

leistung und sollte in allen Instandhaltungseinrichtungen einheitlich eingeführt werden.

### 3. Die Notwendigkeit der Bildung mehrerer Kennziffern zur Bewertung der Leistungen von Instandhaltungseinrichtungen

Bei der Bewertung der Instandhaltungsleistung ist es vor allem notwendig, die Betriebe auf folgende Faktoren zu orientieren:

- a) Ständige Erweiterung des Systems der Anwendung von Austauschbaugruppen;
- b) Planmäßige Ersatzteilarbeit und ständige Erhöhung des Anteils aufgearbeiteten Materials am Gesamtmaterialverbrauch;
- c) Einsparung von Hilfsmaterial und geringwertigen schnellverschleißenden Arbeitsmitteln;
- d) Gründliche Lohnfondskontrolle und sparsamste Lohnanspruchnahme.

Die Kennziffer „Nettoproduktion“ gibt den Betrieben den materiellen Anreiz, sparsam mit Grundmaterial, Hilfsmaterial und Werkzeugen umzugehen. Sie orientiert jedoch auf eine Verschiebung des Verhältnisses von lebendiger und vergegenständlichter Arbeit im Betriebsergebnis zugunsten des Aufwands an lebendiger Arbeit und damit auf Ausdehnung der Lohnkosten bzw. auf handwerkliche Arbeitsweise und Baugruppeninstandsetzung im eigenen Betrieb.

Es geht also darum, durch zusätzliche Kennziffern, die neben der Nettoproduktion zur Bewertung der Betriebsleistung herangezogen werden, die der Kennziffer „Nettoproduktion“ anhaftenden ungünstigen Auswirkungen weitestgehend einzuschränken.

Der Verbrauch an Lohnkosten kann durch eine exakte Lohnplanung und laufende Kontrolle der Entwicklung des Lohnfonds sowie der Einhaltung der gesetzlichen Arbeitszeit so beeinflusst werden, daß sich in dieser Hinsicht eine zusätzliche Bewertungskennziffer erübrigt. Der ökonomische Anreiz zur Ersatzteilarbeit liegt darin, daß der Lohnanteil bei der Aufarbeitung die Nettoproduktion erhöht. Darüber hinaus können nach den gegenwärtigen gesetzlichen Bestimmungen 5% der Differenz zwischen Neuwert des Teiles und Aufarbeitungskosten dem Betriebsprämienfonds zufließen.

Dipl.-Ing. L. DONATH,  
KDT, Döbernitz\*

## Organisation der Ersatzteilversorgung in den RTS

Der kostenmäßige Instandhaltungsaufwand in der Landwirtschaft liegt im Jahresdurchschnitt bei etwa 20% des Anlagevermögens und belastet in erheblichem Maße unsere landwirtschaftlichen Produktionskosten, wobei die Ersatzteilkosten etwa 10% des Wertes der Grundmittel (Maschinen und Geräte) ausmachen.

Entsprechend den Erfordernissen unserer sozialistischen Landwirtschaft ist oberstes Gebot der Instandhaltung die Vermeidung von Stillstandzeiten unter den Gesichtspunkten strengster Sparsamkeit und vorbeugender Instandsetzung bei optimaler Qualität. Eine wesentliche Voraussetzung zur Erreichung dieser Ziele ist — außer der Pflege und Wartung, der fachmännischen Bedienung und dem ökonomischen Maschineneinsatz in den LPG — eine zweckmäßige Organisation der Ersatzteilversorgung in den RTS. Ihr Hauptinhalt muß darin bestehen, einmal durch Ermittlung realer Materialverbrauchswerte den Produzenten und Handelsorganen (Bezirkskontore) eine bedarfsgerechte Planung als Voraussetzung einer planmäßigen Produktion zu erleichtern bzw. überhaupt zu ermöglichen, sowie zum anderen durch sortiments- und mengenmäßig bedarfs-

Die Einsparung von Hilfsmaterial und geringwertigen schnellverschleißenden Arbeitsmitteln wirkt erhöhend auf die Kennziffer „Nettoproduktion“ und damit auf das Betriebsergebnis, wenn diese Kosten unter den gesetzlich vorgeschriebenen 12prozentigen Materialgemeinkosten liegen. Der ökonomische Anreiz zur Senkung dieser Kostenarten dürfte ausreichend sein.

Für eine stärkere Orientierung der Betriebe auf die Ausdehnung des Systems der Anwendung von Austauschbaugruppen (fremde Lohnarbeit) ist die Einführung einer zusätzlichen Kennziffer erforderlich, da in dieser Richtung kein ökonomischer Anreiz durch die Kennziffer „Nettoproduktion“ bei der Bewertung der Betriebsleistung gegeben ist bzw. direkt eine Fehlorientierung eintreten kann. Der Aufwand für Austauschbaugruppen (fremde Lohnarbeit) steht in enger Verbindung zum Aufwand an Grundlohn. Günstig wäre die Einführung einer Bewertungskennziffer: Grundlohn (in DM)/Fremde Lohnarbeit (in DM).

Diese Kennziffer wäre in den Betriebsplan (Zusammenfassung der wichtigsten Kennziffern) aufzunehmen. Die Einhaltung des geplanten Verhältnisses bzw. die positive (Erhöhung des Anteils der fremden Lohnarbeit im Verhältnis zum Grundlohn) und negative (Erhöhung des Anteils des Grundlohns im Verhältnis zur fremden Lohnarbeit) Veränderung werden bei der Bewertung der Betriebsleistung mit herangezogen.

Die Einführung der Kennziffer „Grundlohn/Fremde Lohnarbeit“ gibt die Möglichkeit, die MTS und RTS in der Instandhaltung auf die Erreichung der volkswirtschaftlichen Ziele zu lenken und den Aufwand an lebendiger und vergegenständlichter Arbeit zu senken.

Die Anwendung dieser zusätzlichen Kennziffer für die Bewertung der Tätigkeit aller Instandhaltungseinrichtungen der Landwirtschaft schafft bessere Möglichkeiten, Betriebsvergleiche mit dem Ziel durchzuführen, die Arbeitsproduktivität zu steigern und die Instandhaltungskapazität besser auszunutzen. Sie fördert die Anwendung des Prinzips der materiellen Interessiertheit zur Senkung des Instandhaltungsaufwands als eine wichtige Voraussetzung für die weitere Senkung der landwirtschaftlichen Produktionskosten.

### Literatur

ARNOLD, BORCHERT, SCHMIDT: Ökonomik der sozialistischen Industrie. Verlag Die Wirtschaft, Berlin 1959.  
Bildung und Anwendung von Kennziffern. Verlag Die Wirtschaft 1960.  
Politische Ökonomie. Lehrbuch. Dietz Verlag Berlin 1960. A 4725

gerechte Lagerung zu einer ordnungsgemäßen Instandsetzung beizutragen.

### 1. Lagereinrichtung in der RTS

#### 1.1. Stellung der RTS in der Ersatzteilversorgung

Durch die Übergabe der Technik an die LPG und die dadurch bedingte Entwicklung der RTS haben sich auch die Beziehungen in den Fragen der Ersatzteilversorgung verändert. Dafür sind zwei grundsätzliche Gesichtspunkte bestimmend:

- a) Die RTS bleibt auch nach der leihweisen Übergabe der Technik an die LPG für deren wirtschaftlichen Einsatz und die Instandhaltung voll verantwortlich.
- b) An die Stelle der Sicherung des Ersatzteilbedarfs der Stationswerkstatt und der Brigadestützpunkte vor allem für die stete Einsatzbereitschaft der Maschinen während der Kampagne ist die LPG als selbständiger Bedarfsträger getreten. Der nach wie vor bestehende Eigenbedarf der RTS für die spezialisierte Instandsetzung und die Behebung komplizierter Schadenfälle während des Einsatzes ist außerdem noch zu decken.

Die zwei Hauptfunktionen des RTS-Lagers als Mittler zwischen Bezirkskontor und Verbraucher und als Organisator der Ver-

\* Mitglied der Sozialistischen Arbeitsgemeinschaft „Ersatzteilversorgung“ beim Ministerium LEF der DDR.

teilung und bedarfsgerechten Planung unter den Gesichtspunkten eines wirtschaftlichen Ersatzteileinsatzes erfordern eine zweckentsprechende Lagereinrichtung.

### 1.2. Einrichtung eines Ersatzteillagers

Entsprechend den unterschiedlichen Gegebenheiten und Bedingungen der einzelnen RTS läßt sich natürlich kein allgemein gültiges Rezept aufstellen, in den wesentlichen Punkten lassen sich jedoch die Erfahrungen der Bezirkskontore als der Spezialisten auf diesem Gebiet erfolgreich auswerten. Im folgenden werden vornehmlich Praxis und Erfahrungen der RTS „Roter Stern“ Döbernitz ausgewertet. Das Lager wurde in zwei ehemaligen Mähreschergaragen eingerichtet, wodurch eine gewisse räumliche Trennung der Traktoren- und Landmaschinenersatzteile ermöglicht wurde. Es hat sich als zweckmäßig herausgestellt, unmittelbar im Lagerbüro außer der Materialbuchhaltung die Lohnabrechnung der Betriebswerkstatt und die Rechnungsabteilung zu stationieren (Bild 1).

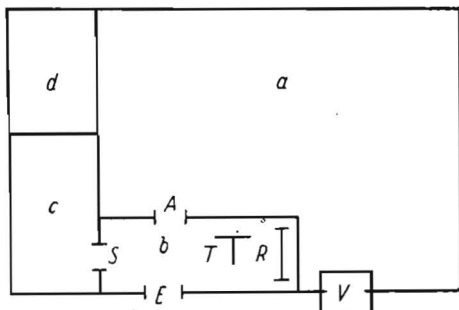
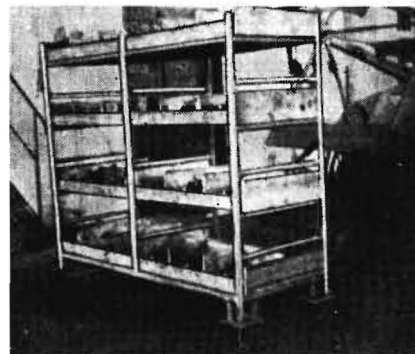


Bild 1  
Aufbau des Ersatzteillagers  
a Lagerraum, b Kundenraum, c Lagerbuchhaltung, d Lohnbuchhaltung, Rechnungsstelle; A Ausgabe, S Schiebefenster (Abgabe der Bestellungen), E Eingang, R Regal mit Katalogen, T Schreibtisch, V Verladerrampe

Bild 2  
Fahrbares Selbstbedienungsregal in der Werkstatt



Der Erfahrungsaustausch mit vielen Praktikern aus allen Teilen unserer Republik ergab, daß wir den richtigen Weg eingeschlagen haben, wenn auch an der Verbesserung einzelner Punkte ständig gearbeitet werden muß.

Bei der Einrichtung unseres Lagers haben wir uns von folgenden notwendigen Forderungen leiten lassen:

- Gute Raumausnutzung durch stabile Stahlrohrregale (zweistöckig). Hierbei ist zu beachten, daß die Regalabstände eine bequeme und schnelle Arbeit des Lagerpersonals und den Ersatzteiltransport durch Hubwagen o. ä. zulassen. Die günstigsten Werte für den Regalabstand liegen bei 0,9 bis 1,2 m, für den vertikalen Abstand der Fachreihen bei 0,35 bis 0,45 m.
- Typenmäßige Einlagerung der Ersatzteile nach Baugruppen möglichst entsprechend der Anordnung im Ersatzteilkatalog.
- Einfache und übersichtliche Facheinteilung und -beschriftung nach laufenden Nummern, wobei es vorteilhaft ist, ebenfalls die Ersatzteilnummern oder -abbildungen anzubringen, damit auch beim Einsatz von Hilfskräften im Lager Irrtümer von vornherein ausgeschaltet sind.
- Zweckmäßige und unterschiedliche Fachgrößen, um möglichst je Fach nur ein Teil und schwere Teile in den unteren Fächern zu lagern.
- Einfaches System der Karteiführung, „Bestellung, Einlagerung und Auslieferung, um Hilfskräften die Arbeit im Lager zu ermöglichen.
- Trennung des Lagerraums vom Kundenraum, um die Arbeit und Ordnung im Lager störungsfrei zu halten.
- Räumliche Trennung der Kartei vom Lagerraum (statt Fachkartei — Zentralkartei) mit dem Ziel einer unbedingten Übereinstimmung von Kartei und Bestand durch die Ausschaltung subjektiver Unzulänglichkeiten bzw. auf Unordnung beruhender Fehler.

## 2. Lagerkartei und Tätigkeitsbereich des Lagerpersonals

### 2.1. Aufbau der Lagerkartei

Entsprechend der typenweisen Einlagerung der Ersatzteile wurde auch die Kartei aufgebaut. Innerhalb der einzelnen Maschinentypen wird die Einordnung der Ersatzteilkarten nach fortlaufender Ersatzteilnummer unabhängig von der Reihenfolge im Katalog vorgenommen.

Dadurch wird nur wenig Zeit benötigt, um die Karteikarte eines nach Katalog bestellten Ersatzteils zu finden, wobei Irrtümer gänzlich ausgeschlossen sind. Die Karteikarten sind in einem Schrank untergebracht und lediglich die der jeweils benötigten Maschinentypen (Kampagne, Reparaturprogramm) befinden sich in einem fahrbaren Regal, daß direkt an den entsprechenden Arbeitsplatz gefahren wird.

In diesem Zusammenhang muß darauf hingewiesen werden, daß es notwendig ist, im DDR-Maßstab einheitliche Karteikarten einzuführen, wenn die Kartei allen Ansprüchen einer modernen Lagerwirtschaft gerecht werden soll. Die in den Bezirkskontoren verwendeten Karteikarten (Bestell-Nr. 8614/2603, VLV Freiberg, Format DIN A 4) genügen diesen Ansprüchen und sollten in den RTS/MTS-Lagern schnell Eingang finden.

Die Karteikarten der RTS Döbernitz enthalten z. Z. folgende Angaben:

- genaue Bezeichnung des Ersatzteils einschl. der Ersatzteilnr. und in Sonderfällen (div. Keilriemen, Kugellager u. ä.) die Maschinentype,
- Verkaufspreis,
- Datum der evtl. laufenden Bestellung,
- Mindest- und Höchstbestand, festgelegt auf der Grundlage der Erfahrungen guter Praktiker (Meister u. a.) unter Berücksichtigung der vorgeschriebenen Richttage,
- Bestand, Abgang und Zugang, versehen mit dem entsprechenden Datum und dem Käufer bzw. Lieferbetrieb. Bei Abgängen für das eigene Reparaturprogramm wird außerdem die Auftragsnummer eingetragen.

Zur Ermittlung von realen Materialverbrauchswerten sind unbedingt Angaben über Maschinenleistung und Ersatzteilverbrauch der vergangenen Jahre notwendig.

Außerdem sind auf der Kartei die Art des Verschleißteils (Haupt-, Normalverschleißteil usw.), die eventuelle Austauschbarkeit durch andere Teile und die Lieferrückstände zu vermerken.

Die Buchung der Ersatzteillieferungen in die zentrale Lagerkartei erfolgt mit Hilfe der Lieferscheine, die dabei gleichzeitig mit den entsprechenden Regal- und Fachnummern zur Einlagerung versehen werden, die Kontrolle erfolgt an Hand der Rechnungen, wobei entsprechende Preisänderungen Berücksichtigung finden.

### 2.2. Bestellsystem

#### 2.2.1. Laufende Bestellungen

Darunter sollen die Bestellungen zur Auffüllung des Lagerbestands mit einem sechswöchigen Bestellzeitraum verstanden werden. Das betrifft in erster Linie Traktorenersatzteile, d. h. Ersatzteile solcher Maschinen, die ganzjährig im Einsatz und entsprechend instandhaltungsbedürftig sind. Die Regelung des Lagerumfangs erfolgt durch die Festlegung von Mindest- und Höchstbeständen, wobei die Höchstbestände den Vierteljahresverbrauch auf keinen Fall überschreiten dürfen. Sie sollten auch nur in Zeiträumen erhöhter Instandsetzungserwartung zur Kompensation des Unsicherheitsfaktors, hervorgerufen durch unvorherzusehenden Reparaturanfall, eingelagert werden.

Daraus ergibt sich, daß bei der Festlegung der Mindestbestände darauf zu achten ist, daß die Mindeststückzahl zur reibungslosen Versorgung während dieser Zeitspanne von sechs Wochen ausreichen muß. Hierbei wird deutlich sichtbar, wie wichtig

auf statistischen Ermittlungen mehrerer Jahre beruhende Materialverbrauchswerte für die Festlegung der Mindestbestände sind, um einem weniger erfahrenen Materialdisponenten eine fehlerfreiere Arbeit zu ermöglichen und die Unsicherheit individueller Erfahrungswerte zu beseitigen. Sind die Mindestbestände erreicht bzw. unterschritten, ist sofort nachzubestellen.

Die karteimäßige Kontrolle der Bestände erfolgt täglich durch den Materialdisponenten vor Arbeitsschluß mit Hilfe von Aufsteckreitern (roter Reiter = notwendige Neubestellung, grüner Reiter = Bestellung ausgeführt, schwarzer Reiter = Signal für Engpaßsituationen zur Sofort- und Selbsthilfe). Im letzteren Falle obliegt es dem Materialdisponenten, durch Organisation sozialistischer Hilfe, Auftragserteilung an die Werkstatt o. a. den Engpaß zu beseitigen.

Die exakt festgelegten Mindest- und Höchstbestände bilden eine gute Grundlage für die langfristigen Quartalsbestellungen hinsichtlich Umfang und Aufschlüsselung der Liefertermine auch bei Traktorenersatzteilen.

Zu den laufenden Bestellungen gehören auch die „Eilt sehr“-Bestellungen, die einzig und allein dem Zweck dienen, in Art und Umfang unvorherzusehenden Ersatzteilbedarf sofort zu decken. Im Interesse einer planmäßigen Arbeit muß es der Vergangenheit angehören, „Eilt sehr“-Bestellungen zur Bemängelung von Nachlässigkeit, Unordnung, Organisations- und Beststellungsfehlern zu Lasten der Bezirkskontore auszunutzen, denn damit verschwinden die Vorteile dieser Bestellungsform und offensichtliche Nachteile treten in der Form auf, daß die planmäßige Arbeit der Bezirkskontore mit Hilfe der langfristigen Bestellungen gefährdet wird.

### 2.2.2. Langfristige Bestellungen

Langfristige Bestellungen z. B. für die spezialisierte Instandsetzung sowie für die Winterreparatur in den LPG bzw. die LPG-Ersatzteilstöcke an Hauptverschleißteilen für den Kampagnebedarf brauchen mindestens drei Monate Lieferfrist.

Für die spezialisierte Instandsetzung muß vorher ein klares Bild von dem zu erwartenden Ersatzteilverbrauch durch Ermittlung realer Materialverbrauchswerte bestehen, um Fehler zu vermeiden. Wo eigene Erfahrungen fehlen, sind mit den betreffenden Spezialwerkstätten bzw. erfahrenen RTS Erfahrungen zu tauschen. Die bisher verbreitete Methode „über den Daumen zu peilen“, ist volkswirtschaftlich nicht zu vertreten; jede RTS muß betriebseigene Materialverbrauchsnormen zumindest im Rahmen ihrer Spezialisierung ermitteln. An Hand der MVN, die stets auf die eigenen Bedingungen hinsichtlich Maschinenauslastung, Bodenverhältnisse, Erntebedingungen, vorjährigen Reparaturmaßnahmen u. a. abgestimmt sein müssen, sind relativ genaue Bestellungen für die zu reparierende Maschinenstückzahl möglich. Die Auslieferungstermine können so festgelegt werden, daß eine Lieferung den Bedarf von drei bis vier Wochen deckt.

Diese Bestellungen sind vom Materialdisponenten in Zusammenarbeit mit dem Technischen Leiter oder dem Werkstattmeister durchzuführen, da evtl. Aufarbeitung, Einführung von Neuerervorschlägen und Verwendung von Austauschbaugruppen usw. den Ersatzteilbedarf entscheidend beeinflussen.

Ihren Zweck erfüllen die langfristigen Bestellungen nur dann, wenn die Bezirkskontore damit arbeiten, d. h. die Zeitspanne zwischen Bestellung und Auslieferung in der Hinsicht nutzen, daß Engpässe überwunden werden und die Auslieferung der bestellten Teile vollständig erfolgen kann. Die oftmalige Nichtbeachtung dieser notwendigen Arbeit von seiten der Bezirkskontore ist ein wesentlicher Grund dafür, daß sich die langfristigen Bestellungen noch nicht in wünschenswertem Umfang durchgesetzt haben, d. h. das Vertrauen der RTS/MTS wurde in vielen Fällen untergraben.

Die Bestellungen für das Winterreparaturprogramm werden in der RTS Döbernitz z. B. vom Ingenieur für Außenwirtschaft und dem Materialdisponenten in der Form durchgeführt, daß direkt in der LPG mit Hilfe des Technischen Leiters der LPG bzw. des ehemaligen Brigademechanikers der tatsächliche Bedarf festgelegt wird und in der Station die Verdichtung und

nach Erarbeitung eines Winterreparaturplans für den gesamten Bereich die Festlegung der Auslieferungstermine erfolgt. Dadurch wird gleichzeitig erreicht, daß die Techniker der LPG mit den Bestell-Gesichtspunkten vertraut werden. In ähnlicher Form erfolgt die Festlegung eines Hauptverschleißteilstocks als Kampagnebedarf für die einzelnen LPG, die vor Beginn des Maschineneinsatzes zur Auslieferung gelangen.

### 2.3. Überplanbestände

Bei richtiger Planung entsprechend den vorgeschriebenen Richttagen, rechtzeitiger Bestellung und termingemäßer Anlieferung durch das Bezirkskontor sind Überplanbestände vermeidbar.

Wesentliche Ursachen hoher Bestände sind durch zeitweise Engpässe hervorgerufene „Überbevorratung“, das „Durchschleppen“ alter, nicht mehr absetzbarer Bestände, sowie Fehlplanungen infolge ungenügender Beachtung veränderter Arbeitsbedingungen und unvollständiger Kenntnis des Verschleißverhaltens bzw. des tatsächlich zu erwartenden Bedarfs. Oberflächlich vorgenommene Bestellungen, bei denen wichtige Faktoren, wie vorangegangene Reparaturmaßnahmen, Maschinenumsetzungen- und Verschrottung, Reparaturplanänderungen, verringerter Einsatz veralteter Typen u. a. vernachlässigt worden sind, sind die Ursache weiterer Überplanbestände.

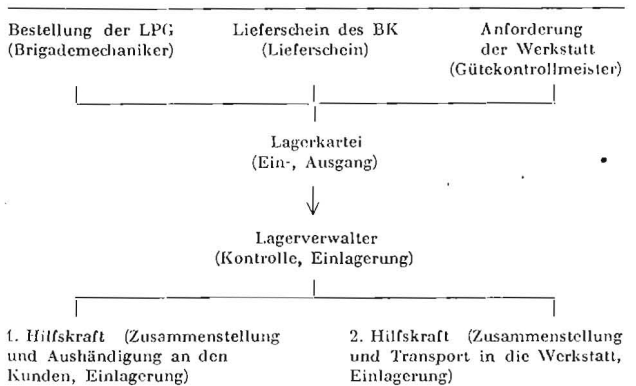
Nach unseren Erfahrungen ist es dringend notwendig, eine genaue Analyse des Lagerbestandes besonders in solchen Stationen vorzunehmen, die das ganze Jahr hindurch mit Überplanbeständen zu kämpfen haben und deshalb Schwierigkeiten in der Finanzierung aufweisen.

### 2.4. Tätigkeitsbereich des Lagerpersonals

Hauptverantwortlicher des Lagers sowohl für die Eigenversorgung als auch für die Versorgung der LPG ist der Materialdisponent. Ihm unterstehen der Lagerverwalter, die Lagerbuchhalter und sofern vorhanden der Einkäufer. Der Lagerbuchhalter ist für den buchmäßigen Eingang und Ausgang und die Übereinstimmung von Kartei und Bestand bzw. die Reiterung der Kartei verantwortlich.

Einlagerung, Ausgabe, Belieferung der Werkstatt und der LPG und Einsatz der Lagerhilfskräfte obliegt dem Lagerverwalter (Tafel 1).

Tafel 1. Einlagerung und Auslieferung der Ersatzteile



## 3. Ersatzteilversorgung bei spezialisierter Instandsetzung

### 3.1. Belieferung der Werkstatt

Die RTS Döbernitz hat sich auf die Instandsetzung der Mähdrescher spezialisiert. In der Instandsetzungsperiode 1961/62 wurden ungefähr 100 Mähdrescher im Fließverfahren instand gesetzt, wodurch erhöhte Anforderungen an die Ersatzteilversorgung entstanden.

Die Ersatzteilbelieferung der Werkstatt durch das Lager erfolgt durch eine für diesen Zweck eingesetzte Lagerhilfskraft. Zum besseren Verständnis sei etwas zur Organisation der

Arbeit in der Betriebswerkstatt vorangeschickt. Die gesamte Organisation liegt in den Händen von zwei Meistern und zwar

- a) Werkstattmeister (Organisation in der Werkstatt): Einsatz der Arbeitskräfte; Kontrolle der Reparaturarbeiten; Entscheidung über Reparaturmaßnahmen; Ausgabe, Einnahme und Kontrolle der Arbeitsnachweisscheine der Arbeitskräfte; Normenarbeit.
- b) Gütemeister (Gütekонтроleur); Annahme der Maschinen (Annahmeprotokoll); Schadenaufnahme zu Reparaturbeginn; Entscheidung über den Materialeinsatz (Ersatzteilbestellung; Wiederverwendung, Aufarbeitung); Bestellung der benötigten Ersatzteile im Lager; Kalkulation der nicht in der Norm enthaltenen Zusatzarbeiten; Abnahme und Probelauf der Maschinen; Übergabe der Maschinen an den Auftraggeber.

Der Gütekontrolleur ermittelt im Rahmen der Schadenaufnahme während und nach dem Demontagetakt den tatsächlichen Ersatzteilbedarf und gibt die entsprechende Liste dem Lager, wobei Hauptverschleißteile von vornherein ausgeklammert werden.

Der für jede Maschine gleichbleibende Hauptverschleißteilstock wurde vom Materialdisponent und dem Gütekontrolleur zusammengestellt und läuft mit jeder Maschine in einer genau gekennzeichneten Kiste durch die gesamte Reparatur; nicht benötigte Teile werden nach der Instandsetzung der Maschine zurückgebuht. Die Lagerhilfskraft hat also die Aufgabe, den Verschleißteilstock und die spezielle Ersatzteilanforderung des Gütekontrolleurs zusammenzustellen und in die Werkstatt bzw. zu den einzelnen Arbeitstakten zu bringen. In gleicher Form erfolgt die Versorgung der Traktorenabteilung, obwohl hier die Arbeit durch die Typenvielzahl erschwert wird.

Ein anderer brauchbarer Weg, der Weg der Belieferung der Werkstatt, der vor allem den manuellen Arbeitsaufwand des Gütekontrolleurs bzw. der Lagerhilfskraft senkt, besteht in der Erarbeitung bzw. Verwendung vorgedruckter Materialentnahmescheine. Diese werden entsprechend dem Ersatzteilbedarf der einzelnen Arbeitstakte zusammengestellt und sollten von vornherein alle bei etwa 80 % der Maschinen auszuwechselnden Verschleißteile enthalten. Dabei ist es notwendig, Ersatzteilbezeichnung, Ersatzteilnummer, Regal- und Fachnummer ihres Lagerortes, verlangte und ausgegebene Stückzahl sowie den Stück- und Gesamtpreis anzugeben.

Die Materialentnahmescheine dienen einerseits dem Gütekontrolleur als Grundlage der Bestellung sowie der Lagerhilfskraft zur Zusammenstellung der Teile entsprechend den einzelnen Arbeitstakten, zum anderen der Lagerbuchhaltung als Unterlage zum Abbuchen und zur Rechnungslegung.

Die nicht angeführten und trotzdem benötigten Ersatzteile werden vom Gütekontrolleur in freizulassende Spalten eingetragen.

Die Lagerhilfskraft ist weiterhin für die Versorgung der Werkstatt mit Klein- (Schrauben, Muttern, Nieten usw.) und Hilfsmaterial (Elektroden, Schmierstoff usw.) verantwortlich. Die in der Werkstatt aufgestellten fahrbaren Selbstbedienungsregale für Kleinmaterial müssen von ihr ständig nachgefüllt werden (Bild 2).

### 3.2. Zweckmäßigkeit eines Konsignationslagers

Bei größeren Stückzahlen und möglichst nur einem Maschinentyp innerhalb der spezialisierten Instandsetzung wirkte sich ein Konsignationslager in bezug auf die störungsfreie Ersatzteilversorgung und die Erhöhung der Arbeitsproduktivität äußerst vorteilhaft und arbeitssparend aus.

Das BK Taucha richtete in der RTS Döbernitz ein solches Konsignationslager für Mähdrescherersatzteile ein. Außer dem Bedarf für die eigene spezialisierte Instandsetzung wird der Kampagnebedarf des gesamten Kreises aus seinen Beständen gedeckt, so daß die anderen RTS des Kreises diesen Typ in ihrem Lager streichen können. Das Bezirkskontor füllt bei entsprechender Bedarfsmeldung den Bestand regelmäßig auf.

Bei der Einrichtung eines solchen Lagers ist lediglich darauf zu achten, daß der Bestand real ist, d. h. dem tatsächlichen Bedarf entspricht und die Vorteile durch hohe Umschlaggeschwindigkeit noch verstärkt in Erscheinung treten.

Wer ein betriebliches Konsignationslager nach der Devise „Soviel wie möglich — mich belastet es nicht“ einrichtet, schädigt unsere Volkswirtschaft durch die unnötige Festlegung von Umlaufmitteln.

### 3.3. Kooperation in der Ersatzteilversorgung

Im Interesse einer wirtschaftlichen Lagerung und realen Planung der Ersatzteile ist es zweckmäßig, den auf bestimmte landwirtschaftliche Großmaschinen spezialisierten RTS in ihrem Einzugsbereich auch die Verantwortlichkeit der Ersatzteilversorgung für diese Maschinen zu übertragen.

Damit sind folgende Aufgaben verbunden:

- a) Erarbeitung von Materialverbrauchswerten (Kampagnebedarf).
- b) Auslieferung der Ersatzteile (evtl. in Konsignation) vor Kampagnebeginn an die anderen RTS des Einzugsbereiches oder Übermittlung der erarbeiteten Materialverbrauchswerte an die Kooperationspartner.
- c) Rücknahme der in der Kampagne nicht verbrauchten Teile und ihre Verwendung im eigenen Instandsetzungsprogramm.

Somit lagern in den einzelnen RTS die Ersatzteile für die in anderen RTS instandgesetzten Großmaschinen nur während der Einsatzzeit. Für die Materialdisponenten und Lagerverwalter erwächst daraus die Aufgabe, gemeinsam mit dem Technischen Leiter bzw. dem Werkstattmeister für die im Betrieb spezialisiert instandgesetzten Maschinen exakte MVN zu erarbeiten. Der erste Schritt dazu ist die Schaffung exakter statistischer Unterlagen durch ordnungsgemäße Karteiführung mit allen erforderlichen Angaben.

## 4. Ersatzteilversorgung der LPG

Um die Arbeit des Lagers zu erleichtern und die LPG in dieser Hinsicht zu größerer Selbständigkeit zu erziehen und gleichzeitig die Fachkenntnis der für die Technik verantwortlichen LPG-Mitglieder zu erhöhen, ist es vorteilhaft, ähnlich dem Bezirkskontor vom Kunden fertige Bestellungen zu verlangen. Aus diesem Grunde wurden die LPG des RTS-Bereiches Döbernitz vollständig mit Ersatzteilkatalogen und Bestellformularen ausgerüstet. In der Übergangszeit wurde im Kundenraum des Lagers ein Regal mit sämtlichen Katalogen und ein Schreibpult mit Bestellformularen bzw. Materialentnahmescheinen aufgestellt, wo die Einkäufer der LPG mit Hilfe des Lagerverwalters ihre Bestellungen ausschreiben können.

Diese Bestellungen gehen zuerst in die Lagerbuchhaltung und werden dort wie in den Bezirkskontoren bearbeitet, d. h. von der Kartei werden die zu liefernden Teile abgebucht bzw. Fehlteile durch ein —Z— gekennzeichnet.

Die als Bestellformular verwendeten Materialentnahmescheine oder Lageraufgaben enthalten die Angaben der Stückzahl, Bezeichnung und Nummer der Ersatzteile und werden bei der Abbuchung von der Kartei mit den entsprechenden Regal- und Fachnummern versehen.

Erst daraufhin erfolgt die Ausgabe im Lager. Den gleichen Weg gehen alle Ersatzteilanforderungen der Werkstatt. Dieses System ist für die Übereinstimmung der Kartei mit dem tatsächlichen Bestand unbedingt vorteilhaft. Um eine Zersplitterung der Ersatzteillagerung zu vermeiden, dürfen in den LPG nur Hauptverschleißteile (und das möglichst nur während der Kampagnen) lagern.

In diesem Zusammenhang muß an alle RTS der Appell gerichtet werden, den durchschnittlichen Ersatzteilverbrauch der einzelnen Geräte in ihrer Einsatzperiode exakt zu ermitteln sowie ihre Verantwortlichkeit für die Lagerhaltung in den LPG beratend und koordinierend wahrzunehmen, um einen volkswirtschaftlich vertretbaren Umfang einzuhalten.

Die gute Arbeit des RTS-Ersatzteillagers ist der Schlüssel einer hohen Arbeitsproduktivität durch Senkung der Verlustzeiten im eigenen Betrieb und darüber hinaus wesentlich beteiligt an der Senkung der Maschinenstillstandszeiten auf den Feldern und in den Ställen der LPG. Dieser großen Verantwortung sollten sich alle in der Ersatzteilversorgung Beschäftigten immer bewußt sein.

4724