

Bild 4. Darstellung des Energieflusses und der einzelnen Wärmeverluste der Dämpfmaschinen Sta M0/Sp und Sta M2/Sp

Dabei ist noch zu berücksichtigen, daß im Gegensatz zum Faßdämpfverfahren beim Maschinen-Dämpfen die Bedienungskräfte während des Dämpfprozesses weitgehend für andere Arbeiten frei sind.

Die schweren körperlichen Arbeiten beim Füllen der Fässer, Abheben und Aufsetzen der Faßdeckel, Kippen der Fässer, Einschleufen des gedämpften Gutes in Quetsche und Futterwagen entfallen sämtlich.

Durch das zwangsläufige Waschen und Quetschen gewährleistet das Maschinen-Dämpfverfahren ein gleichmäßig gedämpftes und gequetschtes sauberes Futter hoher Qualität, das sich vom Faßdämpfgut wesentlich unterscheidet. Des hohen Aufwands wegen verzichtet die Praxis beim Faßdämpfen meist auf Waschen, Steinabsondern und Quetschen.

Höhere Betriebskosten und größerer Wartungsaufwand sowie beim Elektro-Kippdämpfer der hohe Netzanschlußwert, der Nachtbetrieb und die Empfindlichkeit gegen Durchbrennen bei mangelnder Sorgfalt sind ebenfalls Nachteile des Faßdämpfverfahrens.

Für die Praxis bieten die stationären Dämpfmaschinen weitere Vorteile wie: einwandfreies Absondern des Steinbesatzes durch die Spiralfutwäsche, störungsfreier Betrieb und bei der M2/Sp die Möglichkeit, den Durchlauf mittels der stufenlos regelbaren Drehzahl der Ausstoßschnecke optimal einzustellen.

Für die Herstellung, Ersatzteilfertigung und -haltung haben diese beiden Dämpfmaschinen ebenfalls Bedeutung, da mit ihrer Einführung ein wesentlicher Beitrag zur Standardisierung geleistet wird. An die Stelle der bisher in der Praxis befindlichen 25 Typen verschiedener Größen treten zwei Typen bzw. Größen, die auch noch untereinander 60% gleiche Bauteile aufweisen.

5. Zusammenfassung

Wie die fahrbare, kontinuierliche Dämpfmaschine für die Silodämpfung die sog. Dampfkolonne bereits verdrängt hat, werden in Zukunft die stationären, kontinuierlich oder periodisch arbeitenden Dämpfmaschinen das Faßdämpfen ersetzen. Zwei Leistungsgrößen zu 500 kg/h und 1500 kg/h sind hierfür standardisiert worden. Diese werden den unterschiedlichen Forderungen der Hochzuchtbetriebe und Läuferlieferbetriebe gerecht, sind aber auch für kombinierte Zucht-Mast- und kleinere Mastbetriebe geeignet.

Der Vorteil gegenüber der veralteten Faßdämpfung liegt besonders auf arbeitswirtschaftlichem Gebiet, ist aber auch in technischer und futterqualitativer Hinsicht augenfällig. Die Faßdämpfverfahren haben nur noch für die Aufbereitung von Küchenabfällen eine Existenzberechtigung.

Die Einmannbedienung wird mit der Sta M0/Sp bereits erreicht und ist durch Leichtölheizung des Dampferzeugers auch für die Sta M2/Sp möglich. Durch geeignete Mechanisierung der Beschickung einerseits und der Austragung andererseits kann der Vollautomatisierung beachtlich nahe gekommen werden.

Bei der Prüfung durch das Institut für Landtechnik Potsdam-Bornim wurden beide Maschinen als „für die Landwirtschaft gut geeignet“ beurteilt.

A 4833

Dipl. agr. H. KÜHL*

Die Mechanisierung der Bodenintensivgeflügelhaltung

In den letzten Jahren ist der Bedarf an Eiern und Geflügelfleisch ständig angewachsen. Zur Befriedigung dieser steigenden Nachfrage ist deshalb eine Erhöhung des Aufkommens bei gleichzeitiger Verbesserung der Qualität erforderlich.

Mit den bisher in der Geflügelwirtschaft üblichen Haltungsmethoden, wie der Auslaufhaltung in kleinen Herden, sind diese Forderungen jedoch nicht zu verwirklichen. Neben der Vergrößerung der Bestände wird deshalb eine Rationalisierung der Haltungsmethoden notwendig, die in vollem Umfang erst bei der Haltung von Geflügel in großen Einheiten wirksam wird.

Dadurch wird die Geflügelhaltung, die bisher vielfach ein Ergänzungszweig der landwirtschaftlichen Produktion war, zwangsläufig zu einem vollwertigen Betriebszweig.

Als modernste Haltungsform bietet die Intensivgeflügelhaltung die Möglichkeit, rationelle Arbeitsverfahren bei den Haltungs- und Pflegearbeiten anzuwenden und dadurch die

Arbeitsproduktivität wesentlich zu steigern. Von den bekannten Haltungsmethoden der Intensivgeflügelhaltung hat die Bodenintensivhaltung auf Tiefstreu die weiteste Verbreitung gefunden. Eine wesentliche Ursache dafür ist der relativ geringe Aufwand, mit dem derartige Anlagen einzurichten sind, da bei dieser Haltungsmethode vorhandene Gebäude vielfach genutzt werden können.

Die Möglichkeit zur Mechanisierung der zeitaufwendigsten Arbeitsgänge, Futterzubereitung und -verteilung, Eiabnahme und Entmistung ist bei der Bodenintensivhaltung in gleichem Maße gegeben wie beispielsweise bei der Käfig- oder Rosthaltung.

1. Die Mechanisierung von Altbauten

Die erhebliche Vergrößerung der Tierbestände in der sozialistischen Landwirtschaft erfordert die weitgehende Nutzung vorhandener Gebäude für die Entwicklung von Intensivgeflügelhaltungen. Da hierfür die verschiedenartigsten Gebäude

* Institut für Mechanisierung der Humboldt-Universität zu Berlin.

in Frage kommen, müssen die zur Verwendung kommenden Maschinen und Geräte den baulichen Gegebenheiten entsprechend ausgewählt werden.

Bei der Bodenintensivhaltung ist es von Vorteil, sämtliche für die Versorgung der Tiere notwendigen Einrichtungen, wie Tränken und Fütterungseinrichtungen, an einem mittleren oder seitlichen Arbeitsgang anzubringen. Der dadurch bedingte Verlust an Stallfläche ist unerheblich im Vergleich zu der erzielten Arbeitserleichterung und Zeitersparnis. Außerdem wird das Befahren oder Begehen der Tiefstreu weitgehend vermieden und die Ruhe im Stall nicht gestört.

In vielen landwirtschaftlichen Großbetrieben werden die Tiere im wesentlichen mit wirtschaftseigenen Futtermitteln versorgt, die man häufig in feuchtkrümeliger Form verabreicht. Die Zubereitung des Futters wird dabei überwiegend vom Pflegepersonal selbst durchgeführt.

Für die Mechanisierung der Futterzubereitung stehen zur Zeit lediglich die herkömmlichen Zerkleinerungsmaschinen (Futtermuser R 48 M oder F 152) zur Verfügung, während das Mischen des Futters häufig von Hand in einfachen Holztrögen vorgenommen wird. Der Arbeitsaufwand ist demgemäß sehr hoch und beträgt im Durchschnitt 29% des Gesamtarbeitsaufwandes. Ein weiterer Nachteil der Verwendung von feuchtkrümeligem Futter ist die schlechte Mechanisierbarkeit der Futterverteilung. Da feuchtkrümeliges Futter schnell verdirbt, muß es täglich in Trögen verteilt werden. Zur Erleichterung der Arbeit sind dabei nur leichte Wagen oder Karren für den Futtertransport einzusetzen. Von der arbeitswirtschaftlichen Seite her ist deshalb die Verabreichung von feuchtkrümeligem Futter nicht zu empfehlen, weil die Möglichkeiten zur Mechanisierung der Futterzubereitung und -verteilung begrenzt sind und namentlich in Altbauten besondere Schwierigkeiten bereiten.

Die günstigsten Voraussetzungen für die Mechanisierung ergeben sich aus der Verwendung von Trockenfutter in Form von Legemehl. Da die Futterzubereitung außerhalb der Stallanlage zum Beispiel im Kraftfutterwerk durchgeführt wird, erzielt man eine erhebliche Verringerung des Arbeitsaufwandes. Dort, wo keine Bezugsmöglichkeit von industriell hergestellten Futtermitteln besteht, können diese mit geringem Aufwand in betrieblichen Speicheranlagen oder örtlichen Mühlenbetrieben hergestellt werden.

Die Verabreichung des Trockenfutters kann in Trockenfutterautomaten verschiedener Bauweise erfolgen. Dabei reicht 1 m Troglänge für 50 bis 60 Hennen. Die Trockenfutterautomaten sollten so bemessen sein, daß sie die Bevorratung des Futters für mindestens eine Woche ermöglichen. Trockenfutterautomaten lassen sich ohne Schwierigkeiten in jedem beliebigen Intensivgeflügelstall aufstellen. Sie sollten jedoch nach Möglichkeit vom Arbeitsgang aus beschickt und kontrolliert werden können.

Eine weitere Arbeitseinsparung und -erleichterung kann durch den Einsatz des Kettenfutterautomaten erreicht werden. Sein rationeller Einsatz ist bei Herden von 1200 Legehennen und mehr gegeben. Bei den Kettenfutterautomaten reicht 1 m Kettenlänge für 20 bis 25 Legehennen aus. Die Aufstellung des Kettenfutterautomaten kann auf der Tiefstreu oder, wenn die Möglichkeit besteht, auf dem Kotbunker erfolgen, der dann jedoch eine Breite von mindestens 3 m haben muß. Die Aufstellung auf dem Kotbunker bringt den Vorteil, daß ein Teil des sonst in die Tiefstreu abgelegten Kotes in den Kotbunker gelangt und eine Verunreinigung des Futters durch Bestandteile der Tiefstreu vermieden wird.

Der Vorratsbehälter des Kettenfutterautomaten wird zweckmäßigerweise in einem Vorraum aufgestellt, in dem gleichzeitig das Futter gelagert werden kann. Der Vorratsbehälter hat im Durchschnitt ein Fassungsvermögen von 200 kg, so daß eine einmalige tägliche Füllung für die Versorgung von \approx 1650 Legehennen ausreicht.

Zur Erleichterung der Eiabnahme ist es vorteilhaft, die Lege-



Bild 1. Schleppschaufel zur Entmistung des Kotbunkers

nester ebenfalls am Arbeitsgang anzubringen. Um Platz zu sparen, können mehrere Nestetagen übereinander angeordnet werden. Gemeinschaftsnester mit einem zum Arbeitsgang hin geneigten Nestboden, aus denen die Eier auf einen Fangrost abrollen (s. a. Bild 2), haben sich gut bewährt. Das Eier einsammeln kann dann mit Hilfe leichter Wagen erfolgen, so daß das Tragen der schweren Eierkörbe wegfällt.

Eine mechanische Entmistung des Kotbunkers wird bei Altbauten in vielen Fällen nicht möglich sein. Wo jedoch die Möglichkeit besteht, einen durchgehenden Kotbunker einzubauen, sollte auf die mechanische Entmistung durch eine Schleppschaufelanlage nicht verzichtet werden (Bild 1). Vor allem dann nicht, wenn der Besatz vier Hennen/m²-übersteigt. Neben der Verringerung des Arbeitsaufwandes ist durch die tägliche Entmistung eine Verbesserung der klimatischen Bedingungen im Stall zu erreichen.

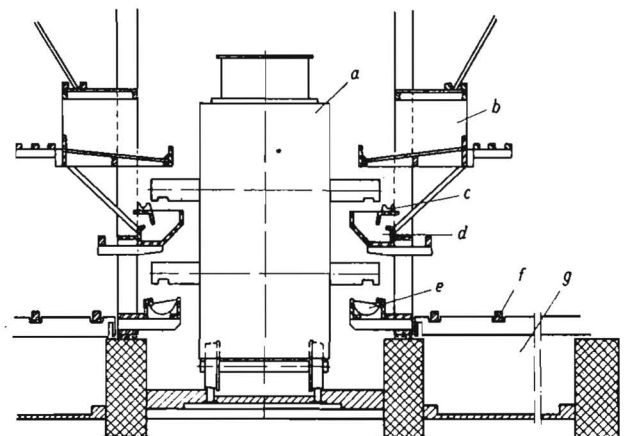
2. Mechanisierungsmöglichkeiten in Intensivgroßställen

Als Intensivgroßställe gelten im allgemeinen Anlagen mit einer Kapazität von 2000 Legehennen und darüber. Bei einer derartigen Konzentration von Tieren in zweckmäßigen Gebäuden ergeben sich naturgemäß die besten Möglichkeiten, durch die Mechanisierung der Hauptarbeitsgänge den Arbeitsaufwand wirksam zu senken.

2.1. Sidora-Stall

In der Sowjetunion wurde ein Stall für die Bodenintensivhaltung für 6000 Legehennen entwickelt. Einige dieser Ställe

Bild 2. Schnitt des Arbeitsganges im Sidora-Stall; a Futterverteilungswagen, b Gemeinschaftsnester, c Durchlauftränke, d Trockenfütterrinne, e Weichfütterrinne, f Sitzstangen, g Kotbunker



sind auch in unseren sozialistischen Landwirtschaftsbetrieben gebaut worden. Allerdings mußten die Maschinen zur Mechanisierung der Hauptarbeitsgänge entsprechend den Bedingungen in unseren Landwirtschaftsbetrieben umgearbeitet werden. In der Sowjetunion wird die Futterzubereitung bis auf das Mischen nicht von der Pflegeperson durchgeführt. Eine tägliche Entmistung erfolgt ebenfalls nicht. Demgegenüber wird die Futterzubereitung bei uns, da ein Landwirtschaftsbetrieb in der Regel nur eine derartige Anlage hat, im Stall durchgeführt. Die tägliche Entmistung des Kotbunkers hat sich unter unseren klimatischen Bedingungen ebenfalls als zweckmäßig erwiesen.

In den Sidora-Ställen befinden sich neben dem eigentlichen Stallraum noch Räume für die Futterzubereitung, die Eierlagerung und ein Aufenthaltsraum für das Pflegepersonal. Die Futterkrippen, Tränken und Gemeinschaftsnester sind an einem mittleren Arbeitsgang angebracht und können von den Tieren über die Kotbunker, die sich ebenfalls an den Arbeitsgang anschließen, erreicht werden (Bild 2). Für die Fütterung werden überwiegend wirtschaftseigene Futtermittel und zwar Grünfutter, Hackfrüchte und Getreideprodukte verwendet. Das erfordert unter unseren Bedingungen zusätzlich den Einsatz von Maschinen für die Futterzubereitung. Diese wird mit einer Maschinenkombination, bestehend aus dem Großhäckselmuser GHM 70, der Förderschnecke F 300 und dem Kombimischer F 928, durchgeführt (Bild 3). Die Futterzubereitungsanlage muß allerdings als eine Zwischenlösung angesehen werden, da bisher noch Maschinen fehlen, die in ihrer Leistung und Arbeitsqualität speziell auf die Bedingungen der Intensivgeflügelhaltung zugeschnitten sind.

Die Futterverteilung erfolgt durch einen schienengebundenen Futterverteilungswagen, mit dem wahlweise feuchtkrümeliges Futter oder Trockenfutter aus zwei Vorratsbehältern mit Förderschnecken verteilt werden kann (Bild 4). Der Wagen wird durch einen Elektromotor angetrieben. Die Energiezuführung erfolgt durch ein Schleppkabel.

Von einem Bedienungsstand aus hat die Pflegeperson die Möglichkeit, die Fahrkupplung und die Förderelemente zu bedienen. Die Beschickung des Futterverteilungswagens erfolgt durch die Förderschnecke des Kombimischer F 928. Jeder Vorratsbehälter hat ein Fassungsvermögen von 0,2 m³. Für die Eiabnahme wird ein ebenfalls schienengebundener Eiersammelwagen eingesetzt (Bild 5). Der Antrieb und die Energiezuführung erfolgen wie beim Futterverteilungswagen.

Durch den Eiersammelwagen wird in erster Linie eine Arbeitserleichterung erzielt, während eine nennenswerte Senkung des Arbeitsaufwandes nicht zu erreichen ist.

Die tägliche Entmistung des Kotbunkers wird mit einer Schleppeaufelanlage vorgenommen. Die Bedienung beschränkt sich lediglich auf das Einschalten, während das Ausschalten automatisch durch einen Endausschalter erfolgt. Der Kot wird außerhalb des Stalles auf einer Betonplatte abgelegt und bei Bedarf abtransportiert.

Der hohe Aufwand für die Mechanisierung in derartigen Intensivgeflügelställen ist nur dann gerechtfertigt, wenn wirtschaftseigene Futtermittel verschiedener Art in feuchtkrümeliger Form verabreicht werden müssen und nicht durch Trockenfutter ersetzt werden können.

Trotzdem ist diese Technologie nur als Übergangslösung anzusehen, die dann hinfällig wird, wenn industriell hergestelltes Trockenfutter in ausreichender Menge zur Verfügung steht.

2.2. Der Mehrzweckstall

Die Mehrzweckställe in Holzbauweise sind sowohl für die Intensivhaltung von 2000 Legehennen als auch für die Aufzucht von 12000 Küken geeignet.

In den Fällen, in denen sie für die Intensivhaltung genutzt werden, entspricht die Mechanisierung im wesentlichen dem im Abschnitt 1 Dargelegten.

Da — wie schon erwähnt — die Steigerung der Arbeitsproduktivität entscheidend von der Art des verwendeten Futters beeinflusst wird, sollten alle Möglichkeiten ausgeschöpft werden, den überwiegenden Anteil des Futters als Trockenfutter zu verabreichen.

Die Futterverteilung kann mit Trockenfutter- oder Kettenfutterautomaten erfolgen. Die Art der Futterverteilung ist in diesem Falle abhängig von der Lage des Arbeitsganges. Bei

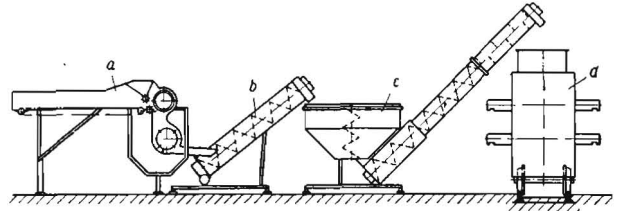


Bild 3. Maschinenkomplex zur Zubereitung von feuchtkrümeligem Futter; a Häckselmuser GMH 70, b Förderschnecke, c Kombimischer F 928, d Futterverteilungswagen

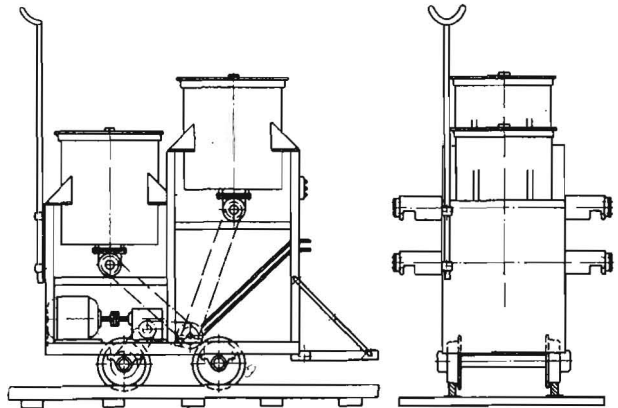


Bild 4. Schienengebundener Futterverteilungswagen für den Sidora-Stall

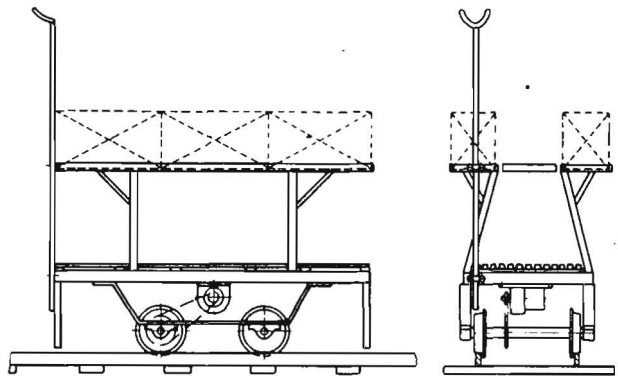


Bild 5. Schienengebundener Eiersammelwagen für den Sidora-Stall

einem mittleren Arbeitsgang sind an jeder Gangseite 1000 Hennen aufgestellt. Dadurch wird der Einsatz von Kettenfutterautomaten unrentabel, da nur jeweils 1000 Tiere von einem Kettenfutterautomaten versorgt werden. Bei dieser Anordnung ist also der Einsatz von Trockenfutterautomaten zweckmäßig. Demgegenüber ist bei einem seitlichen Arbeitsgang der Kettenfutterautomat überlegen, da alle 2000 Tiere von ihm versorgt werden können.

Die Eiabnahme und die Entmistung erfolgen nach den im Abschnitt 1 erwähnten Gesichtspunkten.

3. Die Entwicklungstendenzen zur Automatisierung

In der Intensivgeflügelhaltung besteht grundsätzlich die Möglichkeit, einzelne Arbeitsabschnitte zu automatisieren. Das gilt insbesondere für die Fütterungsarbeiten und die Entmistung des Kotbunkers. Allerdings läßt sich eine Automatisierung der Fütterungsarbeiten — darauf wurde im Vorhergehenden eindeutig hingewiesen — nur bei Verwendung von Trockenfutter durchführen. Unter Fütterungsarbeiten sind in diesem Falle alle für die Fütterung der Tiere notwendigen Arbeitsgänge zu verstehen, also Futtertransport, Zwischenlagerung und Futterverteilung.

Eine Automatisierung der Fütterungsarbeiten kann unter unseren Bedingungen auf der Grundlage des Kettenfutterautomaten erfolgen. Zu diesem Zweck müßte — je nach der Größe der Intensivgeflügelhaltung — eine Bevorratung des Futters für mindestens 10 Tage in Trockenfuttersilos erfolgen, die über Schnecken und Becherelevatoren beschickt werden. Auch die Füllung des Vorratsbehälters des Kettenfutterautomaten aus den Trockenfuttersilos bewirkt eine Schnecke. Die Bedienung der einzelnen Fördererlemente ließe sich durch elektrische Schaltubren steuern, so daß die Pflegeperson lediglich Kontroll- und Wartungsarbeiten auszuführen hat.

Die gleichen Möglichkeiten bestehen bei der Entmistung des Kotbunkers. Durch die Verwendung elektrischer Regeleinrichtungen kann die Entmistung mit der Schleppschauelfanlage, jedenfalls bis zur Ablage auf der Kotplatte, automatisiert werden.

Größere Schwierigkeiten bestehen allerdings bei dem Arbeitsabschnitt Eiabnahme. Eine Automatisierung vom Einsammeln bis zur Verpackung der Eier ist z. Z. nicht möglich. Ein mechanisches Eiereinsammeln läßt sich mit Hilfe eines Förderbands

durchführen, das die Eier gleich auf einen Sortiertisch befördert. Das Aussortieren von Schmutz- und Knickeiern sowie das Verpacken müssen jedoch noch von Hand erfolgen.

Die Automatisierung der genannten Arbeitsabschnitte setzt entsprechend große Intensivgeflügelhaltungen voraus, wenn der durch die Arbeitseinsparung erzielte ökonomische Nutzen nicht durch die hohen Investitionen aufgehoben werden soll. Bei der bisherigen Größe unserer Intensivhaltungen ist der hohe Aufwand für die Automatisierung auf keinen Fall zu vertreten.

4. Zusammenfassung

Durch die Einführung der Intensivgeflügelhaltung wurde es möglich, bei Verwendung zweckmäßiger Maschinen und Geräte den Arbeitsaufwand für die Haltungs- und Pflegearbeiten beträchtlich zu senken.

4.1. Die Mechanisierung in den für die Intensivgeflügelhaltung genutzten Altbauten muß sich im wesentlichen nach den baulichen Gegebenheiten richten. Dabei ist von Fall zu Fall zu entscheiden, welche Maschinen oder Geräte am zweckmäßigsten einzusetzen sind.

4.2. Die technische Ausrüstung des Sidora-Stalles ist vorwiegend für die Verwendung wirtschaftseigener Futtermittel (Grünfutter, Hackfrüchte und Getreideprodukte), die in feuchtkrümeliger Form verabreicht werden, entwickelt worden.

4.3 In den Mehrzweckställen richtet sich die Mechanisierung der Fütterungsarbeiten nach der Anordnung des Arbeitsganges, während Eiabnahme und Entmistung wie in den vorher beschriebenen Ställen durchgeführt werden.

4.4. Eine Automatisierung der Arbeiten in der Bodenintensivhaltung ist z. Z. nur bei der Fütterung und Entmistung möglich. Allerdings setzt das infolge des hohen Kostenaufwandes eine entsprechende Herdengröße voraus.

A 4832

4. Beratung des Technisch-Ökonomischen Rates der VVB Landmaschinen- und Traktorenbau

Über die ersten Tagungen des neugebildeten Technisch-Ökonomischen Rates im Industriezweig wurde hier bereits berichtet. Im April trafen sich seine Vertreter mit verschiedenen Gästen, u. a. mit den Vorsitzenden verschiedener Betriebssektionen der KDT, dem Sekretär des FV „Land- und Forsttechnik“ und den Leitern der Büros für Neuerwesen aller Werke des Industriezweigs zu der 4. Beratung im Brandenburger Traktorenwerk. Der Vorsitzende des Technisch-Ökonomischen Rates, Hauptdirektor THIEME, informierte die Mitglieder des Rates über die Planerfüllung in der Produktion im I. Quartal 1962 und würdigte die Leistungen der Werktätigen des Industriezweigs. Der Plan der Bruttoproduktion wurde zum 30. März im VVB-Maßstab mit 102,9 % erfüllt.

Dieses Ergebnis ist bereicherter Ausdruck der Anstrengungen aller Angehörigen des Industriezweigs, die weitere sozialistische Entwicklung der Landwirtschaft durch die termingemäße und qualitätsgerechte Lieferung von Landmaschinen zu unterstützen. Der Erfolg wird noch dadurch unterstrichen, daß die erreichte Bruttoproduktion gegenüber dem im Jahre 1961 erreichten Stand eine Steigerung auf 118,1 % bedeutet.

Weiter konnte im Industriezweig die Arbeitsproduktivität auf Basis Eigenleistung im I. Quartal auf 119,9 % gegenüber dem Vorjahr gesteigert werden, während der Durchschnittslohn je Produktionsarbeiter auf 101,7 % anstieg.

Dieser im Durchschnitt aller Werke erreichte Stand der Planerfüllung darf jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß es noch ein unterschiedliches Niveau zwischen den Werken und innerhalb der Werke zwischen den Produktionsbereichen und Produktionsabschnitten gibt. Ziel muß es jetzt sein, die Leistungen der besten Produktionsabschnitte, Produktionsbereiche und Werke zu verallgemeinern und überall zu erreichen. Dazu dient neben dem Betriebsvergleich das Produktionsaufgebot, das helfen soll, alle noch verfügbaren Reserven zu erschließen.

Produktionsaufgebot 1962

Der Werkleiter des VEB Landmaschinenbau „Rotes Banner“ Döbeln, Koll. BRÜMEL, gab den Aufruf seines Werkes an alle Werktätigen des Landmaschinen- und Traktorenbaues der Deutschen Demokratischen Republik zur Weiterführung des Produktionsaufgebotes im Jahre 1962 bekannt.

Die Brigaden und die Angehörigen der Intelligenz des VEB Landmaschinenbau Döbeln gingen Kollektiv- bzw. Einzelverpflichtungen ein, die eine Erhöhung der vorgegebenen Kennziffern „Steigerung der Arbeitsproduktivität“ in den Produktionsabschnitten von 2 bis 8 % ergaben und die Voraussetzung schufen, bei der VVB Landmaschinen- und Traktorenbau die Erhöhung der Kennziffer „Steigerung der Arbeitsproduktivität auf Basis Eigenleistung“ von 9,8 % auf 11,6 % sowie eine Aufstockung der ursprünglich vorgesehenen Selbstkostensenkung um 203 TDM zu beantragen.

In diesen Verpflichtungen der Angehörigen des VEB Landmaschinenbau Döbeln spiegelt sich die gründliche Auswertung der Beschlüsse des VII. Deutschen Bauernkongresses wider. Die dort an die Industrie gestellten Aufgaben zur Unterstützung der Landwirtschaft und damit zur Stärkung unserer Republik sind nur zu erfüllen, indem in allen Werken des Industriezweigs durch die Einführung und breite Anwendung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts gute ökonomische Ergebnisse erreicht

werden. In der weiteren Aussprache über die Fortführung des Produktionsaufgebotes 1962 wurde hervorgehoben, daß sich diese deshalb nicht auf die Verpflichtungen einzelner Brigaden oder Arbeitskollektive beschränken darf, sondern vielmehr zur Sache jedes einzelnen Angehörigen des Industriezweigs werden muß.

Planmäßige Arbeit mit den Neuerern

Der Leiter des Leit-BfN im Institut für Landmaschinen- und Traktorenbau, Koll. KÜGEL, berichtete über die im Industriezweig obligatorisch eingeführten Neuerermethoden. Gleichzeitig wertete er die I. Zentrale Neuererkonferenz des Industriezweigs aus. Als wichtigste Schlußfolgerung daraus ergibt sich für alle Werke die Verpflichtung, die Arbeit der Neuerer nicht dem Selbstlauf zu überlassen, sondern ihre Initiative auf bestimmte Schwerpunkte zu lenken und ihre Arbeit planmäßig zu entwickeln.

Zur schnelleren Einführung verschiedener Neuerermethoden wurden folgende Werke als Konsultationspunkte festgelegt:

CO ₂ -Schweißen	Neustadt
Bidur-Auftragsschweißen	Döbeln
Permanenttaftmagneten	Nordhausen
Schneidkeramik	Weimar
Warmfließpressen	BBG Leipzig
Gewinderollen	Weimar
Metallkleben	Nordhausen
Stanzen von Kettenrädern	Neustadt
Wirtschaftliches Entgraten	Brandenburg

Der Werkdirektor des VEB Brandenburger Traktorenwerk, Koll. SCHÄFFER, berichtete über die in diesem Werk eingeführten Neuerermethoden und deren ökonomischen Nutzeffekt, insbesondere über die Entwicklung des Programms Vorrichtungskonstruktion und Vorrichtungsbau.

Hauptdirektor THIEME ergänzte diese Ausführung mit einem Gesamtüberblick über den Industriezweig. Zur Erfüllung der gestellten großen Aufgaben sieht der Plan Betriebsmittelkonstruktion und Betriebsmittelbau der VVB Landmaschinen- und Traktorenbau auf diesem wichtigen Gebiet folgende Kapazitätssteigerungen vor:

	1961 [T/h]	1963 [T/h]
Betriebsmittelkonstruktion	565	791
Betriebsmittelbau	2674	3414
Sondermaschinenkonstruktion	79,5	124
Sondermaschinenbau	258	403

Diese Kapazität wird einmal benötigt für die Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion und zum anderen für die Rationalisierung der Produktion, d. h. für die Erfüllung des Plans TOM und die Verwirklichung der Verbesserungsvorschläge.

An alle Werktätigen des Industriezweigs geht der Aufruf, die Betriebsmittelkonstruktion und den Betriebsmittelbau wirksam zu unterstützen, da sie wichtige Faktoren zur Steigerung der Arbeitsproduktivität sind.

A 4803