

stunden) hat einen Wert, der etwa 60 % der Investitionssumme entspricht!

4.2.3. Rübenblatt

Die Naßgutdurchsätze betragen bei Rübenblatt mit Kopfteilen etwas mehr als 4 t/h; Trommel und Feuerung waren hierbei nicht voll ausgelastet. Der spezifische Wärmeverbrauch ist günstig, der spezifische Elektroenergieverbrauch befriedigend. Stapelband, Förderkette und Reißer waren den Ansprüchen nicht gewachsen. Trockengutförderung und -lagerung waren unzulänglich. Die Staubbelastung war groß.

4.2.4. Hackfrüchte

Durch übergroße Verschmutzung der Kartoffeln wurde die Fördereinrichtung lahmgelegt. Messungen konnten nicht durchgeführt werden.

4.3. Einschätzung einzelner Aggregate

Automatischer Bandwächter: Die Alarmeinrichtung mit Fotozelle am Ausfallgehäuse hat sich gut bewährt.

Pneumatischer Fremdkörperabscheider: Diese Einrichtung zum Schutz der Hammermühle erwies sich als funktionsfähig.

Stapelband (Bauart Havelberg): Nach mehreren Umbauten und Reparaturen genügt das Band den Anforderungen. Bei der Konstruktion ist auf bessere Zugänglichkeit der Verschleißteile zu achten.

Fördermittelkette: Die Förderwege sind zu lang, die PVC-Gurtbandförderer unterlagen bei den hohen Betriebsstundenzahlen (über 2600 h) relativ hohem Verschleiß. Die Förderbrücke für den Brennstoff erwies sich als zu steil; sie war den Ansprüchen auch wegen des hohen Verschleißes nicht gewachsen.

Häcksler HN 400 hat sich gut bewährt.

Reißer (Havelberg): war bei unzerkleinertem Rübenblatt mit Kopfteilen sehr störanfällig.

Dosierband (Schrägband): hat sich technisch und technologisch bewährt.

Regeleinrichtungen: waren noch nicht in Betrieb.

Trockengutbunker: Die Entnahmeeinrichtung arbeitete bei Rübenblatt noch nicht zufriedenstellend.

Zyklon und Hauptlüfter: Die Anordnung dieser beiden Aggregate außerhalb des Gebäudes erbrachte keine Nachteile.

4.4. Allgemeine Einschätzung und Empfehlungen für die Weiterentwicklung

In ihrer Gesamtheit enthält die Anlage Naumburg gegenüber dem Standardprojekt 1963 [2] [4] zahlreiche investitions-sparende und technologische Verbesserungen. Andererseits sind die Einsparungsmöglichkeiten nicht voll ausgeschöpft worden (z. B. Bauvolumen, Förderwege) und an

einigen Aggregaten wurde zu stark gespart (z. B. Kohlenbrücke). Einige Aggregate haben sich als noch nicht voll funktionsfähig erwiesen.

Nach Beseitigung aller technischen Unzulänglichkeiten, die im ausführlichen Bericht [5] im einzelnen aufgeführt sind, dürfte die Anlage bei allen Produkten (Grünfutter, Rübenblatt, Getreide, Hackfrüchten) einen Naßgut-Durchsatz von 5 t/h erreichen können.

Die Naumburger Versuchsanlage ist die Basis für die Schaffung eines Baukastensystems (Einzwecktrockner—Mehrzwecktrockner), das für jeden Standort optimale Anpassungsmöglichkeiten gewährleistet. Für diese Weiterentwicklung wird im einzelnen empfohlen:

- Verkürzung der Förderwege
- Weitere Verminderung des Bauvolumens
- Erhöhung der Feuerungs-Wärmeleistung
- Verbesserung aller Förderaggregate (Erhöhung der Betriebsstundenzahl)
- Verbesserung der Betriebssicherheit der Aufbereitungskette
- Konsequente Einführung der Regeltechnik
- Funktionsfähige Gestaltung der Trockengutabgabe einschließlich Zwischenlagerbehälter
- Berücksichtigung der Getreidetrocknungstechnologie bereits im Projekt
- Einbau einer Blindstrom-Kompensation.

5. Zusammenfassung

1965 wurden Messungen an Trommeltrocknern mit Öl-, Gas- und Braunkohlenbrikettfeuerungen durchgeführt und die Betriebsdaten der jeweiligen Anlagen (LKB Schwedt, Standardprojekt 1963 Grimma, Versuchsanlage Naumburg) ermittelt.

Bezüglich der Wärmeträger-ergab sich:

- Gegen schwefelhaltiges schweres Heizöl für die Grünfuttertrocknung bestehen keine Bedenken.
- Gas erbrachte keine wesentlichen wärmetechnischen Verbesserungen; die z. Z. bestehenden Preisrelationen machen den Gaseinsatz unwirtschaftlich, wenn nicht wertvollere Produkte getrocknet werden.
- Braunkohlenbriketts stellen z. Z. den wirtschaftlichsten Energieträger dar, obwohl Schweröl arbeitswirtschaftliche und regeltechnische Vorteile bietet und in den kommenden Jahren stark an Bedeutung gewinnen wird.

Die Versuchsanlage Naumburg bildet die Grundlage für den Bau künftiger Trocknungsanlagen nach dem Baukastensystem.

Literatur

- DETRE, I.: Heißlufttrocknung in den ungarischen Staatsgütern. Dtsch. Agrartechnik 12 (1962) Heft 4, S. 177 und 178
- KERSCH, H.: Energiewirtschaftliche Untersuchungen an Einzweck- und Mehrzwecktrocknern. Dtsch. Agrartechnik 15 (1965) Heft 12, S. 548 bis 551
- MALTRY / POTKE u. a.: Landwirtschaftliche Trocknungstechnik. VEB Verlag Technik Berlin 1963
- SCHMIDT, FR.: Das Projekt „Grünfutter- und Hackfruchttrocknungsanlage“ für die Landwirtschaft der DDR. Dtsch. Agrartechnik (1963) Heft 5, S. 200 bis 205
- MALTRY, W.: Forschungsabschlußbericht Z 36 80 21-5-15/3, (Messungen an der Trocknungsanlage Naumburg). Institut für Mechanisierung der Landwirtschaft Potsdam-Bornim der DAL (unveröff.) A 6485

Staatl. gepr. Landw.
H. NIERICH, KDT*

Erfahrungen bei der Versuchstrocknungsanlage Naumburg

Die Landwirtschaft der DDR hat in der Perspektive entscheidende Aufgaben bei der ausreichenden Eigenversorgung der Bevölkerung mit tierischen und pflanzlichen Produkten zu verwirklichen.

Die Beschlüsse des 11. Plenums des ZK der SED und des IX. Deutschen Bauernkongresses weisen besonders auf die Erschließung noch vorhandener Reserven in der landwirtschaftlichen Produktion zur Erreichung dieses Zieles hin.

Die technische Trocknung landwirtschaftlicher Erzeugnisse ist das verlustärmste Konservierungsverfahren und bestens geeignet, entscheidend bei der Steigerung vor allen Dingen der tierischen Produktion mitzuwirken. Unser Arbeiter- und Bauern-Staat hat deshalb erhebliche Investitionsmittel beim Aufbau neuer Trocknungsanlagen eingesetzt. Nach eingehenden

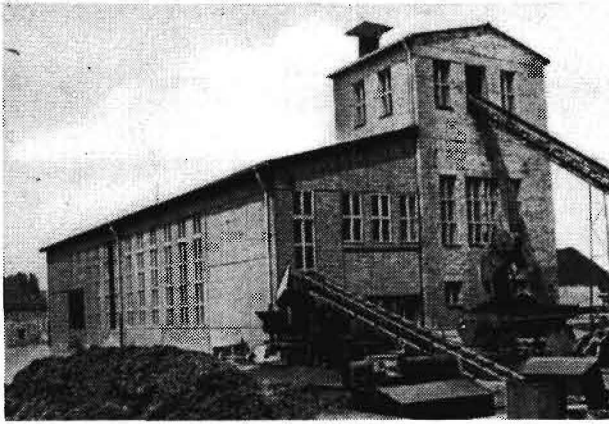
der Prüfung wurden 2 Systeme (Trommel- und Schnelllauf-trockner) für den künftigen Trocknerbau freigegeben.

Als Standort für die Versuchsanlage mit Trommeltrockner (Bild 1) wurde Naumburg gewählt. Die Abteilung Forschung und Entwicklung der Maschinenfabrik Sangerhausen erstellte das technologische Projekt und die Maschinenfabrik selbst trat als Hauptauftragnehmer Ausrüstung auf. Der bautechnische Teil des Objektes wurde von der damaligen Entwurfsgruppe beim Kreisbauamt Naumburg projektiert.

Folgende Zielstellung wurde gegeben:

- Senkung der Investkosten gegenüber vergleichbaren anderen Trommeltrocknern (Standardanlagen)
- Verbesserung der Technologie der Auf- und Nachbereitung und Einsatz einer neu entwickelten Trommel- und Feuerungsanlage

* Leiter des Trocknungswerkes Naumburg



1

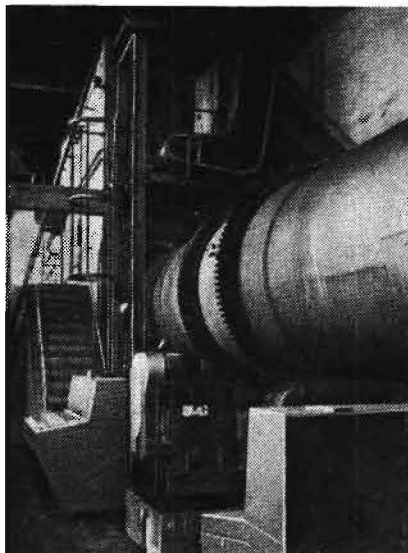
Nach anfänglichen Schwierigkeiten in der Vorbereitungszeit wurde im Januar 1964 mit der Projektierung des bautechnischen Teils begonnen, die bis März 1964 zum Abschluß kam. Das technologische Projekt lag zu diesem Zeitpunkt bereits vor, wurde aber während der Bauzeit auf den neuesten Entwicklungsstand gebracht. Der technologische Probelauf am 3. November 1964 sicherte die Inbetriebnahme der Anlage am 5. Mai 1965. Zwischen der Maschinenfabrik Sangerhausen und dem damaligen Rechtsträger der Anlage (VEG Schulpforte) wurde eine Erprobungsvereinbarung abgeschlossen, die Finanzierung der Versuchsdurchführung wurde vom Zentralen Landwirtschaftsrat der DDR in Verbindung mit der Güterdirektion Halle übernommen. Die Erprobungsvereinbarung sicherte der Maschinenfabrik die Prüfung der eingesetzten Maschinen und Geräte in den einzelnen Trocknungskampagnen (Grünfutter-, Getreide-, Rübenblatt- und Hackfruchttrocknung). Die erforderlichen Messungen zur Feststellung der Kennwerte der Anlage führte das Institut für Landtechnik Potsdam-Bornim durch.

1. Welche Veränderungen gegenüber den Standardanlagen wurden in Naumburg vorgenommen?

1.1. Feuerung

Die zum Einsatz gelangende Zonenunderwind-Wanderrostfeuerungs des VEB Ofenbau Greiz-Dörlau mit einer stündlichen Wärmeleistung von 4,5 Mill. kcal/h wurde mit einer zusätzlichen Beruhigungskammer versehen. Der Entaschkungskeller wurde aus kostenmäßigen Erwägungen nicht in die Tiefe verlagert, sondern auf ± 0 gebracht.

2



3

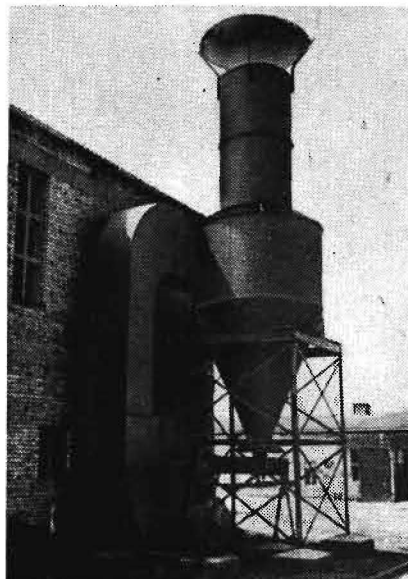


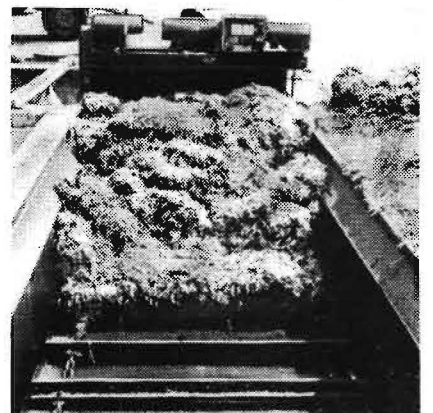
Bild 1. Trocknungswerk Naumburg

Bild 2. Feuerungsraum mit Ofen und Trommel

Bild 3. Zyklon und Saugzuggebläse

Bild 4. Frischgut-Stapelband

4



Der dadurch erforderliche Hochbauteil über der Feuerung war billiger, als die kostenaufwendige Vertiefung (Isolierung gegen Wassereintritt) des Naßentaschkungskellers bei den Standardanlagen. Da die Trommel aber durch die Höherstellung des Ofens mit dem Feuerungsraum keine Gerade mehr bildete, sondern $\approx 2,5$ m tiefer lag (Bild 2), ergab sich ein zusätzlicher, nicht vorausgesehener Nutzen, der sich folgendermaßen zeigte:

Die Ofenabschlußwand zur Trommel wirkt als Prallblech für die doch recht zahlreichen Funken, die die Feuerung nun einmal mit sich bringt. Diese Funken gelangen nun bei mittleren Temperaturen (300 bis 450 °C) nicht mit in die tiefer gelegene Trommel und wir hatten die erfreuliche Erscheinung zu verzeichnen, daß in der gesamten Grünfuttertrocknung Funken in der Trommel nicht wahrgenommen wurden.

1.2. Trommel

Durch die Maschinenfabrik Sangerhausen in Verbindung mit der TU (Berechnung) wurde eine neu entwickelte Trommel mit 2,1 m Dmr. und 13 m Länge erprobt. Zur Vermeidung von Wärmeverlusten ist sie gut isoliert. Die Kreuzeinbauten mit einem Abstand von 280 mm (Standardanlage 320 mm) beginnen erst im zweiten Trommeldrittel. Vorn sind lediglich Hubschaufeln an der Trommelwand angebracht. Gegenüber der Standardanlage verringerte sich die Masse der Trommel um ≈ 10 t durch die Verminderung der Außenwandstärke. Dadurch war es möglich, die Laufringe und -rollen ebenfalls kleiner auszuliegen. Der Antrieb erfolgt mit einem 13-kW-Motor, der direkt mit einem Variatorgetriebe mit 13 Schaltstufen gekoppelt ist. Zur Vermeidung von Trommelbränden wurde am Ausfallgehäuse eine Fotozelle mit Hupe montiert, die ein sofortiges Löschen des Brandes mit N ermöglicht.

1.3. Zyklon und Saugzuggebläse

Erstmalig wurden in Naumburg der Zyklon und das Saugzuggebläse erdlastig erstellt (Bild 3). Die dadurch mögliche bauliche Vereinfachung des Trocknungsgebäudes (nur Hülle) konnte aber nicht genutzt werden, da zum Zeitpunkt dieser Entscheidung das Gebäude schon fertiggestellt war. Ursprünglich sollte die gesamte Zyklonanlage auf eine Zwischendecke gebracht werden. Der Lüfter des Saugzuggebläses (Hersteller Turbowerke Meißen) erfuhr in seiner Form ebenfalls erhebliche Veränderungen, die bessere Leistungswerte erbringen sollten.

1.4. Hammermühlenanlage

Erstmalig wurde das zu mahlende Trockengut von der Hammermühlenanlage angesaugt. Ein verstellbarer Mechanismus am Auffangkasten an der Trockengutschnecke sicherte

eine Abscheidung von Fremdkörpern (Steinen, Eisenteile). Der Einsatz der neu entwickelten Trockengutpresse vom Mühlenbau Dresden konnte auf Grund auftretender Schwierigkeiten beim Herstellerbetrieb nicht erfolgen.

1.5. Trockengutbunker

Entgegen der ursprünglichen Version, nach der die bisher in den Standardanlagen zum Einbau gelangten Trockengutbunker auch in Naumburg montiert werden sollten, wurden 3 Lager- und 3 Zentralrohrsilos von Petkus — Wutha aufgestellt. Die Lagersilos sind für die Aufnahme von ungemahltem Trockengrünfutter vorgesehen, die Zentralrohrsilos, die mit einer Belüftung ausgerüstet sind, werden Hackfrucht-trockenschnitzel und Getreide aufnehmen. Das war erforderlich, da eine Kühltrommel wegen Einsparung an Investmitteln nicht zum Einbau gelangte. Die Trockengutbunker werden mit einem Zyklonelblase beschickt.

1.6. Aufbereitung

Die Beschickung der Anlage mit Frischgut erfolgt über ein Stapelband. Erstmals wurde die weitere Beförderung des Gutes grundsätzlich über Transportbänder und Schrägdosierband vorgenommen. Die Zerkleinerung erfolgt durch einen Standhäcksler HN 400 bzw. das Blattreibersystem Havelberg.

2. Erfahrungen der Trocknungskampagne 1965 aus der Sicht des Investträgers

Die Zielstellung, einen funktionsfähigen Mehrfruchttrommel-trockner zu entwickeln, der billiger als die Standardanlage ist, wurde nach unserer Meinung erreicht. Die Trocknungs-anlage Naumburg erforderte einen Gesamtinvestitionsaufwand von 1 735 000 MDN, der sich in 756 000 MDN Bauanteil und 979 000 MDN Ausrüstungen gliedert.

Die Einsparung von durchschnittlich 700 000 MDN gegenüber der Standardanlage rechtfertigt die eingeleitete Entwicklung einer neuen Anlage und ihre Erprobung in Naumburg.

Die Umstellung der Frischgutbeförderung auf Transportbänder hat sich bewährt, wenn auch die langen Transportwege nicht erforderlich gewesen wären. Die Verlagerung des Stapelbandes direkt an das Schrägdosierband hätte in dieser Beziehung noch bessere Ergebnisse gezeigt. Schwierigkeiten ergaben sich vor allen Dingen beim Einsatz von Nockenbändern (Bänder laufen durch Umwickeln der Umlenkstationen schief, dadurch brechen die Nocken ab und die Bänder reißen ein). Durch den Einsatz von Gummibändern mit aufgeschweißten halbrunden Nocken, die es ermöglichen, auf den unteren Seiten der Bänder statt der üblichen geteilten Spannrollen durchgehende Rollen einzubauen, wird eine längere Nutzungsdauer erreicht und die aufgetretenen Schwierigkeiten werden beseitigt.

Das Schrägdosierband hat sich gut bewährt und wird in künftigen Anlagen unentbehrlich sein. Der Trommel-trockner hat während der Messung nach unseren Informationen einen günstigen Wärmewirkungsgrad mit ≈ 900 kcal/kg zu verdampfendes Wasser gebracht. Die engeren Einbauten gegenüber der Standardanlage haben wahrscheinlich erheblich mit dazu beigetragen. Nach unserer Meinung ist aber im Interesse einer reibungslosen Arbeit der Abstand von 280 mm auf 300 mm zu erhöhen, da die engen Einbauten bei etwas größerer Häcksellänge des Frischgutes, die ja immer einmal eintreten kann (Messerverwechsel usw.) zu Verstopfungen und dadurch zu Trommelbränden führen können.

Keinerlei nachteilige Ergebnisse hat die Verlagerung der Zyklonanlage erdlastig an die Nordseite des Trocknungsgebäudes gebracht. Die gesamte Nachbereitung bedarf jedoch außer der Vermahlung noch eingehender Versuche und Erprobungen neuer Maschinensysteme. Vor allen Dingen wichtig ist dabei die Zurverfügungstellung funktions-sicherer Trocken-gutpressen, die die z. Z. doch mehr oder weniger vorhand-

enen Provisorien beseitigen können. Die Bunkerlagerung von Trockengut (speziell von Troblako) kann noch nicht als gelöst angesehen werden. Die Erprobung der Bunker in der Kampagne 1966 wird neue Erkenntnisse und Entwicklungen herbeiführen. Die für den Mehrfruchttrommel-trockner Naumburg vorgegebenen Kennziffern

4,38 t/h Grünfutter	6,00 t/h Hackfrüchte
5,00 t/h Getreide	6,00 t/h Rübenblatt

sind auf Grund der Erfahrungen der Kampagne 1965 erreichbar. Kritisch einschätzen muß man aber auch die Rübenblatt- und Hackfruchttrocknung. Die Schwierigkeiten liegen bei der Aufbereitung des Frischgutes. Die zur Verfügung stehenden Reißersysteme Havelberg werden in ihrer jetzigen Form nach unserer Meinung nicht die Lösung darstellen. Das Gut ist zu uneinheitlich, eine einwandfreie Trocknung ist fast unmöglich. Die Stengel- und Kopfteile trocknen nicht durch, dagegen sind die Blatteile über-trocknet. Die Industrie muß uns hier neue Lösungen bieten, wenn die Rübenblatt-Trocknung den ihr gebührenden Anteil einnehmen soll.

Bei der Hackfruchttrocknung liegen die Schwierigkeiten in der Überführung des anfallenden Schmutzwassers in geeignete Klärsysteme. Wenn man davon ausgeht, daß es durchaus öfter vorkommen kann, daß Hackfrüchte mit über 40 % Schmutzanteil angeliefert werden, so ist diese Frage nicht zu unterschätzen. Jedenfalls gibt es in diesem Punkte weder in den Standardanlagen noch in der Versuchsanlage Naumburg bisher nennenswerte Erfolge. Trotz der eben skizzierten Schwierigkeiten schätzen wir die Arbeit der Versuchsanlage Naumburg, die trotz der Versuchsdurchführung 1965 10 890 t Frischgut in 2665,5 reinen Trocknungsstunden verarbeitet hat, positiv ein.

3. Organisation der Dienstleistungen im Trocknungswerk Naumburg der VdgB-BHG

Mit Abschluß des Versuchsprogramms der Maschinenfabrik Sangerhausen im Dezember 1965 stand die Frage des zukünftigen Rechtsträgers auf der Tagesordnung. Das VEG Schulpforte war mit 270 ha LN nicht in der Lage, die Trocknungsanlage auszulasten. Die Forderung des 11. Plenums des ZK der SED und des IX. Deutschen Bauernkongresses, die BHG zu Dienstleistungsbetrieben der sozialistischen Landwirtschaft zu entwickeln, führte zur Übergabe des Trockenwerkes an die VdgB-BHG Naumburg als Dienstleistungsbetrieb.

Das Kollektiv des Trocknungswerkes hat sich anläßlich des 20. Jahrestages der SED und zu Ehren des IX. Deutschen Bauernkongresses verpflichtet, im Jahre 1966

6800 t Grünfutter	3000 t Zuckerrüben
2400 t Kartoffeln	3000 t Rübenblatt

zu hochwertigem Trockenfutter zu verarbeiten.

Diese Mengen gelten als Grundlage bei der vertraglichen Bindung der Trocknung mit den LPG. Die im Einzugsbereich (15 km weiteste Anfuhrfernung) liegenden LPG der Kreise Naumburg, Weißenfels, Hohenmölsen und Nebra binden nach vorheriger Abstimmung mit den beteiligten Kreislandwirtschaftsräten die zur Trocknung gelangenden Frischgut-mengen direkt mit dem Trocknungswerk. Dabei werden Vermehrungskulturen und grümmehlabliefernde Betriebe (SFF) vorrangig eingestuft.

Die Trocknungsverträge enthalten folgende Positionen:

- Menge Frischgut [dt],
- Zeitraum der Ernte, dabei werden „von-bis-Zeiträume“ vereinbart. Der genaue Zeitpunkt wird in Wochenarbeitsplänen, die gemeinsam mit den Kreislandwirtschaftsräten aufgestellt werden, festgelegt,
- Abgabe des Trockengutes — gemahlen oder ungemahlen.

Anhand dieser Verträge erstellt das Trocknungswerk einen Einsatzplan, der gewährleistet, daß die volle Menge in einwandfreier Qualität zum richtigen Zeitpunkt getrocknet wird.

Am 15. April wurde ein Tag der Trocknungsbereitschaft durchgeführt, an dem man

die Einsatzbereitschaft der Ernte- und Transportbrigade, die Einsatzbereitschaft der Trocknungsanlage und die volle vertragliche Bindung der gesamten Trocknungskapazität

überprüfte.

Zu diesem Tag wurden alle Vertragspartner eingeladen.

Das gesamte zur Trocknung erforderliche Frischgut wird mit der Ernte- und Transportbrigade des Trocknungswerkes geerntet und angefahren. Sie besitzt an Technik 1 D 4 K, 2 Feldhäcksler E 066, 4 Zetor, 10 TIIK 5, 1 T 157/2, 1 LKW W 50 (Trockengutrücktransport), 1 GT 124 (Arbeit im Trocknungswerk) und 1 B 1000 (Werkstattwagen).

Ihr gehören 9 Ak an: 1 Brigadier, 1 Brigadeschlosser, 6 Traktorenisten und 1 LKW-Fahrer.

Die Ernte- und Transportbrigade arbeitet grundsätzlich von 6.00 bis 16.00 Uhr. Das Trockenwerk ist dagegen im Schichtbetrieb (12-h-Schichten) tätig. An Kosten werden je dt Frischgut für Trocknung 2,- MDN und für Ernte- und Antransport 1,20 MDN erhoben.

Die Entlohnung des gesamten Kollektivs des Trocknungswerkes wird an die Erfüllung der täglichen Zielstellung von 100 t Frischgutverarbeitung gebunden. Bei Übererfüllung werden entsprechende Zuschläge gezahlt. Die zur Verfügung

stehenden Prämienmittel werden außer für Zielprämien bei betrieblichen Schwerpunkten hauptsächlich für Jahresendprämien bei Planerfüllung eingesetzt.

Welche weiteren Dienstleistungen werden für die sozialistische Landwirtschaft erbracht?

— In der futterarmen Zeit August/September wird die Ernte- und Transportbrigade zum Pflügen, Strohpressen und Maishäckseln in den umliegenden LPG eingesetzt.

— Im Winter bis zum Beginn der Trocknungskampagne werden Düngemitteltransporte, Dungladen und -ausfahren sowie andere Transporte durchgeführt.

Die damit gegebene volle Auslastung der Ernte- und Transportbrigade über das ganze Jahr trägt zu einer guten Ökonomie des Gesamtbetriebes bei.

Das Trocknungswerk Naumburg arbeitet von Mai bis Januar im Schichtbetrieb. Die dadurch erforderliche straffe Leitung und Durchführung der Produktion und der Reparaturen erfordert von allen Beschäftigten ein Höchstmaß an Einsatzbereitschaft und Können. Der Qualifizierung der Kollegen wird dabei entscheidende Bedeutung beigemessen. Alle Schichtleiter qualifizierten und qualifizieren sich zum Trocknungsmeister, die Schlosser erwerben Schweißpässe usw. Nur so ist es möglich, die gesteckten Ziele zum Wohle unserer Landwirtschaft und zum Wohle unserer Republik zu verwirklichen.

A 6473

Über die Grünfüttertrocknung im Kreis Havelberg

Dipl.-Landw. E. LANGE*

Die technische Grünfüttertrocknung nimmt in der sozialistischen Landwirtschaft des Kreises Havelberg einen wichtigen Platz ein. Die 1962 und 1963 mit staatlicher Hilfe für zwei LPG-Gemeinschaftseinrichtungen entstandenen Trocknungsbetriebe bieten die Möglichkeit, bedeutend mehr wirtschaftseigenes Kraftfutter bei gleicher oder sogar geringerer Futtererzeugungsfläche zu erzeugen. Die beiden Trocknungsbetriebe verarbeiteten 1965 über 21 000 t Grünfütter und Rübenblatt zu mehr als 3800 t Trockengrün, das nun den LPG des Kreises vor allem für die weitere Erhöhung der Milchproduktion zur Verfügung steht.

Dank der fleißigen Arbeit der Genossenschaftsbäuerinnen und Genossenschaftsbauern der LPG Typ III konnte bereits 1965 die Bruttoproduktion bei Milch auf 121 % gesteigert und im Kreisdurchschnitt eine Milchleistung von 3050 kg je Kuh erreicht werden. Dazu hat unbestritten auch der verstärkte Einsatz von Trockengrün im Winter 1964/65 beigetragen. Die Leistungen der Belegschaften der Trockenwerke Sandau und Fischbeck in der Trocknungskampagne 1965 haben nun in noch stärkerem Maße mitgeholfen, daß die Milchproduktion auch 1966 weiter gesteigert und so eine wichtige, von der 11. Tagung des ZK der SED gestellte Aufgabe erfüllt werden kann. Für 1966 wollen wir im Kreisdurchschnitt eine Kuhleistung von 3250 kg Milch erreichen.

Verbesserte Trockengutabnahme

Die Belegschaften der Trockenwerke des Kreises Havelberg geben sich aber nicht mit hohen Produktionsergebnissen schlechthin zufrieden. Sie suchen in Zusammenarbeit mit der überbetrieblichen SAG „Grünfüttertrocknung“ des Kreises nach immer neuen Möglichkeiten der Rationalisierung und Verbilligung der Produktion und Steigerung der Arbeitsproduktivität.

So hat das Neuererollektiv des Trockenwerks Fischbeck in der letzten Kampagne ein neues Verfahren der Trockengutabnahme entwickelt und erprobt.

* Leiter der LPG-Gemeinschaftseinrichtung Sandau



Bild 1. Trocknungsanlage Fischbeck, Kreis Havelberg: Schwesterbetrieb der Trocknungsanlage Sandau (Fotos: PFEIFFER / LANGE)

Bild 2. Das Grünland der Elbe- und Havel-Niederung bietet ideale natürliche Bedingungen für die Rinderzucht und Milchproduktion. Die vorhandenen Leistungsherden mit Milchleistungen von mehr als 4- und 5000 kg je Kuh sind der Grundstock der Herdbuchzucht in diesem Gebiet.

Die Grünfütter-Trocknungsanlagen Sandau und Fischbeck versorgen die mit wichtigen Zuchtaufgaben betrauten LPG der Gemeinschaftseinrichtungen mit großen Mengen Grünkraftfutter für die Wintermonate und stellen so eine ausgezeichnete Ergänzung zu den natürlichen Produktionsbedingungen dar.

