

kosten einschl. Tilgung und Amortisation der Investitionskosten z. B. in einer LPG für 1 dt Trockengut bei 3000 Betriebsstunden im Jahr 25,55 DM aufgewendet werden müssen. Die Akkumulation ergibt folgende Zahlen:

In 3000 Betriebsstunden werden 30 000 dt Trockengut erzeugt. Der Preis je dt Trockengut bei Ablieferung an den VEAB schwankt zwischen 31,60 DM und 38,90 DM. Bei der Bilanzierung ist ein Mittelwert von 35,00 DM je dt Trockengut zugrunde gelegt.

	[DM]
30 000 dt Trockengut ergeben	$30\,000 \cdot 35,00 = 1\,050\,000$
die Gesamtkosten sind	$30\,000 \cdot 25,55 = 766\,500$
	283 500

Die Garantie für die Rentabilität der Trocknungsanlage ist also gegeben.

Berücksichtigt man noch, daß durch die mechanische Trocknung gegenüber der Bodentrocknung erhebliche Nährstoffe

zusätzlich gewonnen werden, die sonst durch Witterungseinflüsse verlorengehen, so wird der Wert der Trocknung noch besonders unterstrichen. Burgwerben hat in der ökonomischen Berechnung nachgewiesen, daß gegenüber der Bodentrocknung in einem Jahr zusätzlich 540 t Nährstoffe in Form von Eiweiß und Stärkeeinheiten gewonnen werden können. Diese Nährstoffe, in der Milchviehfütterung eingesetzt, bringen unter Einbeziehung von Erhaltungsfutter eine Mehrerzeugung von 1 112 000 kg Milch oder wertmäßig einen Mehrertrag von 765 000 DM.

5. Zusammenfassung

Die Technologie der vom VEB Zuckerfabriken-Export als Standardprojekt entwickelten Grünfütter- und Hackfrucht-Trocknungsanlage wird ausführlich beschrieben, die wichtigsten Daten zu den einzelnen Maschinen werden genannt und die möglichen Varianten des Einsatzes erläutert. Es schließen sich Ausführungen über die Bedienung und Steuerung sowie ökonomische Daten an.

A 5167

Dipl.-Landw. B. SCHNEIDER,
Staatl. gepr. Landw. H. NIERICH,
KDT, Staatl. gepr. Landw. H.
BAUNACK*

Die landwirtschaftliche Trocknungskampagne 1962 in Zuckerfabriken und sonstigen Trocknern

Die technische Trocknung besitzt im Programm des allmählichen Übergangs zu industriemäßigen Produktionsmethoden in der Landwirtschaft erhebliche Bedeutung. Zukünftig wird die technische Basis der Grünfütter Trocknung durch den Bau neuer Anlagen wesentlich erweitert. Durch die Produktion größerer Mengen Grünkraftfutter wird es gelingen, die Eiweißlücke weiter zu schließen. Außerdem bekommt die Mischfütterindustrie mehr Grünfutter als Mischkomponente und kann dadurch ihren Aufgaben besser gerecht werden.

1. Zur Analyse der Grünfütter Trocknungskampagne 1962

1.1. Voraussetzungen und Bewertungsfaktoren der Trocknungsanlagen

Nicht alle Trocknungsbetriebe bzw. Zuckerfabriken haben sich im Jahr 1962 an der Trocknung beteiligt. Von insgesamt 64 Zuckerfabriken nahmen 58 Betriebe die Trocknung auf. Alle eingesetzten Trockner sowie ihre Einstufung nach dem Alter der Trocknungsaggregate sind in Tafel 1 zusammengefaßt.

Tafel 1. Im Jahr 1962 eingesetzte Trocknungsanlagen und ihre Baujahre

Art der Anlagen	Bauzeiträume			Anzahl der Aggregate
	vor 1930	1930 bis 1945	ab 1950	
Trommel in Zuckerfabriken	37	74	3	114
Sonstige Trockner	6	4	—	10
Mechanische Darren	—	3	19	22
Schnellumlauf Trockner	—	3	2	5
Insgesamt	43	84	24	151
Anteil in %	28,5	55,6	15,9	—

Der technische Zustand ist unterschiedlich, wobei die Trommeltrockner dem Leistungsoptimum am nächsten kommen. Schrägrost- wie auch Schnellumlauf Trockner weisen größere technische Mängel auf, obwohl sie überwiegend nach 1950 gebaut wurden. Ihre störanfälligen Teile müssen schnellstens durch leistungsfähigere ersetzt werden, um damit eine der Hauptursachen der hohen Reparaturzeiten und -kosten zu beseitigen.

Der Schrägrosttrockner in Paditz war nur in den Monaten Mai/Juni in Betrieb und wurde dann wegen zu hoher Kosten

* Zentrale Beratungsstelle für Trocknung landwirtschaftlicher Erzeugnisse, Burgwerben (Leiter: Dipl.-Landw. B. SCHNEIDER).

stillgelegt. Die Trockner in Reinstedt, Belleben, Schlanstedt, Wörbzig, Ummendorf, Heiligenthal usw. wurden überhaupt nicht benutzt. Manche Betriebe ließen den eigenen Trockner ruhen, um in der nächsten Zuckerfabrik ihr Grüngut billiger zu trocknen. In Zukunft muß eine einheitliche Preisregelung für alle Trocknungsbetriebe erreicht werden.

Für die Kapazitätsberechnung wurden folgende Werte zugrunde gelegt:

Trommeltrockner: Angaben lt. Ringbuch; übrige Systeme: Ergebnisse der Prüfberichte 1961 (und zwar Durchschnittswerte)

Schrägrosttrockner:	1,2 t/h Frischgut
Schnellumlauf Trockner:	Ostrau 1,2 t/h Frischgut
	Mügeln 3,0 t/h Frischgut
	Sandau: 2,5 t/h Frischgut

Leider ist es bisher noch Tatsache, daß die Nord- und Ostbezirke sowie die Bezirke der Vorgebirgslagen einschließlich reiner Grünlandgebiete wie die Wische und die Friedländer Wiesen eine relativ geringe Anzahl von Trocknungsanlagen aufweisen, wogegen die Mittelbezirke von einem dichten Netz solcher Anlagen überdeckt sind.

Hauptaufgabe der Standortplanung muß es deshalb sein, künftig die gering besetzten Gebiete besonders zu berücksichtigen.

1.2. Beginn und Dauer der Grünfütter Trocknung

Die anomalen klimatischen Bedingungen des Winters 1961/62 hatten allgemein ein spätes Einsetzen der Vegetationsperiode, außerdem größere Auswinterungsschäden in den zur Grünfütter Trocknung vorgesehenen Beständen zur Folge. Die den Trocknungsanlagen zugeführten Mengen von Frischgut waren anfangs auch infolge stärkerer Grünverfütterung geringer. Der durchschnittliche Trocknungsbeginn lag zwischen dem 10. und 15. Mai 1962.

Zusammenfassend kann man feststellen, daß die Grünfütter Trocknungskampagne durchschnittlich vom 10. Mai bis 15. August abließ. Nicht alle Betriebe haben diese Zeit in dreischichtiger Arbeit nutzen können. Oft arbeiteten die Trocknungsanlagen wegen unregelmäßiger Grüngutankunft zweischichtig, oft sogar nur einschichtig. Daraus ergaben sich u. a. Mehrkosten durch öfteres Anheizen der Anlage; höhere Lohn- und Betriebskosten durch unnötige Wartezeiten und gestiegene Trocknungskosten.

Alle technischen und organisatorischen Maßnahmen vor oder während der Trocknungsperiode müssen in Zukunft darauf gerichtet sein, daß die einmal begonnene Trocknung ohne Unterbrechung durchgeführt wird.

1.3. Erzielte Leistungen und Erfüllung der effektiven und der möglichen Nennleistung der Trocknungsanlagen

In der Grünfüttertrocknung wurden von den Zuckerfabriken 175 238 t Frischgut zu 34 510 t Trockengut in 45 846 reinen Trocknungsstunden verarbeitet. Dabei traten 5576 Wartestunden (Grüngut- und Kohlenmangel, Stromsperrern), das sind 12,2 % zur reinen Trocknungszeit, auf.

Die Ursachen liegen zum großen Teil in der mangelhaften Organisation der Grüngutbereitstellung durch die Landwirtschaft begründet. Die Zuckerfabrik Oschatz erreichte mit 1,4 % Wartezeit zur reinen Trocknungszeit das günstigste Ergebnis, die Zuckerfabrik Ketzin hatte mit 41,9 % das schlechteste Verhältnis aufzuweisen.

Die Reparaturzeiten bewegten sich, trotz der zum Teil schon recht alten Anlagen, mit 5,9 % zur reinen Trocknungszeit in einem normalen Bereich. Die aufgewendete reine Trocknungszeit von 45 846 h, auf die beteiligten Zuckerfabriken aufgeschlüsselt, ergibt mit 790 Trocknungsstunden je Zuckerfabrik eine recht ansprechende Leistung.

Beachten muß man natürlich auch, daß in manchen Zuckerfabriken zwei Trommeln zum Einsatz kamen und somit der tatsächliche Durchschnitt an Trocknungsstunden je Trocknungsaggregat niedriger liegt.

Die Bewertung der Leistungen der Zuckerfabriken erfolgte nach der Erfüllung der Ringbudileistung in der tatsächlichen und möglichen Trocknungszeit (Ermittlung und Erfüllung der effektiven und möglichen Nennleistung). Grundsätzlich ist festzustellen, daß die Zuckerfabriken, die nur eine Trommel mit geringer Kapazität besitzen, diese sehr gut ausgelastet haben, weil zur Auslastung insgesamt weniger Grüngut nötig ist als beispielsweise beim Einsatz von zwei Trommeln mit größerer Kapazität und deshalb die Organisation der Grüngut-Anfuhr im ersten Fall viel weniger Schwierigkeiten bereitet.

Die mögliche Nennleistung wurde bei Zugrundelegung von 1000 reinen Trocknungsstunden je Trommel in der Grünfüttertrocknung mit durchschnittlich 70 % erfüllt. Tafel 3 zeigt die Erfüllung der effektiven und möglichen Nennleistung der fünf besten Zuckerfabriken in der Grünfüttertrocknung.

In den sonstigen Trocknern wurden in der Grünfüttertrocknungskampagne 1962 33 492 t Frischgut zu 6923 t Trockengut in 19 497 reinen Trocknungsstunden verarbeitet. Dabei traten 1776 h Wartezeit gleich 9,1 % zur reinen Trocknungszeit und 2374 h Reparaturzeit gleich 12,2 % zur reinen Trocknungszeit auf. Gegenüber den Zuckerfabriken, in denen nur Trommel-trockner zum Einsatz gelangten, wurden bei den sonstigen Trocknern verschiedene Systeme mit unterschiedlichem Leistungsvermögen eingesetzt: Schrägrosttrockner 1,2 t/h, Schwelndetrockner 1,0 t/h, Kegelspiraltrockner 1,2 t/h, Schnellumlauftrockner 1 bis 3 t/h und Trommel-trockner 2 bis 6 t/h Frischgut.

Diese Leistungskennzahlen wurden bei den 1961 durchgeführten Trocknerprüfungen festgestellt bzw. dem Ringbuch der deutschen Zuckertechniker entnommen.

Aus der geringeren Wartezeit (9,1 %) kann man schlußfolgern, daß die engere Verbindung der Erzeuger des Grünguts mit der Trocknungsanlage eine bessere Organisation der Anfuhr ermöglicht und somit die Wartezeiten senkt. Bei den Reparaturzeiten ist es gerade umgekehrt, sie liegen mit 12,2 % zur reinen Trocknungszeit 6,3 % höher als in den Zuckerfabriken. Dabei muß man aber berücksichtigen, daß die neuen Trockner, die in der Landwirtschaft gebaut wurden, zum großen Teil sehr stör anfällig sind und zum anderen die reparaturtechnischen Voraussetzungen in den Zuckerfabriken günstiger liegen.

Die beste Relation weist der VEB (K) Kalbe/Milde auf, der 4,1 % Wartezeit und 6,4 % Reparaturzeit zur reinen Trocknungszeit verbrauchte. Es muß in Zukunft gelingen, den Durchschnitt der Anlagen auf diesen Stand zu bringen.

Die Erfüllung der effektiven und möglichen Nennleistung der fünf besten sonstigen Trocknungsanlagen zeigt Tafel 4.

Außer dem VEB (K) Kalbe/Milde liegen alle Anlagen unter 70 % Erfüllung. Es genügt also nicht, die Anlagen in der effektiven Trocknungszeit gut auszulasten. Das Ziel für die

Zukunft lautet: Jeder Betrieb mindestens 1500 reine Trocknungsstunden in der Grünfüttertrocknung.

1.4. Einschätzung der Grünfüttertrocknungskampagne 1962

Die Zuckerfabriken haben 1962 im Vergleich zu den Vorjahren ihre Leistungen insgesamt erheblich gesteigert. Trotzdem ist die vorhandene Kapazität noch nicht voll genutzt worden. Die Grünfüttertrocknungskampagne hat gezeigt, daß

- a) es auch im Jahre 1962 nicht gelungen ist, alle Anlagen kontinuierlich auszulasten;
 - b) Zuckerfabriken, die eine Ernte- und Transportbrigade unterstellt hatten, ihre Leistungen erheblich steigern und zum Teil die zweite Trommel mit einsetzen konnten;
 - c) eine ganze Anzahl von Fabriken die zweite Trommel mit eingesetzt haben, dadurch aber in der durchschnittlichen Erfüllung der Nennleistung zurückgefallen sind, da nur eine Trommel gut ausgelastet wurde und die andere nicht immer voll mitgelaufen ist. Diese Betriebe haben aber der Volkswirtschaft mehr Nutzen gebracht als die anderen Fabriken, die eine Trommel gut auslasteten, ihre anderen aber nicht nutzten und so absolut weniger trockneten als erstere.
- In Zukunft muß aber aus wirtschaftlichen Gründen angestrebt werden, auch die zweite Trommel voll auszulasten;
- d) die Bereitschaft der Zuckerindustrie, der Landwirtschaft mit der Trocknung von landwirtschaftlichen Erzeugnissen zu helfen, sehr groß ist. Dies soll hier besonders würdigend hervorgehoben werden;
 - e) die Ringbuchleistungen zum Teil übererfüllt wurden, leider aber noch nicht von allen Betrieben erreicht werden.

Die Leistungen der sonstigen Trockner können wie in den vorhergehenden Jahren noch immer nicht befriedigen. Einige Anlagen haben gar nicht oder nur wenig getrocknet. Der hohen Kosten wegen neigen viele Betriebe dazu, ihre Trocknungsanlagen nicht voll auszulasten, obwohl höhere Betriebsstundenzahlen die Kosten je dt verarbeitetes Frischgut vermindern. Hinzu kommen die hohe Störanfälligkeit neuerer Anlagen und die mangelhafte Ersatzteilversorgung, was zu langen Reparaturzeiten führt. So kommt es, daß der technischen Trocknung von vielen Praktikern nicht der gebührende Platz eingeräumt wird. Zu beachten ist, daß die in Gemeinschaftseinrichtungen überführten Trockner sofort eine bessere Auslastung aufweisen.

2. Analyse der Getreidetrocknung 1962

Insgesamt wurden in 58 Zuckerfabriken 307 534 t Getreide getrocknet, der Plan sah dagegen nur 148 200 t vor.

Es wurde im Durchschnitt von Mitte August bis teilweise Mitte Oktober getrocknet. Die Getreidetrocknung, die erhebliche Schwierigkeiten mit sich bringt, muß künftig von vornherein fest eingeplant werden; dazu gehört eine einheitliche Technologie. Da die Einbauten durch die Trocknung des schweren Getreides hohen Verschleiß erfahren, erwachsen reparaturtechnisch große Aufgaben, d. h. auch finanziell erscheinen ganz neue Momente, die bei der Planung mit berücksichtigt werden müssen. Da in den verschiedenen Betrieben Getreide unterschiedlicher Feuchtigkeit getrocknet wurde und deshalb die Leistungen innerhalb gleicher Aggregate sehr unterschiedlich waren, erfolgt keine ausführliche Auswertung der Getreidetrocknung.

Im Jahre 1962 wurden 17 466 t Getreide in den sonstigen Trocknern getrocknet. Daran waren elf Betriebe: sieben Trommel-trockner, drei Schrägrosttrockner und ein Kegelspiraltrockner beteiligt. Meistens wurde wirtschafts eigenes Futtergetreide getrocknet. Neben Trommel-trocknern wurden auch Schrägrost- bzw. Kegelspiraltrockner erfolgreich für Getreide benutzt. Ebenso wie für die Zuckerfabriken ist künftig eine einheitliche Besttechnologie zu schaffen. Die guten Beispiele einiger Anlagen müssen auf alle übertragen werden.

Gesamteinschätzung

Die Getreidetrocknung auf Trommel- und Schrägrosttrocknern wird künftig einen festen Platz im Trocknungsprogramm erhalten, weil vorläufig mit den zur Verfügung stehenden speziellen Getreidetrocknern nicht das gesamte in witterungs-

Tafel 2. Trocknungsfolge 1962 Kalbe/Milde

Fruchtart	Zeitraum	Mai	Juni	Juli	August	Sept.	Okt.	Nov.	Frü.gut t	Tro.gut t	r. Tro. z. h		
Futterroggen	12. bis 30. 5.; 4. bis 8. 6.	[Gantt chart bars]								1 193	231	} 1789	
Landsb. Gemenge	23. 5.; 6., 15., 18. bis 21. 6.; 28. bis 30. 6.; 5., 7. 7.	[Gantt chart bars]								172	43		
Gras	26. 5.; 6. bis 11. 7.	[Gantt chart bars]								105	33		
Klee	28. 5. bis 30. 6.; 2. 7. bis 13. 8.; 29. 9.; 10., 16. 10.	[Gantt chart bars]								2 410	496		
Luzerne	28. 5. bis 30. 6.; 3. bis 10., 16. bis 20. 7. 26. bis 28. 7.; 1. bis 13. 8.; 25. u. 26. 9.	[Gantt chart bars]								1 068	220		
Wickroggen	4., 6., 26. bis 27. 6.	[Gantt chart bars]								77	16		
Leg. Gemenge	23. bis 27. 6.; 2. bis 7. 7.; 12. 7. bis 9. 8. 22. bis 27. 9.; 4. bis 8., 10. bis 19. 10.	[Gantt chart bars]								1 988	346		
Hafer	10., 17. bis 18., 24. bis 25., 28., 31. 7.; 1. bis 2., 4., 9. 8.	[Gantt chart bars]								281	72		
Serradella	7. bis 8. 8.	[Gantt chart bars]								47	6		
Mais	22. bis 29. 9.; 1. bis 5., 12., 15. 10.	[Gantt chart bars]								310	65		
Sonst. Grünfütter	7. bis 12., 24., 28., 31. 7.; 2., 7., 13. 8.; 26. bis 28. 9.; 3., 11., 17. bis 19. 10.	[Gantt chart bars]								247	58		
Getreide	14. 8. bis 21. 9.	[Gantt chart bars]								(3 786)	—		(598)
Kartoffeln	24. bis 29. 10.	[Gantt chart bars]								411	73		80
Rübenblatt	1. bis 29. 11.	[Gantt chart bars]								1 902	356	376	
Grünfütter + R. Blatt									10 211	2015	2245		
insgesamt									13 997	—	2843		

Tafel 3. Die fünf besten Zuckerfabriken bei der Grünfütteretrocknung

Trocknungsbetrieb	Kapazität [t/h]	effektive Tr.-zt. [h]	Kapazität [t]	erreichte Leistung [t]	Erfüllung der effektiven Nennleistung [%]	mögliche Tr.-zt. [h]	mögliche Kapazität [t]	erreichte Leistung [t]	Erfüllung der möglichen Nennleistung [%]
1. Goldbeck	3,7	1207	4525	4569	101,0	1000	3700	4569	123,6
2. Stavenhagen	3,7	944	3490	4127	118,0	1000	3700	4127	112,6
3. Prenzlau	4,8	923	4430	4854	109,5	1000	4800	4854	101,2
4. Demmin	3,7	884	3270	3601	110,0	1000	3700	3601	97,4
5. Erdeborn	2,4	601	1450	2025	140,0	1000	2400	2025	84,4

Tafel 4. Die fünf besten sonstigen Trocknungsanlagen

Trocknungsbetrieb	Kapazität [t/h]	effektive Tr.-zt. [h]	Kapazität [t]	erreichte Leistung [t]	Erfüllung der effektiven Nennleistung [%]	mögliche Tr.-zt. [h]	mögliche Kapazität [t]	erreichte Leistung [t]	Erfüllung der möglichen Nennleistung [%]
1. VEB (K) Kalbe/Milde	3,75	1595	5980	7083	119	1500	5620	7083	126,0
2. BHG Wurzeln	1,0	1302	1302	1038	80	1500	1500	1038	69,2
3. BHG Rohrberg	1,2	1301	1560	1243	79,6	1500	1800	1243	69,1
4. DSG Mügeln	3,0	1040	3120	3096	99,2	1500	4500	3096	68,8
5. VEB (K) Markranstädt	1,2	1414	1690	1236	73,0	1500	1800	1236	68,6

mäßig ungünstigen Jahren anfallende Mähdruschgetreide technisch getrocknet werden kann. Im Jahre 1962 wurden 325 000 t Getreide in den Grünfütteretrocknungsanlagen der Zuckerfabriken, BHG, LPG und VEB (K) erfolgreich getrocknet, das beweist am besten die Möglichkeit der Getreidetrocknung auf diesen Trocknern.

3. Analyse der Kartoffel- und Rübenblatttrocknung 1962

Die Kartoffelschnitzeltrocknung in Trommel- und Schrägstroh- bzw. Kegelspiraltrocknern ist wenig verbreitet, die Gesamtsumme belief sich lediglich auf 436 t Trockengut. Nicht erfaßt wurden die auf Flockenstühlen getrockneten Mengen. Die Rübenblatttrocknung dagegen war auch 1962 erheblich. Natürlich sind die Rübenblattaufbereitungsanlagen auf die Bezirke Magdeburg, Halle, Erfurt, Cottbus und Leipzig begrenzt.

In den Zuckerfabriken wurden 67 018 t Frischblatt zu 11 985 t Trockenblatt verarbeitet. Die Anzahl der Trocknungsstunden ließ sich nicht ermitteln, da sie von den Betrieben zum großen Teil nicht gemeldet wurden. In 19 Zuckerfabriken ist eine Rübenblattaufbereitung vorhanden, alle anderen scheiden für die Blatttrocknung aus; vor allem auch deshalb, weil die Ernte

des Blattes mit dem Schlegelhäcksler zur Zeit noch nicht den gewünschten Erfolg hat.

In den sonstigen Trocknern wurden 31 882 t Rübenblatt zu 5895 t Troblako und 2138 t Kartoffeln zu 436 t Trockenkartoffelschnitzeln verarbeitet. In der Herbstkampagne wurden außerdem 1645 t Apfelrester zu 411 t Trockengut für die Pektinherstellung getrocknet. Infolge der preisgünstigen Situation bei der Apfelresteretrocknung zeigte sich die Tendenz, die Trocknung landwirtschaftlicher Futterpflanzen für diese Zeit einzustellen. Dieser unvermeidbare Zustand muß durch einen realen einheitlichen Trocknungspreis verändert werden, damit für die landwirtschaftliche Trocknung ein Anreiz besteht.

4. Gesamtschätzung der landwirtschaftlichen Trocknungskampagne 1962 und Schlußfolgerungen bzw. Vorschläge für die Kampagne 1963

Der Anteil der Rübenblatttrocknung an der Gesamttrocknungsgutproduktion ist immer mehr zugunsten der Grünfütteretrocknung zurückgegangen und betrug 1962 mit 98 900 t Frischblatt bzw. 17 880 t Trockenblatt nur noch rund 30 %.

Die Kartoffelschnitzeltrocknung wird gewisser Vorurteile wegen noch zu wenig genutzt. Bei einwandfreier Trockner-

führung wird in Trommeltrocknern jedoch ein guter Stärkeaufschluß erreicht. anschließende Vornahlung in Hammermühlen ergibt ein ausgezeichnetes Futter. Die Praxis sollte deshalb auch diese Konservierungsmöglichkeit ausreichend nutzen.

Insgesamt wurden 60 160 t Trockengrünfutter produziert, wobei die Zuckerfabriken mit 77,3 % beteiligt waren. Rund 25 % des Trockenguts wurden als Grünfutter für die Geflügel- und Schweinefütterung bereitgestellt. Auf Grund der großen Schwierigkeiten bei der Auslastung der Anlagen (durch Auswinterungsschäden bei den Futterpflanzen, den späten Beginn der Vegetationsperiode, verzögerten Trocknungsbeginn, frühen Abschluß der Rübenenernte usw.) war es nicht möglich, den Plan WTF von 75 000 t Trockengrünfutter zu erfüllen. Bei einem Vergleich mit den Ergebnissen vergangener Jahre ergibt sich folgendes Bild (in t Trockengut):

Jahr	Grünfutter	Rübenblatt u. sonst.	insgesamt
1957	1 717	15 473	17 192
1958	1 972	16 672	18 644
1959	3 011	6 108	9 119
1960	13 938	14 562	28 500
1961	—	—	49 152
1962	41 433	18 727	60 160

Die mögliche Leistung bei vollem Einsatz aller Trocknungskapazitäten liegt bei etwa 120 000 t Trockengrün, so daß 1962 \approx 50 % erreicht worden sind.

Aus der Trocknungskampagne 1962 ergeben sich für 1963 folgende Schlußfolgerungen:

4.1. Alle vorhandenen Trocknungskapazitäten sind voll für die landwirtschaftliche Trocknung zu nutzen.

4.1.1. In den Zuckerfabriken ist sofort festzustellen, wie durch Kleininvestitionen bzw. Verbesserung der Auf- und Nachbereitung die Trocknungsaggregate voll eingesetzt werden können.

4.1.2. Die Rübedisponenten der Zuckerfabriken müssen noch bessere Unterstützung durch die Staatsorgane bei der vertraglichen Bindung der Grünutbereitstellung mit den landwirtschaftlichen Betrieben bekommen. Es geht nicht an, daß die Pläne der Zuckerfabriken mit denen der Landwirtschaft überhaupt nicht übereinstimmen.

Dabei übersteigt vielfach das Angebot an Trocknungsmöglichkeiten die Nachfrage von Seiten der Landwirtschaft.

4.1.3. Durch Erfahrungsaustausche ist das Beispiel der Ernte- und Transportbrigade der Zuckerfabrik Anklam zu popularisieren und auf andere Fabriken zu übertragen. Dabei sind die individuellen Gegebenheiten zu berücksichtigen. Im folgenden soll ein Vorschlag für eine Ernte- und Transportbrigade, Grünut im 7-km-Radius zu ernten und an die Trocknungsanlage zu liefern hat, dargelegt werden:

- 2 E 065 zum Einsatz und 1 E 065 als Reserve
- 2 „Zetor“ oder „Belarus“
- 10 5-t-Kippanhänger
- 2 „Famulus“ (36 PS) als Transportschlepper

Für den Abtransport des Trockengutes ist zuzüglich noch Transportkapazität einzuplanen. Die in diesem Beispiel angegebenen Maschinen und Geräte reichen natürlich aus, wenn die Ladekapazität der Anhänger durch entsprechende Aufbauten voll genutzt und wenn je Zug immer mit zwei gekoppelten Hängern gefahren wird.

4.1.4. Die Räte der Kreise sind dafür verantwortlich, daß die stillliegenden bzw. nicht ausgelasteten Trocknungsanlagen sofort voll in das Trocknungsprogramm eingeschaltet werden (GBl. II, Nr. 66 vom 12. September 1962). Dabei ist zu überprüfen, inwieweit es erforderlich ist, die Rechtsträgerschaft zu verändern. Die Erfahrungen sagen, daß zwischengenossenschaftliche Gemeinschaftseinrichtungen, wie es die Beispiele Blankensee und Sandau beweisen, besser in der Lage sind, ihre Trocknungsanlagen auszulasten, als es bei LPG-eigenen Trocknern möglich ist.

Das hat folgende Gründe:

a) in LPG-Trocknern führt zum Teil der Betriebsegoismus zur mangelhaften Auslastung:

- b) die Betriebe sind oft zu klein, um die Anlage selbst auszulasten;
- c) aus der Trocknung werden Arbeitskräfte bei auftretenden Arbeitsspitzen im landwirtschaftlichen Betrieb zuerst herausgenommen und die Trocknung dadurch zeitweilig stillgelegt;
- d) in einer sozialistischen Gemeinschaftseinrichtung wird das Risiko auf breite Schultern verlagert.

4.1.5. Alle Trocknungsbetriebe müssen kontinuierlich dreischichtig ausgelastet werden; ein ein- bzw. zweischichtiger Betrieb in der Kampagne ist unwirtschaftlich und darf nur in Ausnahmefällen durchgeführt werden.

4.2. Eine sofortige Klärung der Subventionierung für die Zuckerfabriken und sonstigen Trockner ist erforderlich.

4.2.1. Durch genaue Kostenkalkulation ist der tatsächliche Trocknungspreis zu ermitteln und einzuführen.

4.2.2. Als Grundlage aller Kalkulationen sollte eine jährliche Auslastung von mindestens 2500 Trocknungsstunden in der Grünfuttertrocknung bei den sonstigen Trocknern und 1000 Trocknungsstunden in den Zuckerfabriken angestrebt werden. Die Beratungsstelle für Trocknung landwirtschaftlicher Erzeugnisse erarbeitet gegenwärtig Vorschläge, die dem Landwirtschaftsrat beim Ministerrat vorgelegt werden und zum einheitlichen Trocknungspreis bzw. zur gerechten Subventionierung aller Trocknungsanlagen führen sollen.

4.3. Die Schaffung einheitlicher Reparatur- und Ersatzteilversorgungszentren für alle Trocknungsanlagen ist unumgänglich, damit alle Anlagen die Trocknungsgutproduktion kontinuierlich durchführen können. Da gerade die neueren Trockner sehr störanfällig sind und die Ersatzteilversorgung nicht genügt, ist dies sehr wichtig.

4.4. Als weitere Schlußfolgerungen sollen noch einige Vorschläge unterbreitet werden, die zwar als geringfügig erscheinen mögen, jedoch insgesamt größeren Nutzen haben können:

4.4.1. Zur besseren Auslastung der Elektrizität ist in den einzelnen Anlagen Blindstromkompensation vorzusehen.

4.4.2. Es sind Variatorgetriebe in alte Trommeltrocknungsanlagen für Antriebe und Dosiervorrichtungen einzubauen, damit ständig die volle Leistung erreicht wird.

4.4.3. In Zukunft dürfen Ausfälle durch mangelhafte Kohlebereitstellung und öftere Stromsperrern zumindest in der Grünfuttertrocknung nicht mehr eintreten.

4.5. Die ersten neuen Feldhäcksler E 066, die einheitliche Häcksellängen von 2 cm garantieren, sind verstärkt für grünfuttertrocknende Betriebe bereitzustellen, um die aufwendige Aufbereitung in den Trocknungsanlagen einzusparen.

4.6. Durch den Landwirtschaftsrat beim Ministerrat der DDR ist den VEG- und LPG-Trocknern eine Auflage für die Produktion von Grünfutter zu erteilen, damit auch dadurch eine volle Auslastung der Anlagen gewährleistet wird.

Es ist weiterhin zu überprüfen, inwieweit es möglich ist, Sonderkontingente an Stickstoff und Phosphorsäure für Trocknungsbetriebe bereitzustellen, damit ein erhöhtes Angebot an eiweißreichen Futterpflanzen vorhanden ist.

Die Landwirtschaftsräte der Bezirke und Kreise sind bei der Überführung LPG-eigener Trockner in zwischengenossenschaftliche Einrichtungen zu unterstützen.

4.7. Die Landwirtschaftsräte der Kreise müssen den Anbau von genügend Grünfutter für die technische Trocknung in den Einzugsbereichen der Trocknungsanlagen beeinflussen, um ein grünes Fließband für die Trocknung zu schaffen. Als Beispiel kann hierbei die Trocknungsfolge des VEB (K) Kalbe/Milde dienen (Tafel 2).

4.8. Gemäß Empfehlung des KDT-AA „Trocknung“ ist zur Verbesserung der Grünfuttertrocknung ein „Tag der Grünfuttertrocknungsbereitschaft“ einzuführen. Bei ihm soll die Bereitschaft der Trocknungsanlagen und der Ernte- und Transportbrigade sowie der Einsatzplan der Ernte- und Transportbrigade nach Grünfutterarten und Erntetagen (Ha-Erträge, ha-Flächen) überprüft werden.