

dünger und in für Paletten und Container eingerichteten Lagern, z. B. in Kartoffellagerhallen, Verwendung finden. Diese Methode wird gegenwärtig in der LPG Mezno im Kreis Tábor erprobt.

Schlußbetrachtung

Die Spezialisierung und die Konzentration der landwirtschaftlichen Produktion, zusammen mit der Einführung der neuen Hochleistungstechnik, namentlich bei der Ernte (selbstfahrende Erntemaschinen) und beim Transport (LKW), verlangen eine entsprechend abgestimmte Entlade- und Fördertechnik zur Speicherung und Entnahme mit einer angemessenen Leistungsfähigkeit.

Deshalb muß sich die Wartezeit des Transportmittels beim

Entladen auf die Zeit beschränken, die für das schnelle Abkippen der Ladung durch die Kippeinrichtung mit automatischer Bordwandöffnung oder für das Herunterschoben nach hinten durch die schnelle Bewegung der Kratzerkette benötigt wird. Diese Forderung beeinflußt auch die Art des weiteren Umgangs mit dem Gut nach dem Entladen.

Bei Rauhfutter erweist sich als eine der möglichen Methoden die Verwendung von Kranbahnen (egal, ob Portal- oder Brückenkrane) mit Greifern, deren Rauminhalt den Bedürfnissen des landwirtschaftlichen Betriebs entspricht, und zwar sowohl für die Einlagerung als auch für die Entnahme. Dieses interessante Prinzip ist natürlich an eine entsprechende bauliche Ausführung des betreffenden Lagers gebunden.

AU 8726

Stationäre Pflegeeinrichtungen für die Landwirtschaft

Ing. W. Maul, KDT*

Bereits im Heft 1/1971 wurde vom Verfasser ein erster Überblick über stationäre Pflegeeinrichtungen gegeben.

Im nachfolgenden Beitrag wird die Baukastenreihe vorgestellt, die vorerst unverändert mehrere Jahre zur Anwendung kommt.

1. Allgemeines

Umfangreiche Voruntersuchungen bisheriger Pflegeeinrichtungen in verschiedenen Landwirtschaftsbetrieben der DDR, in anderen Wirtschaftszweigen und in Zusammenarbeit mit dem sozialistischen Ausland bildeten die Grundlage für die Baukastenreihe „Stationäre Pflegeeinrichtungen“ zur Rationalisierung der vorbeugenden Instandhaltung an landtechnischen Arbeitsmitteln.

Unter Beachtung der sich in der Landwirtschaft entwickelnden Produktionsverhältnisse sowie durch Abstimmung mit den Entwicklungstendenzen in anderen, mit der Landwirtschaft eng verbundenen Wirtschaftszweigen — z. B. VEB Minol, Mineralölwerke, WTZ Schmieringstechnik, VVB Automobilbau, VVB Landmaschinen u. a. — ist die stufenweise Anwendung des Baukastens, beginnend mit der Kleinrationalisierung bis hin zur Komplexrationalisierung bei hoher Zukunftsträchtigkeit ermöglicht worden.

Die mit dem Baukasten „Stationäre Pflegeeinrichtungen“ erreichten wissenschaftlich-technischen Erkenntnisse bei der Rationalisierung des landtechnischen Instandhaltungsprozesses wurden auf der Landwirtschaftsausstellung der DDR 1970 durch die Verleihung der „Goldmedaille“ besonders gewürdigt.

2. Aufgaben der Baukastenreihe

Das Hauptziel der Baukastenreihe „Stationäre Pflegeeinrichtungen“ als wesentlicher materieller Bestandteil des Instandhaltungswesens ist die Realisierung

- geringster instandhaltungsbedingter Ausfallzeiten während der Einsatzzeit der Maschinen und Anlagen durch planmäßig vorbeugende Maßnahmen entsprechend den Instandhaltungsvorschriften
- des optimalen Einsatzes von Pflegemitteln und der lebendigen Arbeit, der niedrigsten Instandhaltungskosten, einer guten Qualität und von verbesserten Arbeits- und Lebensbedingungen

- einer zielgerichteten und zukunftssträchtigen Rationalisierung der Instandhaltungseinrichtungen in den sozialistischen Landwirtschaftsbetrieben unter Beachtung einer zweckmäßigen Arbeitsteilung mit den Kreisbetrieben für Landtechnik.

Die Baukastenreihe ist so gestaltet, daß die Anlagen sowohl einzeln als auch komplettiert zur Anwendung kommen können, d. h., daß sie sich insbesondere für die Rationalisierung von Altbauten eignen und auch stufenweise erweiterungsfähig sind.

Besonders wichtig ist das Erreichen einer wesentlich gesteigerten Schutzgüte der Anlagen und die Einhaltung wasserwirtschaftlicher und anderer gesetzlicher Sicherheitsbestimmungen.

3. Aufbau der Baukastenreihe „Stationäre Pflegeeinrichtungen“

Die Baukastenreihe „Stationäre Pflegeeinrichtungen“ ordnet sich in das landtechnische Instandhaltungswesen der DDR in der Weise ein, daß damit alle prophylaktischen Maßnahmen verwirklicht werden. Dazu notwendig ist die Ergänzung durch die Geräte der technischen Diagnostik (Baukasten in Vorbereitung) und durch mobile Instandhaltungseinrichtungen (Baukasten in Entwicklung).

Aus dem Streben nach einer maximalen Zahl von Varianten bei der Anwendung der Baukastenreihe zur Rationalisierung ergibt sich eine nochmalige Unterteilung bei den notwendigen baulichen Anlagen und technischen Ausrüstungen auf die Arbeitsgänge Pflegen, Einstellen, Prüfen, Reinigen, Konservieren. Damit ist bereits vom Konzept der Baukastenreihe her die Einzelverwendung von Bau oder Ausrüstung gegeben, was insbesondere bei der Kleinrationalisierung und bei Nutzung vorhandener Bausubstanz nötig ist.

Aus der Studie der landtechnischen Arbeitsmittel zur Pflanzenproduktion und einer Minimierung des notwendigen Platzbedarfs für die Pflege und Wartung in stationären Einrichtungen entstanden folgende Grundmaße für die Bauelemente:

- Systemlänge SL = 12 000 mm
- Systembreite SB = 6 000 mm
- Systemhöhe SH = 4 200 mm

Aus diesen Raumverhältnissen leiten sich die Einzelkapazitäten der Segmente ebenso wie die notwendigen Ausgangsparameter für die Ausrüstungen ab.

* Kreisbetrieb für Landtechnik „Vogtland“, Sitz Oelsnitz-Untermerxgrün

Tafel 1. Übersicht über die Bausegmente

Bausegment	Funktion/Verwendung	Kapazität
B 1 Pflege-segment	Für Routinepflegearbeiten und die Durchführung der Pflegegruppen ergeben sich im allgemeinen 2 Standplätze, die bei entsprechender Organisation voll ausgelastet werden	70...120 Pflegegruppen III je Schicht und Monat
B 2 Pflege- und Einstell-segment	Zusätzlich zu Routinepflegearbeiten sind durch eine erweiterte Mechanisierung Einstellarbeiten und Intensivprüfungen auch an der Unterseite der Fahrzeuge möglich (1 bzw. 2 Standplätze)	50...90 Pflegegruppen III je Schicht und Monat
B 3 Prüf-segment	Dynamische Intensivprüfung. Dabei kommen hauptsächlich Geräte der technischen Diagnostik zum Einsatz (1 Standplatz). Es ist eine bauliche und Ausrüstungsergänzung zum Segment B 2	50...100 Pflegegruppen III je Schicht und Monat
B 4 Maschinen-segment Größe 1	Pflegeausrüstungen für kleine Anlagen. Zum Segment gehört u. a. ein Faßlager für Öl und ein ausreichend großes Kleinteillager	Einzugsbereich bis 2000 ha LN
B 5 Maschinen-segment Größe 2	Das Segment nimmt alle Pflegeausrüstungen von kompletten Pflegestationen auf (Frischölssystem, zentrale Maschinenaufstellung, Schaltanlagen u. a.)	Einzugsbereich 2000...6000 ha LN
B 6 Maschinen-segment Größe 3	In Erweiterung von B 5 gehört hierzu noch ein oberirdisches Altlager mit Separationsanlage	Einzugsbereich 2000...6000 ha LN
B 7 Waschplatte	Grobreinigung landtechnischer Arbeitsmittel im Freien	Nur für Grob- oder Vorreinigung zu B 8 und B 9
B 8 Wasch-segment	Maschinenreinigung mit Handwaschgeräten im umbauten Raum. Dazu gehören transportable Fahrzeugwaschpumpe und ein Grobschlammfang	Einzugsbereich bis 2000 ha/LN (bis 4 Wäschen je Schicht)
B 9 Wasch-segment (mechanisiert)	Mechanisierte Maschinenreinigung im umbauten Raum. Das Segment umfaßt den Waschmechanismus, die Nebenausrüstungen und den Abwasserkanal	Einzugsbereich 2000...10000 ha LN (17 Wäschen je Schicht)
B 10 Konservierungs-segment	Aufbringen von temporären Korrosionsschutzstoffen auf landtechnische Arbeitsmittel zur Einsatz- und Abstellkonservierung	In Verbindung mit A 11 17 Konservierungen je Schicht
B 11 Konservierungs- und Trokensegment	Aufbringen von temporären Korrosionsschutzstoffen wie im Segment (B10) mit zusätzlicher Heißlufttrocknung durch Wärmeaustauscher	In Verbindung mit A 8 und A 11 12 Konservierungen und Trocknungen je Schicht
B 12 Konservierungs- und Farbgebungs-segment	Aufbringen von temporären Korrosionsschutzstoffen und von Anstrichstoffen der Gefahrenklasse A11 — auf Alkydharzbasis (entsprechend ASAO 613/1)	Je nach Technologie 2...5 Farbgebungen je Schicht

Unabhängig davon, in welcher Richtung die Bausegmente durchfahren werden, ergeben sich Mindestfahrabmaße (Torgroße) von

- lichte Einfahrtbreite = 3 600 (4 200) mm
- lichte Einfahrt Höhe = 4 200 mm

4. Beziehungen zwischen den Bausegmenten

Forderungen an bauliche Anlagen der Instandhaltung sind in den TGL 10 729 und 10 730 festgelegt. Daraus ergeben sich für unterschiedliche Räumlichkeiten verschiedene bauphysikalische Beziehungen untereinander, die ausschlaggebend für die Zusammensetzung von Bausegmenten (Tafel 1) sind.

Die Pflegesegmente (B 1, B 2 und B 3) stehen untereinander in direkter Beziehung und können damit weitgehend unbegrenzt aneinandergelagert werden. Eine Besonderheit stellt dabei nur hinsichtlich der notwendigen Ausrüstungen und des Schallschutzes das Segment B 3 dar. Entsprechend des Prüfungsumfanges und des Lärmpegels wird dieses Segment allseitig räumlich begrenzt eingesetzt.

Die Waschsegmente (B 7, B 8 und B 9) sind bauphysikalisch einheitlich dadurch charakterisiert, daß ein notwendiger Schutz gegen Feuchtigkeit berücksichtigt wurde. Das Segment B 9 ist noch durch technische Ausrüstungen und auch bauseitig (Kanäle usw.) mit dem Segment B 6 verbunden, so daß eine Zuordnung entsprechend der Lage des Maschinenraums notwendig ist.

Die Konservierungssegmente (B 10, B 11 und B 12) stehen baulich wiederum mit den Segmenten B 9 durch Kanäle in Beziehung. Das Segment B 9 dient dabei gleichzeitig als Brandbekämpfungsanlage im Havariefall.

Der Unterschied der Segmente B 10, B 11 und B 12 besteht darin, daß in Abhängigkeit von der Technologie die bauliche Ausbildung als feuer- oder explosionsgefährdete Betriebsstätte erfolgt. Aus diesem Grund sind die Segmente B 10, B 11 und B 12 auch vorzugsweise an die Außenfront zu verlegen.

Hinsichtlich der technologischen Beziehungen ist die Verbindung zwischen den Bausegmenten B 1 und B 2 und den hauptsächlichsten Ausrüstungen zur Pflege und Wartung (Tafel 2) sehr eng.

Dagegen stehen die Bausegmente B 4, B 5 und B 6 lediglich mit den Ausrüstungssegmenten A 4, A 5 und A 6 direkt in Verbindung. Damit ergibt sich für sie eine weitgehende Unabhängigkeit hinsichtlich der Lage.

Die Unterschiede zwischen den Segmenten B 10, B 11 und B 12 sind ausschließlich in der unterschiedlichen Anordnung und Dimensionierung des Ausrüstungsteils A 8 zu suchen.

Zum überwiegenden Teil wird die Anwendung der Segmente bei Verwendung von Altbauten von der vorhandenen Substanz vorbestimmt sein. In diesem Fall sind die beschriebenen technologischen Beziehungen sowie die notwendigen Verbindungen zu den Ausrüstungsteilen A 6 und A 7 zu beachten.

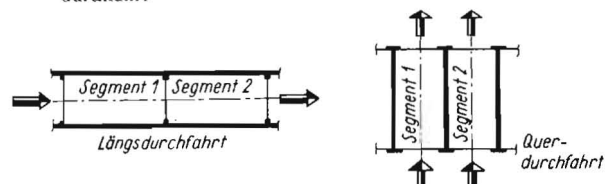
Beim Errichten eines Neubaus ist jedoch über die Anordnung der Räume zu entscheiden, wenn Art und Anzahl der Segmente (ermittelt aus der notwendigen Kapazität und der Kapazität der Einzelsegmente) bekannt sind. Prinzipiell eignen sich die Segmente nur für eine Durchfahrt in Richtung der Längsachse der Segmente. Es besteht jedoch die Möglichkeit, alle Segmente quer oder längs aneinanderzureihen (Querdurchfahrt und Längsdurchfahrt — Bild 1).

Untersucht man anhand der Beziehungen zwischen den Bausegmenten die jeweils geeignete Lösung, so wird in jedem Fall ersichtlich, daß die Nebenräume erstens in Richtung der Pflegesegmente (Pflegedurchführung) B 1 bis B 3 und zweitens in Richtung der Reinigung und Konservierung (Pflegevorbereitung und Pflegeabschluß) weisen müssen.

Prinzipiell ergibt sich folgende Gesamtaussage zur Zuordnung der Segmente:

Stationäre Pflegeeinrichtungen besitzen in jedem Fall und unabhängig von der Gesamtgröße zentrale Räumlichkeiten (B 4 bis B 6), in denen die Ausrüstungsteile A 4, A 5, A 6, A 7 und A 8 in unterschiedlicher Größe untergebracht sind. Bedingt durch die Beziehungen zu den Segmenten der Pflegevorbereitung, -durchführung und der Abschlußarbeiten müssen diese Segmente möglichst nah bei den zentralen Segmenten angeordnet werden. Die minimalsten Kosten bei gleicher Kapazität der Anlage (gleiche Ausrüstungen) ent-

Bild 1. Anordnung der Bausegmente als Längsdurchfahrt und Querdurchfahrt



Tafel 2. Übersicht über die Ausrüstungsteile

Ausrüstungsteile	umfaßt alle technischen Einrichtungen für	Wichtigste Ausrüstungen	Bemerkungen	Ausrüstungsteile	umfaßt alle technischen Einrichtungen für	Wichtigste Ausrüstungen	Bemerkungen
A 1	Pflege- und Wartung	Altöleinläufe, Entnahmestellen für Öle usw. Kleinteillager-einrichtungen, Einzelgeräte zur Filterpflege, Kontrollgeräte für Reifen, Batterien und Bordelektrik, Werkzeuge und einf. Einstellgeräte, Pflegehilfsmittel	Grundausrüstung für eine maschinelle Pflege	A 7	Bedienung und Schaltung der elektrischen Anlage in Pflegeeinrichtungen	Schalteinheit I (Waschen und Konservieren), Schalteinheit II (Pflegen), Schalteinheit III (Neberräume und Einspeisung von I und II), Schalteinheit IV (Meßsatz)	Umfang entsprechend der verwendeten Technologie
A 2	Einstellgeräte und Hebezeuge	Ausrüstungen für Arbeitsgrube (wie Altöleinläufe, einschwenkbar, Grubenheber, Grubenbeleuchtung und -belüftung) Einstellgeräte für Einspritzpumpen, Einspritzdüsen, Ventilspiel, Scheinwerfer, Drehzahl, Hydraulik u. a. m.	Zusatzausrüstung zu Teil A 1. Beide zusammen ermöglichen alle Pflegearbeiten	A 8	Lufttechnische Anlagen	Beizungsanlagen, Trocknungsanlagen, Raumluftabsaugungen, Abgasabsaugungsanlagen, Kanäle, Klappen und Jalousien	entsprechend dem umbauten Raum und der eingeführten Technologie
A 3	Prüf- und Diagnose-ausrüstungen	Intensivprüfung und Bestimmung der Restnutzungsdauer	Sonderaus-rüstung für spezialisierte Arbeiten der vorbeugenden Instandhaltung in KfL u. LiW	A 9	Fahrzeug-wasch-geräte (Hand)	Reinigung (Ausrüstungen und Handgeräte) in kleineren Einrichtungen, in Wartungspunkten und Anlagen der Vieh-, Futter- und Vorratswirtschaft	Dampfstrahlreiner, Fahrzeugwasch-pumpen, Handgeräte, Zubehör
A 4	Frischöl-an-lagen	sortengetrennte Lagerung von Frischöl in Pflegeeinrichtungen	Oberirdische Anlage in einer dem Öllaufkommen entsprechenden Größe	A 10	Mecha-nisierte Wasch-anlage	mechanisierte Maschinenreini-gung in Pflege-einrichtungen	Mechanisierte Waschanlagen, Antriebsstationen, Kompensationseinrichtungen, Bohrleitungen und Armaturen
A 5	Altöl-an-lagen mit Sepa-ration	sortengetrennte Lagerung von Altölen und zur Erhöhung der Nutzungsdauer (Separationsanlagen)	Altölbehälter, Altölförderpumpen, Füllstandsmeß- und Bewertereinrichtungen, Rohrleitungen und Armaturen, Ölprüfgeräte	A 11	Kon-servie-rungs-aus-rüstun-gen	Auftragen von temporären Korrosions-schutzstoffen in Pflegeeinrichtungen	Nebelarme Sprüh-einrichtungen, Konservierungs-mittelbehälter, Steuer- u. Regel-einrichtungen, Rohrleitungen und Armaturen
A 6	Ab-schmie-rungs-an-lagen und Druck-luft-technik	Ringversorgung mit Schmierfetten und Druckluft in Pflegeeinrichtungen, einschließlich aller Handgeräte und des Zubehörs	Zentralschmier-pumpen, elektrische und pneumatische Abschmiergeräte, Handabschmier-geräte mit Zubehör, Luftverdichter, Luftfilter und Wasserabscheider, Reifenfüllmesser, Rohrleitungen und Armaturen	A 12	Farb-spritz-aus-rüstun-gen	Auftragen von Anstrichstoffen in Pflegeeinrichtungen	Farbspritzapparate, Farbförder-einrichtungen, Farbmittel-behälter, Steuer- und Regel-einrichtungen, Rohrleitungen und Armaturen

stehen dann, wenn die Oberfläche des umbauten Raums insgesamt im Verhältnis zur effektiv nutzbaren Grundfläche (Standplatzfläche) ebenfalls ein Minimum erreicht.

Somit ist es möglich, die Anordnung der Segmente der Baukastenreihe mathematisch weitgehend zu optimieren und für die jeweilige Anlage die höchste Effektivität bereits im Stadium der Projektierung zu erreichen.

Zwei Varianten einer 5-Segmentlösung unter gleichen Bedingungen (Tafel 3) verdeutlichen die Anordnungsmöglichkeit, wobei von günstigen Voraussetzungen ausgegangen wird. Tafel 3 ist zu entnehmen, daß die Variante 1 nach der Oberflächendifferenz etwa die 1,2fachen Baukosten gegenüber der Variante Querdurchfahrt hat. Zusätzlich tritt durch die Begrenzung der Taktzeit beim kapazitätsmäßig schwächsten Glied (B 1 und B 2) in der Variante 1 eine weitere Minderung der Kapazität um etwa 14 Prozent ein. Weiterhin entstehen noch freie Kapazitäten bei B 9 und B 10, die sich organisatorisch nur schwierig nutzen lassen. Es kann daher eingeschätzt werden, daß unter gleichen Voraussetzungen bei Variante 1 die spezifischen Baukosten (bezogen auf die Ka-

Tafel 3 Variantenvergleich zwischen Längs- und Querdurchfahrt

Variante	1 (Längsdurchfahrt)	2 (Querdurchfahrt)
Technologischer Fluß		
Maximale Kapazität bei gleicher Ausrüstung und Besetzung (PG III je Schicht und Monat)	180	210
Verhältnis = $\frac{\text{Oberfläche}}{\text{Grundfläche}}$	3,72	3,17

pazität) bei günstigen Lösungen um das 1,5fache und bei ungünstigen Lösungen bis um das 2fache höher liegen als bei Variante 2.

(Fortsetzung auf Seite 509)

Einrichtungen zum Reinigen und Desinfizieren von Stallräumen

Im Zuge der Entwicklung der Großproduktionstechnologien in der Viehwirtschaft der CSSR ergab sich das Problem, wie man einfach, wirksam und zuverlässig Stallräume reinigen und desinfizieren könne, besonders zwischen den einzelnen Tierumtrieben. Auch mußten Legehennenkäfige und sonstige in der Landwirtschaft verwendete Einrichtungen gereinigt und desinfiziert werden.

Einige landwirtschaftliche Betriebe kauften für diese Zwecke geeignete Spezialausrüstungen aus dem Ausland. So wurde beispielsweise aus der BRD die Einrichtung Wapo SO 700 zum Reinigen, Entfetten und Desinfizieren importiert, mit deren Hilfe man kaltes bzw. heißes Wasser oder Dampf unter Druck ausbringen kann. Dem Wasser können chemische Desinfektionsmittel zugesetzt werden (beim Reinigen und Desinfizieren von Rinder- und Schweineställen oder von Transportkäfigen für Geflügel).

Die Anlage benutzt z. B. das Staatsgut Pohorelice zum Reinigen und Desinfizieren von Käfigen und Hallen der Legehennen bzw. Junghennenaufzucht. Mit Hilfe eines 75 m langen Hochdruckschlauchs reinigt ein Arbeiter eine Halle mit vierstöckigen Käfigbatterien für 10 000 Hennen durch kaltes und heißes Wasser sowie Dampf mit Desinfektionsmitteln in zwei achtstündigen Arbeitsschichten.

Mit der Anlage kann man auch Traktoren und Anhänger sowie im landwirtschaftlichen Einsatz befindliche LKW und Maschinen reinigen und entfetten.

In diesem Fall handelt es sich um eine Importanlage, die nicht immer einem größeren Interessentenkreis zugänglich ist. Deshalb hat man in der CSSR damit begonnen, für dergleichen Zwecke den mit Dieselöl beheizten Dampfgenerator NVP-3 zu produzieren und einzusetzen. Der Herstellerbetrieb „Kovodělný podnik hlavního města Prahy“ (Metallwerk der Hauptstadt Prag) gibt über die Einrichtung folgende Information:

Der mit Dieselöl beheizte Dampfgenerator dient zur wirksamen Reinigung der Fahrgestelle von Kraftfahrzeugen so-

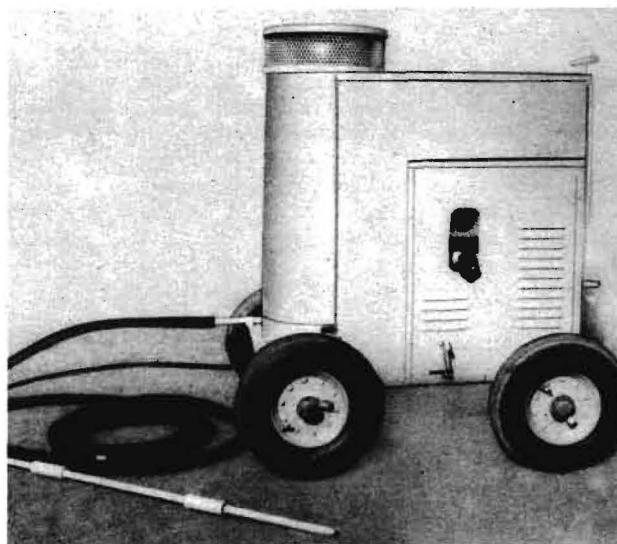


Bild 1. Der mit Dieselöl beheizte Dampfgenerator NVP-3 auf seinem Fahrgestell

wie von Land- und Baumaschinen. Des weiteren kann man ihn zum Reinigen der Wände in Ställen und zu Desinfektionszwecken verwenden. Mit dem durch Dieselöl beheizten Generator wird schnell und wirtschaftlich Dampf oder warmes bis kochendes Wasser bereitet. Der Erhitzungsgrad ist durch Änderung des Wasserdurchlaufs regelbar. Alle Kreisläufe, die den kontinuierlichen Betrieb des Generators sichern, werden automatisch gesteuert.

Der Dampfgenerator kann an eine Stromquelle von 380/220 V angeschlossen werden. Seine Leistungsaufnahme beträgt 2,5 kW. Das Wasser wird aus der Leitung oder aus einem bereitgestellten Gefäß entnommen. Es ist dann möglich, zum Reinigen von Maschinen die erforderlichen Reinigungsmittel oder zum Desinfizieren von Stallräumen Desinfektionsmittel zuzusetzen. Beheizt wird das Gerät mit Dieselöl, das im Verbrennungsraum zerstäubt und durch einen elektrischen Funken zur Entzündung gebracht wird.

Das Funktionsprinzip beruht auf Wasserdurchlauf. Eine selbstansaugende Pumpe fördert das Wasser durch eine den Verbrennungsraum umgebende Rohrschlinge. Der Antrieb der Pumpe erfolgt durch einen Elektromotor, durch den auch der Lüfter, der die Luft in den Verbrennungsraum einführt, angetrieben wird. Die Wasser- oder Dampftemperatur hält sich selbsttätig auf dem eingestellten Wert. Die Maschine ist auf einem leichten, mit Laufrollen bestückten Fahrgestell montiert.

Der nasse Dampf tritt aus einem Stutzen aus, an den ein Gummischlauch anzuschließen ist.

Die Anlage erzeugt je Stunde 120 bis 200 kg Naßdampf oder 100 bis 600 l Wasser mit einer Temperatur von 60°C. Der Betriebsdruck ist 2,5 kp/cm². Der Kraftstoffverbrauch beträgt 5,8 l/h, der Behälter faßt 40 l. Die ganze Maschine hat eine Masse von 250 kg.

Die Maschine wird mit einem Mundstück sowie Zubehör ausgeliefert, an das man verschiedene Arten von Düsen für unterschiedliche Zwecke (Reinigung mit heißem Wasser oder einem Wasser-Dampf-Gemisch) anschrauben kann.

— šk —

A 8791

(Fortsetzung von Seite 508)

Allerdings besitzt die Variante 2 auch einige Nachteile, besonders hinsichtlich des Transports zwischen den Segmenten und der Arbeitsgestaltung.

Die Vorteile der Anpassungsfähigkeit an die dynamische Entwicklung des Hauptprozesses und die maximale Auslastbarkeit heben diese Nachteile deutlich auf. Deswegen werden mit Rücksicht auf die großen Unterschiede bei den Maschinen der Landtechnik in Größe, Form und Kompliziertheit und den damit verbundenen erheblichen Schwankungen im Pflegeaufwand gegenwärtig zentral als Angebotsprojekte nur Anlagen in Querdurchfahrt bereitgestellt.

5. Zusammenfassung

Die intensiven Bemühungen bei der Entwicklung von stationären Einrichtungen für die Pflege, Wartung und Konservierung haben zu einer technischen als auch ökonomischen Lösung geführt, die die Erfüllung der Beschlüsse des VIII. Parteitag der SED zur Verbesserung der Materialökonomie und Erhöhung der Grundfondseffektivität besonders günstig ermöglicht. Man kann einschätzen, daß die Grundausrüstungen in technischer Hinsicht bis 1980 unverändert den Ansprüchen genügen werden.

A 8885