

Bild 5. Trommeltrockner Typ GITz, mittlerer Teil mit Trockengutabscheider, Kühlung und Vermahlung mit nachgeschaltetem Filter

Eintrittstemperaturen liegen zwischen 400 und 800° C, je nach Art des Grüngutes. Durch den Hubschaufeleinbau in der Innen- und Außentrommel wird das Trockengut ständig bewegt, an den höchsten Punkt der Trommel gefördert und fällt sowohl in der Innentrommel als auch nach der Umkehrung in der Außentrommel in einem dünnen Schleier in den Heißluftstrom wieder nach abwärts. Von hier gelangt das Trockengut über eine einstellbare Stauvorrichtung in das Auslaufgehäuse und wird mit den gesättigten, abgekühlten Heizgasen durch einen Ventilator in einen Abscheider gefördert. Hier erfolgt die Trennung von der Abluft und Ausschleusung in eine Transportschnecke. Das Trockengut wird notfalls nochmals über einen Kühlabscheider zur Abkühlung gefördert und wieder in die gleiche Transportschnecke ausgeschleust, es kann dann über die Absackstutzen abgefüllt werden (Bild 5). Man kann es auch mit der Transportschnecke zu einer Hammermühle fördern und zu einem hochwertigen, eiweißreichen Heumehl vermahlen. Meßinstrumente und Kontaktthermometer überwachen den Trocknungsvorgang.

Wärmetechnische Richtwerte

Eintrittstemperatur	400 bis 800° C
Luftaustrittstemperatur	80 bis 100° C
Spezifische Wasserverdampfung	1000 kcal/kg Wasser
Spezifischer Kraftbedarf	0,02 kW/kg Wasserverdampfung

A 3059

J. WARSINSKY (KdT) / H. GRÜTZNER (KdT), Zentralvorstand VdgB, Berlin

Rentabilität und Wirtschaftlichkeit der technischen Grünfüttertrochkung

In den Grünfüttertrochngungsanlagen wird ein Trockengut hergestellt, das nach den Erkenntnissen der Agrarwissenschaft ein vollwertiges Kraftfutter für die Landwirtschaft darstellt. Darüber hinaus wird durch die technische Grünfüttertrochngung ein erheblicher Nährstoffgewinn gegenüber allen anderen Konservierungsarbeiten erreicht.

Seit zwei Jahren produziert unsere volkseigene Landmaschinenindustrie einen Schrägrosttrochngner mit einer Stundenleistung von 20 dz Grünmasse. Die ersten Trochngungsanlagen sind bereits durch die LPG Merxleben, Biere und Paplitz in Betrieb genommen. Weitere 15 Anlagen werden zur Zeit eingebaut. Dem hohen Nutzeffekt zur Steigerung der tierischen Produktion steht, wie die Praxis zeigt, ein verhältnismäßig hoher materieller und finanzieller Aufwand für die technische Trochngung gegenüber. Unsere Genossenschaftsbauern stellen aus diesem Grunde mit Recht die Frage: Arbeiten die Grünblatttrochngungsanlagen rentabel und steht der Aufwand mit dem wirtschaftlichen Nutzen, der durch die technische Trochngung erzielt wird, im Einklang?

An Hand von bisher erreichten Ergebnissen sollen hier deshalb die Wirtschaftlichkeit sowie Faktoren, die darauf Einfluß nehmen, untersucht werden. Für die Untersuchung wurden die Grünfüttertrochngungsanlagen

1. DSG Mügeln, Krs. Oschatz, Schnellumlauftrochngner, Leistung 37,5 dz/h,
2. Trochngungsgenossenschaft Kalbe (Milde), Trommeltrochngner, Leistung etwa 50 dz/h und
3. BHG Ausleben, Krs. Oschersleben, Trommeltrochngner, Leistung etwa 50 dz/h, ausgewählt.

Es mußte hier auf die Ergebnisse alter Anlagen zurückgegriffen werden, da die Anlagen aus der Neuproduktion erst kurze Zeit

im Einsatz sind und noch keine Vergleichsmöglichkeiten bieten. Aus den Erfahrungen der genannten Anlagen können jedoch auch für die neu errichteten Anlagen Lehren gezogen werden, da auf die Wirtschaftlichkeit im wesentlichen die gleichen Faktoren einwirken.

I. Die Rentabilität der Grünblatttrochngungsanlagen

Jede LPG, die eine Grünfüttertrochngungsanlage errichtet, fordert, daß die Anlage rentabel arbeitet, daß also die Einnahmen die Ausgaben decken. Die in den einzelnen Anlagen unterschiedlichen Kosten haben zur Folge, daß der Preis z. B. je dz Rübenfrischblatt in Mügeln 1,70 DM, in Kalbe (Milde) 1,81 bzw. 1,93 DM und in Ausleben 2,50 DM beträgt. Es gibt also für die Grünblatttrochngung keinen einheitlichen Preis. Der Preis für die Trochngung wird individuell ermittelt und muß durch die Abteilung Finanzen beim Rat des Bezirkes bestätigt werden.

Eine Betrachtung der Kostenstruktur der Grünfüttertrochngungsanlagen zeigt, daß die Kosten bestimmt werden durch

- a) die festen Kosten (Abschreibung und Zinsen);
- b) die Personalkosten;

- c) den Brennstoffverbrauch;
- d) die allgemeinen Betriebskosten.

Tabelle 1 gibt Aufschluß über die 1957 erreichte Trochngungsleistung und die Höhe der einzelnen Kostenarten.

Die Tabelle zeigt, daß die Kostenarten der drei Anlagen zum überwiegenden Teil stark voneinander abweichen. Die wesentlichen Ursachen hierfür sollen nachstehend angegeben werden.

1. Feste Kosten

Die Kosten für Abschreibungen und Zinsen bleiben in ihrer Höhe konstant, unabhängig davon, ob ein hoher oder niedriger Ausnutzungsgrad der Kapazität erzielt wird. Eine hohe Kapazitätsauslastung führt jedoch zu einer Verminderung des Anteils der festen Kosten je dz Frischblatt. Die Anlage in Ausleben hat mit 0,19 DM je dz Frischblatt die höchsten festen Kosten. Zurückzuführen ist dies darauf, daß in 76 Einsatztagen nur 823 Betriebsstunden geleistet wurden. Zur rationellen Auslastung der Grünfüttertrochngungsanlagen und zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit ist für die Anlage in Ausleben eine höhere Kapazitätsauslastung notwendig. Werden in Ausleben die möglichen 2000 Betriebsstunden erreicht, dann können die festen

Tabelle 1. Übersicht der Trochngungsleistung und der Kosten in DM je dz Frischblatt der Trochngungsanlagen DSG Mügeln, Spez. Genossenschaft Kalbe (Milde) und BHG Ausleben

Trochngungsanlagen	Mügeln	Kalbe	Ausleben
Betriebsstunden	2265	1647	823
Getrocknete Grünmasse [dz]	74 223	66 634	33 825
	[DM]	[DM]	[DM]
1. Feste Kosten	0,12	0,07	0,19
2. Personalkosten	0,49	0,79	0,66
3. Brennstoffe	0,41	0,44	1,31
4. Allgemeine Betriebskosten	0,24	0,56	0,29
Trochngungskosten	1,26	1,86	2,45
Gewinn	0,44	—	0,05
Trochngungspreis [Durchschnitt]	1,70	1,86	2,50

Kosten je dz Frischblatt von 0,19 DM auf 0,08 DM gesenkt werden. Die höchste Auslastung erreichte die Trocknungsanlage in Mügeln mit 2265 Betriebsstunden. Diese gute Auslastung wurde durch eine vorbildliche Planung und Betriebsorganisation erzielt. Die Tabelle 2 zeigt, daß die Anlage bereits 1000 Betriebsstunden vor Beginn der Rübenblatttrocknungskampagne geleistet hat.

Die Trocknungsanlage der DSG Mügeln weist mit 0,49 DM je dz Frischblatt die niedrigsten Personalkosten auf. Dieses gute Ergebnis ist auf die vorbildliche Arbeitsorganisation zurückzuführen. Das Rübenblatt z. B. wird vom Anlieferer unmittelbar in den Schwemmkanal eingeworfen. Es besteht ein Anlieferungsplan, in dem auf Wochen voraus festgelegt ist, wer welche Mengen Grünmasse zu welchem Zeit-

entscheidend die Wirtschaftlichkeit und damit auch die Höhe der Trocknungskosten. Die Wirtschaftlichkeit ist erst gegeben, wenn mindestens 2000 Betriebsstunden im Jahr gearbeitet wird; um eine maximale Auslastung zu erreichen, darf nicht nur Rübenblatt getrocknet werden, sondern für mindestens 1000 Betriebsstunden muß ausreichend hochwertiges, eiweißreiches Grüngut aus dem Futterpflanzen- und Zwischenfruchtanbau anfallen. Die Anlagen in Merxleben und Biere z. B. haben im zweiten Jahr ihrer Arbeit noch nicht einmal 500 Betriebsstunden geleistet.

Tabelle 2. Leistung der Trocknungsanlage der DSG Mügeln, Krs. Oschatz 1957

Einsatzzeit	Betriebsstunden	Fruchtart	Grünmasse [dz]	Anteil soz. Sektor [%]
3. Mai bis 20. Juni	700	Klee, Luzerne, Landsberger Gemenge	21540	53
16. bis 30. Sept.	300	Luzerne, Stoppelklee, Landsberger Gemenge	8147	33
1. Okt. bis 5. Dez.	1265	Zuckerrübenblatt	44536	33

Noch bedeutungsvoller ist die Ausnutzung mit mindestens 2000 Betriebsstunden für die Anlagen, die neu errichtet werden. Die alten Anlagen liegen in der Höhe der festen Kosten äußerst günstig, weil die Anlagenwerte zum Teil voll wertberichtigt sind. Die neuen Anlagen hingegen müssen von der Höhe ihrer Gesamtbaukosten abgeschrieben und verzinst werden. Legt man für den Neubau (Typenbau) der Schrägrosttrocknungsanlage mit einer Leistung von 20 dz/h Grünmasse eine Baukostensumme einschließlich der erforderlichen Mechanisierung, Nebeneinrichtungen und der Erschließung von 250 TDM zugrunde, so betragen die festen Kosten für Abschreibung und Zinsen jährlich etwa 20 TDM.

Hieraus ergeben sich folgende feste Kosten je dz Frischblatt (den Zahlen ist eine Auslastung von 90% der Nennleistung zugrunde gelegt):

Tabelle 3. Feste Kosten in Abhängigkeit von der Jahresleistung bei neu errichteten Trocknungsanlagen

Betriebsstunden	Feste Kosten je dz Frischblatt [DM]	Jahresleistung Frischblatt [dz]
2000	0,55	36000
1500	0,83	27000
1000	1,11	18000
500	2,22	9000

Die festen Kosten sind also abhängig von der Höhe der Baukosten und der Auslastung. Um die Baukosten möglichst niedrig zu gestalten, ist bei dem Bau von Trocknungsanlagen in erster Linie auf vorhandene geeignete Gebäude, die möglichst mit den notwendigen Nebeneinrichtungen, wie Be- und Entwässerung, Hofbefestigung, Stromversorgung und Gleisanschluß, versehen sind, zurückzugreifen.

In diesem Zusammenhang muß noch darauf hingewiesen werden, daß auch noch ein Teil anderer Kosten, z. B. Grundsteuern, Gebäudeversicherung und Betriebskosten, sich mehr oder weniger im Verhältnis zur Kapazitätsauslastung konstant verhalten. Damit ist die Kapazitätsauslastung der entscheidende Faktor in der Wirtschaftlichkeit der Trocknungsanlagen.

2. Personalkosten

Die Höhe der Personalkosten wird im wesentlichen von dem Grad der Mechanisierung und der Entwicklung der sozialistischen Arbeitsorganisation bestimmt. Der Mechanisierungsgrad der drei gegenübergestellten Anlagen weist nur geringe Unterschiede auf. Die Anlagen in Mügeln und Ausleben verfügen über Anschlußgleise, das Rübenblatt wird durch eine Schwemme zur Rübenwäsche geleitet.

punkt anliefern. Das bedeutet, daß bei der Arbeit in drei Schichten die Anlieferung auch in der Nacht erfolgt. Der Anlieferer erhält sein getrocknetes Rübenblatt sofort ungewogen zurück.

In den Anlagen Kalbe und Ausleben dagegen erfolgt eine Bevorratung mit Rübenblatt. Das Rübenblatt muß vom Vorratshafen durch eigene Arbeitskräfte mit erheblichem Aufwand in die Schwemme gebracht werden. Bei der Anlage in Ausleben werden hierzu vier Arbeitskräfte zusätzlich benötigt. Weiterhin ist es bei dieser Arbeitsmethode erforderlich, das Trockengut zu wiegen.

3. Brennstoffkosten

Bei allen Trocknungssystemen dürften in der Regel nur geringe Abweichungen bei den Brennstoffkosten eintreten. In der Trocknungsanlage in Ausleben sind die überhöhten

Kosten für feste Brennstoffe auf die Verwendung von Steinkohle und die geringe Tagesauslastung von nur 11 Stunden zurückzuführen. Obwohl der Heizwert der Steinkohle gegenüber Braunkohlenbriketts nur bei etwa 165% liegt, beträgt das Kostenverhältnis etwa 282%. Volkswirtschaftlich gesehen ist der Umbau dieser Anlage auf Braunkohlenfeuerung notwendig. Damit können die Kosten je dz Frischblatt um weitere 0,80 DM gesenkt und unserem Staat wertvolle Devisen, die für den Import von Steinkohle erforderlich sind, eingespart werden. Gleichzeitig ist bei Beheizung mit Braunkohle die volle Kapazitätsauslastung der Trockenanlage möglich.

II. Schlußfolgerungen für den Neubau von Trocknungsanlagen

Die Gegenüberstellung der Ergebnisse der drei Anlagen haben gezeigt, daß in den Anlagen Kalbe und Ausleben — obwohl jahrelange Produktionserfahrung vorliegt — durch neue Arbeitsmethoden die Wirtschaftlichkeit erheblich verbessert werden kann. Für die neu errichteten bzw. noch zu bauenden Trocknungsanlagen ergeben sich hieraus Erkenntnisse, die bereits bei der Planung und Inbetriebnahme der Anlagen beachtet werden müssen.

1. Die Kapazitätsauslastung, die Höhe der Baukosten und die Verkehrslage beeinflussen

Durch diese völlig ungenügende Leistung erhöhen sich die konstanten Kosten derart, daß von einer Wirtschaftlichkeit nicht mehr gesprochen werden kann. Zur Sicherung der Kapazitätsauslastung ist es erforderlich, daß die Trocknungsanlagen, wie es auch das 33. Plenum vorschlägt, von mehreren LPG gemeinsam geschaffen und benutzt werden. Auch eine größere LPG wird die Trocknungsanlage nicht allein rationell auslasten. Die Trocknungsanlagen gemeinsam schaffen bedeutet, auch die Verantwortung für eine gute Arbeit gemeinsam zu tragen, d. h., daß alle beteiligten LPG für die Auslastung sorgen und die tatsächlich entstehenden Trocknungskosten tragen. Es wird empfohlen, daß das Ministerium für Land- und Forstwirtschaft hierfür bestimmte Grundsätze erarbeitet.

Zum Einzugsbereich sei noch bemerkt, daß in den Trocknungsanlagen Mügeln und Kalbe (etwa doppelte Kapazität des Schrägrosttrockners) LPG und VEG aus Entfernungen bis zu 40 km Grünfütter zur Trocknung anliefern. Es muß sich daher auf die Kapazitätsauslastung nachteilig auswirken, wenn Trocknungsanlagen in einer Entfernung von nur etwa 5 km voneinander entfernt errichtet werden, wie es in Paplitz und Ehrenhain, Krs. Altenburg, der Fall ist.

2. Die zu errichtenden Trocknungsanlagen müssen verkehrstechnisch günstig liegen (Straßenverhältnisse und Anschlußgleis). Der Bau von Trocknungsanlagen in Dörfern mit weiter Entfernung zur Bahn ist unwirtschaftlich. Es ist zu berücksichtigen, daß bei 2000 Betriebsstunden etwa 1400 t = 70 Wagon Rohbraunkohle benötigt werden.

3. Es ist eine sorgfältige Ermittlung des Preises entsprechend der geplanten Kapazitätsauslastung und Kosten vorzunehmen. Auch bei einer guten Arbeitsorganisation und Kapazitätsauslastung wird der Trocknungspreis aus den bereits erläuterten Gründen höher liegen als bei den Anlagen in Mügeln und Kalbe. Darüber muß bereits vor dem Bau Klarheit bestehen und mit den späteren Benutzern der Anlage offen gesprochen werden. Es ist ein Fehler, daß „Der Freie Bauer“ von einem Trocknungspreis von 1,50 DM/dz Frischblatt noch vor Fertigstellung der Anlage in Ehrenhain schreibt, wenn eindeutig feststeht, daß er sich unter den gegebenen Bedingungen später erhöhen muß. Es ist auch falsch, wie etwa in Paplitz, einen Preis von 1,40 DM/dz vorzuplanen, der bei weitem nicht die Kosten deckt und somit zu Verlusten in der LPG Paplitz führen muß.

4. Die guten Arbeitserfahrungen bestehender Anlagen (Mügeln) müssen sofort bei Beginn der Arbeit ausgewertet und in der eigenen Anlage zur Anwendung kommen. Insbesondere trifft das für die Arbeitsorganisation zu.

5. Alle bedeutungsvollen Angaben, wie z. B. verarbeitete Menge Grünmasse, Stillstandszeiten und deren Ursache, müssen täglich erfaßt werden, um später Schlußfolgerungen für die Arbeit ziehen zu können.

III. Die Wirtschaftlichkeit der technischen Grünfüttertrocknung

Die Wirtschaftlichkeit der technischen Grünfüttertrocknung kann nur im Zusammenhang mit dem wirtschaftlichen Nutzen durch die Steigerung der tierischen Produktion gemessen werden.

Entscheidend bei der Beurteilung der Wirtschaftlichkeit ist nicht allein die Höhe der Trocknungskosten, sondern *vor allem* der Vorteil der technischen Grünfüttertrocknung, der in der Futterwerterhaltung liegt.

Nach den in der Fachliteratur ausgewiesenen Richtzahlen ist festzustellen, daß bei der technischen Grünfüttertrocknung etwa 25% mehr an hochwertigen Nähr- und Wirkstoffen, ganz besonders an verdaulichem Eiweiß und

Vitamin, gewonnen werden als gegenüber allen anderen Konservierungsarten.

Die weiteren Vorteile, insbesondere der entscheidende Einfluß von Trockengrünfütter auf die Gesunderhaltung der Viehbestände durch den nachgewiesenen hohen Gehalt an Karotin und Mineralstoffen, bedeuten ebenfalls in ihrer praktischen Auswirkung eine entscheidende Steigerung der tierischen Produktion. Trockengrünfütter ist weiterhin unentbehrlich für die Herstellung von hochwertigen Mischfuttermitteln. Es findet vor allem als vollwertiges Kraftfutter in den Rinder- und Milchviehhaltungen Verwendung. Ausreichend hergestellt würde es als wirtschafts-eigenes Kraftfutter dazu beitragen, die Lücken in der Eiweiß- und Fettversorgung schneller zu schließen und die bisher jährlich

erforderlichen Importe an Extraktionschrot und Futtergetreide wesentlich reduzieren bzw. überflüssig machen.

Es ist in Anbetracht der noch vielfach herrschenden Unklarheiten unbedingt notwendig, daß an Hand der Leistungs- und Qualitätsergebnisse der Trocknungsanlagen aus unserer Neuproduktion eingehende Versuche und Untersuchungen durchgeführt werden. Die durch die Praxis erhärteten Ergebnisse dieser Versuche und Untersuchungen unserer Pflanzen- und Tierzüchter müssen umfassend popularisiert werden, damit die technische Grünfüttertrocknung entsprechend ihrer entscheidenden Bedeutung zur Steigerung der tierischen Produktion in der landwirtschaftlichen Praxis in Zukunft mehr Beachtung findet.

A 3063

„Mähreschermängel verursachen schweren Betriebsunfall“¹⁾

Es sei mir erlaubt, zum obigen Beitrag noch einige Gedanken hinzuzufügen.

Vorweggenommen werden muß, daß leider nur wenige Unfälle und ihre Ursachen in der vorliegenden Form besprochen werden, die Veröffentlichung ist deshalb zu begrüßen. Ohne Zweifel wird nach dieser Darstellung, die sich überraschend schnell unter den Mähreschermännern herumgesprochen hat, mancher Fahrer künftig mehr Vorsicht beim Hockendrusch walten lassen, als das bisher vielleicht der Fall war.

Andererseits ist es nicht nur in erster Linie der technische Mangel (dieser hätte ja auch durch technisch nicht vorherzusehende, zufällige Momente ausgelöst werden können), sondern auch die Verfahrenstechnik beim Hockendrusch, die den Einleger in hohem Maße gefährdet.

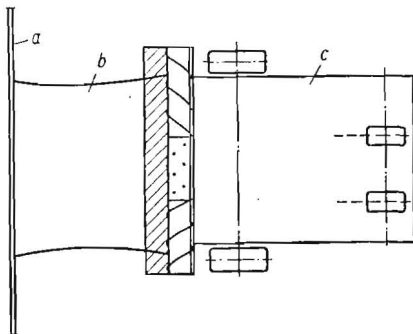


Bild 1. Grassamendrusch vom Reuter mit dem Mähreschermantel
a Schlepperstange für die Plane, b Plane, c Mähreschermantel

Man bedenke, wieviel Hocken z. B. bei der Rübensamenernte der Mähreschermantel täglich drischt. Wie oft muß der Fahrer dabei schalten und kuppeln. Leicht kann da einmal das Bein von der Kupplung oder der Ganghebel in die verkehrte Richtung rutschen. Die Einleger schleppen die schwere und dadurch meist kurz gefaßte Plane vor der Maschine her. Neben einer Unachtsamkeit des Fahrers kann also auch das Stolpern einer Arbeitskraft einen Unfall verursachen.

Deshalb ist zunächst eine Plane mit einem Schlepperstab (Bild 1) zu fordern, der nicht nur die körperliche Anstrengung vermindern und die Plane vor dem abnutzenden Schleifen auf den harten Stoppeln schonen, sondern auch so lang sein soll, daß die Arbeitskräfte beim Vorfahren des Mähreschermantels genügend seitwärts gehen können, nicht in den Gefahrenbereich des Mähreschermantels kommen und außerdem ihre Hände vor dem Aufscheuern geschützt werden. Ein solcher Schlepperstab ist bis jetzt leider nur vereinzelt anzutreffen, die Länge ist dann meistens noch unzureichend.

¹⁾ Deutsche Agrartechnik (1958) H. 1, S. 42.

In diesem Zusammenhang sei auch nochmals an die von mir vorgeschlagene Zusatzeinrichtung für den Hockendrusch erinnert²⁾.

Das im Unfallbericht geforderte Signalgeben bei der Vorfahrt ist unbedingt zu beachten. Leider ist die Hupe bei voller Motordrehzahl besonders von dem rechts zum Mähreschermantel Einlegenden kaum zu hören. Hier sollte der Gedanke von NAGEL, Golzow, zur Anbringung einer Auspuffsirene aufgegriffen werden. Das Vollgasfahren über den Handgashebel (bei den älteren Maschinen bzw. beim S-4) empfiehlt sich auch beim normalen Mähdrusch — vor allem aber bei der Straßenfahrt — nicht, da bei plötzlichen Hindernissen (Schrecksekunde) auch bei ordnungsgemäß eingreifender Kupplung nicht die gleiche Sicherheit gegeben ist wie bei Fußgasbedienung. Rutscht der Mähreschermantel in eine Senke oder Furche bzw. bei der Straßenfahrt in eine Fahrrinne, so ist es dem Fahrer nicht immer möglich, die Kupplung so schnell zu bedienen wie er den Fuß vom Gashebel nimmt. Beim Drusch kommt dazu noch das schnelle Reagieren, wenn der Mähreschermantel auf Steine oder andere Hindernisse stößt. AK 3034 P. FEIFFER, Löderburg

²⁾ Der Mähdrusch der Sonderkulturen. Deutsche Agrartechnik (1957) H. 6, S. 270.

Besitzen Sie das

Verzeichnis 1957

„Standards der DDR“?

Dort finden Sie alle TGL, DIN und VDE, die bis zur Anordnung Nr. 51 über Standards der DDR vom 18. Mai 1957 rechtsverbindlich erklärt worden sind. Zur Vervollständigung des Verzeichnisses auf den laufenden Stand können die inzwischen erschienenen Anordnungen (einseitig bedruckt) auf Wunsch nachgeliefert werden. Noch besser, Sie geben gleich ein Abonnement für die Lieferung dieser Anordnungen auf.

DIN-Taschenbücher

sind in folgenden Ausgaben noch ohne Kontingent lieferbar:

DIN-Taschenbuch I Grundnormen

DIN-Taschenbuch IV b Werkstoffnormen (Nichtmetalle)

DIN-Taschenbuch VI a Werkzeugnormen

DIN-Taschenbuch XXI Kunststoffnormen

Das DIN-Taschenbuch IV a ist vergriffen. Eine Neuauflage ist vorläufig nicht beabsichtigt.

Fachbuchversandhaus Leipzig, Leipzig C1, Postfach 287

Berichtigung

Im Beitrag „Prüfberichte des Instituts für Landtechnik Potsdam-Bornim“ (Heft 3/1958, S. 140/144) sind folgende Druckfehler zu berichtigen:

S. 141, links unten, 3. Zeile:

Es muß nicht „100°“, sondern 10° heißen.

S. 141, Prüfbericht Nr. 118, erster Absatz, 4. Zeile von unten:

Die Reifengröße wird in 6,00—16 berichtigt. AZ 3129