

## Mit geringen Mitteln weniger Kornverluste

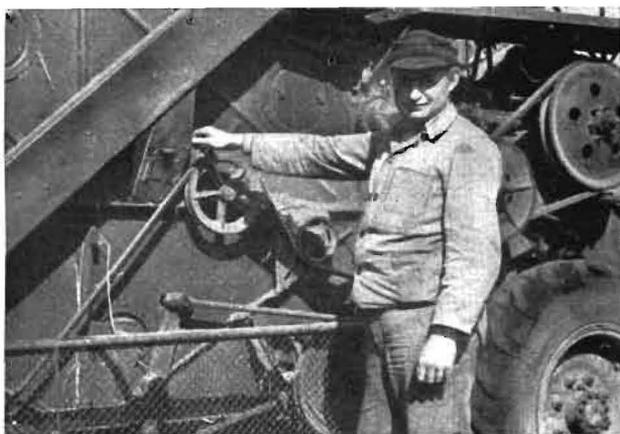
Viele Praktiker hat die Frage der Kornverluste bei den Mäh-dreschern bewegt und sie angeregt, nach Möglichkeiten ihrer Verminderung zu suchen. Sehr gut haben diese Kollegen den Ruf des 8. Plenums des ZK der SED verstanden. Unbegreiflich ist nur, warum zentrale Stellen, wie das Büro für Neuererwesen, so wenig Verständnis für dieses Problem aufbringen.

Obwohl der Mäh-drescher eine sehr wertvolle Maschine ist, hinterläßt er doch auf Grund von Kornverlusten recht beachtliche „Grünstreifen“ auf den Feldern. Daß die Ursache dafür in den meisten Fällen in einer falschen Einstellung der Maschine zu suchen ist, ändert nichts an der Tatsache, daß die Kornverluste auftreten. Im Prüfbericht des Instituts für Landtechnik Potsdam-Bornim sind bei richtiger Einstellung und Fahrweise nur geringe Verluste angegeben, die jedoch in der Praxis nur sehr selten erreicht werden, da oft die Termine drängen und eine gewissenhafte Einstellung der Maschine nicht erfolgt. In erster Linie wird auf die Leistung und auf den Reinheitsgrad des Getreides geachtet, Verlustmessungen erfolgen nicht. Überrascht wird dann festgestellt, wie dick die grünen Streifen in Fahrtrichtung der Maschine einige Tage später aufgehen.

Bereits im Jahr 1959 machten einige Neuerer den Vorschlag, einen Nachschüttler einzubauen, der die im Stroh enthaltenen Körner ausschütteln sollte. Diese Kollegen haben richtig er-

\*) Institut für Landwirtschaft beim Rat des Bezirkes Potsdam, Paretz (Komm. Direktor: Dipl.-Landw. K. KOLBITZ).

Bild 1. Der Neuerer SONNENBURG erläutert seinen Vorschlag an dem Mäh-drescher, den er bereits mehrere Jahre fährt



kannt, daß das Strohschüttelwerk in der Praxis in den meisten Fällen überlastet ist.

Die Lösung durch das zusätzliche Schüttelwerk war jedoch zu kompliziert und störanfällig und wurde deshalb verworfen. Im gleichen Jahr machte der Kollege SONNENBURG, MTS Putlitz, jetzt LPG Helle, einen sehr einfachen Vorschlag. Er überlegte sich zuerst, wo die Ursache für diese Kornverluste lag und machte die Feststellung, daß der Ährelevator eine beachtliche Menge Getreide fördert. Beim Roggengrusch ist aber kein nochmaliger Trommeldurchlauf notwendig. So gelangt all dieses „Rücklaufgut“ auf das Strohpolster der Strohschüttler. Die Schüttler konnten aber die aufgebrauchte Getreidemenge nicht mehr ausschütteln und so blieb ein Teil im Stroh und gelangte ins Freie. Dieser Zustand wird mit einem ungünstigen Korn-Stroh-Verhältnis, bei feuchtem Erntegut oder bei hohem Grünanteil durch Unkraut oder Untersaaten immer unerträglicher.

Kollege SONNENBURG faßte deshalb den Entschluß, für den Roggengrusch den Kanal des Ährelevisors in Höhe der Reinigung anzuzapfen und das Rücklaufgetreide nicht auf das Stroh, sondern gleich auf die Reinigung zu leiten. Die Zweckmäßigkeit dieser Änderung ist einleuchtend. Der in Bild 1 erkennbare Umleitkanal wurde vom Kollegen SONNENBURG selbst gebaut. Er ist in Höhe des Schiebedeckels für die Strohschüttler angebracht. Der Kanal ist auf zwei am Elevator-

Bild 2. Öffnung im Elevatorgehäuse

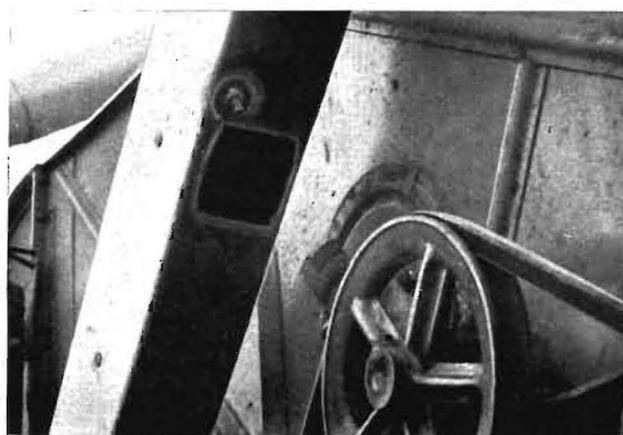


Tabelle 1. Vergleich der Verluste bei Originalausführung und nach Verwirklichung des Verbesserungsvorschlages am Ährelevator

Ährelevator geschlossen (Originalausführung)				Ährelevator offen (Verbesserungsvorschlag)			
Uhrzeit des Versuchs	Körnerverlust			Uhrzeit des Versuchs	Körnerverlust		
	[St./m <sup>2</sup> ]	[kg/ha]	[% des Ertrages]		[St./m <sup>2</sup> ]	[kg/ha]	[% des Ertrages]
Messung am 30. August 1961							
Gelände eben							
13.00	1094	280	12,0	14.30	862	199	9,9
13.20	596	138	6,8	14.55	1445	350	16,0
13.50	670	155	7,7	15.30	465	107	5,2
18.30 bergab	1180	290	13,0	19.00	200	49	2,3
19.10 bergauf	3390	800	38,0	14.00	31	4,7	0,35
Messung am 31. August 1961							
Gelände eben							
15.20	1482	351	16,8	16.30	62	14,5	0,72
16.00	349	82	3,85	16.45	27	54	2,70
17.10	1023	260	11,8	17.00	29	6,4	0,30
17.15	600	129	6,28	14.20 bergauf	296	70	3,3
17.20	242	59	2,77	14.30 bergab	30	7,0	0,33
Im Durchschnitt		254	16,01			86,4	4,11

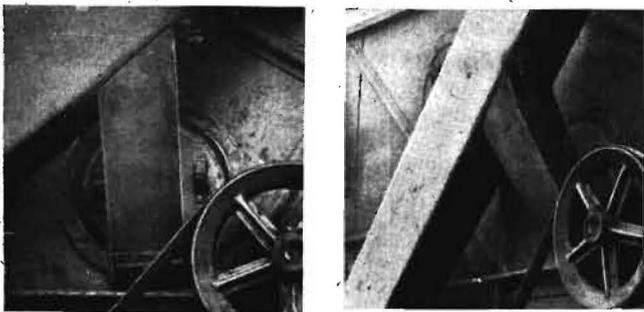


Bild 3 und 4. Befestigung des Umleitkanals

gehäuse angebrachten Schienen einschiebbar. Obwohl im Jahr 1959 keine Messungen erfolgten, war der Erfolg augenscheinlich. Der Vorschlag wurde jedoch nicht beachtet. Im Jahr 1960 führten die Kollegen der MTS Putlitz selbst Messungen aus und veröffentlichten das Ergebnis im Heft 4/1961. Die dort aufgeführte Tabelle 1 sagt aus, daß die Kornverluste um durchschnittlich 60% niedriger lagen. Der Vorschlag blieb auch danach unberücksichtigt. Noch in den letzten Erntetagen 1961 hat unser Institut diesen Vorschlag erneut aufgegriffen und ihn an einem Mährescher E 175 im VEG Paretz verwirklicht; die Verluste wurden nach dem „Verfahren zur Bestimmung der Körnerverluste beim Mähdrusch“ (Verbesserungsvorschlag von Dipl.-Landw. W. HORN, IfL Potsdam-Bornim) gemessen. An dem Mährescher vom VEG Paretz wurde im Elevatorgehäuse eine Öffnung von 100×140 mm ausgeschnitten (Bild 2). Aus vier Blechen wurde der Umleitkanal gefertigt. Der Querschnitt beträgt 110×150 mm. Das untere Blech ragt in das Gehäuse des Mähreschers, während die drei anderen an

der Außenwand bzw. am Schmierdeckel anliegen. Dadurch wird einer zu einseitigen Belastung der Reinigung entgegen gewirkt. In Bild 3 und 4 ist zu erkennen, wie der Umleitkanal auch einfacher befestigt werden kann. Bei der Ausschaltung dieses Kornverlaufs wird zwischen Elevatorgehäuse und Umleitkanal einfach eine Blechplatte geklemmt. Tabelle 1 zeigt, daß die Verluste in Originalausführung 16,01% und mit der Verbesserung 4,11% betragen.

Es ist hierbei zu erwähnen, daß beide Messungen an der gleichen Maschine ohne Veränderung der Einstellung durchgeführt wurden. Die Einstellung der Maschine blieb dem Mährescherfahrer selbst überlassen, von uns wurde nichts korrigiert. Es ist klar ersichtlich, daß die Einstellung nicht gewissenhaft genug erfolgte, trotzdem war eine derartige Verminderung der Verluste möglich. Also ist der Gedanke des Kollegen SONNENBURG richtig.

Die Realisierung des Vorschlages ist sehr einfach. Die Änderung kostet in Serienanfertigung etwa 20 DM. Die Anwendung ist überall dort ratsam, wo größere Getreidebestände ohne Entgrannung geerntet werden.

Im Bezirk Potsdam könnte man durch diese Maßnahmen ungefähr 30000 t Getreide zusätzlich bergen und über den Schweinemagen zu 6000 t Schweinefleisch veredeln. Wir sind der Meinung, daß das ein neuer Schlag gegen die Bonner Kriegstreiber ist und fordern die schnellste Anwendung des Vorschlages.

#### Literatur

- KOSWIG, M.: Mährescher E 175. Prüfbericht Nr. 150 des Instituts für Landtechnik, Potsdam-Bornim.  
 — Zentraler Erfahrungsaustausch „Wir machen es so“, Heft 10/1960 VV „Verfahren zur Bestimmung der Körnerverluste beim Mähdrusch“ Reg.-Nr. 42e-1/005. A 4563

Ing. E. WEBER, Bernburg

## Drillmaschineninstandsetzung nach der stationären Fließmethode

*Über die Einführung moderner Instandsetzungsverfahren und insbesondere über die stationäre Fließmethode wurde schon mehrmals berichtet. Der Arbeitsausschuß „Instandhaltung von Landmaschinen“ der KDT hat außer den Veröffentlichungen in unserer Zeitschrift in vielfacher Form Erfahrungen und Richtwerte für das stationäre Fließverfahren publiziert. Wenn heute trotzdem noch nicht überall nach diesen Methoden gearbeitet wird, so liegt darin ein Versäumnis, das uns veranlaßt, hier noch einmal über die Erfahrungen des Kundendienstes im VEB Landmaschinenbau Bernburg berichten zu lassen. Besonders wichtig erscheint uns, noch einmal auf die exakte Erarbeitung der Normzeiten und die Vermeidung aller Verlustzeiten hinzuweisen, darauf sollte das Produktionsaufgebot in den Werkstätten orientiert sein.* Die Redaktion

Von großer Bedeutung für die Weiterentwicklung des sozialistischen Sektors in der Landwirtschaft ist die Einsatzbereitschaft und die größtmögliche Betriebssicherheit der vorhandenen Technik. Die grundlegende Verbesserung der Organisation der Reparaturen des Maschinenparks wird zur Verbesserung der gesamten Produktionstätigkeit der RTS/MTS führen. Daraus ergibt sich, daß der Werkstattsektor der RTS/MTS mit der fortschreitenden Technisierung größere Aufgaben erhält, die eine ständige Vervollkommnung und Entwicklung der Organisation und Planung verlangen.

Es ist deshalb heute unbedingt notwendig, von der handwerklichen Reparaturweise abzugehen und zu neuen, fortschrittlichen Reparaturmethoden, zur industriemäßigen Instandsetzung überzugehen. Nur so wird es möglich sein, die anfallenden Reparaturen termingemäß, wirtschaftlich und in guter Qualität mit den auf den RTS/MTS vorhandenen Arbeitsmitteln und Arbeitskräften durchzuführen.

Eines dieser durchzusetzenden modernen Instandsetzungsverfahren ist die stationäre Fließmethode, mit ihr wird eine bedeutend höhere Arbeitsproduktivität erreicht. Man kann feste, technisch begründete Arbeitsnormen einführen, die die

materielle Interessiertheit der Kollegen fördern. Auf Grund der völligen Demontage ist die Qualität der Instandsetzung besser. Der gesamte Landmaschinenpark kann bis zur Frühjahrskampagne instand gesetzt werden. Voraussetzung dazu ist jedoch die Erarbeitung eines Landmaschineninstandsetzungsplans. Aus diesem Plan muß ersichtlich sein:

- a) Abteilung, in der die Maschine instand gesetzt wird,
- b) Anzahl der Maschinen,
- c) Maschinen, die einer Teilreparatur oder Grundüberholung unterzogen werden,
- d) exakte Typenaufschlüsselung,
- e) geplanter Arbeitsaufwand in Stunden je Maschine und Maschinenart,
- f) notwendige Arbeitskräfte,
- g) Anzahl der erforderlichen Arbeitstage,
- h) Termin der Fertigstellung,
- i) in welchen Monaten bzw. Wochen die Instandsetzung erfolgt.