

Die in den vergangenen Jahren gebauten Futterhäuser sind überwiegend individuelle Lösungen, die in landtechnischer sowie baulicher Hinsicht meist für einen ganz speziellen Fall errichtet wurden und nicht vielseitig genug anwendbar sind. Den Bedingungen der Praxis zufolge müssen zukünftige Futterhäuser eine vielseitige Futteraufbereitung zulassen, weil im landwirtschaftlichen Betrieb die Futtersituation im Ablauf eines Jahres sehr unterschiedlich sein kann. Es ist zu gewährleisten, daß praktisch alle im landwirtschaftlichen Betrieb anfallenden und für die Schweinehaltung geeigneten Futtermittel einwandfrei und ohne Schwierigkeiten im Futterhaus aufbereitet werden können.

Zur Realisierung dieser Forderungen wurden im VEB Typenprojektierung bei der Deutschen Bauakademie Grundlagen für die Typenprojektierung neuer Futterhäuser erarbeitet. Dabei wurde der Grundgedanke verfolgt, Futterhäuser zu entwickeln, die bei entsprechender Mechanisierung für alle Betriebsformen und -größen geeignet sind und in industrieller Bauweise errichtet werden können.

In der landwirtschaftlichen Schweinehaltung gibt es die Betriebsformen Herdbuchzuchtbetriebe, Läuferlieferbetriebe kombinierte Aufzucht- und Mastbetriebe sowie Mastbetriebe. Die Betriebsgrößen sind unterschiedlich. Im Durchschnitt werden Herdbuchzuchtbetriebe 30 bis 50 Zuchtsauen und Läuferlieferbetriebe 100 bis 300 Zuchtsauen umfassen. Sehr variabel sind kombinierte Aufzucht- und Mastbetriebe. Der Bestand in Mastbetrieben wird selten mehr als 1000 bis 2000 Mastschweine betragen.

Auf Tafel 1 können die täglich aufzubereitenden Futtermengen für alle Betriebsformen und -größen überschläglich ermittelt werden.

Tafel 1. Täglich aufzubereitende Futtermengen

Betriebsform	Betriebsgröße bezogen auf:	Grundfutter ¹ [dt]	Kartoffeln [dt]	Kraftfutter [dt]	Magermilch [dt]
Herdbuchzuchtbetrieb	50 Sauen	10	10	6	1,5
Läuferlieferbetrieb kombinierte	100 Sauen	12,5	1,3	7,5	2,7
Schweinehaltung	100 Sauen	12	35	12	2,7
Mastbetrieb	1000 Schweine	—	70	10	—

¹ Grünfutter, Gärfutter oder Rüben

Technische Einrichtungen

Die einzelnen Futterkomponenten sind entsprechend aufzubereiten, bevor sie an die Schweine verabreicht werden. Das Kernstück des Futterhauses bildet deshalb die technische Einrichtung. Der Futteraufbereitungsplatz soll Maschinensysteme für feuchtkrümelige und fließfähige Futtermischungen aufnehmen können, die sich aus zur Zeit bekannten, in der Fertigung befindlichen, aufeinander abgestimmten Maschinen zusammensetzen. Weiterhin sollen sich auch zu erwartende Maschinensysteme einordnen lassen.

Zur Ermittlung optimaler Abmessungen des Aufbereitungsplatzes wurden an Hand von Arbeitskettens zahlreiche Maschinensysteme zusammengestellt.

In einigen Beispielen sind zum Teil auch nicht mehr gefertigte Maschinen und Geräte (z. B. Faßdämpfanlagen) einbezogen, weil diese in der Praxis noch vorhanden sind und genutzt werden (Bild 1). Bei allen Lösungen wurde Wert auf eine hohe Arbeitsproduktivität gelegt.

Bei der Zusammenstellung der Maschinensysteme sind Schwierigkeiten aufgetreten, weil die meisten der gegenwärtig produzierten Maschinen hinsichtlich Leistung und Abmessungen nicht aufeinander abgestimmt sind. Das ist darauf zurückzuführen, daß die Landmaschinenindustrie statt der Gesamtlösung oftmals nur die einzelnen Maschinen betrachtet hat.

Bei allen Anlagen hat es sich mit Rücksicht auf einen reibungslosen Arbeitsablauf als vorteilhaft erwiesen, die einzelnen Futterkomponenten von einer Seite anzufahren und die fertigen Futtermischungen von einer anderen Seite abzufahren.

* VEB Typenprojektierung bei der Deutschen Bauakademie Berlin, Hauptabteilung Bauten der Landwirtschaft (Hauptabteilungsleiter: Prof. Dr.-Ing. T. LAMMERT)

rn. Daraus ergibt sich die Notwendigkeit, daß künftig Futterhäuser zu beiden Seiten des Futteraufbereitungsplatzes je eine Durchfahrt erhalten.

Die Untersuchungen erstreckten sich nicht nur auf die Ermittlung des Platzbedarfs, sondern auch auf die theoretischen optimalen Anlagenleistungen bei unterschiedlichen Futtermischungen und auf den Arbeitsaufwand. Den Berechnungen liegen die von den Herstellerfirmen angegebenen Maschinenleistungen zugrunde. Der Arbeitsaufwand wurde an Hand von Zeitnormativen ermittelt. Für Arbeitsgänge, über die keine Normative vorlagen, dienten Erfahrungswerte.

Für die Berechnung wurde eine tägliche Futteraufbereitungszeit von 8 h angenommen. Davon sind für Pflege, Wartung und Reinigung einer Anlage 30 min angesetzt. Die Zeit vom Anheizen des Dampferzeugers bis zum Ausstoßen der ersten gedämpften Kartoffeln beträgt ≈ 1 h. Bei Futtermischungen mit frischgedämpften Kartoffeln wurde somit eine tatsächliche Aufbereitungszeit von 6,5 h/Tag und bei Mischungen ohne frisch gedämpfte Kartoffeln von 7,5 h/Tag angenommen. Alle Ergebnisse können von den im praktischen Betrieb gemessenen Werten abweichen.

Von den untersuchten Anlagen werden zwei näher erläutert:

- Anlage mit Futtermischer F 928 und Dämpfmaschine Sta M 2/Sp (bzw. F 404) Bild 2, 5
- Anlage mit Vorratsbehältern und Dämpfmöglichkeit „System Bauch“ Bild 3, 4.

Mit beiden Anlagen lassen sich feuchtkrümelige Futtermischungen unterschiedlicher Zusammensetzung für Zucht und Mast bei kurzfristigem Mischungswechsel herstellen. Für die Berechnungen wurden folgende Futtermischungen angenommen:

- Frisch gedämpfte Kartoffeln und Kraftfutter (Verhältnis 7 kg : 1 kg);
- Frisch gedämpfte Kartoffeln, Grünfutter und Kraftfutter (Verhältnis 4,9 kg : 5,8 kg : 1 kg);
- Frisch gedämpfte Kartoffeln, Zuckerrüben und Kraftfutter (Verhältnis 3,5 kg : 3,5 kg : 1 kg);
- Gärkartoffeln und Kraftfutter (Verhältnis 7 kg : 1 kg)
- Gärkartoffeln, Grünfutter und Kraftfutter (Verhältnis 4,9 kg : 5,8 kg : 1 kg);
- Gärkartoffeln, Zuckerrüben und Kraftfutter (Verhältnis 3,5 kg : 3,5 kg : 1 kg);
- Grünfutter und Kraftfutter (Verhältnis 12 kg : 1 kg);
- Zuckerrüben und Kraftfutter (Verhältnis 12 kg : 1 kg).

Die Leistung der Anlagen ist — entsprechend der Einzelleistung der Maschinen — bei den einzelnen Futtermischungen unterschiedlich groß.

Mit Anlage A können etwa folgende Futtermengen aufbereitet werden:

Mischung 1	75 dt
Mischung 2	108 dt
Mischung 3	114 dt
Mischung 4	200 dt
Mischung 5	130 dt
Mischung 6	214 dt
Mischung 7	95 dt
Mischung 8	175 dt

Dabei sind je nach Mischung zeitweilig 2 Ak erforderlich. Als schwächstes Glied der Anlage ist der Futtermischer F 928 anzusehen, weil das geringe Volumen von 0,57 m³ viele Mischperioden erfordert und dadurch nur die geringen Leistungen zuläßt. Da der Futtermischer keine Bevorratung gestattet, erstreckt sich die Futtermischung über den Aufbereitungszeitraum: Sollen überwiegend Kartoffeln gedämpft werden (Mischung 1), so kann man die Anlagenleistung durch den Einsatz der fahrbaren Dämpfmaschine F 404 (Bild 2) um etwa 50 % erhöhen.

Um die einzelnen Futterkomponenten genau dosiert zuführen zu können, ist zu erwägen, den Futtermischer auf eine Waage zu montieren und die Komponenten nacheinander in den Mischer einzubringen. Es ist jedoch nicht zu verschweigen, daß dabei die Mischleistung absinkt, weil dem Mischer zur gleichen Zeit nicht mehrere Futterkomponenten auf einmal zugegeben werden können.

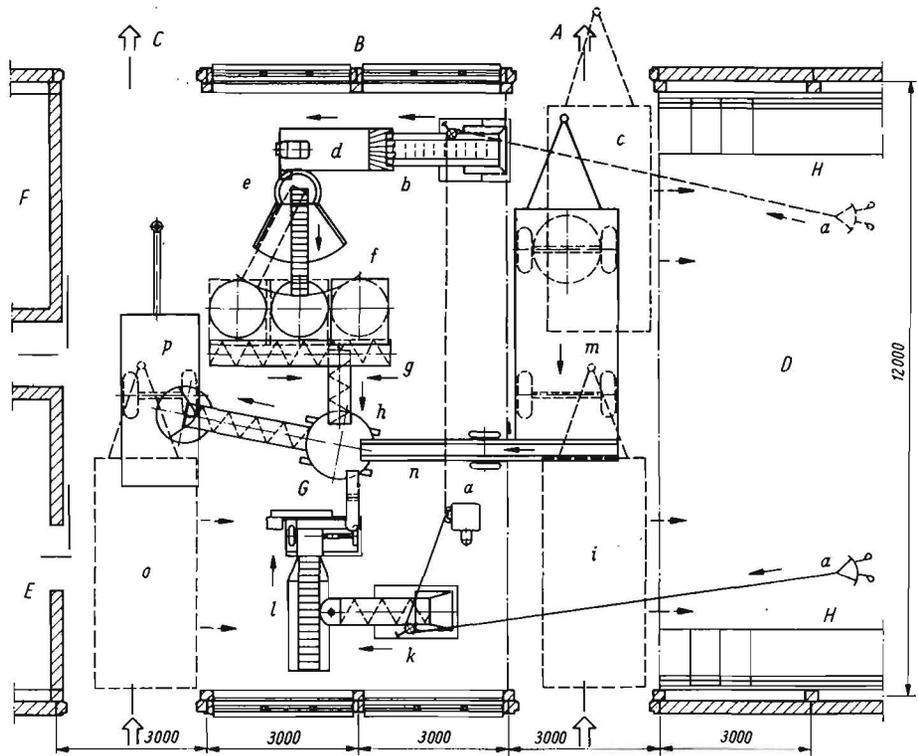
Anlage A besteht weitgehend aus in der Produktion liegenden Maschinen, so daß sie in der Praxis — im Gegensatz zu den übrigen untersuchten Anlagen — sofort zur Verfügung steht.

Bild 1

Anlage mit Futtermischer F 928 und Dämpffässern; A Futteranfahrt, B Futteraufbereitungsplatz, C Futterabfahrt, D Lagerraum für Hackfrüchte, E Kraftfutterlage, F Heizraum, G Durchgang, H L-Schalen; a Elektro-Handschraper WS 630, b Gurtbandförderer A1...3 mit Stollen, c Kipphanhänger bei Anfuhr der Kartoffeln vom Feld, d Kartoffelwaschmaschine F 225, e Schwenkband SB 1 (für d und e wahlweise Spiralflutwäsche mit Höhenförderer), f Dämpffässer, g Schneckenförderer für Dämpfgut, h Futtermischer F 928, i Kipphanhänger bei Anfuhr der Rüben vom Feld, k Reinigungs- und Förderschnecke für Rüben, l Saftfutterzerkleinerer SFZ 380, m Traktorenanhänger 4 t mit aufgebautem Stalldüngstreuer zur Gärkartoffelentladung, n Leichtgurtförderer T 260 (oder Förderschnecke), o Kipphanhänger bei Anfuhr von Grünfütter, p Futterverteilungswagen F 936;

Überschlägliche Kosten der Mechanisierung:

Anlagenkosten	
ohne Fahrzeuge	25 950 DM
mit Kraftfutter - Boxenlagerung	30 950 DM
mit Kraftfutter - Behälterlagerung	45 950 DM



Die Anlage B stellt sich als günstigste Lösung heraus. Sie gestattet eine Bevorratung, so daß sich die Futtermittelverteilung auf kurze Zeiträume erstrecken kann. Eine Dosierung ist durch regelbare Austrageschnecken gegeben. Die aufzubereitende Futtermenge schwankt je nach Mischung zwischen 210 dt (Mischung 1) und 1030 dt (Mischung 4). Obwohl die Arbeitsproduktivität gegenüber der Anlage A um etwa 300 % höher liegt, betragen die Anlagekosten nur geringfügig mehr. Für die Bedienung ist 1 Ak erforderlich.

Bisher ist eine derartige Anlage in handwerklicher Fertigung von dem Innenmechaniker BAUCH, MTS Waldenburg, Krs. Glaucha, gebaut worden.

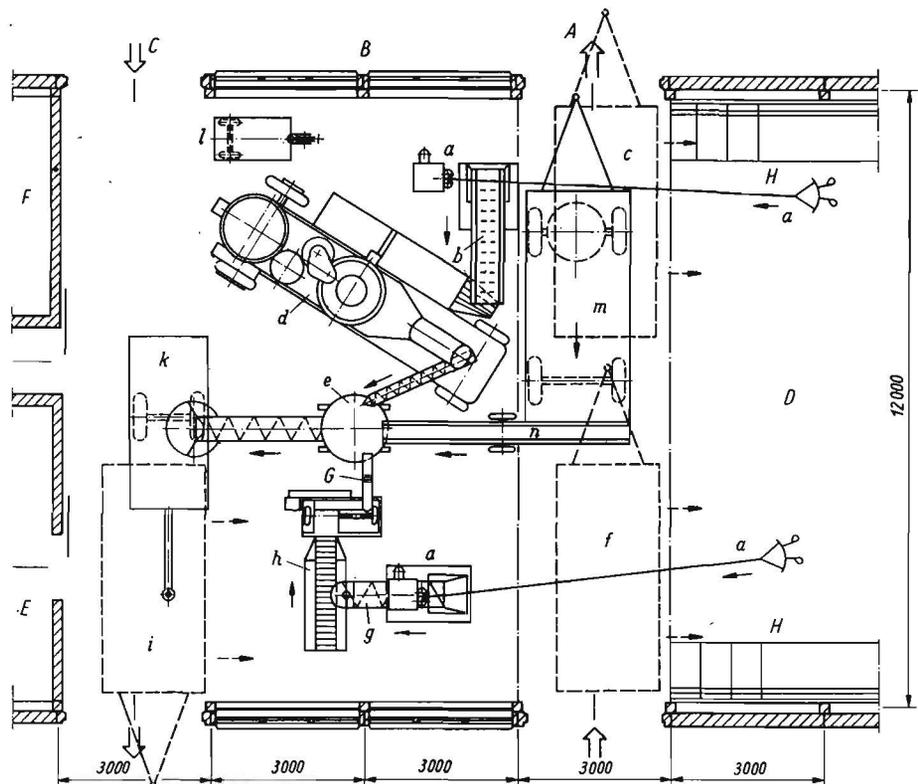
Die Anlage arbeitet seit über einem Jahr mit gutem Erfolg. Eine Untersuchung und Überarbeitung für die Fertigung erscheint dringend geboten, damit der Praxis in absehbarer Zeit derartige leistungsfähige Anlagen zur Verfügung gestellt werden können.

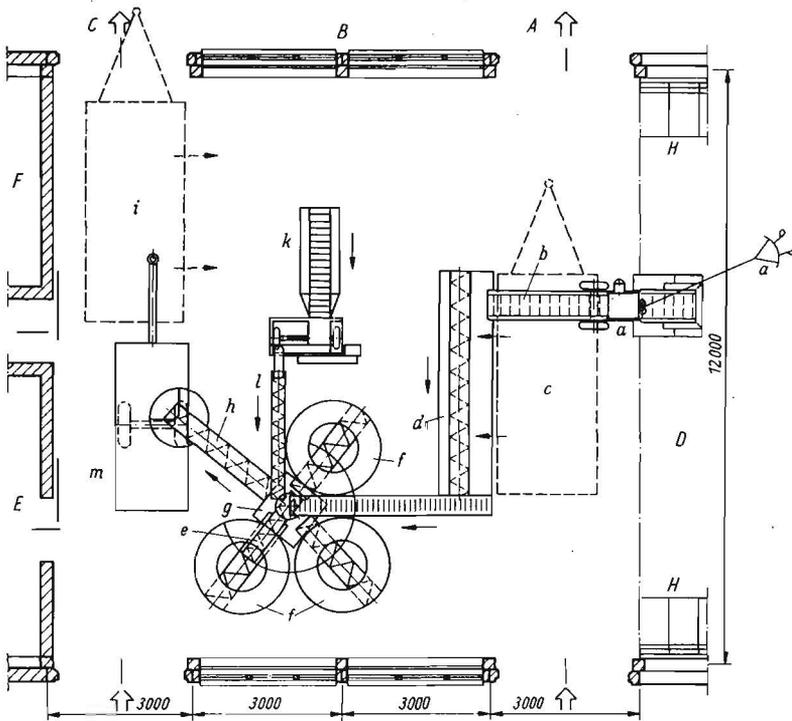
Bild 2

Anlage mit Futtermischer F 928 und fahrbarer Dämpfmachine F 404; A...H Erläuterung siehe Bild 1; a Elektro-Handschraper WS 630, b Gurtbandförderer A 1...3 mit Stollen, c Kipphanhänger bei Anfuhr der Kartoffeln vom Feld, d fahrbare Dämpfmachine F 404 (oder F 401/7), e Futtermischer F 928, f Kipphanhänger bei Anfuhr der Rüben vom Feld, g Reinigungs- und Förderschnecke für Rüben, h Saftfutterzerkleinerer SFZ 380, i Kipphanhänger bei Anfuhr von Grünfütter, k Futterverteilungswagen F 936, l Mehrzweckwagen Typ 207 für Kohletransport, m Traktorenanhänger 4 t mit angebaubtem Stalldüngstreuer zur Gärkartoffelentladung, n Leichtgurtförderer T 260 (oder Förderschnecke) für Gärkartoffeln;

Überschlägliche Kosten der Mechanisierung:

Anlagenkosten	
ohne Fahrzeuge	44 460 DM
mit Kraftfutter - Boxenlagerung	49 460 DM
mit Kraftfutter - Behälterlagerung	64 460 DM





▲ Bild 3. Anlage mit Vorratsbehältern „System Bauch“; A...H Erläuterung siehe Bild 1; a Elektrohandschraper WS 630, b Gurtbandförderer A 1...5 (fahrbar), c Kippanhänger bei Anfuhr von Kartoffeln, Rüben und Gärkartoffeln, d Annahme und Wäsche mit Kratzerschrägförderer, e Verteilerschnecke, f Vorratsbehälter mit Dämpfeinsatz, g Mischreißer R 70 M, h Förderschnecke, i Kippanhänger bei Anfuhr von Grünfutter, k Saftfutterzerkleinerer SFZ 380, l Förderschnecke, m Futterverteilungswagen F 936;
 Überschlägliche Kosten der Mechanisierung:
 Anlagenkosten ohne Fahrzeuge 37 100 DM
 mit Kraftfutter – Boxenlagerung 42 100 DM
 mit Kraftfutter – Behälterlagerung 57 100 DM

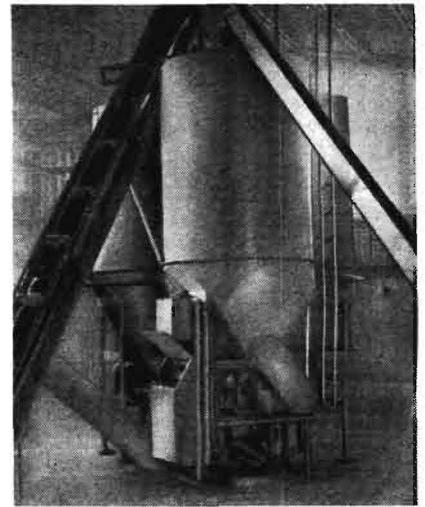


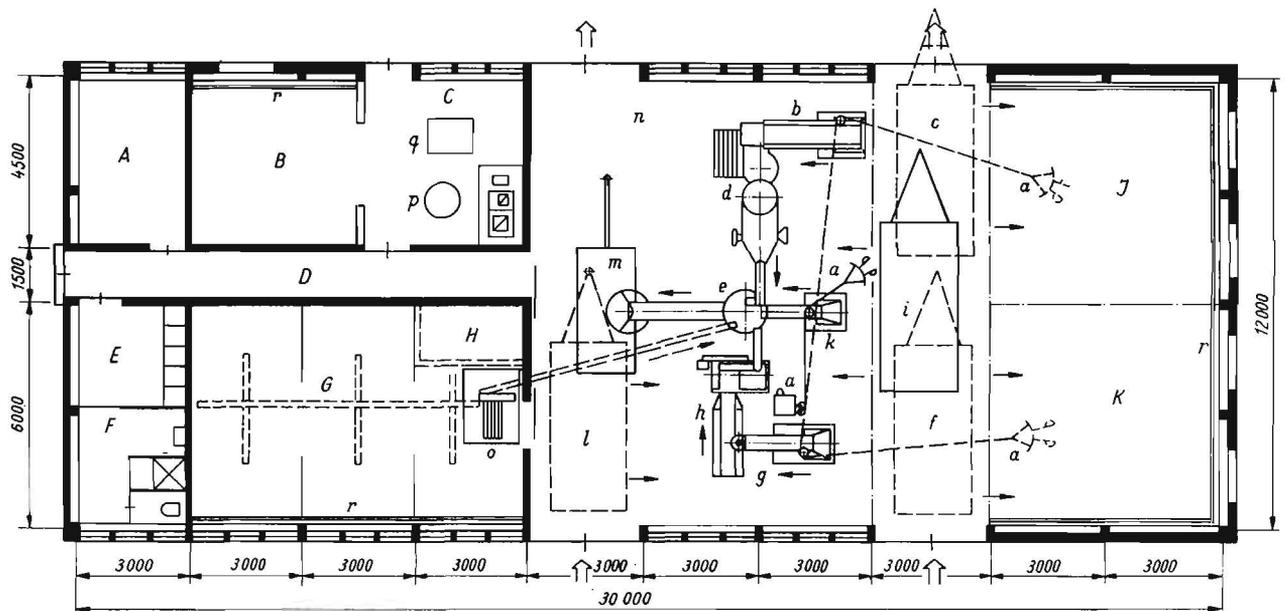
Bild 4 Anlage mit Vorratsbehältern „System Bauch“. Unterhalb der Behälter sind regelbare Ausstrageschnecken, über die die Futterkomponenten in den Mischreißer R 70 M gelangen (Foto: Exner)

▼ Bild 5. Futterhaus für Schweinezucht – und Mastanlagen in VEG und LPG. Das Kraftfutter wird in Boxen oder Behältern gelagert. Das Kraftfutterlager kann auch zugunsten eines Abstellraumes verkleinert werden; A Aufenthaltsraum, B Kohlenlager, C Heizraum, D Gang, E Umkleiraum, F Waschräum, G Kraftfutterlager mit Boxen oder Behältern, H Hydrophoranlage, I Lagerraum für Kartoffeln, K Lagerraum für Rüben; a Elektro-Handschraper WS 630, b Gurtbandförderer A 1...3 mit Stollen, c Kippanhänger bei Anfuhr der Kartoffeln vom Feld, d stationäre Dämpfmachine Sta M 2/Sp, e Futtermischer F 929 (verlängert), f Kippanhänger bei Anfuhr der Rüben vom Feld, g Reinigungs- und Förderschnecke für Rüben, h Saftfutterzerkleinerer SFZ 380, i Kippanhänger bei Anfuhr der Gärkartoffeln, k Förderschnecke, l Kippanhänger bei Anfuhr von Grünfutter, m Futterverteilungswagen F 936, n Platz für Milch- oder Molkebehälter, o Elevator mit Einschütttrichter und Verteilerschnecken für Kraftfutter, p Dampferzeuger, q Kessel für Warmwasserheizung, r L-Schalen aus Betonfertigteilen;
 Überschlägliche Kosten:
 Gebäude (ohne Mechanisierung) 58 000 DM
 Mechanisierung (ohne Montage, ohne Fahrzeuge, jedoch mit Kraftfutterteil) 33 000 DM
 bei Kraftfutterlager mit Boxen 33 000 DM
 bei Kraftfutterlager mit Behältern 48 000 DM

Bauliche Lösung

Der hohe Baubedarf in der Landwirtschaft ist nur durch Einführung industrieller Bauweisen zu decken. Dafür wurde die Typenreihe „Warmbauten“ entwickelt. Das Konstruktionsprinzip der Typenreihe Warmbauten sieht bestimmte Systemabmessungen vor, die einzuhalten sind. Unter Berücksichtigung der Maschinenabmessungen sowie der Arbeits- und Verkehrsflächen beträgt die günstigste Gebäudetiefe für alle Betriebsformen und -größen 12 000 mm. Diese Gebäudetiefe gestattet die Aufstellung der untersuchten Futteraufbereitungsanlagen. Die Gebäudelänge ist entsprechend der gewünschten Größe des Lagerraums für Hackfrüchte und des Bedarfs an

Nebenräumen variabel. Die Ausdehnung in der Länge ist um jeweils 3 000 mm möglich. Als Vorzugsmaß für die lichte Gebäudelänge wurde 42 000 mm ermittelt. Diese Höhe ermöglicht den Einsatz der fahrbaren Dämpfmachine, das Aufstellen



von Vorrats- oder Mischbehältern sowie das Abkippen von Grünfütter von Fahrzeugen mit Häckselaufbauten.

Auf Grund des technologischen Ablaufs läßt sich das Futterhaus bautechnisch in vier Funktionseinheiten einteilen:

- I Futteraufbereitungsplatz mit getrennter An- und Abfahrt;
- II Heizraum, einschließlich Kohlenlager, Lagerraum für Kraftfutter, Hydrophoranlage;
- III Lagerraum für Hackfrüchte;
- IV Sozialräume, Nebenräume.

Die optimalen Abmessungen des Futteraufbereitungsplatzes betragen in Richtung der Gebäudelänge 6000 mm. Die beiderseits des Aufbereitungsplatzes vorgesehenen Durchfahrten können außerhalb der Arbeitszeit zum Abstellen der Futterverteilungswagen und Hänger dienen. Die als Futteranfallut vorgesehene Durchfahrt läßt sich zeitweise als Lagerraum für Hackfrüchte nutzen.

Der Heizraum nimmt den Dampferzeuger und bei Bedarf einen Kessel für Warmwasserheizung auf, wenn zusätzlich Schweinezuchtställe zu beheizen sind.

Für die Ermittlung des Brennstoffbedarfs dienen folgende Grundlagen:

Dämpfen: Je dt gedämpfter Kartoffeln 3 bis 5 kg Braunkohlenbriketts.

Heizung: Zur Ermittlung des jährlichen Brennstoffbedarfs sind 200 Heiztage bei einer mittleren Außenlufttemperatur in der Heizperiode von + 4 °C anzusetzen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß etwa 1/3 des Brennstoffes in Braunkohlenbriketts und etwa 2/3 in Rohbraunkohle zur Verfügung gestellt werden sollen.

Der Lagerraum für Kraftfutter soll einen Vorrat für 7 bis 14 Tage aufnehmen können.

Das Kraftfutter wird als fertige Mischung vom zentralen Speicher angeliefert und ebenerdig in Boxen oder in Behältern gelagert. Das Beschicken erfolgt von der Futteranfahrt aus. Die Säcke (oder das lose Kraftfutter) werden in einen ebenerdigen Annahmetrichter entleert und über Elevator und Verteilerschnecke in Boxen bzw. Behälter gefördert.

Die Zufuhr zum Futtermischer erfolgt über den gleichen Elevator und eine Zubringerschnecke. Das Kraftfutter kann bei Boxen auch in Säcken lagern.

Im Futterhaus kann bei Bedarf für die Wasserversorgung eine Hydrophoranlage aufgestellt werden, wenn es nicht möglich ist, den Schweinchof an das Wassernetz des Ortes anzuschließen.

Geeignet zur Aufnahme der Hydrophoranlage ist ein Teil des Kraftfutterlagerraums, der besonders abgegrenzt wird. Für die Bemessung ist ein Wasserbedarf von 70 l/GV und Tag zugrunde zu legen. Der stündliche Wasserverbrauch ist mit 1/4 bis 1/6 des täglichen Wasserbedarfes anzusetzen.

Der Lagerraum für Hackfrüchte mißt in Längsrichtung des Gebäudes mindestens 3000 mm oder ein Mehrfaches davon. Er soll einen Vorrat an Hackfrüchten für drei bis vier Wochen aufnehmen können. Das Beschicken erfolgt durch 1200x1500 mm große Luken. Die arbeitswirtschaftlich günstigste Form der Beschickung setzt Kippanhänger, Waagrechtförderer und Höhenförderer voraus. Die Entnahme kann mit einem Elektro-Handschrapper erfolgen, weil dieses Gerät alle Stellen des Lagerraums erreicht. Der Schrapper muß für Hackfrüchte eine schaufelartige Form erhalten und mit Rollen versehen sein. Statt des Schrappers können Gurtbandförderer eingesetzt werden, die sich bei Bedarf hochklappen lassen. Als Abgrenzung zur Durchfahrt dienen Holzbohlen zwischen I-Stahlprofilen. An den Wänden sind L-Schalen aus Stahlbetonfertigteilen vorgesehen.

Sozialräume und Nebenräume werden zweckmäßig in einer Funktionseinheit untergebracht, weil diese Räume keine unmittelbare Beziehung zum Futteraufbereitungsplatz haben. Unter Sozialräume sind hier Aufenthalts-, Umkleide- und Waschräume sowie WC zu verstehen.

Nebenräume können z. B. ein Meisterraum, Abstellräume, Werkstatträume oder Garagen sein.

Sozialräume oder Nebenräume sind nicht erforderlich, wenn in der Nähe ähnliche Einrichtungen genutzt werden können. Somit kann diese Funktionseinheit entweder ganz entfallen oder lediglich aus Sozialräumen bzw. Nebenräumen bestehen. Vorerst werden zwei Futterhäuser mit einer Länge von

30 000 mm bzw. 36 000 mm projektiert. Zu einem späteren Zeitpunkt wird es möglich sein, die Funktionseinheiten zu typisieren, so daß die Futterhäuser in ihrer Größe dem Bedarf des jeweiligen Betriebes besser angepaßt werden können.

Es ist möglich, die für die Typenreihe „Warmbauten“ ermittelte Konzeption sinngemäß für traditionelle Bauten zu übernehmen.

Zusammenfassung

Es werden Grundlagen für die Typenprojektierung von Futterhäusern für Schweinezucht- und Mastanlagen in VEG und LPG mitgeteilt. Zur Ermittlung optimaler Abmessungen wurden zahlreiche Maschinensysteme zusammengestellt und untersucht. Zwei in der Projektierung befindliche Futterhäuser sind unter dem Gesichtspunkt entwickelt worden, daß alle im landwirtschaftlichen Betrieb anfallenden und für die Schweinehaltung geeigneten Futtermittel aufbereitet werden können, daß sie für alle Betriebsformen und -größen geeignet sind und sich in industrieller Bauweise errichten lassen.

Literatur

Arbeitsverfahren zur Fütterung von Mastschweinen. Erarbeitet von der Sozialistischen Arbeitsgemeinschaft „Technologie der Fütterung“ des Min. f. Landw., Erfassung und Forstwirtschaft. 1961 (unveröffentlicht).

FISCHER, GUHRIG, FINZEL u. a.: Technisch-wissenschaftliche Kennzahlen zur Planung der Arbeit in LPG und VEG. 1. Auflage. Deutscher Landwirtschaftsverlag, Berlin 1961.

GRATZ, EXNER, HEINIG: Futterhäuser für Schweinezucht- und Mastanlagen. Deutsche Bauzyklopädie. VEB Verlag für Bauwesen, Berlin (in Vorbereitung).

KLINK, SEEL: Luftheizungsanlagen in Abferkelställen. Mitteilungen des VEB Typenprojektierung bei der Deutschen Bauakademie 7/1963.

Muster-Arbeitsnormen und Bewertung der Arbeit in Arbeitseinheiten in den LPG. Herausgegeben vom Min. f. Landwirtschaft, Erfassung und Forstwirtschaft.

Typenlisten der Maschinen und Geräte für die Land- und Forstwirtschaft, 1963, 1964.

Herausgeber: Ständiges Neuererzentrum des Landwirtschaftsrates beim Ministerrat der DDR, Leipzig-Markleeberg.

Warmbauten in Mastenbauweise für landwirtschaftliche Produktionsbauten. VEB Verlag für Bauwesen, Berlin 1961. A 5422

KDT hilft Wissenschaftlich-technischen Fortschritt im Bezirk Frankfurt/Oder durchsetzen

Der Fachvorstand „Land- und Forsttechnik“ der KDT im Bezirk Frankfurt/Oder hat seine Gemeinschaftsarbeit auf der Grundlage der Beschlüsse des VI. Parteitagess der SED weiter aktiviert. Im Laufe der ersten 9 Monate 1963 wurden 7 Fachveranstaltungen auf Bezirksebene durchgeführt, in denen aktuelle Fachfragen (Spezialisierung der Instandsetzung, moderne Schweistechnik, Unterstützung des Neuererwesens, moderne Zuckerrübenanbauverfahren, fortschrittliche Häckselverfahren usw.) erörtert wurden. Einen Höhepunkt bildete dabei die Vorführung des Kalkstreuers Goltzow, der von den Kollegen der MTS Goltzow entwickelt und als Versuchsmuster gebaut worden war. Die Initiative von KDT-Mitgliedern war an diesem Erfolg maßgeblich beteiligt.

Ende 1962 hatte der FVö den Beschluß gefaßt, bis Jahresmitte 1963 Voraussetzungen für den Beginn der spezialisierten Instandsetzung für Landmaschinen im Bezirk zu schaffen; die zur Lösung dieser Aufgabe gebildete SAG aus Wissenschaftlern und Praktikern überprüfte die Situation im Bezirk, insbesondere bei den RTS/MTS. Am 30. Aug. 1963 konnte eine entsprechende Empfehlung an den Landwirtschaftsrat des Bezirks gegeben werden. Die SAG wird in 2 weiteren Abschnitten die Innenmechanisierung und alle anderen noch nicht erfaßten Maschinen und Geräte hinsichtlich der spezialisierten Instandsetzung ebenfalls in entsprechenden Empfehlungen behandeln. Für das Winterhalbjahr 1963/1964 ist als Schwerpunktaufgabe die Qualifizierung der technischen Kader in der Landwirtschaft festgelegt, ein detaillierter Ausbildungsplan wurde bereits Anfang Oktober an das Bezirksbüro für Landwirtschaft gegeben. Darin wird die Thematik nicht nur auf rein fachliche Probleme beschränkt, sondern es werden auch fachlich-politische Fragen behandelt, so z. B. die Durchsetzung des Beschlusses des Ministerrates vom 15. März 1963 über die einheitliche Leitung der Traktoristen und Feldbaubrigaden, der in seminaristischer Form durchgearbeitet werden soll. In einem offenen Brief an alle Mitglieder des FV „Land- und Forsttechnik“ der KDT im Bezirk Frankfurt/Oder wird an sie appelliert, bei der Lösung dieser Aufgaben alle Kräfte einzusetzen.

Diese planmäßige Gemeinschaftsarbeit in einem Bezirk ist ein vorzügliches Beispiel für andere Bezirks-Fachvorstände und sollte entsprechende Beachtung finden. A 5409