

Kernproblem der Landtechnik: Die Ersatzteilversorgung

Von C. KNEUSE, Erfurt

DK 631.3.658

Der Verfasser dieses Aufsatzes ist seit 30 Jahren im Landmaschinen-Ersatzteilfach tätig und verwertet heute seine reichen Erfahrungen und Kenntnisse als Mitarbeiter der DHZ-Landmaschinen-Niederlassung in Erfurt.

Da das behandelte Problem für die Erfüllung der Planaufgaben, die unsere Landwirtschaft im Wirtschaftsplan 1951 zu erfüllen hat, von vorrangiger Bedeutung ist, stellen wir die in dem Aufsatz aufgeworfenen Fragen zur Diskussion und richten an die verantwortungsbewußten Ersatzteil-Fachleute die Bitte, uns ihre Stellungnahme zu den aufgeworfenen Fragen mitzuteilen. Wir werden die eingehenden Zuschriften ebenfalls in unserer Fachzeitschrift veröffentlichen.

Die Redaktion

I.

Als im Mai 1945 der Krieg mit der Vernichtung der Hitlerdiktatur endete, war unsere deutsche Wirtschaft in einem chaotischen Zustand. Soweit die Produktionsbetriebe nicht durch Bomben und andere Kriegseinwirkungen total zerstört oder so stark beschädigt waren, daß sie nicht arbeiten konnten, wurden sie durch die Lähmung des Verkehrsnetzes von den Rohstoffzentren abgeschnitten und zu Feierschichten gezwungen. Beide Faktoren wirkten sich bei der Zufuhr von Ersatzteilen an die Landwirtschaft besonders nachteilig aus. Die westdeutsche, vornehmlich bergisch-märkische Industrie war bis dahin die Versorgungsbasis für landwirtschaftliche Ersatzteile gewesen. Sie war nicht mehr intakt oder fiel durch den Riß in den Verkehrslinien aus. Andererseits fehlte aus den gleichen Gründen das Vormaterial für die in der jetzigen Deutschen Demokratischen Republik gelegenen Fertigungsstätten.

Sollte die Ernte 1945 sicher und rechtzeitig geborgen und die Herbstsaat bewältigt werden, dann waren schnelle Entschlüsse notwendig.

Die Tatkraft einiger fortschrittlich gesinnter Männer verhinderte hier eine weitere Katastrophe. Ihre Initiative und Organisationskunst schuf aus dem Nichts heraus die wichtigsten Mangelteile. In Thüringen stellte man so aus Rüstungsschrott Pflugschare, Eggenzinken und Hufeisen her, hier wurden die ersten Mähmesserklingen gefertigt, und Schmalkalden half mit der Fabrikation von Stahlblechsensen eine gefährliche Lücke schließen. — Aus diesen Anfängen einer eigenen Ersatzteilproduktion entwickelte sich dann eine bodenständige Ersatzteilindustrie, die inzwischen die Kinderkrankheiten überstanden hat und zu größeren Aufgaben befähigt erscheint.

Wenn die produktionstechnische Seite also — gemessen an den Schwierigkeiten — ein relativ befriedigendes Bild zeigt, dann läßt sich dies von der Organisation in der Spitze nicht ohne weiteres sagen. Diese Einschränkung gilt in gleichem Maße für

1. Auswahl des Sortiments,
2. Bereitstellung des Vormaterials,
3. Leitung und Steuerung der Fertigung,
4. Art der Verteilung.

Wir können ohne Zweifel weit bessere Ergebnisse verbuchen, wenn wir hier den Hebel ansetzen. Im einzelnen wäre da zu sagen:

Zu 1. „In der Beschränkung erst zeigt sich der Meister!“ Wir huldigen einem falschen Ehrgeiz, wenn wir *alles* schaffen wollen. Wir verlieren uns im einzelnen und setzen unsere Kräfte falsch an, wenn wir versuchen, von A bis Z alles zu fertigen. Also muß es unsere Aufgabe sein, das Wesentliche zu erkennen. Das heißt, nicht Produktion um der Produktion willen, sondern die Produktion nach dem Bedarf regulieren. Das heißt weiter, daß die *Hauptverschleißteile* unbedingt den Vorrang dabei haben. Unsere ganze Arbeit bleibt Stückwerk, wenn die lebensnotwendigen Teile nicht zur Stelle kommen.

Zu 2. Unsere größte Sorge heißt nach wie vor *Stahlteile* (Stahlfinger, Messerrücken, Reibplatten, Streichbleche, Eggenzinken, Schlagleisten, um nur einige wenige zu nennen) und Montagematerial (Nieten, Muttern, Splinte usw.). Es mutet wirklich wie ein schlechter Witz an, wenn immer wieder Eggenzinken, Pflugschrauben u. a. ohne die dazugehörige Mutter geliefert werden müssen oder vorhandene Messerklingen nicht verarbeitet werden können, weil die Niete dazu fehlen. Für beide Artikel sind aus wenig Material große Einzelmengen her-

zustellen. So braucht man beispielsweise zum Aufnieten von 5 Millionen Mähmesserklingen 10 Millionen Messernieten 5×12 bis 5×24 mm im Gesamtgewicht von nur 40 t.

Der gesamte DDR-Bedarf in Mähmessernieten wäre mit dieser lächerlich geringen Gewichtsmenge abzudecken.

Gibt es überhaupt eine Entschuldigung für diese Mangellage? Es gibt noch einige solcher Beispiele.

Zu 3. Immer wieder wird festgestellt, daß die Zusammenarbeit in der Fertigung fehlt. Sind z. B. die Mähmaschinenfinger endlich aus der Tempergießerei gekommen, dann können sie nicht montiert werden, weil die Lieferer von Fingerplatten oder Niete im Verzugs sind. Der fließende Ablauf der Fertigung wird unterbrochen, die Umlaufmittel der Erzeugerbetriebe werden wirtschaftsschädlich gebunden. Hier versagt die Steuerung in der Spitze.

Gleichermaßen schlecht ist die Leitung, wenn 12 Monate mit dem Streit vertan werden, wer für diese gleichen Finger die Modellkosten zu tragen hat. Oder wenn Eggenzinken, Messerrücken usw. erst nach der Gebrauchszeit anfallen und dadurch die Umlaufmittel des Handelssektors fast ein volles Jahr festlegen. Bürokratisches Schnecken tempo und Kompetenzstreit sind die stärksten Bremsen unserer Aufbauarbeit.



Bild 1 Aus schrottreifen Landmaschinen und Geräten wurden viele noch brauchbare Maschinenteile gewonnen, die den Reparaturwerkstätten der MAS nach entsprechender Verarbeitung als Ersatzteile zur Verfügung stehen

Nach Überprüfung der noch brauchbaren Maschinenteile werden diese von dem Leiter der zentralen Zerlegerstation Kriebethal (Kreis Döbeln), Spreer (rechts), registriert und dem Landesmaschinenhof zugeleitet

Zu 4. Die jetzt übliche Regelung der Verteilung durch den volkseigenen Großhandel – Abgrenzung von der Produktionsseite her – ist verfehlt und schädlich. Tausende von Arbeitsstunden, ungeheure Mengen Kraftstoff, zusätzlicher Kfz-Verleiß stehen auf der Verlustseite durch die Tatsache, daß die verschiedenen Einzelteile zur Reparatur eines einzigen Traktors oder einer Maschine von manchmal sechs und mehr verschiedenen DHZ-Niederlassungen bezogen werden müssen, weil die Zuständigkeit es so will! Wenn nun, wie in Mecklenburg, die verschiedenen Fachniederlassungen der DHZ auch noch über das ganze Land verstreut sind, dann liegen die Fahrer unserer MAS mehr auf der Straße als auf dem Acker. Die potentielle Arbeitsleistung der MAS für den Bauer wird so auseinandergezogen und zerstreut, ihr selbst aber die Basis für das Leistungssoll untergraben.

Die indirekten Auswirkungen sind noch bedenklicher. Beispiel: Traktorist X. müßte an seinem Schlepper Kolbenbolzen und Kupplungsbeläge auswechseln. Den Kolbenbolzen bekommt er in der nahegelegenen DHZ-Niederlassung Landmaschinen. Wegen der Kupplungsbeläge müßte allerdings ein Fahrweg von 150 km zur DHZ-Jurid zurückgelegt werden. Er steht mitten in der Ernte, Zeitverlust bedeutet Körnerausfall, bei Wetterumschlag vielleicht sogar noch größeren Schaden. Also fährt er mit schleifender Kupplung weiter, die Leistung der Maschine sinkt ab, sie erhitzt dabei übernormal und liegt schließlich total auf. Ergebnis ist Stockung der Erntearbeit, kostspielige Generalreparatur und dadurch bedingt Ausfall in der Tausenderbewegung!

II.

Im Abschnitt I haben wir bereits einige Gründe aufgezeigt, die Veranlassung zu diesem Thema geben. Der Schwerpunkt aber liegt in der Sorge um die weitere Entwicklung. Wie sollen wir unsere Landmaschinen durchreparieren, wie können wir unsere Schlepper einsatzbereit erhalten, wenn wichtige *Hauptverschleißteile* weiter ausbleiben? Das sind ernste Fragen, die in diesen Wochen von verantwortungsbewußten Kollegen der MAS immer wieder gestellt werden. – In den letzten 5 Jahren haben wir vielfach noch von der Substanz zehren können. Manch wertvoller Teil fand sich noch in den alten Beständen und überbrückte schwierige Situationen. Die Männer der Praxis bestätigen aber auf unseren Informationsfahrten in jüngster Vergangenheit und bei Besuchen übereinstimmend: die alten Reserven sind aufgebraucht, wenn kein Nachschub kommt, entsteht ein Loch in der Versorgung.

Unsere Freunde in der Ersatzteilproduktion haben den Kopf genau so voll. Entweder kommt das Vormaterial gar nicht oder so spät, daß die Fertigung nicht mehr termingemäß durchgeführt werden kann. Ein weiteres Manko ist die Plangefährdung durch den Teilausfall des Ausgangsmaterials. Es sind mehrere 10000 Messer für Mähmaschinen in der Produktionsauflage. Zu solchen kompletten Mähmessern gehören an Einzelteilen: Messerköpfe, Messerrücken, Messerklingen, Nieten und zum Teil Kopfplatten und Reinigungsplatten. Reinigungsplatten, Kopfplatten, Köpfe und Klingen fallen rechtzeitig an, Messerrücken und Nieten können dagegen nicht termingerecht geliefert werden. *Die Herstellung der so dringend notwendigen kompletten Messer ist also in Gefahr.*

Damit taucht das Problem der Überplanbestände zum Jahresende 1951 erneut auf, denn für die fertigen Einzelteile hat der Handelssektor auch nicht sofort Absatzmöglichkeiten, da diese ja als Einzelerstattteile unter ihrer eigenen Teilnummer bereits gesondert verplant und auch gefertigt und dem Reparaturbedarf zur Gebrauchszeit zugeleitet wurden.

Andere Betriebe nehmen die ihnen erteilten Produktionsaufträge für den Inlandsbedarf nur unter Vorbehalt an, da vorrangige Exportaufträge durchgezogen werden müssen, die ihre Leistungsfähigkeit voll beanspruchen. Wichtige Engpaßteile kommen so verspätet unserer eigenen Versorgung zugute und helfen einmal nicht nur nicht mehr, sondern belasten im Gegenteil unsere Finanzwirtschaft auf Monate hinaus.

Außerdem lastet die Serientfertigung in Geräten die Kapazität einiger Werke so aus, daß selbst die wichtigsten *Ersatzteile für den Reparaturbedarf* nicht beigebracht werden können. Ist das

der Zweck der Produktion? 1000 neue Traktoren in die Landwirtschaft zu bringen, um sie im folgenden Jahre stillzulegen, weil weitere 500 Stück gefertigt werden müssen, und die Ersatzteilmontage für die Versorgung der vorjährigen Schlepper deshalb nicht möglich ist! Können wir uns eine solche Nichtachtung von Material und Kapital wirklich leisten? Wie soll die MAS unter solchen Umständen ihre Arbeitsverträge erfüllen? Hier dürften entscheidende Veränderungen notwendig sein.

Welchen Weg müssen wir nun gehen? Leitfaden all unserer Entschlüsse muß sein: mit dem geringsten Aufwand den größten Nutzeffekt erzielen. Dieser Grundsatz muß sich wie ein roter Faden durch unsere ganze Arbeit ziehen. Zu dieser Konzentration der Kräfte muß der Rechenstift häufiger als bisher in Aktion treten. Improvisationen dürfen nicht mehr Planbestand sein, sondern nur in außergewöhnlicher Lage dem Ausgleich dienen.

Und nun die Konzeption des neuen Weges:

1. Aufbau der VVB (Z) Landtechnik,
2. Vorfristige Materialgrobplanung,
3. Produktionsumfang und Sortiment bestimmt durch den Bedarf,
4. Gütekontrolle durch die Industrie,
5. Errichtung der DHZ-Landtechnik.



Bild 2 Auch während der Nacht müssen Schnellreparaturen an landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten durchgeführt werden. 23.50 Uhr – Der Leiter der MAS Weißkollm (Sachsen) sucht die passenden Ersatzteile zusammen

Zu 1. Ein Erfordernis der Stunde ist das Industriekombinat Landmaschinen mit straffer Zusammenfassung aller volkseigenen Produktionsstätten für Landmaschinen und Traktoren. Vereinigungen wie LBH = Landmaschinen, Baumaschinen, Holzmaschinen sind unnatürlich und infolge divergierender Interessen Bremsklötze in der organischen Wirtschaftsstruktur. *Für das Kombinat Landtechnik gibt es nur eine Aufgabe: Mechanisierung der Landwirtschaft.* Seine geballte Kraft strebt ausschließlich diesem Ziele zu. Die noch vorhandenen Privat-



Bild 3 0.30 Uhr. Auf dem Felde. Der Traktoren-„Doktor“ der MAS Weißkollm (Sachsen) hat die ausgesuchten Ersatzteile mit seinem Motorrad zur Einsatzstelle gebracht. Beim Schein der Löllampe wird der Schaden behoben

betriebe werden als Zulieferer durch Verträge in ein enges Verhältnis zum Kombinat gebracht.

Zu 2. Damit unserer Grundstoffindustrie die notwendige Anlaufzeit für die Fertigung und Auslieferung des Vormaterials bleibt, muß die Materialgrobplanung mindestens 6 Monate vor dem Sortimentsfeinplan erfolgen. Hierdurch werden gleichzeitig die Produktionsschwierigkeiten verringert, die kurz zuvor als Sorgen unserer Fertigungsbetriebe herausgestellt wurden.

Zu 3. Die Produktion erfolgt nur zur Deckung des Bedarfes, einen anderen Zweck hat sie nicht. Also muß sie auch durch den Bedarf bestimmt und festgelegt werden. 1000 Laufräder ME 625 nur deshalb zu fertigen, weil eine geringere Serie Modell- und andere Vorkosten nicht lohnt, obwohl der Jahresbedarf im Höchstfalle – gemessen an der Zahl der vorhandenen Maschinen dieser Type – nur 100 Stück beträgt, wäre Wahnsinn. Die Einfuhr ist hier billiger und sollte in solchen Fällen auch ohne Vorbehalt erfolgen. Überhaupt muß dem Einfuhrsortiment in Ersatzteilen größte Aufmerksamkeit geschenkt werden. Bei richtiger Auswahl läßt sich unser Fertigungsprogramm auf wirtschaftlich günstige Weise ergänzen. Sie muß aber vom Spezialisten getroffen werden, ohne dessen Erfahrungswerte niemals zuverlässige Spezifikationen erstellt werden können. Er muß also bestimmenden Einfluß bei der Entscheidung erhalten, der grüne Tisch hat hier keine Autorität.

In der Produktionsplanung muß bei der Synthese Kaufmann-Ingenieur das Schwergewicht beim Kaufmann liegen, Markt-

analyse und Erfahrungswerte sind die wichtigsten Faktoren für eine fachlich richtige Planung, nämlich die Planung nach dem Bedarf. Der Fachkaufmann – Ersatzteilspezialist – muß deshalb Umfang und Relation des Produktionsplanes festlegen, zusammen mit dem Ingenieur bestimmt er Material und technische Daten, letzterer aber erstellt dann die technischen Unterlagen, Zeichnungen usw. und leitet die Fertigung ein. Viele Fehler unserer Ersatzteileproduktion resultieren aus einseitiger technischer Verfügung.

Zu 4. Eine sinnvolle Lösung für die Gütekontrolle wäre die Ausübung dieser Tätigkeit durch die Industrie selbst. Sie gehört als Spitzenfunktion mit in das Industriekombinat Landtechnik. Die Verantwortungsfreudigkeit unserer Industrie würde ohne Zweifel dadurch gestärkt. Vor allem aber fallen Zeitverluste aus, die durch den betriebsfremden Kontrollapparat unvermeidlich waren, und die fließende Fertigung wird nicht unterbrochen. Außerdem muß sie gründlicher als bisher durchgeführt werden, niemand ist dazu besser imstande, als der kombinateigene Landmaschineningenieur mit seinen Fach- und Sachkenntnissen.

Zu 5. Die Material- und Warenkontingente Land und Forst werden bis jetzt auf die verschiedenen Fach-DHZ bezogen und müssen bei ihnen realisiert werden: die DHZ-Leder liefert die Pferde- und Rinderzuggeschirre, die Ledertreibriemen – DHZ-Textil hat Bindegarn, landwirtschaftliche Seilerwaren sowie Gewebe für Körnerspritztücher und zur Reparatur der Bindertücher – die Bindertücher selbst liefert dagegen die DHZ-Landmaschinen, bei der auch Mähmesserklängen, Eggzinken und Pflugschrauben zu haben sind, jedoch ohne Nieten oder Muttern, – die Nieten für die Messerklängen und die Muttern für Eggzinken und Pflugschrauben liefert aber wieder eine andere DHZ, nämlich DHZ-Eisenwaren! Das sind so einige Beispiele aus dem Labyrinth der Zuständigkeiten. Wer soll sich da auskennen? Darum Schluß mit dieser Zeit- und Kapitalbelastung unserer Verbraucher, die nicht nur bei den MAS berechnete Empörung auslöst, sondern auch die VEG und VdgB (BHG) verärgert. Die Lösung dürfte sehr einfach sein: Errichtung einer DHZ-Landtechnik! Hier sollten MAS, VEG und VdgB (BHG) alle landtechnischen Waren beziehen können. Außer einer Hauptniederlassung in jedem Lande muß ein dichtes Netz von Nebenlagern schnell und wirksam jede Anforderung befriedigen können.

Die Zusammenfassung der Produktion in der VVB-Landtechnik und der Verteilung in der DHZ-Landtechnik schafft ein Kräftefeld, das die fortschrittliche Entwicklung der Landtechnik befruchten und vorantreiben wird. Solche Kraftzentren zu schaffen, sie mit frischem Leben zu erfüllen und in den Dienst unserer Volkswirtschaft zu stellen, fordert die Zielsetzung für unseren Fünfjahrplan: Arbeit für den Frieden und damit für ein besseres Leben!

AA 198

Zu obigem Thema nimmt unser Mitarbeiter K. Hirsch in nachstehendem Beitrag Stellung:

Die Forderung des Kollegen Kneuse nach einer gut arbeitenden Gütekontrolle im Herstellerwerk bzw. im Industriekombinat können wir nur unterstreichen. Aufgabe dieser Kontrolle muß es sein, dafür Sorge zu tragen, daß die Schlepper, Maschinen, Geräte und Ersatzteile technologisch, metallurgisch und entsprechend ihrer Funktion einwandfrei gefertigt sind.

Auf Grund einer gesetzlichen Anordnung wurden im Laufe des Jahres 1950 in den volkseigenen Betrieben Gütekontrollen eingerichtet, die diese Aufgabe durchführen sollen, aber bisher mit unterschiedlichem Erfolg arbeiten. Ein nicht zu verleugnender Nachteil dieser Gütekontrollen liegt darin, daß sie werkgebunden und damit werkabhängig sind. In vielen Fällen wird die Kontrolle auch nur als ein notwendiges Übel betrachtet, das nach Ansicht einiger Betriebsleitungen nur Geld kostet und angeblich nichts einbringt. In anderen Fällen entspricht das fachliche Können der Kontrolle nicht den erforderlichen Ansprüchen. Diese Feststellungen kommen nicht vom grünen Tisch, sondern aus der Praxis, und Absicht des Schreibers ist es, die Forderung nach einer gut funktionierenden Kontrolle zu erhärten.

Kollege Kneuse ist ein bekannter und versierter Fachmann auf dem Landmaschinengebiet, aber in erster Linie Kaufmann.

Darum hat er auch die wissenschaftlich-technische Seite nicht erwähnt oder vergessen. Neben einem Industriekombinat kommen wir ohne die Erfahrung auf agrartechnischem Gebiet nicht aus. Deshalb muß sich bereits vor der Gütekontrolle ein neu zu bildendes Institut mit den zur Frage kommenden Problemen beschäftigen. Seine Aufgabe muß u. a. sein:

1. Alle fortschrittlichen Erkenntnisse zusammentragen und dafür sorgen, daß sie von der richtigen Stelle ausgearbeitet und nach Abschluß gemeinsam mit der Industrie verwertet werden (z. B. Buntmetalleinsparung und Austauschstoffe).
2. Alle technischen Vorschläge, Verbesserungen und Beanstandungen, die von seiten der MAS, der VVG oder sonstiger Verbraucherkreise kommen, müssen hier zusammenlaufen, damit viel fruchtlose Arbeit eingespart wird.
3. Durchführung und Auswertung der Gebrauchsprüfung aller landwirtschaftlichen Schlepper, Maschinen und Geräte.
4. Gemeinsam mit der Industrie die Güte- und Abnahmebedingungen erstellen.
5. Gemeinsam mit dem Amte zum Schutze der Arbeit für die Durchführung des Arbeitsschutzes zu sorgen und evtl. neue Vorschläge erarbeiten.