

gabe, der Erzeugung pflanzlicher und tierischer Produkte widmen. Das ist die höchste Form der Dienstleistungen auf dem Gebiet der technischen Trocknung.

Spezialisierung der Futterproduktion im Einzugsbereich mit Umverlagerung pflanzlicher Produkte

Bei der LPG-Gemeinschaftseinrichtung in Röbel, der 12 LPG mit insgesamt 9100 ha LN angehören, wurde der Futteranbau für die technische Trocknung spezialisiert. Die LPG „Friedrich Engels“ in Röbel stellt 500 ha in unmittelbarer Nähe der Trocknungsanlage zur Verfügung, auf denen eine Abwasserverregnung der Stadt Röbel besteht bzw. im Bau ist. Auf dieser Fläche werden die verschiedensten Futterpflanzen angebaut, um die Trocknungsanlage kontinuierlich auslasten zu können, wobei die Trocknungsanlage diese Fläche in eigener Regie bewirtschaftet, also auch die Bestellung, Pflege und Düngung durchführt. Das erzeugte Trockengrün wird an alle beteiligten LPG entsprechend ihrer Größe anteilmäßig verteilt.

Da die Futterflächen konzentriert sind, erfolgt eine Umverlagerung der bisher auf diesen 500 ha angebauten pflanzlichen Produkte wie Ölfrüchte, Hülsenfrüchte, Getreide und z. T. auch Hackfrüchte auf die übrigen LPG der Gemeinschaftseinrichtung, da dort der Futteranbau etwas zurückgehen kann. Das staatliche Aufkommen an pflanzlichen Produkten wird im Bereich auf jeden Fall gebracht, die tierische Produktion wird durch den Einsatz von Trockengut sogar gesteigert.

Durch diese Form der Kooperation beträgt die weiteste Transportentfernung des stark wasserhaltigen Frischgutes nur noch 3 km, dabei ist nur ein geringer Transportaufwand erforderlich.

Spezialisierung der Vieh- und Feldwirtschaft im Einzugsbereich mit Umverlagerung tierischer und pflanzlicher Produkte

Diese Form der Kooperationsbeziehung innerhalb einer zwisehengenossenschaftlichen Einrichtung ist in der Praxis noch ohne Beispiel. Es ist die höchste Form der Kooperations-

beziehungen zwischen landwirtschaftlichen Betrieben, die zu einer starken Spezialisierung der landwirtschaftlichen Produktion führt. Im Zuge der Entwicklung der Konzentration der Produktion ist damit zu rechnen, daß in wenigen Jahren auch die Umverlagerung tierischer Produkte infolge der Spezialisierung bei der technischen Trocknung eine Rolle spielen wird. Zur Zeit werden die Einnahmen der LPG jedoch zu etwa zwei Drittel aus der tierischen Produktion gedeckt, wobei die ökonomischen Hebel, wie Übererfüllungsprämien, Milchprämien usw. ausgenutzt werden. Bei einer Umverlagerung der tierischen Produktion ist zu berücksichtigen, daß bei einer evtl. Verringerung des Viehbestandes durch Spezialisierung auf die Trocknung in der jeweiligen LPG auch die Einkünfte der Mitglieder gesichert sein müssen.

Eine etwas abgewandelte Form ist bei den VEG-Spezialbetrieben zu verzeichnen. Das VEG Barsikow hat z. B. seinen Rinderbestand reduziert. Das einzige staatliche Aufkommen an pflanzlichen Produkten beträgt 1800 t Grünfuttermehl, das dem staatlichen Futtermittelfonds zur Verfügung gestellt wird. Die übrige Produktion wurde innerhalb der VEG-Bezirksdirektion Potsdam umverlagert. Der Spezialbetrieb VEG Barsikow erreicht jetzt eine hohe Arbeitsproduktivität und hat ein hervorragendes Betriebsergebnis.

Die dargestellten Möglichkeiten von Kooperationsbeziehungen zwischen landwirtschaftlichen Betrieben und Trocknungsbetrieben sind nur selten in reiner Form anzutreffen. Entsprechend der örtlichen Lage oder den jeweiligen Produktionsbedingungen ergeben sich natürlich immer Abweichungen oder Übergänge. In der Praxis haben sich jedoch die verschiedenen Formen der Kooperationsbeziehungen in den letzten 2 Jahren gut bewährt. Sie haben einen entscheidenden Einfluß auf die höhere Auslastung der Zuckerfabriken und landw. Trocknungsbetriebe gehabt und wesentlich zur Steigerung der Trockengutproduktion beigetragen. Zur hohen Auslastung von technischen Trocknungsanlagen als Produktionsmittel sind Kooperationsbeziehungen unumgänglich. Sie werden sich in Zukunft enger, umfangreicher und vielfältiger gestalten, wodurch mehr, bessere und billigere Futtermittel erzeugt werden können.

A 6484

Auswertung der Trockengutproduktion 1965 und Maßnahmen zur weiteren Steigerung im Jahr 1966

Dipl.-Landw. B. SCHNEIDER*

1. Die Ergebnisse der Trockengutproduktion 1965

Die technische Trocknung landwirtschaftlicher Erzeugnisse ist durch die ungünstigen Witterungsverhältnisse des letzten Jahres zu einer Notwendigkeit geworden. Das betrifft nicht nur die Trocknung des feuchten Mähdruschgetreides, das unbedingt nachgetrocknet werden muß, sondern auch die technische Trocknung von Grünfütter und Hackfrüchten. Durch die feuchte Witterung in der Heuernte 1965 ging ein hoher Prozentsatz an Nährstoffen verloren. Darum waren die landwirtschaftlichen Betriebe richtig beraten, die einen großen Teil des Grünfütters der technischen Trocknung zuführten. Sie haben dadurch nicht nur Nährstoffe erhalten, sondern gleichzeitig ein hochwertiges mineral- und wirkstoffreiches Futtermittel zur Verfügung, das ihre Kraftfutterbasis vergrößert.

Aus diesem Grunde sind die Trocknungsanlagen in den Zuckerfabriken und landwirtschaftlichen Trocknungsbetrieben im Jahre 1965 gegenüber den Vorjahren wesentlich höher ausgelastet worden (Tafel 1).

* Leiter der Zentralstelle für technische Trocknung in Burgwerben

Die durchschnittliche Auslastung bei den Zuckerfabriken wurde um 33 % und bei den landwirtschaftlichen Trocknungsanlagen sogar um 75 % gesteigert. Besonders bedeutungsvoll ist dabei die Verschiebung des Schwerpunktes der Auslastung von etwa 1000 auf über 2500 reine Trocknungsstunden bei den landwirtschaftlichen Trocknern.

Auch die Trockengutproduktion wurde bedeutend erhöht. Es wurden 131 355 t Trockengut produziert, das bedeutet eine Steigerung gegenüber 1964 um 57,2 % (Tafel 2). Diese Steigerung ist zum Teil auch darauf zurückzuführen, daß neue Trocknungsanlagen die Produktion aufgenommen haben. Von den 16 neu gebauten Trommeltrocknungsanlagen, die 1964 und im Laufe des Jahres 1965 produktionswirksam wurden, sind 30 012 t Trockengut, davon 23 378 t Trockengrün und 6634 t Trockenhackfrüchte hergestellt worden. Das ist mehr als alle landwirtschaftlichen Trocknungsanlagen zusammen im Jahre 1964 produziert haben, hinzu kommt noch die Getreidetrocknung von 61 764 t.

Mit einer durchschnittlichen Auslastung von 2815 reinen Trocknungsstunden haben diese 16 neuen Anlagen sehr gute Leistungen erreicht. Unter den 10 besten landwirtschaftlichen

Tafel 1. Auslastung der Trocknungsanlagen

	1964		1965	
	landw. Trockn.	ZF	landw. Trockn.	ZF
bis 1000 h	31	47	12	13
1001 bis 1500 h	8	10	8	32
1501 bis 2000 h	6	2	8	11
2001 bis 2500 h	8	2	7	2
2501 bis 3000 h	2	—	15	1
3001 bis 3500 h	—	—	8	—
über 3500 h	—	—	5	—
insgesamt	55	61	63	59
Durchschnitt [h]	1191	951	2091	1251

Tafel 2. Anteile der Fruchtarten an der Trockengutproduktion 1965 (in t)

Fruchtart	frisch	trocken	[%]	Ein-trockn.-Verh. x : 1
Grünroggen	99 743,3	16 151,5	15,1	6,2
Klee, Klee gras	142 731,0	25 058,9	23,5	5,7
Luzerne	221 831,6	40 065,6	37,5	5,5
Gemenge	67 910,5	11 523,0	10,8	5,9
Grünhafer	41 596,6	8 423,5	7,9	4,9
Sonst. Grünfütter	32 979,3	5 583,1	5,2	5,9
Grünfütter insgesamt	606 792,3	106 805,6	100,0	81,4
Rübenblatt	110 212,4	17 804,5	13,5	6,2
Kartoffeln	34 044,3	5 894,8	4,5	5,8
Zuckerrüben	4 127,7	734,3	0,5	5,6
Möhren	938,6	115,8	0,1	8,1
	756 115,3	131 355,0	100,0	5,8
Zuckerfabriken	450 052,8	77 321,5	58,9	5,8
Landw. Trockner	306 062,5	54 033,5	41,1	5,7
Getreide				
Zuckerfabriken	458 638,1	—	79,3	
Landw. Trockner	119 114,9	—	20,7	
	577 753,0	—	100,0	

Tafel 3. Herstellung von Kartoffelflocken

	Anzahl der prod. Betriebe	Frishkart. [t]	Flocken [t]
1962	11	36 008	7 275
1963	12	46 702	9 434
1964	12	51 353	10 308
1965	12	45 533	9 216

Tafel 4. Untersuchungsergebnisse von Grünmehl 1965 der Zentralstelle für Futtermittelprüfung und Fütterung Halle-Lützen

Fruchtarten	Anzahl d. Proben	Rohprot. [%]	Rohfas. [%]	Karotin [mg]
Luzerne	77	18,1	25,3	168
Klee, Klee gras	42	15,1	20,3	185
Grünroggen	27	12,9	20,0	129
Grünhafer	32	9,9	26,5	148
Getreide-Hülsenfr.-Gemenge	15	12,9	20,8	149
Wiesengras	21	13,8	23,0	186

Trocknungsanlagen sind allein 6 dieser neuen Mehrfrucht-Trommeltrockner zu finden. Durch diesen Zuwachs an Trocknungskapazität haben die landwirtschaftlichen Trockner einen Anteil an der gesamten Trockengutproduktion von 41,4 % erreicht, während der Anteil 1964 nur 27,7 % betrug.

Aus der Tafel 2 ist weiterhin ersichtlich, daß die Hackfruchttrocknung mit 5,1 % von der gesamten Trockengutproduktion noch ungenügend ausgenutzt wurde. Die Produktion konnte gegenüber 1964 zwar gesteigert werden, entspricht jedoch nicht dem großen Bedarf der Konservierung von Futterkartoffeln durch die technische Trocknung. Den Hauptanteil an der Hackfruchttrocknung haben wiederum die neugebauten Mehrfrucht-Trommeltrockner, wobei die Trocknungsanlage der LPG-Gemeinschaftseinrichtung Dessau-Mosigkau allein 1209 t Trockenhackfrüchte hergestellt hat.

Die Ursachen der geringen Hackfruchttrocknung liegen einmal darin begründet, daß durch die ungünstige Witterung

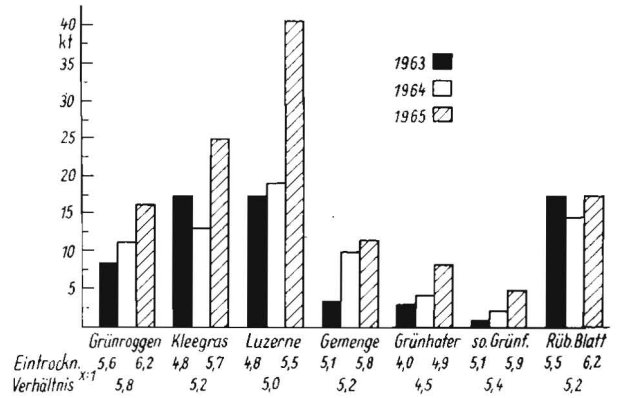


Bild 1. Anteil der Fruchtarten am Trockengrüngut 1963 bis 1965

im Herbst und die damit verbundene starke Verschmutzung der Kartoffeln bis zu 50 % Schmutzanteil Schwierigkeiten bei der Aufbereitung der Kartoffeln entstanden. Die Wäsche, Schmutzwasserbeseitigungs- und Kläranlagen waren z. T. nicht in der Lage, die großen Mengen an Steinen und Schmutz kontinuierlich zu bewältigen, so daß es zu Verschlämmungen und Verstopfungen und damit zu Störungen des Trocknungsablaufes kam. Andererseits verhinderte der Mitte November einsetzende strenge Frost die weitere Durchführung der Hackfruchttrocknung.

Die Herstellung von Kartoffelflocken, die seit 1964 von der Zentralstelle für Trocknung mit erfaßt wird, hat sogar einen Rückgang zu verzeichnen (Tafel 3).

Die Kartoffelflockenfabriken, die alle vor 1939 gebaut wurden, sind zum Teil 40 und mehr Jahre alt. Bereits 1965 sind 2 Flockenfabriken stillgelegt worden. Das Verfahren wird durch die Herstellung von Kartoffeltrockenschnitzel abgelöst, das zweckmäßiger und billiger ist. Bereits im Jahre 1966 wird die Produktion an Kartoffeltrockenschnitzel die der Kartoffelflocken übersteigen.

Die Trocknung von Getreide nahm 1965 einen besonders großen Raum ein. Die ungünstigen Witterungsverhältnisse und die verspätete Getreideernte zwangen dazu, alle verfügbaren Trocknungskapazitäten für die Erhaltung des für unseren Staat so wertvollen Getreides zu nutzen. Aus diesen volkswirtschaftlich notwendigen Erwägungen heraus mußte der überwiegende Teil der Zuckerfabriken und landwirtschaftlichen Trockner zugunsten der Getreidetrocknung auf die Weiterführung der Grünfütteretrocknung verzichten. Insgesamt wurden 577 753 t Getreide getrocknet (Tafel 2), das ist die bisher größte Menge, die in diesen Trocknungsanlagen jemals getrocknet wurde.

Aus einem Vergleich der Anteile der Fruchtarten am Trockengrüngut der letzten Jahre (Bild 1) ist ersichtlich, daß verstärkt Klee gras und Luzerne getrocknet wurden. Das ist besonders zu begrüßen, weil gerade mit diesen Kulturen, außer ihrer bodenverbessernden Wirkung, von allen Futterpflanzen die höchsten Nährstoffträge je ha erzielt werden können, wobei besonders der hohe Rohproteingehalt von Bedeutung ist. Klee, Klee gras und Luzerne sind auch im Hinblick auf den Trocknungsprozeß die besten Futterpflanzen.

Während die Trocknung von Rübenblatt in den letzten Jahren annähernd gleich blieb und bei allen anderen Fruchtarten eine gleichmäßige Steigerung zu verzeichnen ist, wurde 1965 bei Luzerne etwa die doppelte Menge der Trocknung zugeführt. Das feuchte Jahr 1965 hatte allerdings auch zur Folge, daß das Eintrocknungsverhältnis von Frischgut zu Trockengut im Durchschnitt 5,8 : 1 betrug und damit um 10 % höher lag als im Vorjahr.

Die erzielten Grünmehlqualitäten können jedoch nicht befriedigen. Von 369 ausgewerteten Grünmehlproben entsprachen 233 (= 63,1 %) nicht den Anforderungen der Güteklassen A und B und waren darum nicht handelsfähig. Die Ursachen für die mangelhafte Qualität waren ein zu geringer

Gehalt an Rohprotein (unter 14 %) und ein zu hoher Gehalt an Rohfaser (über 23 %), was auf einen verspäteten Schnitzeitpunkt schließen läßt.

Die besten Grünfutterqualitäten wurden bei Luzerne und Klee erreicht (Tafel 4).

2. Die Erfahrungen der besten Trocknungsbetriebe

Eine Reihe von Trocknungsbetrieben hat bei der Trocknung landwirtschaftlicher Erzeugnisse durch eine hohe Auslastung ihrer Trocknungsanlagen große Leistungen erreicht. Ein sehr wirksames Mittel zur Steigerung der Trockengutproduktion war der sozialistische Wettbewerb zwischen den Trocknungsbetrieben, der monatlich ausgewertet wurde. Die 3 besten Trocknungsbetriebe mit der höchsten Auslastung ihrer Anlagen und der Betrieb mit der höchsten Trockengutproduktion wurden mit einer Geldprämie ausgezeichnet.

Die besten landwirtschaftlichen Trocknungsbetriebe mit der höchsten Produktion im Jahre 1965 sind aus Tafel 5 ersichtlich.

Bei der Einschätzung der Trocknungsbetriebe konnten nicht nur die reinen Trocknungsstunden herangezogen werden, weil die Leistungen in t/h bei den Anlagen gleichen Typs Unterschiede aufwiesen. Es wurden darum für die jeweiligen Trocknersysteme und -typen entsprechend den Besonderheiten der Fruchtarten Leistungsnormen in t/h Frischgut anhand dreijähriger Durchschnittsergebnisse festgelegt. Als Bezugsbasis für die Produktivität einer Trocknungsanlage ist nunmehr die Erfüllung der Normlaufstunden anzusehen.

Das VEG Barsikow, Kreis Kyritz, ist ein Spezialbetrieb für die Lieferung von Grünfutter an den Staatlichen Futtermittelfonds und besitzt einen Mehrfrucht-Trommeltrockner; mit einer LN von 610 ha lastet das VEG die Trocknungsanlage bei der Grünfuttertrocknung allein aus. Auf 60 % der AF erfolgte der Anbau hochwertiger Futterpflanzen, die in ihrer Schnittfolge eine kontinuierliche Auslastung der Trocknungsanlage gewährleisteten. Durch frühzeitigen Schnitt der Futterpflanzen wurden gute Grünfutterqualitäten erreicht und es konnte dadurch dem SFF 1080 t Grünfutter zur Verfügung gestellt werden. Ein weiterer Teil des Grünfutters wurde innerhalb der VEG im Bezirk Potsdam umverlagert. Die gute Betriebsorganisation kam auch dadurch zum Ausdruck, daß im Herbst durch gute Kooperationsbeziehungen mit den umliegenden LPG 5780 t Hackfrüchte, auch während des strengen Frostes, bis in den Dezember hinein getrocknet wurden.

Die erreichten Leistungen des Trocknungskollektivs der LPG-Gemeinschaftseinrichtung Sandau, Kreis Havelberg sind besonders hervorzuheben. Mit einem Schnellumlauf-trockner, der kein Getreide und keine Hackfrüchte verarbeiten kann, wurden bei der Trocknung von Grünfutter über 3500 Trocknungsstunden erreicht. Dieser hohen Auslastung bei einem Einfuchttrockner, die bisher einmalig ist, gebührt besondere Anerkennung.

Auch hier ist die gute Betriebsorganisation der Ausgangspunkt. Im Einzugsbereich wird im Rahmen der Kooperation der Futteranbau gelenkt und somit die Grünfuttertrocknung bis Dezember ausgedehnt. Durch die vorhandene Ernte- und Transportbrigade ist der rationellste Einsatz der Technik möglich, der gleichzeitig die ständige Auslastung der Trocknungsanlage garantiert.

Die Leistungen der besten Zuckerfabriken (Tafel 6)

Die hohe Stundenzahl der Anlage Zeitz ist darauf zurückzuführen, daß ein gesonderter Trocknungsbetrieb vorhanden ist, der auch während der Zuckerkampagne der Landwirtschaft zur Verfügung steht und im Herbst Rübenblatt und Hackfrüchte trocknen kann. Das gleiche betrifft auch den gesonderten Trocknungsteil der Zuckerfabrik Delitzsch. Die Zuckerfabrik Tessin hat jedoch ihre hohe Leistung und Auslastung nur in den Monaten Mai, Juni und Juli bringen können. Ab August erfolgte Getreidetrocknung und später die Zuckerproduktion.

Tafel 5. Die besten Trocknungsbetriebe des Jahres 1965

Trocknungs- betrieb	Trockengut- produktion		Ge- treide [t]	reine Trockn. std.	Norm- lauf- stunden
	Grünfutter einschl. Rübenbl. [t]	Hack- früchte [t]			
1. VEG Barsikow	1 775	910	3 355	3 888	3 562
2. LPG-GE Sandau	1 987	—	—	3 551	3 560
3. VEB (K) Kalbe/M.	1 522	—	6 138	2 725	3 488
4. VEB (K) Mücheln	2 630	—	6 944	3 754	3 483
5. LPG GE Groß Kiesow	1 884	32	7 307	2 853	3 415

Tafel 6. Die besten Zuckerfabriken des Jahres 1965

Zuckerfabrik	Grünfutter [h]	[t]	Norm [t/h] Frischg.	Norm- laufstunden
2. Tessin	1 868	12 278	5,6	2 189
3. Roitzsch	2 099	10 935	5,6	1 955
4. Delitzsch	1 281	9 253	4,8	1 925
5. Lützen	2 070	17 589	9,6	1 834

Tafel 7. Trockengutproduktion 1965 und Plan 1966 (in t)

	Ist 1965	Planerfüllg. 1965 [%]	Plan 1966 davon		Grünfutter an SFF
			Trock- gut	Trock- grüng.	
Rostock	16 031	119,6	17 600	15 200	3 600
Schwerin	6 082	139,8	6 200	4 600	1 500
Neubrandenburg	10 089	88,9	13 500	11 000	6 000
Potsdam	6 953	178,3	7 100	6 100	3 500
Frankfurt	3 619	71,0	11 000	9 000	4 700
Cottbus	3 071	180,6	5 400	4 400	1 200
Magdeburg	30 602	121,7	34 000	31 000	1 100
Halle	34 770	122,0	35 000	33 000	1 100
Erfurt	2 252	95,8	2 600	2 500	—
Gera	2 823	166,1	2 700	2 000	—
Suhl	—	—	—	—	—
Dresden	4 373	145,8	5 600	4 600	1 000
Leipzig	7 881	91,6	9 000	8 000	400
Karl-Marx-Stadt	690	153,3	750	450	—
Berlin	2 119	141,3	1 800	1 800	1 000
DDR	131 355	118,3	152 250	133 650	25 100

Die gute Betriebsorganisation der Zuckerfabrik Tessin und die gute Kooperation mit den im Einzugsbereich liegenden landwirtschaftlichen Betrieben spiegeln sich wieder in der Auslastung von 2 Trockentrommeln mit durchschnittlich über 600 h monatlich. Auch hier wird die kontinuierliche Belieferung der Anlage mit Frischgut durch eine Ernte- und Transportbrigade gewährleistet.

Im Ergebnis der Auswertung der besten Trocknungsbetriebe ist festzustellen, daß die erzielten Leistungen auf eine gute Zusammenarbeit zwischen den landwirtschaftlichen Betrieben und den Trocknungsbetrieben zurückzuführen sind, wobei die Unterstützung durch die jeweiligen Kreislandwirtschaftsräte beim kontinuierlichen Futteranbau, die Bildung von Ernte- und Transportbrigaden, die Bereitstellung von Arbeitskräften, die Organisation des Schichtensatzes usw. von entscheidender Bedeutung sind.

3. Maßnahmen zur Steigerung der Trockengutproduktion 1966

Im Jahre 1966 gilt es die Kooperationsbeziehungen und Dienstleistungseinrichtungen auf dem Gebiet der technischen Trocknung auszudehnen und weiterzuentwickeln. Entsprechend der vorhandenen Trocknungskapazität in den Bezirken und der Trockengutproduktion 1965 ist für das Jahr 1966 ein Produktionsplan für Trockengut aufgestellt worden. (Tafel 7).

Eine vordringliche Aufgabe ist es, alle Maßnahmen zur optimalen Auslastung der vorhandenen Trocknungskapazitäten der Zuckerfabriken und der landwirtschaftlichen Trocknungsanlagen einzuleiten, wozu folgendes empfohlen wird:

3.1. Vorbereitung und Durchführung der Grünfüttertrocknung

3.1.1. Abschluß von Trocknungsverträgen entsprechend dem Trocknungsplan des Trocknungsbetriebes.

3.1.2. Ausarbeitung eines exakten Ablaufplanes zur Durchführung der technischen Trocknung durch den Trocknungsbetrieb in Verbindung mit den Kreislandwirtschaftsräten.

3.1.3. Als Zielstellung – Auslastung der

Mehrfuchttrockner	3 500	} reine Trocknungsstunden
Einfuchttrockner	3 000	
Trocknungsanlagen der Zuckerfabriken je	1 200	

3.1.4. Einhaltung des konsequenten Schichteinsatzes.

3.1.5. Im Rahmen von Kooperationsbeziehungen zwischen landwirtschaftlichen Betrieben oder durch Dienstleistungen bei Einbeziehung der VdgB-BHG sind Ernte- und Transportbrigaden in den Einzugsbereichen nach den Beispielen Anklam, Sangerhausen zu bilden.

3.1.6. Die Trocknungsbetriebe einschließlich der Zuckerfabriken haben unter Zuhilfenahme von Rationalisierungskrediten die Frischgutannahme (Stapelband) und die erforderlichen Auf- und Nachbereitungsarbeiten weitestgehend zu mechanisieren.

3.1.7. Die notwendigen Arbeitskräfte sind von den Trocknungsbetrieben in eigener Verantwortung bereitzustellen.

3.1.8. Einführung eines innerbetrieblichen Wettbewerbs bei den Trocknungsbetrieben zur materiellen Interessiertheit an der Steigerung der Trockengutproduktion.

3.1.9. Zur Verkürzung der Anfahrtswege (max. 10 km) sind Kooperationsbeziehungen zwischen den landwirtschaftlichen Betrieben nach dem Beispiel Röbel¹ anzustreben. Die LPG-Gemeinschaftseinrichtung hat den Futteranbau dicht um die Trocknungsanlage konzentriert und verteilt das gewonnene Trockengut an die Mitglieder der LPG-Gemeinschaftseinrichtung, die für diese Flächen die Marktproduktion an anderen Produkten übernehmen.

3.1.10. Voraussetzung zur Erzeugung guter Trockengutqualitäten sind Anbau trockenungswürdiger Futterpflanzen, rechtzeitige und ausreichende Düngung, frühzeitiger Schnitt (Grüngetreide vor dem Ähren- oder Rispenschieben, die übrigen Futterpflanzen bis Beginn der Blüte).

3.1.11. Beachtung der einheitlichen Schnittlänge von 20 bis 30 mm beim Trommeltrockner, darum Ernte mit dem Feldhäcksler E 066 oder lang Vorhäckseln auf dem Feld und Kurzhäckseln im Trockenwerk.

3.1.12. Zur besseren Auslastung der Ladekapazität sind die Anhänger für den Transport von Grün- und Trockengut mit 2 m hohen, seitlich aufklappbaren Aufbauten zu versehen.

3.1.13. Zur Vermeidung von Nährstoffverlusten ist die Bevorratung von Grüngut nicht über 8 h auszudehnen.

3.1.14. Der Transport des Trockengrüngutes (Häcksel oder Mehl) vom Trockenwerk zu den landwirtschaftlichen Betrieben hat möglichst lose zu erfolgen. Dazu sind nach dem Beispiel Sandau und Groß Kiesow spezielle Trockenguthänger aufzubauen.

¹ Siehe Seite 220

3.1.15. Die Ablieferung von Grünmehl an die VEAB erfolgt in Papertüten, sofern nicht eine lose Direktlieferung zu einem Mischfütterbetrieb vereinbart werden kann.

3.2. Getreidetrocknung

3.2.1. Zur Werterhaltung des Getreides sind bei Bedarf alle technischen Trocknungsanlagen zur Trocknung von Getreide zur Verfügung zu stellen.

3.2.2. Zur Beschickung der Trommeltrockner sind am zweckmäßigsten Saug- und Druckgebläse zu verwenden.

3.2.3. Das Getreide ist schonend, mit niedrigen Temperaturen zu trocknen. Die Korntemperatur sollte 50 °C nicht übersteigen.

3.2.4. Nach dem Trocknungsprozeß ist das Getreide zu kühlen, um erneute Feuchtigkeitsaufnahme zu vermeiden.

3.3. Rübenblatttrocknung

3.3.1. Das Rübenblatt ist am zweckmäßigsten mit dem Köpflader E 732/1 zu ernten. Es erfolgt dabei nur eine geringe Verschmutzung des Blattes und das Waschen entfällt.

3.3.2. Feine Zerkleinerung des Rübenblattes im Trockenwerk mit dem Reißer des Kreisbetriebes für Landtechnik Havelberg.

3.3.3. Zur Einhaltung der Qualitätsbestimmung ist der Einbau einer Sandabscheidung in den Förderweg des Trockengutes nach dem Beispiel Sandau und Mücheln zu empfehlen.

3.4. Hackfruchtrocknung

3.4.1. Alle Trommel-, Schrägrost- und Kegelspiraltrockner sind als Mehrfruchttraktoren im Spätherbst bis Januar verstärkt zur Hackfruchtkonservierung einzusetzen.

3.4.2. Das Waschen und Trocknen von Hackfrüchten ist nach den Erfahrungen des Jahres 1965 noch bei Frösten bis zu minus 10 °C möglich.

3.4.3. Zur Gewährleistung einer einwandfreien und kontinuierlichen Aufbereitung und Trocknung sind nur Hackfrüchte mit einem maximalen Schmutzgehalt von 30 % anzuliefern.

3.4.4. Zur Trocknung vorgesehene Kartoffeln sind beim Einmieten nicht mit Stroh sondern nur mit Erde abzudecken. Die Kraut- und Strohtrennung bereitet z. Z. nach Schwierigkeiten.

Zur Realisierung dieser aufgezichneten Maßnahmen sollten alle Bezirks- und Kreislandwirtschaftsräte eigene Maßnahmepläne erarbeiten und nach dem Beispiel des Bezirkslandwirtschaftsrates Halle ein Aktiv technische Trocknung bilden. Diese Aktive haben die Durchsetzung der Maßnahmepläne zu kontrollieren sowie beratende und anleitende Tätigkeiten auszuüben. Die Bezirks- und Kreislandwirtschaftsräte sind für die Leitung der technischen Trocknung mit ökonomischen Mitteln und für die Planerfüllung der Trockengutproduktion verantwortlich. Die Beschlüsse des IX. Deutschen Bauernkongresses im Hinblick auf die Spezialisierung und Konzentration der Produktionsmittel bei verstärkter Anwendung der Kooperationsbeziehungen und Dienstleistungen gilt es zu verwirklichen. Sie werden bei der Steigerung der Trockengutproduktion eine wertvolle Hilfe sein. A 6472

Dr.-Ing. W. MALTRY*
Ing. H. KERSCH**

Einige Ergebnisse der Messungen 1965 an den Trommeltrockneranlagen Schwedt, Grimma und Naumburg

1. Durchführungen der Messungen 1965

In Fortsetzung der Messungen und Prüfungen an Trocknungsanlagen der Landwirtschaft wurden 1965 drei Trockner in die Untersuchungen aufgenommen:

die Luzernschnelltrocknungsanlage Typ LBK (Ungarn) in Schwedt/Oder;

die Anlage nach dem DDR-Standardprojekt 1963 des VEB ZFE Halle mit Gasfeuerung in Grimma-Hohnstädt;

die neuentwickelte Versuchsanlage des VEB Maschinenfabrik Sangerhausen in Naumburg.

Ziel der einzelnen Untersuchungen war in erster Linie die Ermittlung der tatsächlichen technischen Betriebsdaten. Darüber hinaus sollte an den Anlagen ermittelt werden:

* Institut für Mechanisierung der Landwirtschaft Potsdam-Bornim
Leiter: Dipl.-Ing. TUREK)

** Zentralstelle für wirtschaftliche Energieanwendung, Außenstelle
Potsdam

Schwedt: ist schwefelhaltiges Schweröl für die Grünfüttertrocknung einsetzbar?

Grimma: bringt die Gasfeuerung wärmewirtschaftliche Vorteile?

Naumburg: ist der mit der Versuchsanlage eingeschlagene Weg für das Grünfüttertrockner-Bauprogramm der DDR vorteilhaft?

Entsprechend ihrer Bedeutung wurde die Anlage in Naumburg am intensivsten untersucht.

Die Messungen erfolgten in enger Zusammenarbeit zwischen der Zentralstelle für wirtschaftliche Energieanwendung und dem Institut für Mechanisierung der Landwirtschaft Potsdam-Bornim im Rahmen des Komplexthemas „Technische Trocknung“.

Der Bekömmlichkeitstest an Grüngut aus der Anlage Schwedt wurde im Institut für Tierernährung der Universität Halle (Direktor: Prof. ZAUSCH) durchgeführt.