriebe lieferten 1938 1,3 Mill. Sensen, davon wurden 200 000 exportiert und gleichzeitig etwa 450 000 Sensen aus Österreich eingeführt – unsere Planzahl von 90 000 Stück dürfte mithin keineswegs zu hoch liegen. *Krauter* [5] ermittelte zehnmal mehr Gabeln in den Groß- als in den Kleinbetrieben; auch diese Angabe stimmt mit unseren Erwägungen (Gabelbesatz je 100 ha ldw. Nfl.) annähernd überein. (Die von *Krauter* untersuchte Fabrik produzierte etwa 150 000 Gabeln im Jahr und setzte rund die Hälfte davon in Deutschland ab.)

Unsere mit Vorsicht ermittelten Zahlen dürften immerhin klarmachen, daß die Landwirtschaft der DDR dauernd ein recht erhebliches Quantum jener vielfach so gering geachteten Geräte braucht. Mögen nun Planung, Handwerk und Industrie zusammenwirken, um diesen echten, dringenden Bedarf nach Menge und Güte vollständig zu befriedigen, damit der Bauer mit zweckmäßigen Geräten produktiver arbeite und ihm so die erwünschte Leistungssteigerung erleichtert werde.

Die volkseigenen Güter zu mustergültigen, hochproduktiven und mechanisierten Wirtschaften zu entwickeln, ist eine der wichtigsten Aufgaben auf dem Gebiet der Landwirtschaft.

Walter Ulbricht in „Der Fünfjahrplan und die Perspektiven der Volkswirtschaft“

Wenn sich die zuständigen Behörden nach Überprüfung unserer Angaben dazu entschließen könnten, jene Zahlen (Tafel 2) zu verwenden, würde sich auf diesem Sektor der Produktion erstens vermeiden lassen, was der stellvertretende Ministerpräsident Heinrich Rau als „Verschwendung von Rohstoffen“ anprangert [„Tägliche Rundschau“ Nr. 295 (1713) vom 17. 12. 50, S. 7], wenn nunmehr der „Materialbedarf“ auf diese Weise „richtig angemeldet“ werden kann; zweitens würden dann sicher auch die Mängelrügen verschwinden, die so oft auf die landwirtschaftlichen Handarbeitsgeräte abzielen (z. B. „Land und Forst“, Nr. 16 vom 16. 4. 50, S. 7). AA 55

Schrifttum:

- [1] *A. Bail*: Die Streuwanne mit Traggurt. Normung der Düngerstreuerschippe in „Deutsche Bauerntechnik“ 5/6 (1948), S. 41 bis 47.
- [2] *A. Bail*: Die Bedeutung der Handgeräte für die Landarbeit in „Die deutsche Landwirtschaft mit Mitteilungen der DLG (Berlin)“ 1/1950, S. 25 bis 28.
- [3] *E. Hoffmann*, Prof. Dr.: Der Einfluß der Bodenreform auf das Wirtschaftsgefüge der Landwirtschaft in „Die deutsche Landwirtschaft“ 4/1948, S. 49 bis 52.
- [4] *F. Jacobs*, Dr.: Mensch und Handarbeit in bäuerlichen Betrieben des Kreises Paderborn unter besonderer Berücksichtigung der Handgeräte. Diss. Göttingen 1928.
- [5] *G. Krauter*, Dipl.-Kfm.: Die Absatzorganisation einer Fabrik landwirtschaftlicher Geräte, Diss. München 1937.
- [6] *B. Skibbe*, Dr.: Die Bodenreform in Deutschland. Bauernverlag Berlin 1947.

Vorschau auf die Leipziger Messe im Frühjahr 1951

Die Leipziger Messe im Frühjahr 1951 steht im ersten Treffen der internationalen Messeveranstaltungen. Sie wird als Mustermesse in Gebrauchs- und Verbrauchsgütern sowie als Technische Messe für Produktionsmittel, Maschinen und andere technische Erzeugnisse auf internationaler Basis vom 4. bis 11. März durchgeführt. Sie ist die erste Messe seit Beginn des Fünfjahresplanes in der Deutschen Demokratischen Republik. 840 Aussteller aus der DDR, aus Westdeutschland und aus dem Ausland werden auf insgesamt 145 000 qm Messestandfläche und einem umfangreichen Freigelände von über 25 000 qm ihre Erzeugnisse zum Angebot bringen. Die Mustermesse ist in 14 Messehäusern der Innenstadt untergebracht. Sie umfaßt 21 Branchengruppen der Verbrauchsgüterindustrie, und zwar: Beleuchtungskörper, Briefmarken, Bücher, Bürobedarf und Schreibwaren, chemische, pharmazeutische und kosmetische Erzeugnisse, Galanteriewaren und Schnitzwaren, Glaswaren, Hausrat (Metallwaren, Bestecke, Holz- und Korbwaren, Schneidwaren, Haushaltmaschinen, Bürsten, Pinsel, Gummiwaren, sonstiger Hausrat), Kunstgewerbe, Lederwaren und Reiseartikel, Möbel, Musikinstrumente, Nahrungs- und Genußmittel, Papierwaren, Bilder und Druck-Erzeugnisse, Porzellan, Steingut- und Tonwaren, Schmuckwaren und Uhren, Schuhe, Spielwaren, Christbaumschmuck, Festartikel, Sportartikel, Textilwaren und Bekleidung, Werbemittel und Verpackung.

Das Angebot der Produktionsmittel hat in 11 Hallen des Geländes der Technischen Messe und einem großen Freigelände seinen Platz. Die Messestandfläche auf der Technischen Messe erweiterte sich durch Neubauten im Vergleich zum Vorjahr um über 25%. Die Freifläche wird sich nahezu verdoppeln. Das Angebot gliedert sich wie folgt: Werkzeugmaschinen, Holzbearbeitungsmaschinen, Werkzeuge, Schweißtechnik, Textilmaschinen – Nähmaschinen, Maschinen für die Nahrungs- und Genußmittelindustrie, Maschinen für die Kälte- und chemische Industrie, Energie- und Kraftmaschinen, Ausrüstung für Bergbau und Schwerindustrie, Getriebe-Spezialmaschinen, Feinwerktechnik – Prüfmaschinen, Elektrotechnik – Radiotechnik, Metallurgie und Werkstoffe, Industriezubehör und Industriebedarf, chemisch-technische Erzeugnisse, Fahrzeuge, Bau-

wesen, Mastchinen und Geräte für die Landwirtschaft, Maschinen für das graphische Gewerbe (im Buchgewerbehaus).

Besonders stark wird zur kommenden Messe das Ausland vertreten sein und der Leipziger Messe ein internationales Gepräge geben. Allein die Sowjetunion belegt mit ihrer imposanten Kollektivausstellung (16 000 qm) die gesamte Halle V, die größte Halle des Messegeländes. Einer der Hauptanziehungspunkte auf der Messe wird die Kollektivausstellung der *Volkrepublik China* sein, die erstmalig an der Leipziger Messe teilnimmt. Daneben befinden sich in Halle X die Kollektivausstellungen *Polens*, der *Tschechoslowakei*, *Ungarns*, *Rumäniens*, *Bulgariens* und *Dänemarks*, die zusammen 6600 qm in Anspruch nehmen. Diese ausländischen Kollektivausstellungen vertreten nahezu 3000 Einzelbetriebe und belegen insgesamt $\frac{1}{7}$ der Gesamtausstellungsfläche. Innerhalb des Branchenangebots befinden sich außerdem Einzelaussteller aus *Österreich*, der *Schweiz*, *Italien*, *Belgien*, *Frankreich*, den *Niederlanden* und *Großbritannien*.

Im Rahmen der Leipziger Messe werden wiederum täglich vom 5. bis 11. März zwei Modenschauen durchgeführt, an denen auch ausländische Häuser teilnehmen werden. Die Reihe der Sonderschauen zur Leipziger Messe wird fortgesetzt mit dem Beispielschauen „Formschöner Verpackungsmittel für die Nahrungs- und Genußmittelindustrie“ im „Messehof“, „Das gute Spielzeug“ im „Petershof“ sowie einer Schau der kunststoffverarbeitenden Betriebe im „Handelshof“. Außerdem sind wieder, wie zu jeder Messe, einige Tagungen vorgesehen, und zwar eine Bautagung, Betriebstechnische Tagung, Verpackungstagung, eine Tagung über die Gestaltung von Kunststoffen und eine Tagung Feinwerktechnik. Am 3. und 5. März finden im Rahmen des Messeprogramms Besprechungsabende für Außenhandel und Innerdeutschen Handel statt.

Zur Reise nach Leipzig werden insgesamt 117 Sonderzüge eingesetzt, und zwar 39 mit 50% Fahrpreismäßigung aus den westdeutschen Verkehrsgebieten und 78 mit 33 $\frac{1}{3}$ % Fahrpreismäßigung aus der Deutschen Demokratischen Republik. Für Messebesucher aus dem europäischen Ausland, vor allem aber aus Übersee, ist der Flugverkehr von weittragender Bedeutung.