



Obering. O. BOSTELMANN

Leiter des Instituts für Mechanisierung der Landwirtschaft Potsdam-Bornim der DAL zu Berlin,
Vorsitzender des Fachverbandes „Land- und Forsttechnik“ der KAMMER DER TECHNIK

Der FV „Land- und Forsttechnik“ der KDT grüßt die Delegierten des VII. Parteitages der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands



Parteitage der SED — der Partei der Arbeiterklasse — sind Marksteine der politisch-ökonomischen Entwicklung in unserer Republik. Wenn in wenigen Wochen der VII. Parteitag abgehalten wird, dann werden die Ergebnisse einer breiten Diskussion und die Erfolge einer spontanen Initiative der gesamten Bevölkerung seit dem 13. Plenum einen würdigen Auftakt bilden.

Bereits vor einem Jahr, als die Sozialistische Einheitspartei Deutschlands im April 1966 den 20. Jahrestag ihrer Gründung feierte, konnten wir stolze Bilanz ziehen über die Entwicklung in unserer Republik. Und als das Zentralamt für Statistik vor kurzem die Ergebnisse des Volkswirtschaftsplanes 1966 veröffentlichte, erfüllte uns dieser Bericht wiederum mit Stolz und Freude. Hat sich doch der volkswirtschaftliche Nutzen unserer Arbeit auch 1966 weiter erhöht. So z. B. betrug der Zuwachs an Nationaleinkommen gegenüber 1965 erneut 4,5 % und die industrielle Warenproduktion stieg um 6,5 %. In der Landwirtschaft wurde die tierische Produktion um 5,9 % gesteigert. Das landwirtschaftliche Bruttoerzeugnis erhöhte sich von 15,6 Md. MDN im Jahr 1963 auf 21,7 Md. MDN 1966, der Anteil der Landwirtschaft am Nationaleinkommen stieg im gleichen Zeitraum von 10 auf 13 % (12,1 Md. MDN).

Diese Erfolge sind das Ergebnis angestrengter Arbeit unserer gesamten Bevölkerung, gleichzeitig bestätigen sie die Richtigkeit des „Neuen ökonomischen Systems der Planung und Leitung“. Sie sind Beweis dafür, daß die große theoretische Arbeit, die unter Führung der SED mit der Schaffung des „Neuen ökonomischen Systems der Planung und Leitung der Volkswirtschaft“ geleistet wurde, uns seit dem VI. Parteitag auf ökonomischem Gebiet ein gutes Stück voran gebracht hat, und diese ökonomischen Erfolge haben nicht zuletzt dazu beigetragen, das Ansehen unserer Republik im internationalen Maßstab zu erhöhen. Der VII. Parteitag der SED wird nun das Programm zur Vollendung des Aufbaues des Sozialismus beraten und beschließen. Für dieses hohe Ziel hat die Bevölkerung unserer Republik seit 1945 unter Führung der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands hart und zielstrebig gearbeitet.

Die Arbeiterklasse hat im Bündnis mit der Bauernschaft und in Zusammenarbeit mit den anderen Schichten der Bevölkerung ihre gesellschaftliche Mission, Schöpfer der sozialistischen Gesellschaftsordnung zu sein, erfüllt.

Wir müssen uns jedoch darüber im klaren sein, daß die Vollendung des Aufbaues des Sozialismus neue Maßstäbe für unsere gesamte Arbeit setzt — das gilt sowohl für jeden Betrieb und für jede Institution als auch für jeden einzelnen Bürger unserer Republik.

Eine große Anzahl Mitglieder unseres Fachverbandes beteiligte sich in Vorbereitung des Parteitages im Wettbewerb an der Erreichung noch größerer Leistungen, und in solchen Betriebs- und Fachsektionen, wie im Kreis Oranienburg, im VEB „Fortschritt“ Neustadt, in den VEB Meliorationsbau Potsdam und Cottbus sowie im Staatlichen Forstwirtschaftsbetrieb Potsdam u. a. entwickelte sich die sozialistische Gemeinschaftsarbeit zur Lösung neuer komplizierter Aufgaben.

Die weitere Entwicklung unserer sozialistischen Landwirtschaft

wird immer mehr durch den Übergang zu industriemäßiger Produktion gekennzeichnet. Dabei werden allseitige Kooperationsbeziehungen — und damit verbunden Arbeitsteilung und Spezialisierung — zur objektiven Notwendigkeit, sie werden sich ständig weiter entwickeln. In diesem Prozeß müssen auch immer engere ökonomische Beziehungen zwischen der Landwirtschaft, der Verarbeitungsindustrie und dem Handel entstehen.

Zweifellos verlangt der Übergang zu industriemäßiger Produktion erhebliche Investitionsmittel, die erst erwirtschaftet werden müssen. Damit rückt die Frage der Kostensenkung bei der hochwertigen Produktion von Nahrungsgütern für die Versorgung der Bevölkerung und Rohstoffen für die Industrie in den Mittelpunkt aller Betrachtungen.

Industriemäßige Produktion in der Landwirtschaft läßt sich natürlich nur mit Produktionsmitteln durchführen, die in jeder Beziehung diesen neuen Anforderungen genügen und

dem technischen Höchststand entsprechen. Die Ingenieure, Konstrukteure und Wissenschaftler auf dem Gebiet der Landtechnik tragen eine große Verantwortung für die Entwicklung, Produktion und den Einsatz dieser komplizierten Produktionsmittel, an die in der künftigen Periode weitaus höhere Anforderungen in bezug auf Leistung, Steigerung der Arbeitsproduktivität und Nutzungsdauer gestellt werden.

Charakteristisch für diesen Zeitraum wird der immer stärkere Übergang zur Automatisierung bei landwirtschaftlichen Maschinen und Anlagen. Die Vervollkommnung der Maschinensysteme, der Mechanisierungsmittel und besonders die Anwendung der Automatisierung werden einen wesentlichen Beitrag beim Übergang zur industriemäßigen Produktion in der Landwirtschaft darstellen. Im Vordergrund steht nach wie vor die Schaffung einer den zukünftigen Bedingungen entsprechenden leistungsfähigen energetischen Basis als einer wesentlichen Voraussetzung für die Steigerung der Arbeitsproduktivität. Dabei wird der Übergang zu höheren Leistungs- und Zugkraftklassen von 3 bis 5 Mp notwendig sein.

Durch die Spezialisierung der Produktion in der Landwirtschaft — wie sie die Kooperation ermöglicht — wird der Traktorenzug bei Feldarbeiten zunehmend von Einmannbedienten selbstfahrenden Ein- und Mehrzweckmaschinen für die Getreide-, Futter- und Hackfruchternte abgelöst, bei denen Lenkung, Werkzeugführung, Durchsatzregelung und Qualitätskontrolle automatisch geregelt werden.

Für den landwirtschaftlichen Transport ergibt sich aus der Konzentration des Transports durch die Bildung von zwisehegenossenschaftlichen Transporteinrichtungen der verstärkte Transport mit LKW und Spezialfahrzeugen mit hoher Tragfähigkeit.

Die Mechanisierung der Futterproduktion muß auf das Ziel gerichtet sein, das gewachsene Futter mit dem geringsten Aufwand so verlustarm wie möglich zu bergen und zu konservieren. Selbstfahrende Exakthäcksler, Feld-Brikettierpressen und automatisierte Belüftungs- und Trocknungsanlagen werden auf diesem wichtigen Gebiet genau so wie hochmechanisierte Siloanlagen das Gesicht des modernen Landwirtschaftsbetriebes bestimmen.

In der Getreideproduktion dürften sich die Durchsatzleistungen der Mähdrescher erhöhen und bei der Strohbergung wird sich über das Verdichten des Häckselstrohes derzeitige Verfahren vervollkommen lassen. Inwieweit wir auf die Strohbergung verzichten können, bleibt noch weiteren Untersuchungen überlassen.

In der Kartoffelproduktion wird sich der spezifizierete Anbau nach dem Verwendungszweck immer mehr durchsetzen und demzufolge auch ein entsprechendes Maschinensystem bedingen. Vor allen Dingen sind auch hier automatisierte Trenn- und Verleseeinrichtungen erforderlich.

Die Mechanisierung bei der Produktion von Zuckerrüben wird vor allen Dingen über die Einzelkornausaat und handarbeitsfreie Pflege sowie erhöhte Leistungen der Maschinen für die Ernte im Zweiphasensystem zur Steigerung der Arbeitsproduktivität führen.

Bei der Produktion von Milch und Rindfleisch werden in großen Produktionseinheiten mit cinstreuloser Haltung die Automatisierung der dosierten stationären Fütterung, Automatisierung der maschinellen Milchgewinnung in Melkständen sowie Automatisierung von der Euterreinigung bis zum Kühlen und Lagern der Milch erfolgen.

In der Schweineproduktion wird sich die Mast ohne Einstreu und die automatisierte Trocken- oder Fließfutterfütterung immer mehr durchsetzen.

Dieser Ausblick zeigt den Umfang der Aufgabe, die von der Forschung und Entwicklung bis zur Konstruktion und Produktion von Landmaschinen und Anlagen zu lösen ist. Dabei spielt der Faktor „Zeit“ eine ausschlaggebende Rolle, weil die Arbeitskräfteentwicklung in der Landwirtschaft uns zwingt, in kürzester Frist solche Produktionsmittel bereitzustellen und einzusetzen.

Unser Beitrag heißt freiwillige technische und sozialistische Gemeinschaftsarbeit

Die Lösung dieser Aufgabe erfordert von unserer Organisation, die sozialistische Gemeinschaftsarbeit breit zu entfalten und sie zur Grundlage unserer Arbeit zu machen. Nur die Zusammenführung der Spezialisten auf den einzelnen Gebieten der technischen Disziplinen bietet die Gewähr, solche Produktionsmittel zu schaffen, die den Anforderungen der industriemäßigen Produktion in der Landwirtschaft gerecht werden und den technischen Höchststand darstellen. Andererseits ergibt sich aus den Verflechtungen und den Kooperationsbeziehungen die Aufgabe, auch in unserem Fachverband, vor allen Dingen über die Fachausschüsse, diese Verflechtung zu anderen Fachverbänden und -Ausschüssen herzustellen. Das gilt besonders für den Fachverband Nahrungsmittel, dürfte aber auch für Fachausschüsse anderer Fachverbände zutreffen.

In gleicher Richtung müssen auch die Fachvorstände bei den Bezirksvorständen der KDT wirksam werden.

Die Arbeit unseres Fachverbandes muß darauf gerichtet sein, unsere Mitglieder zu befähigen, ihr ganzes Denken und Handeln darauf auszurichten, ausgehend von den zu lösenden Aufgaben den größtmöglichen Nutzen für unseren Staat und unsere Gesellschaft zu erreichen. In dem Maße, wie wir unsere fachliche Arbeit damit verbinden, bei unseren Ingenieuren und Ökonomen das sozialistische Staatsbewußtsein zu entwickeln, fördern wir die Triebkräfte der gesellschaftlichen Entwicklung.

Daß dabei über den unmittelbaren Verantwortungsbereich hinaus das Ganze gesehen werden muß und Mängel und Unzulänglichkeiten kritisch aufgedeckt werden, kennzeichnet bereits in vielen Betriebssektionen und Betrieben das verantwortungsbewußte Handeln unserer Mitglieder und ist ein Bekenntnis zu unserem sozialistischen Staat.

Ein Staat und eine Gesellschaft, die sich solche hohen und humanistischen Ziele stellen wie wir, sind natürlich vor allen Dingen auf die Sicherung des Friedens bedacht. Wir setzen daher unsere gesamte Anstrengungen ein, dafür zu sorgen, daß vom deutschen Boden nie wieder ein Krieg ausgeht und die Sicherheit in Europa gewährleistet wird.

Die gefährlichen Bestrebungen der Bonner Regierung mit dem Drang nach Atomwaffen, der Forderung der Revision der Ostgrenzen und ihre Anmaßung mit dem Alleinvertretungsauspruch mahnen uns zur Wachsamkeit.

Im sogenannten „Grauen Plan“ ist bereits bis ins einzelne festgelegt, wie die Junker und Monopolherren die LPG und unsere volkseigenen Betriebe wieder in ihren Privatbesitz zurückführen wollen. Bei ihrer Rechnung haben sie allerdings außer acht gelassen, daß die Bevölkerung der DDR im Bündnis mit den anderen sozialistischen Staaten fest entschlossen ist, ihre sozialistischen Errungenschaften mit allen Mitteln zu verteidigen.

Die Zeiten für Junker und Monopolherren sind bei uns längst vorbei, sie werden auch in den heute noch kapitalistischen Ländern immer schlechter werden und schließlich zu Ende gehen.

Für uns Ingenieure und Mitglieder der Kammer der Technik ergibt sich aus dieser Entwicklung in Westdeutschland aber auch eine klare Entscheidung. Solange in Westdeutschland die derzeitige Politik fortgesetzt wird, solange man dort an Plänen arbeitet, die die Annexion der DDR zum Ziele haben, solange die Alleinvertretungsanmaßung nicht aufgegeben und die DDR nicht anerkannt wird, solange Westdeutschland den schmutzigen Krieg in Vietnam unterstützt, solange der Drang nach Atomwaffen anhält, solange kann es auch für uns als Mitglieder des Fachverbandes „Land- und Forsttechnik“ keine sogenannten gesamtdeutschen Gemeinsamkeiten geben.

Auch das Argument, die Technik habe ihre Gesetze unabhängig von der Gesellschaftsordnung, kann uns nicht davon ab-

(Schluß auf Seite 147)



Wir hatten bereits in Heft 2/1967 über die Verpflichtungen berichtet (S. 49 bis 51), die von Mitgliedern zahlreicher Fach- und Betriebssektionen des FV „Land- und Forsttechnik“ zu Ehren des VII. Parteitages der SED eingegangen wurden. Anschließend berichten wir über Einzelheiten aus Verpflichtungen verschiedener Betriebe des Landmaschinenbaues, an deren Zustandekommen und Realisierung die KDT-Betriebssektionen maßgeblich beteiligt sind.

Wir möchten außerdem auf eine Instandsetzungstechnische Neuerung aus dem LIW Halle/Saale (Kreisförderanlage zur komplexen Instandsetzung eines Motors) hinweisen, an deren Entwicklung Mitglieder der KDT verantwortlich mitarbeiteten, und mit der in einer großen Verpflichtungsbewegung zu Ehren des VII. Parteitages der SED die bereits bei Einführung um 12 % erhöhte Arbeitsproduktivität um weitere 10 % gesteigert wurde. Ausführliche Einzelheiten über diese Neuerung veröffentlichen wir in unserem nächsten Heft

Die KDT-Betriebssektion im VEB Weimar-Werk Weimar

hat in Vorbereitung des VII. Parteitages viele persönliche und kollektive Verpflichtungen übernommen, in deren Mittelpunkt Aufgaben wie die politische, ideologische und ökonomische Beeinflussung ihrer Mitglieder, die Mitarbeit an der Lösung der Aufgaben bei der Durchführung der technischen Revolution durch schöpferische Ideen und produktive Leistungen sowie ein umfassendes Bildungsprogramm für die technische und ökonomische Intelligenz stehen.

Auf dem Gebiet der Forschung und Entwicklung erarbeitete ein Kollektiv unter Leitung des BS-Vors. Dipl.-Ing. RÖTHIG und unter Mitwirkung profilierter Spezialisten wie Dr. BAGANZ, Dr. PÜTKE, Dr. RÜHLEMANN und Dr. SCHLESINGER das Programm für die Neu- und Weiterentwicklung des Kartoffelsammelroders bis 1972. Unter Anwendung der modernen Netzwerkplanung wurde eine umfassende Konzeption erstellt und anlässlich der Betriebsdelegiertenkonferenz der SED übergeben.

Der Klub der jungen Intelligenz stellte sich folgende Aufgaben:

- Organisation von Fachvorträgen im Rahmen der Weiterqualifizierung, Diskussionsabende, Erfahrungsaustausche,
- enge Zusammenarbeit mit den Jugendbrigaden bei Durchführung der betrieblichen Rationalisierung
- Unterstützung der Vorbereitungen zu den MMM in enger Verbindung mit dem Klub junger Techniker und der Abteilung TN.

Arbeitsgruppen für die einzelnen Gebiete der komplexen sozialistischen Rationalisierung erarbeiteten gemeinsam mit Spezialisten und Neuerern das Rationalisierungsprogramm des Werkes.

(Schluß von Seite 146)

bringen, daß es mit den Organisationen der derzeitigen Bonner Regierung keine Gemeinsamkeiten geben kann.

Mit diesem Bekenntnis zu unserem Staat und in der Erkenntnis, daß das Tempo unserer Arbeit und unserer Anstrengungen auf dem Wege zur Vollendung des Sozialismus von der Gesellschaft und von jedem einzelnen bestimmt wird, grüßen wir Mitglieder des FV „Land- und Forsttechnik“ der KDT die Delegierten des VII. Parteitages der SED und verpflichten uns, gemeinsam mit ihnen und allen Schichten unserer Werktätigen mit ganzer Kraft für die allseitige Stärkung unserer souveränen Deutschen Demokratischen Republik zu arbeiten.

A 6811

Die unter Leitung des BS-Vorstandsmitgliedes Ing. Wohlleben stehende SAG „Standardisierung von Seitenwandprofilen“ gab ein besonders gutes Beispiel einer zielstrebig systematischen Arbeit und demonstrierte, wie man die von Partei und Regierung gestellten Aufgaben schnell und unbürokratisch lösen kann. Ziel der SAG war es, die Vielzahl der vorhandenen unterschiedlichen Seitenwandprofile von 11 Abmessungen in einer Standardreihe auf 5 zu reduzieren. Diese Standardisierung berücksichtigt die Verwendung von Kaltbandstahl und das neue technologische Verfahren „Profilieren“. Die Einführung in die Produktion soll im III. Quartal 1967 erfolgen, es ergibt sich daraus eine Arbeitszeiterparierung von 30 %, ein Minderbedarf von 20 t Material und insgesamt ein Jahresnutzen von 50 000 MDN.

Aus vielen Neucervorschlägen des Kollektivs sei hier noch die Umstellung von beruhigten auf halbberuhigten Stahl genannt, die einen weiteren jährlichen Nutzen von 158 000 MDN für das Werk erbringt.

Die Instandsetzungswerker im LIW Müncheberg

haben in Vorbereitung des VII. Parteitages der SED und in Erfüllung ihrer hierfür abgegebenen Wettbewerbsverpflichtungen bereits beachtliche Zwischenergebnisse bei der Instandsetzung von Austauschaggregaten und Ladern erzielt. Sie meldeten zum 31. Januar 1967 u. a.:

	Plan	Ist
Motore T 170	8	12
Wasserpumpen (insgesamt)	1 800	1 933
Vorderachsen (insgesamt)	700	810
Lader (insgesamt)	14	16

Inzwischen haben die weiteren Anstrengungen zu neuen Erfolgen im Wettbewerb geführt, so daß die Sonderaktion zum VII. Parteitag insgesamt ein Ergebnis bringen wird, das die eingegangene Verpflichtung übererfüllt. (Siehe auch H. 3/1967, S. 97)

A 6676

Der Vorstand der BS des VEB Weimar-Werk ist fest davon überzeugt, daß die große Initiative der Mitglieder viele weitere Beiträge zur Stärkung unserer Republik bringen wird.

Die Mitglieder der BS im VEB Elfa Elsterwerda

haben zu Ehren des VII. Parteitages folgende Verpflichtungen in ihren Arbeitsplan 1967 aufgenommen:

1. Übernahme eines konkreten Arbeitsauftrages im Rahmen einer Arbeitsgemeinschaft,
2. Mitwirkung bei der Verteidigung und Abnahme von Neuentwicklungen,
3. Organisation eines Erfahrungsaustausches mit allen an der Entwicklung des Melkkarussells beteiligten Institutionen,
4. Durchführung öffentlicher Vorträge über neue Schweißverfahren und ihre ökonomische Anwendung sowie über Leichtbauweisen und ihre Anwendung im Melkkaulagenbau,
5. Veranstaltung eines wissenschaftlichen Symposiums,
6. Übernahme von Patenschaften für Kollektive, die mit der Realisierung von Ingenieurarbeiten beschäftigt sind; Unterstützung von Absolventen bei der Anfertigung ihrer Hausarbeit.

Alle Mitglieder der Betriebssektion der KDT im VEB Elfa Elsterwerda verpflichten sich außerdem, ihre ganze Kraft und ihr Können zum Wohle und zum Schutze unseres Staats einzusetzen.

A 6777



So lautete das Thema der wissenschaftlich-technischen Tagung im September vergangenen Jahres in Magdeburg, über die wir im Heft 12/1966 bereits kurz berichtet haben. Der FA „Futterproduktion“ der KDT und die FK „Grünland und Melioration“ der DAG hatten gemeinsam zu dieser Veranstaltung eingeladen und etwa 450 Praktiker, Vertreter der Wissenschaft, der Industrie und des Staatsapparates sowie ausländische Gäste aus 8 Ländern folgten diesem Ruf. Ihnen wurden während der zweitägigen Beratung interessante Vorträge geboten, die wertvolle Anregungen zur Intensivierung der Winterfutterproduktion vermittelten. Die Diskussion gab Gelegenheit zum Erfahrungsaustausch. Obwohl die Kammer der Technik alle Referate demnächst in einer Broschüre zusammengefaßt veröffentlicht, wollen wir unsere Leser an dieser Stelle vorab über die wichtigsten Momente dieser Tagung unterrichten.

Prof. Dr. PÄTZOLD, Rostock, betonte in seiner Begrüßung die besondere Bedeutung einer sowohl in der Menge als auch hinsichtlich der Qualität verbesserten Winterfütterung für die angestrebte Erhöhung der Produktionsergebnisse in der Viehwirtschaft.

Ausführlich ging Prof. Dr. WOJAHN, Direktor des Instituts für Grünland- und Moorforschung Paulinenaue, in seinem einleitenden Hauptreferat auf diese Wechselbeziehungen zwischen der Futterproduktion und -konservierung und der Tierproduktion ein. Nach seiner Einschätzung sollte es in absehbarer Zeit möglich sein, mit der Einführung moderner Arbeitsverfahren durch Erhöhung der Nährstoffträge den Akh-Aufwand im Mittel auf 1,5 bis 1,7 Akh/dt StW zu senken und damit die Arbeitsproduktivität auf 160 bis 170 % zu erhöhen. Von den Qualitätsmerkmalen des in größerer Menge eingebrachten Futters hängt entscheidend die Menge der von den Tieren aufgenommenen und resorbierten Nährstoffe und damit die mögliche Höhe der Leistung je Tier ab. Allein bei Senkung der gegenwärtig noch etwa 35 % betragenden Nährstoffverluste um 5 bis 10 % könnten jährlich 93 bis 186 kt StW mehr gewonnen und nutzbringend in der Tierproduktion eingesetzt werden. Besonders beachtenswert ist der Hinweis von Prof. WOJAHN, daß die Mehrzahl der Betriebe diese Verlustsenkung durch Rationalisierungsmaßnahmen erreichen können, die keine großen Investitionen erfordern.

Die weitere Entwicklung der Produktionsverfahren wird nach seiner Einschätzung folgendermaßen verlaufen:

- Heißlufttrocknung in der Periode bis 1980 vorwiegend zur Kraftfuttererzeugung, in diesem Zeitraum für die Grundfutterkonservierung auf Grund des hohen Energie- und Investitionsbedarfs keine besondere Bedeutung;
- größte Aufmerksamkeit verdient die Vorwelksilage, die Erzeugung von Frischsilage wird infolge des geringen Trockensubstanzgehaltes zurückgehen;
- da bei normalen Kraftfutturgaben der alleinige Einsatz von Silage als Grundfutter nach bisherigen Erfahrungen nicht ratsam erscheint, wird in der Periode bis 1980 in fast allen Betrieben auch noch eine Winterfütteration von 3 bis 4 kg Heu je Tier und Tag erzeugt werden müssen;
- anstelle der mit Nährstoffverlusten von 40 bis 60 % behafteten Bodentrocknung wird in zunehmendem Maße die Kaltbelüftung von Welkheu treten;
- zur Futterernte für Silierung und Heißlufttrocknung kommt ausschließlich die Häckselgutlinie in Betracht, wobei Exaktfeldhäcksel an Bedeutung gewinnen;
- die Halbheuernte bei Halmheu kann nach der Preßgut-, Häckselgut- und Langgutlinie erfolgen, Blattheu darf nur als Preß- oder Langgut gewonnen werden.

Heugewinnung

Über den Einfluß der Verfahren der Heuwerbung auf Trocknungsverlauf, Verluste und Arbeitsaufwand referierte Dipl.-Landw. NISCHWITZ, Paulinenaue. Die Verkürzung der Trocknungszeiten auf dem Felde als entscheidendes Mittel zur Senkung der Nährstoffverluste gewinnt mit zunehmenden Maseerträgen immer mehr an Bedeutung. Als z. Z. bekannte Verfahren bieten sich dazu an:

- mechanisches Lockern und Wenden des Futters;
- mechanisches Verletzen der Pflanzen während oder nach dem Mähen, um die Wasserabgabe der Pflanzen zu beschleunigen;
- chemische Abtötung der Pflanzen vor, bei oder nach dem Mähen.

Der Referent erläuterte die z. Z. möglichen Varianten und bekannten Maschinen sowie deren Arbeitserfolg für diese Verfahren und kam zu dem Schluß, daß

- der Radrehwender die erfolgversprechendste Heuwerbungsmaschine darstellt und daß die Kombination mit dem Rüttelzetter eine weitere Verbesserung der Wasserabgabe durch die Pflanzen ermöglicht;
- eine wirksame Beschleunigung der Trocknung über Heuwerbungungsverfahren, durch die das Erntegut mechanisch beschädigt wird, zu erreichen ist. Sowohl der Schlegelmäher als auch der Quetscher stellen trotz der ihnen noch anhaftenden Mängel brauchbare Lösungen zur Erreichung dieses Zieles dar und sollten in den nächsten Jahren Eingang in die Praxis finden;
- die Beeinflussung des Trocknungsvorganges durch chemische Mittel auf Grund eigener Versuche mit Ammoniakwasser und Reglone sowie nach vorliegenden Veröffentlichungen bisher nicht befriedigen konnte.

Dipl.-Landw. HEIMBURGE, Tautenhain, sprach über „Erfahrungen bei der Kaltlufttrocknung von Hochdruckpreßballen“, sein Referat erscheint auf S. 153 dieses Heftes. Auch in der Volksrepublik Polen hat man Versuche mit der Belüftungstrocknung von gepreßtem und gehäckseltem Heu angestellt, darüber berichtete Dipl.-Ing. BILOWICKI. Da er zog aus den angestellten Versuchen das Fazit, daß Quetschen und Schwaden des Grünguts das Vorwelken beschleunigen. Bei günstigem Verlauf der Belüftung hat die Art der Bergung, d. h. ob es sich um Häcksel-, Lang- oder Preßgut handelt, nur unwesentlichen Einfluß auf Belüftungszeit, Trockensubstanz- und Eiweißverluste. Häckselgut wurde als zweckmäßigste Form für die Belüftung in Gebäuden, Ballen mit einer Preßdichte von etwa 100 kg/m³ als empfehlenswert für Belüftung in Mieten bezeichnet.

Prof. Dr. THURM referierte über Möglichkeiten und Grenzen der Häcksel- und Preßgutlinien in der Heuernte, sein Referat wird auf S. 150 veröffentlicht.

Der Stellvertreter des Ministers für Landwirtschaft der Lettischen SSR, SPROGA, berichtete über die Versuche zur Belüftung von Heuballen in der Lettischen SSR. Dort belüftet man zunächst die ersten 2 bis 3 Ballenschichten und bringt dann weitere Lagen auf, sowohl der Akh-Aufwand als auch die Kosten erreichten bei der Belüftung von Ballenheu im Vergleich zu Häcksel und Langgut ein Minimum. Prof. ANDREJEW, Moskau, sprach über weitere Fragen der Heuwerbung in der Sowjetunion.

Dr. BECKHOFF, Westdeutschland, teilte in der Diskussion Ergebnisse von Untersuchungen zur schnelleren Abtrocknung des Grünguts auf dem Feld mit. Er bestätigte die Verkürzung der Trocknungszeit bei Einsatz von Schlegelmähern, allerdings sollen dabei auch die Verluste an Trockenmasse wesentlich höher als bei normalen Schneidwerken gelegen haben. Als Mittel zur Senkung dieser Verluste nannte er die bei einem englischen Schlegelmäher vor den Schlegeln laufende Rolle, die das Grüngut umwalzt und so vor übermäßiger Zerkleinerung schützt.

Dr. EBERHARDT, Gundorf, ergänzte schließlich die vorgebrachten Referate zur Heuwerbung durch einige Hinweise über den Einsatz des Schichsammlers, der dort erfolgen sollte, wo man leistungsfähige Lademaschinen nicht mehr anwenden kann.

Brikettieren von Rauhfutter

Aus Ungarn berichtete Dr. BECK über Versuche zum Brikettieren von Rauhfutter mit 30 % Feuchtigkeitsgehalt in offenen Kammern. Schwierigkeiten bereitete dabei das Konstanthalten des Feuchtigkeitsgehalts, es erforderte teilweise eine zusätzliche Anfeuchtung des Guts im Schwad oder in der Brikettierkammer. Die so hergestellten Briketts weisen eine hohe Dichte auf (im Schnitt etwa 750 kg/m³) und müssen vor dem Verfüttern gemahlen werden, beanspruchen dafür aber wenig Lagerraum und zerbröckeln kaum. Bei feucht brikettiertem Rauhfutter wird die Lagerfähigkeit erst durch nachträgliche Kaltbelüftung oder Trocknung erreicht. Nach den Angaben des Referenten wurden mit den Briketts bei Fütterungsversuchen im Vergleich zu normalem Heu bedeutende Vorteile erreicht.

Dr.-Ing. BÖLÖNI, Budapest, gab einen interessanten Überblick zu den gegenwärtig in der Welt bekannten technischen Einrichtungen für das Brikettieren. Er erläuterte die witterungsbedingten Grenzen des herkömmlichen Feldbrikettierens (8 bis 12 % Feuchtigkeit des Gutes) und berichtete über weitere Erfahrungen aus Ungarn mit dem Brikettieren von Gut mit etwa 30 % Feuchtigkeit in Ringzellenpressen nach dem Mähen mit Schlegelernern.

Über westdeutsche Versuche zur breiteren Einführung des Brikettierens unter europäischen Witterungsbedingungen referierte Dipl.-Ing. SCHEFFLER, Braunschweig. Er behandelte nach einer Übersicht zu den bereits bekannten Normaldruckverfahren insbesondere das bisher erst in Laborversuchen erprobte Radialdruck- oder Wickelverfahren. Nach seinen Ausführungen ist danach ein Verdichten von Halmgut unabhängig vom Feuchtigkeitsgehalt möglich, die größte erreichte Dichte bei trockenem Ausgangsmaterial betrug 1100 kg/m³. Um den Aufwand für das nachträgliche Trocknen mit auf etwa 40 °C vorgewärmter Luft auf ein Minimum zu senken, wurden als optimale Ausgangsfeuchte etwa 30 bis 45 % angesehen. Bisher existieren allerdings noch keine im Feldeinsatz erprobten Maschinen für dieses Verfahren, so daß eine breitere Anwendung in der Praxis noch nicht abzusehen ist.

Silierung

Unter diesem Thema standen die Beratungen am 2. Tag der Magdeburger Veranstaltung. „Neues über die naturwissenschaftlichen Grundlagen der Silierung und ihre Forderungen an das Silierverfahren“ behandelte Prof. Dr. habil. LAUBE, Rostock, in seinem einführenden Vortrag. Er kam dabei zu dem Schluß, daß Vorwelkgut mit etwa 30 % Trockensubstanz den besten Siliererfolg garantiert. Bei geeigneter Gestaltung der Fahrsilos ist bei Anwendung moderner Zudeckverfahren unter Verwendung von Plastikfolie ein ausreichend dichter Luftabschluß zu erreichen.

Dipl.-Landw. STOLZENBURG, Potsdam-Bornim, sprach zu „Stand und Entwicklung der Verfahren für die Ernte von Grünfutter zur Silierung in Fahrsilos in der DDR“. Er beschäftigte sich insbesondere mit den noch bestehenden Lücken im Maschinensystem und forderte als sofort realisierbar konstruktive Verbesserungen an den Feldhäckslern E 066 und E 067 (mechanisierter Zusatz von Silierungsmitteln, seitlicher Auswurfbogen) sowie zweckmäßig ausgebildete, industriell hergestellte Anhängeraufbauten mit Abzugsvorrichtung. Für die Mechanisierung in der Etappe nach 1970 entwickelte STOLZENBURG umfangreiche Forderungen, u. a. wünscht er einen neuen, leistungsfähigen und einsatzsicheren Feldhäckslern für alle Verhältnisse, ein Schlegelmähwerk von 2,1 m Schnittbreite, eine selbstfahrende Mäh- und Quetschmaschine

mit etwa 3 m Arbeitsbreite, hangtaugliche Anhänger mit Momententladung ermöglichenden Entladeeinrichtungen sowie Verfahren zur Verfestigung des Futterstapels in Fahrsilos ohne Traktoren.

Über „Probleme bei der Einsilierung in Fahrsilos“ aus holländischer Sicht berichtete Dr. SCHUKKING, Wageningen. In Holland überwiegen Fahrsilos, die man mit Plastikfolien und Erde abdeckt, jedoch lassen sich die dortigen Erfahrungen wegen der kleinbäuerlichen Verhältnisse nicht formal auf unsere Produktionsbedingungen übertragen.

Dipl.-Ing. MIKULIK referierte über in der CSSR erarbeitete Forderungen an die Vorbereitung und Ernte von Futterpflanzen zur Vorwelksilagegewinnung. Insbesondere betont wurde die Bedeutung von Häcksellängen unter 20 mm.

Über „Vergleichsuntersuchungen mit verschiedenen Siloformen“ in der CSSR sprach Dipl.-Ing. BLAZEK, Repy, über dafür eingesetzte Entnahmekräsen Dipl.-Ing. HARTMANN, Pelhrimov. Ihre Mitteilungen deckten sich im wesentlichen mit früheren Veröffentlichungen in unserer Zeitschrift (s. H. 5/1966, S. 206 und H. 12/1966, S. 545). Die beschriebene Entnahmekräse für Fahrsilos wird gegenwärtig in der DDR geprüft.

KfL Delitzsch berichtete über den Wettbewerb zum VII. Parteitag

Die Kollegen des Kreisbetriebes für Landtechnik Delitzsch, Sitz Döberitz, konnten der SED-Kreisdelegiertenkonferenz in ihrer ersten Zwischenmeldung über den Stand des Wettbewerbs zum VII. Parteitag von guten Taten berichten. So konnten sie z. B. die erste Aufgabe – Übererfüllung des Plans 1966 – voll erfüllen: Eigenleistungen mit 104 %, Arbeitsproduktivität mit 107 % und Betriebsergebnis mit 223,4 %. Bei der Mähdrescherinstandsetzung war als Ziel für die erste Etappe (Kreisdelegiertenkonferenz) eine Stückzahl von 83 festgelegt worden. Mit 86 zu diesem Termin fertiggestellten Mähdreschern wurde diese Verpflichtung voll erfüllt.

Auch die 25 Heuschiebesammler konnten bereits hergestellt und den LPG übergeben werden.

Für die rationelle Auslastung der Mähdrescher war vorgesehen, einen zweiseitigen Körnerauslauf zu schaffen, der das Verstopfen verhindern und damit die bisher dafür notwendige zweite Arbeitskraft einsparen sollte. Um das Ausbunkern während des Mähdrusches zu ermöglichen, wurde eine mechanische Körnerentleerung vorgesehen. Auch hier konnte berichtet werden, daß diese Verbesserungen realisiert wurden, dadurch werden die Stillstandszeiten vermindert und die ha-Leistung erhöht.

Die Aufgaben zur besseren Versorgung mit Ersatzteilen sowie bei der komplexen Mechanisierung der vorhandenen Stallanlagen sind in Angriff genommen und z. T. bereits durchgeführt. (Siehe dazu auch H. 3/1967, S. 97 und 98) A 6669

Über die Verwendung von Hochsilos in Großbritannien berichteten Obering. BATES und Prof. MORTIMER. Die Vakuumsilierung hat sich auch in England nicht durchsetzen können.

Zum Abschluß dieses Themenkomplexes berichteten Dipl.-Landw. MALZAHN, VEB Zingst, und Dr. HOFMANN, VEG Dummerstorf, über Erfahrungen mit der Silierung in ihren Betrieben und vermittelten den anwesenden Praktikern wertvolle Ratschläge.

Prof. WOJAHN hob in seinem Schlußwort hervor, daß es Hauptziel in der Heu- und Silagebereitung sein muß, die gegenwärtig noch zu hohen Konservierungsverluste beträchtlich zu senken. Dazu vermittelte die Tagung wertvolle Anregungen für die Praxis, Hinweise für die weitere Entwicklung sowie Vorschläge für die Forschung auf diesem Gebiet und für weitere konstruktive Verbesserung der eingesetzten Technik. A 6808

DAS 1 229 774 Klasse 45 e, 29/18
ausgelegt am 1. Dezember 1966

DK 631.363.3

„Trommelhäckselmaschine mit einer am Maschinengehäuse befestigten Schleifvorrichtung“

Erfinder: FRANZ JOHLER, Bietingen (Hegau)

Die Erfindung bezieht sich auf eine Trommelhäckselmaschine mit einer am Maschinengehäuse befestigten Schleifvorrichtung, die einen längs einer Führungsschiene parallel zur Trommelwelle verschiebbaren Schleifkörper zum Schleifen der Häckselmesser umfaßt, der mitsamt der Führungsschiene durch eine Schraubspindel auf die Häckseltrommel einstellbar ist.

Bei einer bekannten Einrichtung bewegt sich der Schleifkörper längs einer Geraden, die sich etwa in der Mitte zwischen der Trommelwelle und der Verlängerung eines etwa tangential zur Trommel verlaufenden prismatischen Führungsschlitzes erstreckt. Infolgedessen legt bei Verstellung des Schleifkörpers in bezug auf die Häckseltrommel der Abschnitt des Schleifkörpers, mit dem die Messer zuerst in Berührung gelangen, eine größere Wegstrecke in das Innere des von den Messern umschriebenen Trommelmantels zurück als der Schleifkörperbereich, von dem die Messer ablaufen. Bei unvorsichtiger Handhabung tritt deshalb leicht eine Beschädigung der Schleifkörper ein, und zwar infolge der Neigung des Hackens der Messer. Dieser Nachteil macht sich besonders dann in stärkerem Maße bemerkbar, wenn ein Spiel der Schleifkörperanlagerung auf der Führungsschiene, zwischen Führungsschiene und dem Führungsschlitz sowie zwischen der Schraubspindel und dem in der Führungsschiene vorgesehenen Gewinde hinzukommt.

Durch die hier geschützte Vorrichtung wird ein schädliches Spiel des Schleifkörpers vermieden und ein ziehender Schliff der Trommelmesser erreicht.

Die Messerschleifvorrichtung (Bild 1 und 2) besteht im wesentlichen aus zwei Seitenwänden *a*, einem Verbindungsrohr *b*, einer Führungsschiene *c* und einem auf der Keilprofilschiene hin- und herschiebbaren Schleifkörperhalter *d*. Die Schleifvorrichtung ist mit ihren beiden Seitenwänden *a*

über zwei Bohrungen *e* mit dem Gehäuserahmen *f* des Trommelhäckselers um die Achse der Bohrungen *e* verschwenkbar verbunden. Auf der einen Seite des Gehäuserahmens *f* ist eine Verstellvorrichtung befestigt. Sie besteht im wesentlichen aus einem Vierkantrohr *g*, in das eine Lagerbrücke *h* zur Abstützung der sphärisch ausgebildeten Spindelmutter *i* mit einem Vierkantbund *k* als Verdrehungsschutz eingeschweißt ist, und einer die Spindelmutter *i* durchsetzenden Schraubspindel *l* mit einem an ihrem oberen Ende vorgesehenen, ein Stützlager für die Schleifvorrichtung bildenden kugelige Bund *m*. Der Mittelpunkt der kugeligen Außenfläche der Spindelmutter liegt im Zentrum des Vierkantbundes. An der einen Seitenwand *a* der Schleifvorrichtung befindet sich ein Bundlager *n*, auf dem sich der kugelige Bund *m* abstützt. Die Schraubspindel *l* läuft an ihrem oberen Ende in eine Kurbel *o* aus. In eine Bohrung *p* der Seitenwand *a* der Schleifvorrichtung ist das eine Ende einer Zugfeder *q* eingehängt, deren anderes Ende mit einer Lasche *r* des Vierkantrohrs *g* am Maschinengehäuse in Verbindung steht. Die Zugfeder *q* steht immer unter einer gewissen Vorspannung, so daß die gesamte Messerschleifvorrichtung gegen den Bund *m* der Schraubspindel *l* gezogen wird. Damit ist jedes Spiel innerhalb der Schleifvorrichtung ausgeschaltet und die Gefahr des Schleifsteinbruches weitgehend vermieden. Auf der Verstellspindel *l* befindet sich zum Feststellen der Spindelmutter eine an sich bekannte als Kontermutter dienende Knebelmutter *s*. Ein winklig abgebogenes Stahlstück, dessen Innenprofil dem der Keilprofilschiene *c* entspricht, dient als Schleifkörperhalter *d*. Wie aus dem Bild ersichtlich, öffnet sich der Keilwinkel der Keilprofilschiene *c* und ebenso der entsprechende Winkel, den die Schenkel des Schleifkörperhalters *d* miteinander einschließen, in Trommeldrehrichtung. Die beiden Schenkel des Halters *d* sind durch mehrere Federbolzen *t* verlängert, auf die eine Lasche *u* aufgesteckt ist. Auf die Bolzen *t* aufgesetzte Federn *v* drücken die Lasche *u* gegen die Keilprofilschiene *c* und ziehen dadurch den Schleifsteinhalter *d* immer auf die Keilprofilschiene *c*. Dadurch wird eine weitere Möglichkeit eines Spiels in der Vorrichtung ausgeschaltet. Zweckmäßigerweise liegt die der zu schleifenden Messertrommel zugekehrte Seite der Keilprofilschiene *c* in einer Ebene parallel zur Schleifebene, d. h. parallel zur Tangentialebene im Berührungspunkt des Schleifsteins mit den Trommelmessern. Der Schleifbackenhalter ist mit einer Schiebbestange *w* verbunden, mit deren Hilfe er sich längs der Schiene *c* hin- und herbewegen läßt.

DAS 1 229 773 Klasse 45 c, 87/12
ausgelegt am 1. Dezember 1966

DK 631.364.7

„Ballenschleuder an Bindepressen für landwirtschaftliches Erntegut“

Erfinder: Dipl.-Ing. GOTTFRIED KOTTER, Gottmadingen

Mit dieser Erfindung wird eine Ballenschleudereinrichtung geschaffen, die in eine normale Presse für landwirtschaftliches Erntegut einbaubar ist und ohne Fremdantrieb oder umlaufende Bänder die gebundenen Ballen auf ein Sammelfahrzeug befördert.

Im Bild 3 ist der Preßkolben *a* in dem Preßkanal *b* einer Ballenpresse mit Hilfe eines Kurbeltriebes *c* verschiebbar gelagert. Am Gehäuse des Preßkanals *b* oder an einem anderen Teil des Maschinengestells sind Tragbleche *d* und *e* befestigt. Am Tragblech *d* ist eine Kurbel gelagert, von der im Bild nur der Kurbelzapfen *f* und die Zapfenbahn *f'* (strichpunktirt) dargestellt sind. Auf dem Kurbelzapfen *f* sitzt ein zweiarmer Auswerfer *g*, dessen Wurfarm *h* zu einer Spitze geformt ist und unter der Wirkung einer am Tragblech *e* befestigten Zugfeder *i* steht. Am Kraftarm *j* ist eine Stange *k* angelenkt, die am Tragblech *e* schwenkbar gelagert ist, und

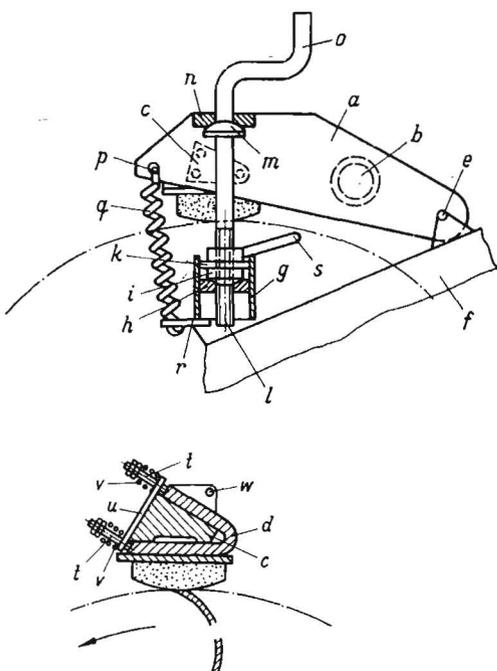


Bild 1

Bild 2

ein Zugseil *l* befestigt, das über eine schwenkbare Winkelstütze *m* läuft und an der Kurbel *n* des Kurbeltriebes *c* angreift.

Am Tragblech *d* ist eine Sperrklinke *o* gelagert, die über eine an dem Antrieb *p* für die Bindenadel *q* angelenkte Stange *r* geschwenkt werden kann. Die Sperrklinke *o* greift in Ruhestellung unter eine Nase *s* des Auswerfers *g*.

Bei der Arbeit kann sich die Kurbel *n* des Preßkolbens *a* so lange drehen und dabei Stroh oder Heu in den Preßkanal *b* stopfen, bis der Nadelantrieb *p* eingeschaltet wird. Dann zieht die mit dem Nadelantrieb *p* verbundene Schaltstange *q* die Sperrklinke *o* von der Haltnase *s* des Auswerfers *g* weg. Unter der Wirkung der vorgespannten Feder *i* bewegt sich dabei der Auswerfer *g*, von dem Kurbelzapfen *f* in Pfeilrichtung geführt, mit seiner Auswerferspitze *h* ruckartig durch

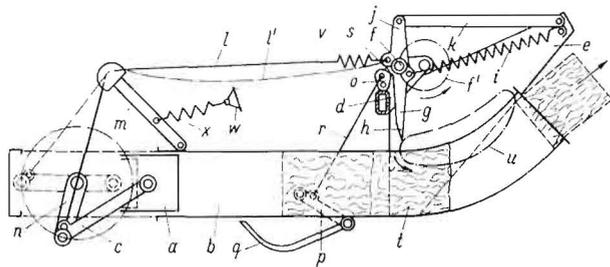


Bild 3

einen Gehäuseschlitz in den Preßkanal *b*, sticht dabei in den vorbereiteten Preßballen *t* und bewegt sich entlang der Bahn *u* nach oben. Dabei wird der Preßballen *t* durch den Preßkanal *b* gerissen und in Pfeilrichtung aus dem Preßkanal *b* geschleudert.

Die Länge des Zugseils *l* zum Kraftarm *j* des Auswerfers *g* ist so bemessen oder einstellbar, daß die Kurbel *n* das über die Winkelstütze *m* angeführte Zugseil spannt und dabei den Auswerfer *g* wieder in die Ruhestellung zieht. Dabei wurde die Feder *i* gespannt.

Ist der Auswerfer *g* in die Sperrklinke *o* eingerastet, dann hängt das Zugseil *l* in der Stellung *l'*.

In Zugseil *l* kann, um einen größeren Längenausgleich und eine Sicherung zu erzielen, noch eine zusätzliche Feder *v* eingebaut sein. Ebenfalls ist es möglich, an einem Festpunkt *w* eine Feder *x* zu befestigen, die die Winkelstütze *m* immer in einer bestimmten Lage bei entlastetem Zugseil hält.

DAS 1 227 720 Klasse 45 c, 90/00
ausgelegt am 27. Oktober 1966

DK 631.364.7

„Entladevorrichtung eines Transportwagens für landwirtschaftliche Halm- und Blattfrüchte“

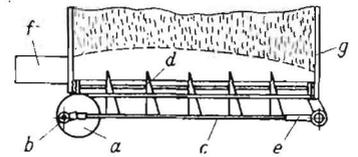
Erfinder: ERNST WEICHEL, Heiningen bei Göppingen

Das Entladen von Halm- und Blattfrüchten beansprucht in den landwirtschaftlichen Betrieben gegenwärtig noch sehr viel Zeit. Aus diesem Grunde werden Transportgeräte mit einem Roll- oder Kratzboden und einer Entladeöffnung eingesetzt. Hierbei kann die Ladung in wenigen Minuten abgesetzt werden. Bei dieser Momententladung fällt das Ladegut in großen Haufen oder Klumpen aus den Wagen heraus, so daß eine gleichzeitige Beschickung irgendwelcher Einrichtungen für die Weiterbeförderung des Ladegutes nicht möglich ist.

Durch die Erfindung wird eine Entladevorrichtung eines Transportwagens mit Kratzboden geschaffen, die quer zur Fahrtrichtung fördert und an einer Stirnseite des Wagens angeordnet ist. In Bild 4 ist in einer Schnittdraufsicht die Erfindung dargestellt.

Zwei übereinanderliegende Antriebscheiben *a* sind durch eine vertikale, exzentrisch angeordnete Kurbelstange *b* verbunden. Sie werden durch ein Getriebe in Drehung versetzt.

Bild 4



Auf der Kurbelstange *b* ist eine beliebige Zahl von Schubharken *c* angelenkt, die mit Zinken oder Messern *d* besetzt sind. Die freien Enden der Schubharken *c* werden in den gelenkig aufgehängten Führungen *e* verschiebbar gehalten. Die Zwischenräume der Schubharken *c* sind durch Abdeckbleche ausgefüllt, so daß die Messer oder Zinken *d* nur jeweils während einer halben Umdrehung der Antriebscheiben *a* in das Fördergut eintauchen und sich anschließend beim Passieren der Schlitz zwischen den Abdeckblechen selbsttätig reinigen. Das Fördergut wird durch eine Öffnung *f* mit Leitblech in der Seitenwand des Laderaumes *g* entladen.

DAS 1 231 045 Klasse 45 c, 89/00
ausgelegt am 22. Dezember 1966

DK 631.363.3

„Schneidwerk an einer Aufnahmetrommel für Halm- und Blattfrüchte“

Erfinder: JOSEF ROISER, Saulengrain

Mit diesem Schneidwerk an einer Aufnahmetrommel für Halm- und Blattfrüchte soll eine ausreichende Zerkleinerung des Erntegutes zum Silieren erreicht werden.

Von der Aufnahmetrommel sind in Bild 5 die Rotationsachse *a*, die Zinkenträgerspindel *b* mit jeweiligen Doppelzinken *c* erkennbar. Sie greifen durch die Schlitz des gestellfesten Trommelkäfigs *d*, für den übliche Blechplattenstreifen verwendet werden. Zwischen den Doppelzinken *c* sind parallel zum Trommelkäfig *d* Bügel *e* am Gestell befestigt, die als Träger für Stäbe *f* dienen. Diese Stäbe *f* ragen in den Bereich der auf einer Rotationswelle *g* angeordneten

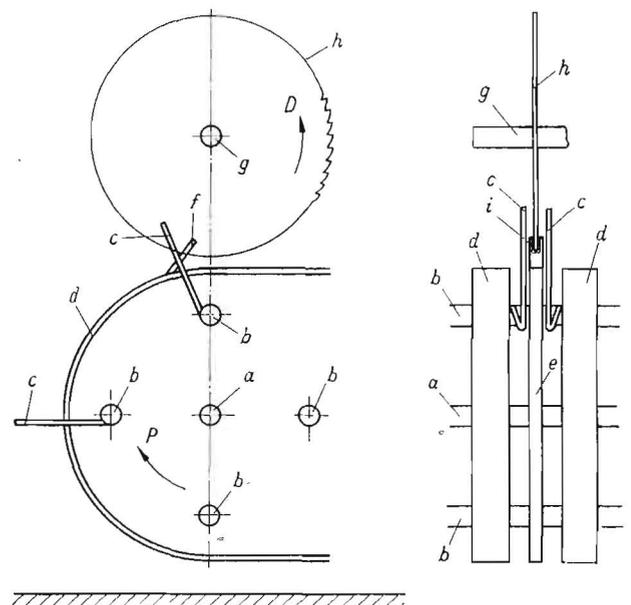


Bild 5

Messerscheiben *h*, die durch Schlitz *i* der Stäbe *f* laufen. Diese Stäbe *f* haben in Umfangsrichtung der Messerscheiben nur eine geringe Tiefe, nicht viel tiefer, als für eine standfeste Steifigkeit gegenüber dem Schneiddruck notwendig ist. Sie sind zur Drehrichtung *D* der Messerscheiben leicht nach-

laufend geneigt ausladend. Alles dient dazu, den allgemeinen, durch die Drehrichtung P der Aufnahmetrommel bestimmten Förderfluß möglichst wenig zu hemmen und auch unmittelbar hinter den Stäben f Freilicht zu gewähren, um ein Verstopfen oder Zusetzen mit Erntegut auszuschließen. Weiterhin ragen die Stäbe f mit ihren Schlitzern i in die Messerscheiben h vor deren tiefster Eintauchstelle zwischen die Zinken e ; außerdem ragen die Stäbe nicht über den Umfangskreis der Zinkenspitzen c hinaus. Damit ist ein sicheres Führen des gesamten Erntegutes zu den Schnittstellen gewährleistet, ebenso dessen Weiterförderung hinter den Schneidstellen.

Die Messerscheiben h sind mit Sägeverzahnung oder mit Wellenschliff, wie bei Brotmessern bekannt, versehen. Sie laufen mit etwa 800 U/min bei etwa 35 cm Dmr. um. Die Aufnahmetrommel mit etwa 32 cm Dmr. läuft mit etwa 135 U/min um, was etwa doppelt so schnell wie bisher üblich ist, und dazu führt, daß das aufzunehmende Schwad bei der gewöhnlichen Fahrgeschwindigkeit = verdünnt = zur Aufnahme gelangt und in dieser „Verdünnung“ besonders leicht und energiesparend geschnitten wird.

Die Stäbe f liegen — zweckmäßig über die gesamte Trommellänge verteilt — in einer Linie. Die Drehrichtung D der Messerscheiben h verläuft gleichermaßen in allgemeiner Förderrichtung.

DAS I 229 771 Klasse 45 c, 83 00
ausgelegt am 1. Dezember 1966

DK 631.353.2

„Durch Bodenberührung oder durch Zapfwelle des Traktors angetriebenes Rechrad“

Erfinder: ERWIN HUBER, Scheuring b. Landsberg

Die bekannten Rechräder dieser Art weisen Felgen mit einer flachen Umfangsfläche auf, so daß zwischen den einzelnen Windungen und der Felge nur punktförmige Berührungen erfolgen. Dadurch werden die in den Windungen der Federzinken auftretenden Schwingungen nur wenig gedämpft, und die Windungen haben überdies die Möglichkeit, in Achsrichtung der Felge abzurollen. Das Fehlen einer ausreichenden Anlagelfläche läßt es auch zu, daß sich die Zinkenwindungen gegebenenfalls um ihre Befestigungsschrauben zu drehen vermögen.

Nach der Erfindung soll die Felge a , wie im Bild 6 ersichtlich, aus einem Halbrundprofil bestehen, dessen Innenkreisradius um ein geringes Maß kleiner gehalten ist als der Außenradius der Zinkenwindungen b . Die Verbindung der beiden Windungen b ist zu einer Öse e geformt, durch die eine Schraube d zur Befestigung des Zinkens e an der Felge a geführt wird. Durch die Befestigung des Zinkens e an der

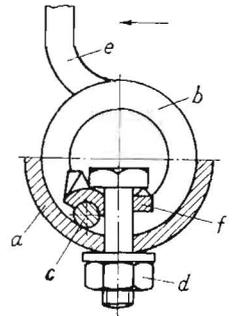


Bild 6

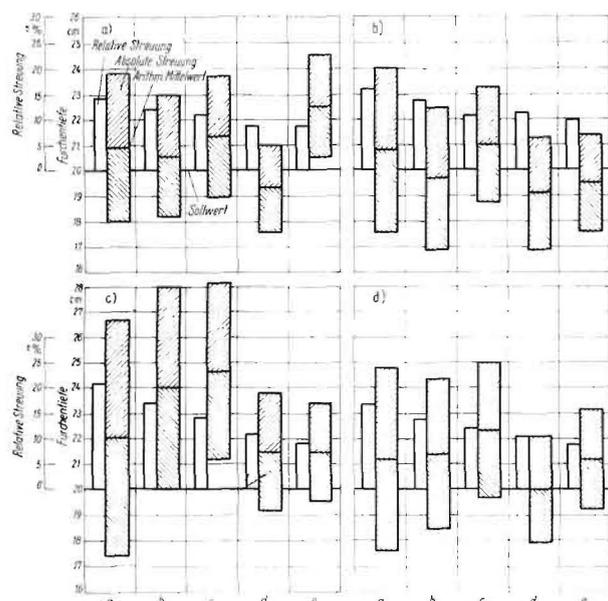
Felge a durch die Zinkenplatte f und die Schraube d werden die Zinkenwindungen b in das Halbrundprofil der Felge a gepreßt. Die Zinkenwindungen b sind vorteilhaft mit Vorspannung gewickelt.

Durch diese Gestaltung können sich die Zinkenwindungen nicht mehr axial um ihre Befestigungsschrauben verdrehen. Durch entsprechende Dimensionierung, beispielsweise dadurch, daß der Innendurchmesser des Felgenprofils geringfügig kleiner als der Außendurchmesser der Zinkenwindungen gewählt wird, läßt sich erreichen, daß der Schwingungsweg beim Zurückfedern der Zinken nach einer stoßweisen Beanspruchung klein gehalten werden kann. Bei einer Verformung des Zinkenmaterials in der Nähe der Einspannstelle der Zinkenwindungen stehen diese jetzt mit der Felge nicht mehr in Berührung, weil bei einer solchen Verformung irgendeine Stelle des Halbrundprofils bei der neuen Ausbildung der Felge immer noch eine genügende Reibungsfläche bietet.

Pat.-Ing. J. HAUPT, KDT A 6797

Zur Berichtigung in Heft 3/1967, S. 143

bringen wir — wie angekündigt — untenstehend das berichtigte Bild 2 maßstabgerecht, damit es auf S. 89 (II. 2/1967) eingeklebt werden kann. A 6803



Neuerscheinungen

ANDERSEN, CHR.: Reihe Automatisierungstechnik, II. 47: ALGOL 60 — eine Sprache für Rechenautomaten. 1. Aufl., A 5, 14,8 × 21,6 cm, 96 Seiten, 1 Beilage, kartoniert, 4,80 MDN

EICHLER, CHR. / RUDOLPH, O.: Grundlagen der Instandhaltung von Landmaschinen und Traktoren. Unveränd. Nachdruck der 2. überarb. Auflage. L 7, 14,7 × 21,5 cm, 316 Seiten, zahlr. Bilder und Tafeln, Kunstleder, 14,80 MDN

ENDTER, H.: Fachkunde für Schweißer, Bd. I. 6. überarb. Aufl. L 7, 14,5 × 21,5 cm, 256 Seiten, zahlr. Bilder u. Tafeln, Kunstleder, 9,80 MDN

KUPKE, R.: Reihe Arbeitsschutz, Heft 14: Elektrosicherheit in Industriebetrieben, 6. unveränd. Auflage, L 7, 14,7 × 21,5 cm, 144 S., 69 Bilder, kart., 3,80 MDN

OPPELT, W.: Kleines Handbuch technischer Regelvorgänge 4., neubearb. u. verbess. Nachdruck 1967, 686 S., 3 Tab., 671 Bilder, 110 Tafeln, L 6, 16,7 × 24,0 cm, Ganzleinen 48,— MDN

PAULIN, G.: Reihe Automatisierungstechnik, II. 52 — Kleines Lexikon der Rechen-technik und Datenverarbeitung. 1. Aufl., A 5, 14,8 × 21,0 cm, 64 S. kart., 4,80 MDN

ROEBER, R.: Reihe Automatisierungstechnik, II. 34 — Meßeinrichtungen für die automatische Überwachung, Regelung u. Steuerung. 2., beach. Aufl., A 5, 14,8 × 21,0 cm, 88 S., 55 Bilder, 5 Tafeln, kart., 4,80 MDN

SCHNITZLEIN, G. / PERTZSCH, R.: Lexikon für Kraftfahrzeugtechnik. 1. Aufl., L 7, 14,7 × 21,5 cm, 316 S., zahlr. Bilder, Kunstleder, 13,80 MDN

SCHWARZF, G.: Reihe Automatisierungstechnik, II. 50 — Regelungstechnik für Praktiker; Formeln, Kurven, Tabellen. 1. Aufl., A 5, 14,8 × 21,0 cm, 92 S., div. Bilder und Tafeln, kart., 4,80 MDN. A 6847

Rationalisierung der landwirtschaftlichen Innenwirtschaft

(KDT-Symposium 1966 im VEB Elfa)

Unter diesem Motto führte die BS der KDT des VEB Elfa Elsterwerda am 9. November 1966 ein technisch-wissenschaftliches Symposium durch, zu dem Gäste aus Wissenschaft, Industrie und Praxis geladen waren.

Auf der Tagesordnung standen drei Referate:

1. Prof. Dr. R. SCHICK, Institut für Pflanzenzüchtung Groß Lüsewitz:
Warum und wie werden wir industriemäßig in der Landwirtschaft produzieren?
2. Prof. Dr. W. KRÜGER, Institut für Milchwirtschaft der Humboldt-Universität Berlin:
Die Perspektive der Milchzeugung, -lagerung und -verarbeitung
3. Dipl.-Landw. G. SCHLEITZER, Institut für landwirtschaftliche Betriebs- und Arbeitsökonomik Gundorf:
Arbeitswirtschaftlich-ökonomische Probleme bei der Entwicklung von Anlagen zur Milchgewinnung

In diesen hochaktuellen Vorträgen wurden klar und eindeutig die jeweiligen, zum Thema spezifischen Grundprobleme der Entwicklung unserer Landwirtschaft innerhalb des Prozesses der technischen Revolution unter sozialistischen Produktionsverhältnissen umrissen.



Bild 1. KDT-Symposium im VEB Elfa-Elsterwerda. Am Rednerpodium Prof. Dr. R. SCHICK während seines Vortrages

Die landwirtschaftliche Milchwirtschaft hat auf Grund ihrer volksernährungs- und betriebswirtschaftlich hervorragenden Stellung eine besondere Bedeutung innerhalb dieses qualitativ neuen Entwicklungsabschnittes.

Im Anschluß an die Referate gab es eine sehr rege Diskussion, die erkennen ließ, wie bedeutungsvoll und notwendig eine enge Verbindung zwischen Wissenschaft, Industrie und Landwirtschaft ist und mit welchem Ernst die vor jedem einzelnen stehenden Aufgaben betrachtet und behandelt werden.

So kann das erste in dieser Form von der BS der KDT des VEB Elfa Elsterwerda veranstaltete Symposium als ein voller Erfolg und guter Anfang gewertet werden zur gegenseitigen Befruchtung der Arbeit, zum Nutzen der Entwicklung unserer sozialistischen Landwirtschaft, zum Wohle unserer Deutschen Demokratischen Republik.

In Fortsetzung dieser für die Perspektiventwicklung entscheidenden Zusammenarbeit ist unter Leitung der Betriebssektion der KDT und unter Beteiligung namhafter Wissenschaftler sowie interessierter Fachkreise im Oktober dieses Jahres ein

Symposium 1967

geplant, auf dem folgende Probleme behandelt werden sollen:

1. Melk- und Milchhygiene in sozialistischen Kooperationsrinderfarmen
2. Auswirkungen der Erkenntnisse von Biochemie und Genetik auf die Entwicklung der Mechanisierung und Automatisierung der Milchgewinnung im Perspektivzeitraum, mit einer Einschätzung der synthetischen Futter- und Lebensmittelproduktion
3. Die Entwicklung von Großrinderfarmen unter sozialistischen Produktionsverhältnissen (Mittel- und Osteuropa, Asien)

Ing. H. WEBER, KDT, Leiter der Betriebssektion im VEB Elfa Elsterwerda

A 6806

DEUTSCHE AGRARTECHNIK

Herausgeber	Kammer der Technik, Berlin (FV „Land- und Forsttechnik“)
Verlag	VEB Verlag Technik, 102 Berlin, Oranienburger Straße 13/14 (Telegrammadresse: Technikverlag Berlin; Fernruf: 42 00 19) Fernschreib-Nummer Telex Berlin 011 2228 techn dd
Verlagsleiter	Dipl.-Ök. Herbert Sandig
Redaktion	Carl Kneuse, verantw. Redakteur; Klaus Hieronimus, Redakteur
Lizenz Nr.	1106 des Presseamtes beim Vorsitzenden des Ministerrates der Deutschen Demokratischen Republik.
Erscheinungsweise	monatlich 1 Heft
Bezugspreis	2,- MDN, vierteljährlich 6,- MDN, jährlich 24,- MDN; Bezugspreis außerhalb der DDR 4,- MDN, vierteljährlich 12,- MDN, jährlich 48,- MDN
Gesamtherstellung	Berliner Druckerei, Werk II, 102 Berlin, Rungestraße 30
Anzeigenannahme und verantwortlich für den Anzeigenteil:	Für Fremdanzeigen DEWAG WERBUNG BERLIN, 102 Berlin, Rosenthaler Str. 28-31, und alle DEWAG-Zweigstellen. Anzeigenpreisliste Nr. 3. Für Auslandsanzeigen Interwerbung, 104 Berlin, Tucholskystr. 40. Anzeigenpreisliste Nr. 2.
Erfüllungsort und Gerichtsstand	Berlin-Mitte. Der Verlag behält sich alle Rechte an den von ihm veröffentlichten Aufsätzen und Abbildungen, auch das der Übersetzung in fremde Sprachen, vor. Auszüge, Referate und Besprechungen sind nur mit voller Quellenangabe zulässig.
Bezugsmöglichkeiten Deutsche Demokratische Republik:	sämtliche Postämter; örtlicher Buchhandel; VEB Verlag Technik, 102 Berlin.
Westdeutschland und Westberlin:	sämtliche Postämter; örtlicher Buchhandel; die bekannten Kommissionäre und Grossisten; VEB Verlag Technik, 102 Berlin.
VR Albanien:	Ndermarja Shtetnore e Botimeve, Tirana.
VR Bulgarien:	Direktion R. E. P., 11 a, Rue Paris, Sofia; Rasnoiznos, 1. Rue Tzar Assen, Sofia.
VR China:	Waiwen Shudian, O. P. Box 88, Peking.
ČSSR:	ARTIA-Zeitschriften-Import, Ve smeckach 30, Praha 2; Postovni novinová služba, dovoz, Leningradská ul. 14, Bratislava.
Republik Kuba:	CUBARTIMPEX, Lonja del comercio, 4 to. Piso, La Habana.
SFR Jugoslawien:	Jugoslovenska Knjiga, Terazije 27, Beograd; Izdavacko Preduzece „NOLIT“, Terazije 27, Beograd; Prosveta, Terazije 16/I, Beograd; Cankarjeva založba, Kopitarjeva 2, Ljubljana; Mladinska Knjiga, Titova 3, Ljubljana; Izdavacki zavod Ja odjel eksporta — importa, Gunduličeva 24, Zagreb; Izdavacko Knjizarsko Poduzece „MLADOST“, Illica 30, Zagreb; Veselin Maslesa, ul. Sime Milutinovića 4; Sarajevo; Novinsko Izdavacko Preduzece „Forum“, Rue Misica 1, Novi Sad.
VR Polen:	PKWZ Ruch, Wronia 23, Warszawa.
SR Rumänien:	CARTIMEK, Staatsunternehmen für Außenhandel, P. O. Box 434/435, Bukarest; Directia Generala a Postei si Difuzarii Presei, Palatul Administrativ C. F. R., Bukarest.
UdSSR:	Zeitung und Zeitschriften aus der DDR bei den städtischen Abteilungen von „SOJUSPEI-CHATJ“ bzw. bei den sowjetischen Postämtern und Postkontoren nach dem ausliegenden Katalog zu abonnieren.
VR Ungarn:	Posta Központi Hirlapiroda, P. O. B. 1, Budapest 72; Posta Központi Hirlapiroda, Josef Nador ter. 1, Budapest V; KULTURA Außenhandelsunternehmen, Zeitschriften-Import-Abt., Fő utca 32, Budapest 1.
Dem. Rep. Vietnam:	XUNHASABA Außenhandelsunternehmen, 32, Hai Ba Trung, Hanoi.
Österreich:	örtlicher Buchhandel; Globus-Buchvertrieb, Wien 1, Salzgrieß 16; VEB Verlag Technik, 102 Berlin; Deutscher Buch-Export und -Import GmbH, 701 Leipzig.
Für alle anderen Länder:	örtlicher Buchhandel; VEB Verlag Technik, 102 Berlin; Deutscher Buch-Export und -Import GmbH, Leipzig.

