

scher Schlepper (Fordson" und „Caterpillar“) können als Muster herangezogen werden. So gibt Ford ein genaues Schema über die wirtschaftliche Demontage des Motors an, beginnend mit der Reinigung und Demontage der Stromkabel bis zur Aufnahme des Motors mit dem Flaschenzug. Bei der Ausarbeitung von Instandhaltungsschemen durch unsere Konstrukteure würden sie schnell feststellen, daß es beispielsweise gar nicht einfach ist, unsere Motoren mit einfachen Mittel an einem Flaschenzug aufzuhängen.

Nicht zuletzt gehört zu den Festlegungen einer zweckmäßigen Instandhaltung, zu den Wartungs-, Schmier- und Instandhaltungsschemen eine Festlegung der Verschleißgrade. Der Konstrukteur muß bestimmen, ob ein Teil trotz bestimmter Abnutzung noch betriebssicher ist bzw. wann es erneuert werden muß.

Das Beispiel der Meßblätter aus den Reichsbahnausbesserungswerken zeigt, daß in anderen Industriezweigen durchaus solche Festlegungen des Verschleißgrades bestehen. Die Notwendigkeit der Festlegung der Verschleißgrade demonstriert folgendes Beispiel:

Bei der Lenkung des RS 14/30 liegt in der Konstruktion ein zulässiges Lenkspiel von 20°, so daß nach einer gewissen Betriebszeit schon ein für die Straßenverkehrszulassungsordnung (StVZO) unzulässiger Verschleiß zu verzeichnen ist.

Die Festlegung des Verschleißgrades ist deshalb eine der wichtigsten Untersuchungen hinsichtlich der wirtschaftlichen Instandhaltung. Dabei soll erwähnt werden, daß die Zugangs-

möglichkeit zu den Verschleißteilen unbedingt durch Klappen und andere Zugänge gesichert sein muß.

5.2 Übernahme der Fertigungstechnologie in die Instandhaltung

Bei der Festlegung der Technologie für die Instandhaltung von Schleppern und Landmaschinen kann man die Technologie der Fertigungsbetriebe zugrunde legen. Das trifft besonders dann zu, wenn die Instandsetzung ebenfalls in Serienfertigung erfolgt und die Stückzahlen der Produktion auch bei der Instandsetzung aufgelegt werden. Gute Beispiele dafür sind die Instandsetzung der Schleppermotoren in den Motoreninstandsetzungswerken Halle (Saale) und Neuenhagen und die Fertigung der Schleppermotoren im VEB Schlepperwerk Nordhausen.

Hier ist ein reger Erfahrungsaustausch zwischen der Industrie und den Instandsetzungswerken bzw. Spezialwerkstätten zu führen, um dadurch die Fertigung auf einen höchstmöglichen Stand zu bringen. Dabei sollten die Schlepperwerke auch von den Instandhaltungswerken lernen, denn es ist möglich, daß ein Instandsetzungswerk die Schlepper im Fließprozeß wirtschaftlicher montiert als ein Schlepperwerk. Bei der weiteren Durchsetzung einer modernen wirtschaftlichen Instandhaltungstechnik wird es immer wichtig sein, einen solchen guten Erfahrungsaustausch zwischen den Technologen der MTS-Werkstätten und den Fertigungswerkstätten unserer Betriebe zu pflegen. Alle gegebenen Anregungen und die Aufgabenstellungen für die Industrie müssen nun vom ILT und von den Betrieben des Industriezweiges verwirklicht werden.

Oberreferent O. RUDOLPH, Rat des Bezirkes Dresden

Stationäre Fließarbeit bei der Instandsetzung

Wissenschaftler der Technischen Hochschule Dresden haben in Zusammenarbeit mit dem Rat des Bezirkes Dresden ein Instandsetzungsprogramm nach dem Prinzip der stationären Fließarbeit entwickelt und in den MTS des Bezirkes Dresden eingeführt. Die dabei erzielten Erfolge liegen nicht nur in der Einsparung von Material, Energie, Arbeitszeit und finanziellen Mitteln, von gleichgroßer Bedeutung ist die rechtzeitige Instandsetzung aller Maschinen und Geräte, die damit verbundene Erfüllung der agrotechnischen Termine und die dadurch mögliche Senkung der Ernteverluste.

Der volkswirtschaftliche Nutzen dieses Programms ist also so beträchtlich, daß alle MTS nach diesem Instandhaltungsprogramm arbeiten sollten.

Die Redaktion

Die Instandsetzung unserer Landmaschinen bedarf neuer Methoden

Die Einführung der planmäßigen Wartung und Pflege bei Schleppern und die ständige Verbesserung dieser Maßnahmen haben in unseren MTS bereits gute Erfolge gebracht. Es gibt allerdings auch MTS-Direktoren, Techniker und Agronomen, die diese Maßnahmen in ihren Stationen noch nicht anwenden. Sie wundern sich nur, wenn dann das Konto „Reparaturen“ finanziell erschöpft ist. Die Probleme der Instandhaltung unserer Landmaschinen sind jedoch noch nicht geklärt. Da uns ein Institut fehlt, das die Grundsatzfragen des Instandhaltungswesens ausarbeitet,

suchte bis jetzt jeder Bezirk selbst nach geeigneten Lösungen. Es ist das Verdienst der KdT, daß die erste Tagung über das Instandhaltungswesen der MTS zustande kam. Diese Konferenz wird manchem verantwortlichen Funktionär in Industrie und Verwaltung, der die Instandsetzung unseres Maschinenparks mehr als „notwendiges Übel“ betrachtete, die Augen öffnen.

In den Jahren 1955/56 mußten wir in unserem Bezirk Dresden feststellen, daß es trotz größter Anstrengung unserer Schlosser in den Werkstätten nicht überall gelang, die Maschinen der Halm- und Hackfruchternte rechtzeitig einsatzfähig zu machen. Die Ursachen dafür waren die fehlende Organisation in den Werkstätten unserer MTS, die handwerkliche

Arbeitsweise und die Anhäufung der Feld-einsätze unserer Schlosser zur Behebung von Maschinenausfällen während der Frühjahrsbestellung. Hier rächte sich, daß in den sogenannten „Reparaturprogrammen“ in den meisten MTS nur solche Schäden beseitigt wurden, die offenkundig oder in den Abstellprotokollen festgehalten waren. Es mußten deshalb bei der Instandsetzung neue Wege beschritten werden. Dipl.-Ing. NITSCHKE von der Technischen Hochschule Dresden unterstützte uns dabei und legte ein Programm für die Instandsetzung von Landmaschinen vor. Dieses Programm umfaßt drei Hauptpunkte:

1. Alle Maschinen und Geräte, einschließlich Halm- und Hackfruchterntemaschinen, sind bis zum Beginn der Frühjahrs-kampagne fertigzustellen;
2. die große Arbeitskräftereserve der MTS – die Traktoristen – sind dazu mit heranzuziehen;
3. ist die „Stationäre Fließmethode“ bei der Instandsetzung der Landmaschinen einzuführen.

Zum 1. Hauptpunkt:

Alle Maschinen im Winter wiederherstellen
Wir beginnen im Herbst, wenn die größte Arbeitsspitze in der Feldarbeit gebrochen

¹⁾ Auszug aus einem Referat des Verfassers am 22. November 1957 auf der Instandhaltungstagung der KdT in Leipzig.

6 Die Aufgaben der Industrie

Zusammenfassend kann an Aufgaben für die Landmaschinen- und Schlepperindustrie folgendes festgelegt werden:

6.01 Für die systematische Untersuchung einer wirtschaftlichen Instandhaltung muß die Industrie technisch-ökonomische Kennziffern schaffen, die die Verschleißfestigkeit während einer Einsatzperiode, die Zeit des Ein- und Ausbaues und das Kostenverhältnis zur Gesamtmaschine ausdrücken.

6.02 Ein Verschleißteil muß so ausgebildet sein, daß es mindestens für eine Einsatzperiode die Betriebssicherheit gewährleistet.

6.03 Die Verschleißfestigkeit sowohl an Werkzeugen als auch an bewegten Teilen muß von den Konstrukteuren durch Verbesserung der Materialgefüge oder Änderung der Form des Teiles oder der Baugruppe erhöht werden. Bei einer Veränderung der Form muß eine Austauschbarkeit mit dem ersetzten Teil möglich sein.

6.04 Bei der Gestaltung von Lagern ist die günstige Schmiermöglichkeit im Zusammenhang mit einer besten konstruktiven Lösung der Austauschbarkeit, Staubabdichtung und der Härteverhältnisse zu paarender Teile zu finden. Das leichter verschleißende Teil muß dabei das leichter zu ersetzende und billigere Teil sein.

6.05 Verschleiß- und Ersatzteile müssen ohne umfangreiche Zerlegung von Baugruppen austauschbar sein. Passungen und Toleranzen sind auf diesen Austauschbau festzulegen.

6.06 Um eine wirtschaftliche Instandsetzung von Baugruppen nach dem Austauschprinzip zu gewährleisten, ist eine klare Trennung der Baugruppen im Sinne der Baukastenkonstruktion innerhalb der Maschine anzustreben.

6.07 Die Standardisierung erhöht die Wirtschaftlichkeit der Instandsetzung. In den Konstruktionen sind genormte Bauteile und Baugruppen weitestgehend zu verwenden.

6.08 Von der Fertigung ist eine Erhöhung der Stückzahlen je Teil anzustreben. Große Stückzahlen von gleichen Einzelteilen und Baugruppen verbilligen die Ersatz- und Verschleißteile und erhöhen die wirtschaftliche Instandsetzung durch größere Lose.

6.09 Die Stetigkeit der Serie ist durchzusetzen. Änderungen in der Konstruktion sind nur in längeren Zeitabständen, nicht in laufender Folge, zulässig.

6.10 Die Gütekontrolle muß bei der Endabnahme des Erzeugnisses die Funktionsprüfung verbessern und mindestens im Schlepperbau zur Leistungsprüfung übergehen.

6.11 Der Konstrukteur hat auch das wirtschaftlichste Instandsetzungsverfahren für eine von ihm konstruierte Maschine auszuarbeiten und insbesondere Meßblätter über Verschleißgrenzwerte festzulegen.

6.12 Die Industrie muß einen ständigen Erfahrungsaustausch mit den MTS-Werkstätten und Instandhaltungswerken besonders hinsichtlich der Fertigungsverfahren führen. Die Technologien der Fertigung und Instandhaltung sind zu vergleichen und die besten Methoden gegenseitig zu übernehmen. A 2968

in den MTS¹⁾

ist, sofort mit der Instandsetzung aller Maschinen und Geräte, die nicht mehr gebraucht werden. Die Arbeitszeit steigert sich dabei, weil die Traktoristen in der Werkstatt mitarbeiten, und hält sich bis Ende März auf gleicher Höhe. Zu diesem Zeitpunkt sind dann alle Maschinen und Geräte einsatzfähig.

Zum 2. Hauptpunkt:

Mobilisierung der Arbeitskräftereserven

Um den Termin einzuhalten, ist es notwendig, die Werkstatt personell zu verstärken. Dazu müssen wir die Arbeitskräftereserve, die im Winter vorhanden ist, heranziehen. Bei den Traktoristen aus den Brigaden wird das meistens mit Schwierigkeiten objektiver und subjektiver Art verbunden sein.

Eine objektive Schwierigkeit bestand darin, daß die Direktoren, Agronomen und Brigadiere die Feldarbeit in den Vordergrund stellen. Wir sind zwar auch der Meinung, daß die Planerfüllung obenansteht. Sehen wir uns aber die Arbeit in den Brigaden von November bis Februar genauer an, dann können wir feststellen, daß mehr geleistet wird, wenn die Hälfte der Schlepper in zwei oder drei Schichten voll arbeitet, als wenn alle Schlepper in der Brigade herumfahren.

Subjektive Schwierigkeiten ergaben sich aus der Befürchtung einzelner Traktoristen, während des Werkstatteinsatzes weniger Lohn zu erhalten. Auf die Entlohnung werde ich später noch eingehen.

Außerdem müssen wir uns oft mit der Auffassung auseinandersetzen, daß der Winter eine Ruhepause sei. Aufgabe des Direktors muß es sein, die Traktoristen von der Zweckmäßigkeit und Notwendigkeit des Werkstatteinsatzes zu überzeugen, zumal dieser dazu beiträgt, unsere Traktoristen zu qualifizieren.

Zum Hauptpunkt 3:

Was ist das „Stationäre Fließverfahren“?

Es werden Gruppen gleichartiger Landmaschinen zusammengefaßt. Der gesamte Arbeitsvorgang wird in eine Anzahl von Teilvorgängen so zerlegt, daß für jeden Teilvorgang etwa der gleiche Zeitaufwand benötigt wird. Daraus ergibt sich der Takt des Arbeitsflusses. Die Maschinen bleiben dabei an einem festen Platz stehen. Der Arbeitsfluß entsteht dadurch, daß die Ausführenden, denen jeweils eine bestimmte Teilarbeit obliegt, taktmäßig von Maschine zu Maschine vorrücken. Die Anzahl der Teilvorgänge, in die der Arbeitsvorgang zu zerlegen ist, richtet sich nach der Größe der verfügbaren Werkstattfläche und nach der Anzahl der Arbeitskräfte, die beteiligt werden sollen. Es dürfen aber nicht mehr Arbeitskräfte eingesetzt werden, als ohne gegenseitige Behinderung gleichzeitig an einer Ma-

schine arbeiten können. Dabei muß die Qualifikation der Arbeitskräfte dem unterschiedlichen Schwierigkeitsgrad der Arbeit angepaßt sein.

Das neue Programm in der Praxis

Nach diesem Programm wurde 1956 in allen MTS des Bezirks Dresden gearbeitet. Zwei von ihnen standen unter direkter Anleitung und Kontrolle der TH (MTS Wülknitz und Bannewitz). Die anderen MTS des Bezirks wurden durch die UAMTS an die Aufgaben herangeführt und angeleitet.

Wie sind wir an die Lösung des Problems herangegangen?

Es heißt immer: Die rechtzeitige und richtige Vorbereitung sichert einen planmäßigen Ablauf.

1. Die Aufgabe des Technischen Leiters muß daher sein, sich einen Überblick über den Gesamtaufwand an Arbeitsstunden zu verschaffen. Er muß Anzahl und Art der zu überholenden Maschinen und Geräte sowie den Zeitaufwand in Stunden festlegen. Außerdem ist der Termin zu bestimmen, von wann bis wann der Gerätetyp instand gesetzt wird.

2. Die Überholung soll bis zum Beginn der Kampagne abgeschlossen sein. Es kann natürlich auch ein früherer Termin festgelegt werden. Die Anzahl der Arbeitskräfte muß allerdings auf diesen Termin abgestimmt sein.

Beispiel: Wir nehmen an, daß 13520 Stunden erforderlich sind. Diese Zahl ist durch acht zu dividieren, dann erhalten wir 1690 Schichten zu je acht Stunden.

Soll das Programm in 120 Tagen beendet sein, dann muß man 1690 durch 120 dividieren und erhält dann annähernd 14 Arbeitskräfte, die ständig eingesetzt werden müssen. Da man aber Urlaub, Krankheit und sonstige Ausfallzeiten berücksichtigen muß, ist ein Sicherheitskoeffizient einzufügen, der sich zwischen 1,2 bis 1,6 bewegt. Danach sind etwa 20 AK notwendig, um das Programm durchzuführen. Wenn sechs Stammschlosser einschließlich der Schmiede vorhanden sind und vier Brigademechaniker herangezogen werden, dann sind noch zehn Traktoristen erforderlich. In erster Linie sind Traktoristen auszuwählen, die ein Handwerk erlernt haben. Und es sollen nicht die leicht entbehrlichen, sondern die für den Werkstatteinsatz bestgeeigneten Kräfte abgegeben werden. Die namentliche Auswahl der Traktoristen und der Beginn ihrer Werkstatt-Tätigkeit sind mit dem Brigadier zu besprechen. Das Ergebnis ist in Form einer Anweisung durch den Direktor festzulegen.

3. Wichtig ist die richtige technologische Aufgliederung der Werkstatt. Die besten Ergebnisse hatten wir in Wülknitz zu verzeichnen, wo vier Arbeitsgruppen gebildet wurden.

Gruppe 1: Landmaschinenwerkstatt
Die Überholung der Maschinen, die in größerer Anzahl vorhanden sind, z. B. Binder, Düngestreuer, Drillmaschinen, Scheibeneggen usw., erfolgte nach dem stationären Fließverfahren.

Gruppe 2: Schmiede
Hier wurden die kleineren Geräte (Pflüge, Eggen, Walzen, Schleppen) nach rationellen Arbeitsverfahren instand gesetzt.

Gruppe 3:
Für diese Gruppe wurde zusätzlich Werkstatttraum geschaffen. In zwei Mähdrescherboxen arbeitete man an Großmaschinen, soweit diese nicht von der SpW instand gesetzt werden (Mähdrescher, Dreschmaschinen usw.).

Gruppe 4:
In einem gut ausgerüsteten und auch räumlich geeigneten Stützpunkt wurden nach rationellen Arbeitsverfahren sämtliche Anbaumähbalken und die Maschinen, die nur in Einzelexemplaren vorhanden waren, überholt. Wir sind davon abgegangen, alle Stützpunkte ins Instandsetzungsprogramm einzuschalten, weil ein Wiederherstellungsverfahren von größeren Stückzahlen gleichartiger Maschinen an einem zentralen Ort immer wirtschaftlicher ist, als wenn man nach handwerklicher Art überall instand setzt.

Vor Arbeitsbeginn ist mit allen Beteiligten eine Produktionsberatung durchzuführen, in der der geplante Arbeitsablauf erklärt, diskutiert und nötigenfalls verbessert wird.

Die Maschinenaufstellung oder besser gesagt der räumliche Ablauf der stationären Fließmethode richtet sich nach der vorhandenen Werkstattfläche und nach der Bauweise der Werkstatt. Zweckmäßig ist es, wenn die Werkstatt mit einer Serie von Maschinen vollgestellt wird und nach Beendigung des Instandsetzungsaktes bei der letzten Maschine die Werkstatt geräumt und anschließend eine neue Serie aufgelegt wird.

Es kommt hierbei immer auf den praktischen Versuch an.

Welche Erfolge wurden im Jahre 1957 erzielt?

Am 30. März waren:

7 MTS zu 100 %	} fehlten einige Ersatzteile
13 MTS zu 95 bis 100 %	
10 MTS zu 90 bis 95 %	

mit dem Instandsetzungsprogramm fertig, und nur 5 MTS hatten das geplante Ziel nicht erreicht. Sie wurden daher von den anderen MTS tatkräftig unterstützt. Die MTS Wülknitz beendete schon am 14. Februar 1957 ihr Programm und wurde daraufhin mit einer Prämie von 3000 DM ausgezeichnet.

So wurde bewiesen, daß ohne Erhöhung der Grundkapazität der MTS-Werkstätten durch Anwendung einer geeigneten Arbeitsorganisation und durch Heranziehung von Arbeitskräften aus den in dieser Zeit nicht voll ausgelasteten Schlepperbrigaden die Instandsetzung bis zum Beginn der Frühjahrskampagne abzuschließen ist.

Weil alle Maschinen und Geräte völlig zerlegt wurden, war die Qualität der Instandsetzung weitaus besser als in den vergangenen Jahren. Ausfälle während der Kampagne waren kaum zu verzeichnen. Trotz fehlender Stammtraktoristen wurde die Planerfüllung des I. Quartals nicht gefährdet. Der Quartalsplan wurde von den MTS Wülknitz mit 127,1 % erfüllt bei nur 96,7 % iger Kosteninanspruchnahme.

Die MTS Bannewitz erfüllte ihren Quartalsplan mit 139,9 %, die geplanten Kosten wurden nur zu 98,6 % gebraucht. Außerdem konnte eine Minderung der unproduktiven Löhne in den Schlepperbrigaden gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres erzielt werden.

Durch die exakte Arbeitsteilung beim stationären Fließverfahren ist eine wesentliche Steigerung der Arbeitsproduktivität in den Werkstätten erreicht worden. Wir hatten erstmalig Zeit, die Anhänger und Geräte der LPG in größerem Ausmaß mit instand zu setzen. Da die Stationen zu Beginn der Frühjahrsbestellung mit den Instandsetzungsarbeiten an allen Maschinen fertig waren, konnten Werkstattschlosser zur Unterstützung des Brigademechanikers auf den Stützpunkten eingesetzt werden. Diese neue Arbeitsmethode hatte einen bestimmenden Einfluß auf das Kostenbild. Allerdings stellt die

Anwendung rationeller Arbeitsverfahren weit höhere Anforderungen an die leitenden technischen Kader der MTS als die früher angewendete handwerkliche Arbeitsweise.

Jetzt müssen organisatorische Fähigkeiten und die volle Beherrschung der Technik unter Beweis gestellt sowie Mißstände und Ungleichheiten des Arbeitsflusses mit Umsicht beseitigt werden.

Davor scheuen ein Teil unserer Technischen Leiter, vor allem unsere jungen Ingenieure, zurück. Wo liegen die Ursachen hierfür? Unsere Ingenieurschulen bieten auf diesem Gebiet noch zu wenig. Für die Tätigkeit unserer Ingenieure als technische Leiter ist das Beherrschen rationeller Instandsetzungsmethoden entscheidend, denn diese Aufgaben kommen zuerst auf sie zu.

Zur Entlohnung beim stationären Fließverfahren

Beim stationären Fließverfahren ergeben sich günstige Voraussetzungen für die Anwendung des kollektiven Leistungslohns. Die Traktoristen wurden nach der Leistungsgruppe entlohnt, der sie in den Feldbrigaden angehören. Für jede Maschine wurde der betreffenden Arbeitsgruppe eine Norm vorgegeben, die sich ergebende Lohnsumme wurde dann innerhalb der Arbeitsgruppe nach den Grundlöhnen der Lohngruppen und der Leistung des einzelnen Kollegen aufgeteilt. Die Erfahrungen zeigen, daß die Entlohnung nach der kollektiven Norm bei der Durchführung des stationären Fließverfahrens die Zusammenarbeit innerhalb der Arbeitsgruppe stark begünstigte und eine wesentliche Voraussetzung für den Erfolg war.

Wie ist die Ersatzteilversorgung zu organisieren?

Eine weitere wesentliche Voraussetzung für die reibungslose Durchführung des Instandsetzungsprogramms ist die rechtzeitige Bereitstellung der erforderlichen Ersatzteile. Die stationäre Fließmethode ist gegenüber Störungen in der Ersatzteilversorgung bedeutend empfindlicher als die handwerkliche Arbeitsweise.

Der tatsächliche Ersatzteilbedarf läßt sich erst nach der Zerlegung der Maschine und der anschließenden Durchsicht feststellen. Dieser Zeitpunkt ist jedoch für die Ersatzteilbestellung zu spät. Deshalb muß bereits vor Beginn der Überholungsarbeiten der größte Teil des Ersatzteilbedarfs ermittelt werden, dazu eignen sich die Abstellungsprotokolle, wenn man sie richtig anlegt und auswertet, sehr gut. Ferner haben wir den Instandsetzungsplan der Station mit dem Bezirkskontor abgestimmt. Nach den dort erhaltenen Informationen über die Versorgungslage bei den verschiedenen Typen wurde der Ablaufplan der Station entsprechend geändert. Diese gegenseitige Absprache und gute Verbindung sowie eine rechtzeitige Bestellung beim Bezirkskontor vermin-

derden die sonst üblichen Schwierigkeiten ganz erheblich.

Aber auch die Herstellbetriebe sollten sich etwas mehr mit dem Problem der Instandhaltung ihrer Maschinen und Geräte befassen. Uns ist nicht geholfen, wenn erst kurz vor Beginn der Kampagne die Ersatzteile kommen, sondern wir verlangen, daß die Teile bald nach der Kampagne schon greifbar sind.

Die Qualität des Lagerverwalters in den MTS ist mit entscheidend für das Gelingen dieser Aufgabe. Wenn der Lagerverwalter es versteht, schon vorausschauend die Teile bereitzubehalten, dann wird dem Technischen Leiter eine große Last von den Schultern genommen.

Dr. A. KULLMANN*)

Bodengare — optimale Krümelstruktur

Zu den „Problemen der Krümelstabilitätsmessung und der Krümelbildung“ fand am 10. und 11. Oktober 1957 im Institut für Acker- und Pflanzenbau der DAL Münchenberg/Mark eine internationale Arbeitstagung statt. Wissenschaftler aus der Deutschen Demokratischen Republik, Deutschen Bundesrepublik, Sowjetunion, Tschechoslowakei sowie aus Polen, Ungarn, Rumänien, Finnland berichteten über ihre Forschungsergebnisse. Durch Vorträge und eingehende Diskussionen wurden viele aktuelle Fragen der Bodenstrukturuntersuchungen behandelt, weiterhin fachliche Erfahrungen ausgetauscht und persönliche Kontakte geschlossen, die nun die Möglichkeit einer gemeinsamen und intensiveren Forschungsarbeit gewähren.

Im Interesse einer Steigerung der landwirtschaftlichen Produktion muß der Arbeitsschwerpunkt auf die sich für eine Hebung der Bodenfruchtbarkeit ergebenden Probleme gelegt werden. Seit langem ist dem landwirtschaftlichen Praktiker bekannt, daß der Fruchtbarkeitszustand eng mit dem Begriff der „Bodengare“ verknüpft ist. Die Agrarforschung hat zu diesem Thema immer wieder Stellung genommen und dem Praktiker viele wertvolle Richtlinien für eine entsprechende Bodennutzung vermitteln können. Trotzdem blieben noch eine ganze Reihe einzelner Vorgänge im Boden recht problematisch und gaben Veranlassung zur Durchführung einer derartigen Arbeitstagung. Erst dann, wenn die Bildungsvorgänge, die zu einer optimalen Bodenstruktur führen, wissenschaftlich exakt verfolgt und gemessen werden können, wird man in der Lage sein, der Praxis sinnvolle Maßnahmen zur Verbesserung der Bodenfruchtbarkeit zu empfehlen.

Jede Aussage, die über einen in der Natur ablaufenden Prozeß erzielt werden soll, setzt nicht nur klare Definitionsmöglichkeit, sondern auch die Erarbeitung einer exakten Meßmethodik voraus. Aus diesem Grunde wurde den methodischen Erörterungen auf der Ar-

*) Institut für Acker- und Pflanzenbau Münchenberg/Mark der Deutschen Akademie der Landwirtschaftswissenschaften zu Berlin (Direktor Dr. habil. E. RÜBENSAM)

Diese guten Beispiele hatten wir in Wülknitz, Bannewitz und noch einigen anderen MTS zu verzeichnen.

Schlußbetrachtung

Diese Lösung des Instandsetzungsprogramms für Landmaschinen in unserem Bezirk erbrachte ein weiteres positives Beispiel dafür, welche Erfolge möglich sind, wenn Wissenschaft und Praxis eng zusammenarbeiten und sich ergänzen.

Deshalb ist die Forderung nach einem Institut, das sich mit den Grundsatfragen des Instandhaltungswesens beschäftigt, richtig und wichtig! Man sollte endlich ein solches Institut errichten. Eine fortschrittliche Instandsetzungsmethode kann der Volkswirtschaft Millionenwerte erhalten.

A 2942

Aus dem Institut für Dokumentation

Soeben ist die seit langem vergriffene Broschüre

Praktische Anwendung der Dezimalklassifikation, Klassifizierungstechnik

von PETER HERRMANN in einer 3., erweiterten und verbesserten Auflage erschienen. Diese Schrift will den Mitarbeitern von Verlagen, Archiven, Bibliotheken, Dokumentationsstellen und Patentämtern ein praktischer Helfer bei der Klassifizierungsarbeit sein.

Der Preis beträgt 3,— DM.

Das Heft ist zu beziehen von der Deutschen Akademie der Wissenschaften zu Berlin, Institut für Dokumentation, Bereich: Betriebstechnik der Dokumentationsdienste, Berlin W 8, Unter den Linden 8.

Der Übersetzungsnachweis des Instituts für Dokumentation (vorm. Zentralstelle für wissenschaftliche Literatur) weist auf die im Gesetzblatt Nr. 81 vom 28. 12. 1957 veröffentlichte

„Anordnung über die Meldepflicht für Übersetzungen wissenschaftlicher und technischer Literatur in die deutsche Sprache“

hin.

Diese Anordnung ist verbindlich für alle staatlichen Einrichtungen, volkseigenen und ihnen gleichgestellten Betriebe, Privatbetriebe, Verbände und Vereinigungen, die Übersetzungen wissenschaftlicher und technischer Literatur (Bücher, Broschüren, größere Teile aus ihnen, Zeitschriftenartikel und andere umfangreiche Veröffentlichungen) anfertigen bzw. anfertigen lassen.

Nähere Auskünfte erteilt die Deutsche Akademie der Wissenschaften zu Berlin, Institut für Dokumentation, Bereich: Methodik und Literaturdienst — Übersetzungsnachweis — Berlin W 8, Unter den Linden 8, Tel.: 200111, App. 256.

AK 2993

Die Tagung vermittelte einen guten Einblick in die Arbeiten der Institute aller beteiligten Länder, und es zeigte sich, daß in vieler Hinsicht gemeinsame Anschauungen aus den jeweiligen Untersuchungen resultieren, andererseits aber auch widersprechende Auffassungen zutage traten. Es kann aus den während der Tagung geführten Besprechungen gefolgert werden, daß sich eine engere Zusammenarbeit anbahnen wird, die hoffentlich zur baldigen Lösung der für die landwirtschaftliche Praxis so wichtigen Fragen beiträgt.

A 2939