

ist eine Orientierung auf die leistungsfähigste Werkstatt notwendig, auch auf die Gefahr hin, daß einzelne Werkstätten zunächst befristet mit geplantem Verlust arbeiten, müssen. Auf diese Weise wird durch die Festpreise eine progressive Entwicklung der Arbeit der RTS eingeleitet.

### Die spezialisierten Instandsetzungswerke

Diese sind aus den bisherigen MTS-Spezialwerkstätten (SpW) und Motoreninstandsetzungswerken (MIW) zu entwickeln.

SpW in der alten Form mit einem universellen Instandsetzungsprogramm werden künftig keine Daseinsberechtigung mehr haben, da die RTS deren Aufgaben übernehmen. Die bisherigen SpW werden sich darauf spezialisieren, bestimmte Baugruppen in hohen Stückzahlen in Fließarbeit instand zu setzen bzw. bestimmte Verschleißteile in Fließarbeit aufzuarbeiten. Diese Entwicklung der Spezialisierung und Kooperation der MTS-Spezialbetriebe ist bereits im Gange. Es wird künftig nicht nur Instandsetzungswerke für Motoren, sondern auch solche für Getriebe, Hydraulikeinrichtungen, elektrische Ausrüstungen, für die Aufarbeitung bestimmter Verschleißteile u. a. m. geben. Diese Betriebe werden den Charakter von Industriebetrieben haben. Sie arbeiten in Fließarbeit unter Anwendung von Spezialmaschinen, Sonderfördermitteln und Sondervorrichtungen. Durch die Spezialisierung wird eine weitgehende Mechanisierung und Automatisierung begünstigt. Um den Verkehr der LPG und MTS

mit diesen Spezialwerkstätten zu erleichtern, sind Austauschlager in allen Bezirken zu unterhalten, in denen schadhafte Baugruppen und abgenutzte Verschleißteile gegen instand gesetzte bzw. aufgearbeitete getauscht werden können. Die Beschickung der bezirklichen Austauschlager erfolgt durch einen Sammelverkehr der kooperierenden Instandsetzungswerke. Durch dieses Austauschverfahren wird erreicht, daß in den RTS- und LPG-Werkstätten alle Instandsetzungsmaßnahmen bei kürzesten Stillstandszeiten mit relativ einfacher Ausrüstung und bei geringem Kostenaufwand durchgeführt werden können.

Um die Transportkosten niedrig zu halten, wird die Spezialisierung sich im wesentlichen auf die Instandsetzung von Teilen und Baugruppen beschränken müssen. Nur in Gebieten mit hoher Einsatzdichte bestimmter Maschinen wird man auch bei verhältnismäßig kleinem Einzugsbereich auf Stückzahlen kommen, die eine Fließarbeit der Spezialwerkstätten gestatten. Nur in diesen Fällen, die rechnerisch ermittelt werden können, sind Instandsetzungswerke für komplette Landmaschinen, z. B. Mähdrescher-Instandsetzungswerke, zweckmäßig.

Damit ist ein Überblick über die Instandhaltungsprobleme gegeben, die beim Übergang der Technik an die LPG auftauchen. Die angegebenen Lösungen sind zunächst lediglich als Vorschläge zu betrachten, die hiermit zur Diskussion gestellt werden sollen.

A 3589

Dipl.-Ing. F. SCHMIDT\*), KDT

## Über die Einführung des Stationären Fließverfahrens in die Praxis<sup>1)</sup>

Die in der MTS vor der Einführung des Stationären Fließverfahrens vorherrschende Organisationsform bei der Instandhaltung und Instandsetzung der Traktoren und Landmaschinen trug rein handwerklichen Charakter, d. h. es wurden solche Organisationsformen bei der Reparatur angewendet, wie sie früher im landtechnischen Handwerk üblich waren. Praktisch bedeutete das, daß ein Schlosser eine Maschine von Anfang bis Ende allein reparierte, ohne dabei besondere Grundsätze gelten zu lassen. Die Arbeit wurde nicht besonders organisiert, und der Umfang der Arbeit war gewöhnlich vom Gutdünken des betreffenden Facharbeiters abhängig. Auf Grund der meist vorhandenen Zeitnot wurden dabei gewöhnlich nur die Schäden beseitigt, die im letzten Einsatz offensichtlich geworden waren.

Dieses handwerkliche Reparaturverfahren genügte den Ansprüchen des bei den MTS konzentrierten umfangreichen Maschinenparks nicht mehr, denn es besaß eine viel zu niedrige Arbeitsproduktivität, wies eine zu geringe Ausnutzung der Werkstattflächen bzw. eine zu geringe Werkstatteleistung auf. Als Folge dieser veralteten Reparaturmethode waren dann ein Teil der Maschinen zu Beginn der Kampagne nicht einsatzfähig, die Maschinen erreichten im Einsatz zu geringe Leistungen bzw. hohe Ausfallzeiten, damit entstanden hohe Verluste für die Landwirtschaft. Für die MTS selbst drückten sich die Unzulänglichkeiten der handwerklichen Arbeitsweise in hohen Reparaturkosten aus.

Es muß darauf hingewiesen werden, daß schon vor der Einführung des Stationären Fließverfahrens ständig alle Bemühungen darauf gerichtet waren, die Arbeitsorganisation in den MTS-Werkstätten zu verbessern. Es sei hier nur auf die Einteilung des Instandhaltungsgeschehens in ein Winter- und Erntereparaturprogramm hingewiesen, auf die Einführung

des Leistungsprinzips in den Werkstätten, auf die Einführung des Wettbewerbs, auf die Benutzung von Abstellprotokollen zur Verbesserung der Instandhaltung oder auf die Einführung der Schnellreparaturmethode, die besonders bei der Instandhaltung der Schlepper eine gewisse Bedeutung gewann. Trotzdem führte ein Teil dieser Maßnahmen nicht zu dem gewünschten Erfolg, und zwar deshalb, weil sie an der Organisationsform der Arbeit, nämlich der handwerklichen Arbeitsweise, nichts Wesentliches änderten.

Die Mängel der handwerklichen Arbeitsweise in den MTS-Werkstätten erkennend, wurden im Rahmen eines Forschungsauftrages des Ministeriums für Land- und Forstwirtschaft in den Jahren 1956/57 in mehreren fortschrittlichen MTS des Bezirks Dresden unter Anleitung von Mitarbeitern des Instituts für Landmaschinentechnik an der Technischen Hochschule Dresden Untersuchungen zur Verbesserung der Arbeitsorganisation in den MTS-Werkstätten angestellt. So entstand das Stationäre Fließverfahren.

Vorausgeschickt sei, daß das Stationäre Fließverfahren ein industrielles Organisationsverfahren ist und die Voraussetzungen schafft, in den MTS-Werkstätten von der bisherigen handwerklichen Reparatur abzugehen und dafür industrielle Instandhaltungsmethoden einzuführen. Mit der Anwendung des Stationären Fließverfahrens wird das Instandhaltungsgeschehen in den MTS-Werkstätten auf ein industrielles Niveau gehoben, nachdem die MIW und teilweise auch die Spezialwerkstätten schon einen hohen Stand in der Anwendung industrieller Arbeitsmethoden erreicht haben.

### Was sind die Kennzeichen des Stationären Fließverfahrens?

Die wichtigsten Kennzeichen, die das neuentwickelte Verfahren charakterisieren, sind folgende:

#### Serienarbeit

Maschinen gleichen Typs werden zu Serien zusammengefaßt und gleichzeitig überholt.

\*) Technische Hochschule Dresden, Institut für Landmaschinentechnik (Direktor: Prof. Dr.-Ing. W. GRUNER).

<sup>1)</sup> Nach einem Referat, das im Rahmen einer Vortragsreihe der KDT am 17. Juni 1959 auf der 7. Landwirtschaftsausstellung der DDR in Markkleeberg gehalten wurde.

### *Fließarbeit*

Der Arbeitsumfang wird in Takte eingeteilt, wobei jeder Takt annähernd den gleichen Arbeitsumfang bzw. die gleiche notwendige Arbeitszeit enthält. Mehrere Maschinen werden gleichzeitig in die Werkstatt gestellt, die Maschinen stehen, die Arbeitskräfte fließen (Stationäres Fließverfahren).

### *Arbeitssteilung*

Bestimmte Arbeitskräfte führen nur jeweils einen Teil des gesamten Instandhaltungsumfanges aus (einen Takt). Die Arbeitskräfte werden nach dem Grad der Schwierigkeit der Arbeit eingeteilt. Fachkräfte verrichten schwierige Arbeiten, weniger qualifizierte Arbeitskräfte verrichten weniger schwierige Arbeiten. Dieses System ermöglicht es, daß in der arbeitsarmen Zeit im Winter Traktoristen mit zu Überholungen herangezogen werden können.

### *Arbeitsvorbereitung*

Der gesamte Instandhaltungsablauf wird geplant. So z. B. werden der Zeitpunkt der Instandsetzung, die notwendigen Arbeitskräfte, der Arbeitsablauf und die Ersatzteilversorgung planmäßig vorbereitet.

### *Vorbeugende Instandhaltung*

Alle Maschinen werden nach dem Prinzip der vorbeugenden Instandhaltung überholt. Es werden also nicht nur die Schäden beseitigt, sondern jede Maschine wird so instand gesetzt, daß sie, normale Einsatzbedingungen vorausgesetzt, kampagnefest ist.

### *Kontinuierliche Auslastung*

Alle Maschinen der jeweiligen MTS werden noch vor Beginn der landwirtschaftlichen Kampagnen, also bis zum 31. März, instand gesetzt. Es erfolgt keine Trennung in ein Winter- und Ernte-reparaturprogramm mehr. Während der landwirtschaftlichen Kampagnen steht die Werkstattkapazität in erster Linie zur Betreuung der im Einsatz befindlichen Maschinen zur Verfügung. Soweit darüber hinaus noch Kapazität frei ist, wird sofort wieder mit der serienweisen Überholung der aus dem Einsatz kommenden Maschinen begonnen.

### **Wie erfolgte die Einführung des Stationären Fließverfahrens?**

Wie schon angeführt, wurden die ersten Versuche zur Erprobung des Stationären Fließverfahrens in den Jahren 1956/57 unternommen. 1957/58 kam das neuentwickelte Verfahren schon im größten Teil der MTS des Bezirks Dresden zur Anwendung. Darüber hinaus wurde es im gleichen Jahre auch schon in einzelnen fortschrittlichen MTS der gesamten Republik angewandt. Besonders zu erwähnen sind hier solche Stationen, deren Technische Leiter im Rahmen ihres Studiums am Industrie-Institut der Technischen Hochschule mit dem neuen Verfahren vertraut gemacht wurden. Aus diesen beiden Jahren lagen schon derartig umfangreiche positive Ergebnisse vor, daß mit Recht die II. MTS-Konferenz beschloß, das Stationäre Fließverfahren in allen MTS anzuwenden.

Maßgeblich für die breite Einführung im Überholungsprogramm 1958/59 waren außerdem eine Reihe von Maßnahmen, die dazu beigetragen haben, viele Kollegen der MTS mit dem Stationären Fließverfahren vertraut zu machen. Hingewiesen sei hier auf Veröffentlichungen in der Fach- und Tagespresse, auf Neuerer-Konferenzen des FDGB, auf die Landwirtschaftsausstellung 1958 in Markkleeberg, auf der an einem Beispiel für die Instandsetzung von Drillmaschinen das neue Verfahren erläutert wurde, auf Konsultationen bei solchen MTS, die schon Erfahrungen mit dem neuen Verfahren gesammelt hatten, und anderes mehr. Von ganz besonderer Bedeutung war außerdem ein Kurzlehrgang, der von der Kammer der Technik in Zusammenarbeit mit dem Ministerium für Land- und Forstwirtschaft im November vorigen Jahres in Berlin-Wartenberg durchgeführt wurde. Mit bemerkenswertem Eifer machten sich dort ungefähr 35 Technische Leiter von MTS-Stationen aus der gesamten Republik bzw. die zuständigen Mitarbeiter der Räte der Bezirke mit den Grundsätzen des Stationären Fließverfahrens vertraut. Abschließend muß hervorgehoben werden, daß sich besonders die Organisationen der KDT große Mühe gegeben haben, das neue Verfahren in die Praxis einzuführen.

### **Wie bewährte sich das Stationäre Fließverfahren in der Praxis?**

Eingangs kann gleich gesagt werden, daß in der vergangenen Überholungsperiode ungefähr in 50% der MTS der südlichen

Bezirke das Stationäre Fließverfahren angewendet wurde. Im größten Teil dieser MTS wurden mit der neuen Methode nennenswerte Erfolge erzielt. Nur in einem geringen Teil blieben auf Grund mangelhafter Vorbereitungen die Erfolge aus. In den nördlichen Bezirken blieb die Anwendung des Stationären Fließverfahrens auf eine kleinere Anzahl von MTS beschränkt.

Ende April 1959 fand im Rahmen der KDT in Berlin eine Auswertung statt, und zwar im wesentlichen mit dem Teilnehmerkreis, der im vorigen Herbst an dem Lehrgang in Berlin-Wartenberg teilgenommen hatte. Von den wichtigsten Ergebnissen dieses Erfahrungsaustausches soll hier berichtet werden.

Die erste Voraussetzung für die Einführung des Stationären Fließverfahrens ist die Überzeugung der Kollegen in der MTS-Werkstatt, die nach dem neuen Verfahren arbeiten sollen. Hier zeigte sich im allgemeinen, daß bei einer gründlichen Vorbereitung und Aussprache mit den Kollegen schnell das Verständnis für das Neue gefunden wird. Die Kollegen müssen mit den Arbeitsablaufplänen vertraut gemacht und die einzelnen Instandhaltungsmaßnahmen genau auf die beteiligten Kollegen verteilt werden. Jeder Kollege muß seinen Arbeitsanteil genau kennen. In der MTS Sehma zeigte sich z. B. folgendes: Ursprünglich sollten dort nur einige Maschinentypen nach dem Stationären Fließverfahren instand gesetzt werden, während der Rest, wie bisher, nach handwerklichen Methoden repariert werden sollte. Die Kollegen, die schnell die Vorteile des Stationären Fließverfahrens erkannt hatten, erklärten sich damit nicht einverstanden und sorgten selbst dafür, daß auch bei den restlichen Maschinen nach dem Stationären Fließverfahren gearbeitet wurde. In diesem Zusammenhang ist auf eine Feststellung hinzuweisen, die sich in mehreren Stationen ergab. Es zeigte sich nämlich, daß die Einführung des Stationären Fließverfahrens dazu beitrug, einen erzieherischen Einfluß auf die Kollegen der Werkstatt auszuüben, und zwar in der Richtung, daß der Sinn für die Ordnung, die Planmäßigkeit der Arbeit und die Sauberkeit am Arbeitsplatz stark gefördert wurden.

Wichtig für die Beurteilung des neuen Arbeitsverfahrens sind die Lohnkostensenkungen, die mit ihm erreicht werden können. Auch dafür sollen einige Beispiele angeführt werden. In der MTS Marzahna konnte der Lohnkostenaufwand für die Instandsetzung der Mähbinder um 38% und für die Instandsetzung der Kartoffellegemaschinen um 27% gesenkt werden. Im Bezirk Halle wurde der Zeitaufwand für die Instandsetzung der Mähbinder bei der Anwendung des Stationären Fließverfahrens von durchschnittlich 90 auf 60 bis 75 Stunden gesenkt.

Die MTS Brand-Erbisdorf im Bezirk Karl-Marx-Stadt meldete, daß sie bis zum 31. März 1958 bei einem Erfüllungstand des Überholungsprogramms von 75% bereits 51600 DM an Lohnkosten aufgewendet hatte, während sie nach Anwendung des Stationären Fließverfahrens in diesem Jahre am 31. März 1959 46100 DM ausgegeben, damit aber 90% der Maschinen instand gesetzt hatte.

Allgemein darf man sagen, daß bei Anwendung des Stationären Fließverfahrens Lohnkostensenkungen von 10 bis 40% erreicht werden können.

Einige Stationen berichteten, daß mit dem Stationären Fließverfahren zwar Lohnkostensenkungen erreicht wurden, dafür aber die Materialkosten anstiegen. Dazu ist festzustellen, daß die Materialkosten nichts mit der Organisationsform zu tun haben. Wenn bei der Anwendung des Stationären Fließverfahrens höhere Materialkosten eingetreten sind, dann ist das darauf zurückzuführen, daß die Maschinen gründlicher überholt wurden. Der Vorteil dieser Tatsache wird sich im kommenden Einsatz zeigen. In MTS, die schon mehrere Jahre nach dem Stationären Fließverfahren arbeiten, ergab sich, daß bei erstmaliger Anwendung Ersatzteilverbrauch und Materialkosten zunächst steigen, da meist die Folgen unzulänglicher Überholungen der Vorjahre ausgeglichen werden müssen. Bei weiterer Anwendung des Stationären Fließverfahrens sinken dann aber Ersatzteilverbrauch und Material-

kosten im Jahresdurchschnitt ab. Das ist vor allem darauf zurückzuführen, daß die kampagnefest überholten Maschinen während ihrer Einsatzperiode nahezu keinen Reparaturaufwand mehr erfordern.

Erheblich sind die Steigerungen der Arbeitsproduktivität und der Werkstatteleistungen bei der Anwendung des Stationären Fließverfahrens. Fast in allen MTS, in denen das Stationäre Fließverfahren konsequent angewendet wurde, konnten vor Kampagnenbeginn nicht nur alle eigenen Maschinen instand gesetzt werden, sondern darüber hinaus noch Maschinen und Geräte der zum MTS-Bereich gehörenden LPG. So konnte z. B. die MTS Wülknitz nach termingerechter Beendigung des Überholungsprogramms am 31. März 1959 zusätzlich 35 Anhänger, vier Zugmaschinen und zahlreiche kleine Geräte für die LPG instand setzen.

Auch die MTS Marzahna konnte zusätzlich die Überholung von 20 Anhängern bis zum Zeitpunkt des Erfahrungsaustausches am 29. April 1959 durchführen. Darüber hinaus hat diese MTS Dreschmaschinen und Rübenvollerntemaschinen für eine Nachbar-MTS mit überholt, die sich noch im Aufbau befand und deshalb der Hilfe bedurfte. Hervorzuheben ist auch die Leistung der MTS Teutschenthal im Bezirk Halle, die die Überholung ihres gesamten Maschinenparks bis zum 31. März abschloß, obwohl sie als Station im Rübenanbaugerät erst sehr spät mit der Überholung beginnen konnte. Sie übernahm zusätzlich die Aufgabe, 36 Mähhäcksler für andere Stationen zu überholen bzw. umzurüsten.

Diese Beispiele ließen sich noch beliebig fortsetzen und aus allen wäre zu erkennen, welche Kapazitätsreserven in unseren MTS-Werkstätten noch frei gemacht werden könnten, wenn das Stationäre Fließverfahren überall konsequent angewendet würde.

Neben den vielen positiven Hinweisen und Berichten gab es auf dem Erfahrungsaustausch auch kritische Bemerkungen. Da ist zunächst einmal das leidige Ersatzteilproblem. Es muß betont werden, daß das Stationäre Fließverfahren als ein industrielles Arbeitsorganisationsverfahren bedeutend empfindlicher gegen Störungen in der Ersatzteilversorgung ist als die handwerkliche Reparaturmethode. Tatsächlich sind in einer Reihe von MTS durch mangelnde Ersatzteile Hemmungen im Arbeitsablauf eingetreten. Es muß deshalb auch hier ganz energisch gefordert werden, daß die VVB Landmaschinen- und Traktorenbau die Bedingungen in der Ersatzteilversorgung schnellstens verbessert. Eine reibungslose Ersatzteilversorgung unserer MTS fördert nicht nur die ständige Einsatzbereitschaft der Maschinen, sondern hilft auch mit, insbesondere bei der Anwendung des Stationären Fließverfahrens, die Instandhaltungskosten zu senken. Der Erfahrungsaustausch zeigte darüber hinaus, daß auch die MTS mithelfen muß, durch Anwendung bestimmter Grundsätze die Ersatzteilbereitstellung und Bevorratung zu verbessern. Es stellte sich heraus, daß die Stationen, die bei der Anwendung des Stationären Fließverfahrens besonders der rechtzeitigen und planmäßigen Bereitstellung der Ersatzteile große Aufmerksamkeit gewidmet hatten, am wenigsten unter Ersatzteilschwierigkeiten litten. Der Leiter des Bezirkskontors Dresden faßte die Grundsätze, die dabei zu beachten sind, wie folgt zusammen:

1. Grundlage für die Ersatzteilbestellung für das Überholungsprogramm sind die systematisch auszuwertenden Erfahrungen der Vorjahre.
2. Es müssen für alle Maschinen Abstellprotokolle aufgestellt werden, wobei besonders der Ermittlung des zu erwartenden Ersatzteilbedarfes große Aufmerksamkeit zu widmen ist.
3. Eine rechtzeitige Bestellung beim Bezirkskontor ist die beste Sicherung für eine prompte Belieferung. Die Erfahrungen zeigen, daß gutgeleitete MTS durchaus in der Lage sind, den Hauptteil ihres Ersatzteilbedarfes auf drei bis vier Monate im voraus zu bestellen.
4. Es ist zweckmäßig, die Termine der Überholung bestimmter Maschinentypen mit den Liefermöglichkeiten des Bezirkskontors abzustimmen.
5. Zur Verbesserung der Ersatzteilbevorratung ist es notwendig, in vielen MTS die Qualifikation der Lagerverwalter zu heben.

Im Zusammenhang mit der Ersatzteilversorgung wurde auf dem Erfahrungsaustausch immer wieder die Forderung erhoben, für alle Maschinen Ersatzteilverbrauchsnormen aufzustellen.

Eine weitere Schwierigkeit, die einer breiten Einführung des Stationären Fließverfahrens entgegensteht, ist die noch mangelnde Erfahrung mancher Technischer Leiter bei der Aufstellung von Arbeitsablaufplänen für das Stationäre Fließverfahren. Hierzu kann mitgeteilt werden, daß der Arbeitsausschuß „Instandhaltung von Landmaschinen“ der KDT sich z. Z. mit der Erarbeitung von Arbeitsablauf-Richtplänen beschäftigt, die als Beispiele für die Erarbeitung der den jeweiligen Bedingungen der einzelnen MTS entsprechenden Ablaufpläne dienen können. Diese Pläne werden zur kommenden Überholungsperiode zur Verfügung stehen.

Auch in den Fragen der Entlohnung bei der Anwendung des Stationären Fließverfahrens besteht noch keine einheitliche Auffassung. Manche Stationen entlohnten nach dem Prinzip des kollektiven Leistungslohns, während andere Stationen trotz der Anwendung des Stationären Fließverfahrens eine Einzelentlohnung durchführten. Auch hinsichtlich der Einstufung der Traktoristen gibt es noch zwei Meinungen. Während im allgemeinen die Traktoristen in die Lohngruppe eingestuft werden, in der sie auch auf dem Felde arbeiten, sind die Kollegen des Rates des Bezirkes Halle der Meinung, daß die Traktoristen bei einem Einsatz in der Werkstatt neu eingestuft werden sollen. Diese Regelung erschwert allerdings die Gewinnung der Traktoristen für die Werkstattarbeit. Es erscheint notwendig, in Zusammenarbeit mit dem FDGB eine generelle Lösung für die Entlohnung bei der Arbeit nach dem Stationären Fließverfahren zu erarbeiten.

Auch über die TAN-Bearbeiter und ihre oft mangelnde Qualifikation auf dem Gebiet der Werkstattarbeit wurde verschiedentlich Klage geführt. Vor allen Dingen wurde öfters darauf hingewiesen, daß die Normenbearbeiter kaum für die Werkstatt zur Verfügung stehen, da sie mit Normenarbeit auf dem Felde und in den LPG überlastet sind.

Trotz dieser Schwierigkeiten, die der Anwendung des Stationären Fließverfahrens teilweise noch entgegenstehen, kann abschließend festgestellt werden, daß die neue Arbeitsmethode schon weitgehend Eingang in die Praxis gefunden hat. Es gilt nun noch einige Hemmnisse zu beseitigen. Zu diesem Zweck müßten folgende Maßnahmen durchgeführt werden: An zentraler Stelle, und zwar in der dem Ministerium für Land- und Forstwirtschaft unterstellten Forschungsstelle für Betriebsökonomie der MTS in Krakow, sind bis zu Beginn der Winterüberholung 1959/60 folgende Unterlagen zu erarbeiten:

1. Arbeitsablauf-Richtpläne für die Instandsetzung aller Maschinen nach dem Stationären Fließverfahren
2. Richtwerte für Ersatzteilverbrauchsnormen
3. Eine Systematik für die zweckmäßigste Bereitstellung der Ersatzteile
4. Ein zweckmäßiges System für die Entlohnung bei der Arbeit nach dem Stationären Fließverfahren
5. Schulungsmaterial für die Anwendung des Stationären Fließverfahrens in den MTS-Werkstätten.

Bei der Erarbeitung dieser Aufgaben könnten die Arbeitsausschüsse der KDT wertvolle Hilfe leisten.

An Hand des erarbeiteten Materials, das zweckmäßigerweise broschiert zur Verfügung stehen müßte, wäre es dann möglich, Lehrgänge und Schulungen in allen Bezirken und in allen MTS durchzuführen, so, wie sie im Vorjahre im kleinen Maßstab in Berlin-Wartenberg durchgeführt worden sind. Mit Hilfe dieser Lehrgänge könnten alle Technischen Leiter und Funktionäre der MTS, alle Werkstattmeister der MTS, alle Normenbearbeiter, alle Lagerverwalter und darüber hinaus alle Kollegen der MTS-Werkstätten mit den Grundsätzen des Stationären Fließverfahrens vertraut gemacht werden.

Abschließend ist festzustellen, daß die Anwendung des Stationären Fließverfahrens zur planmäßigen vorbeugenden Instandhaltung wesentlich dazu beiträgt, das landtechnische Instandhaltungswesen auf die Stufe zu heben, die den Bedingungen des Aufbaues unserer sozialistischen Landwirtschaft entspricht.

A 3607