

Auswertung der Grünfütter-, Getreide- und Hackfruchtproduktion im Jahre 1966

1. Ergebnisse der Trockengutproduktion 1966

Die technische Trocknung als Konservierungsverfahren für landwirtschaftliche Erzeugnisse gewinnt bei uns immer mehr an Bedeutung. Das wird nicht nur durch den Ruf der LPG, VEG und Kooperationsgemeinschaften nach neuen, leistungsfähigen Trocknungsanlagen bestätigt, sondern die Landwirtschaftsbetriebe sind auch sichtbar bemüht, die vorhandenen Trocknungsanlagen in den Zuckerfabriken und landwirtschaftlichen Trocknungsbetrieben höher auszulasten.

Erstmalig wurden bei den Wettbewerbsauswertungen und bei der Jahresproduktion der Trocknungsbetriebe 1966 nicht mehr die reinen Trocknungsstunden sondern die Normlaufstunden als Leistungsvergleich herangezogen. Die reinen Trocknungsstunden waren ein ungenauer Bewertungsfaktor, da die Erfüllung der Durchsatzleistung einer Trocknungsanlage in der Zeiteinheit nicht berücksichtigt wurde. Gute Trocknungsbetriebe haben aber nicht nur eine hohe jährliche Auslastung, sondern oft auch eine hohe Durchsatzleistung in t/h Frischgut zu verzeichnen. Durch die Normlaufstunde werden jetzt Leistung und Auslastung in gleichem Maße bewertet, wobei für die einzelnen Trocknersysteme und -größen sowie für die verschiedenen Fruchtarten (Grünfütter, Getreide, Rübenblatt, Hackfrüchte) unterschiedliche Leistungsnormen bestehen, die den Trocknungsbetrieben vor der Trocknungskampagne bekanntgegeben wurden.

$$\text{Normlaufstunde (NLh)} = \frac{\text{verarbeitete Frischgutmenge (t)}}{\text{Frischgutleistung der Anlage (t/h)}}$$

Mit der Entwicklung einer Maschinenkette für die Anwelksilierung wird auch das Vorwelken des Grünfutters für die technische Trocknung an Bedeutung gewinnen, da dadurch bis zu 50 % an Brennstoffen eingespart werden können. Aus diesem Grunde werden ab 1967 die Normlaufstunden nicht mehr nach der Frischgut- sondern nach der Trockengutleistung bemessen. Entscheidend ist schließlich eine hohe Trockengutproduktion bei Einhaltung der Qualitätsbestimmungen.

Im Jahre 1966 haben 58 Zuckerfabriken und 81 landwirtschaftliche Trocknungsbetriebe (LT) die technische Trocknung durchgeführt, das sind 18 LT mehr als 1965, da eine Reihe neuer bzw. rekonstruierter, älterer Anlagen die Trocknung erstmalig aufgenommen hat (Tafel 1).

* Leiter der Zentralstelle für technische Trocknung Burgwerben beim Staatlichen Komitee für Landtechnik der DDR

(Schluß von Seite 170)

Zielstellung nach höherem Aufkommen tierischer Produkte durch Senkung der Konservierungs- und Lagerungsverluste unterzuordnen.

Sowohl Standortoptimierungen als auch Kompromißlösungen zwischen den verantwortlichen Institutionen im Interesse unserer sozialistischen Landwirtschaftsbetriebe und Kooperationsgemeinschaften ermöglichen eine Standortfestlegung, die der rationellen Nutzung aller natürlichen und ökonomischen Produktionsbedingungen entspricht.

Literatur

- Anordnung über die Erteilung von Standortgenehmigungen. GBl. II Nr. 21 Seite 147 v. 12. März 1963
- Verordnung über die Vorbereitung und Durchführung von Investitionen. GBl. II Nr. 95 Seite 785 bis 804 v. 25. September 1964
- Verordnung zum Schutz des land- und forstwirtschaftlichen Grund und Bodens und zur Sicherung der sozialistischen Bodennutzung. GBl. II Nr. 32 Seite 233 v. 17. März 1965 A 6800

Während sich die Auslastung bei den Zuckerfabriken nur geringfügig erhöhte, haben die LT die Auslastung um 12 % gesteigert. Erstmals haben Spitzenbetriebe über 4 500 NLh erreicht, insgesamt haben 7 LT die Grenze von 4 000 NLh überschritten. Das sind hervorragende Ergebnisse, die auch im Weltmaßstab Spitzenleistungen darstellen.

Die durchschnittlichen NLh der Zuckerfabriken liegen natürlich unter denen der LT, da diese in der Zuckerkampagne ab 25. September nicht mehr der landwirtschaftlichen Trock-

Tafel 1. Auslastung der Trocknungsanlagen nach Normlaufstunden (NLh)

NLh	1965		1966	
	Landw. Trockner	Zuckerfabriken	Landw. Trockner	Zuckerfabriken
bis 100 h	13	34	16	32
1001 ... 1500 h	12	17	16	20
1501 ... 2000 h	9	6	7	4
2001 ... 2500 h	11	1	13	2
2501 ... 3000 h	8	—	8	—
3001 ... 3500 h	8	—	7	—
3501 ... 4000 h	2	1	7	—
4001 ... 4500 h	—	—	4	—
über 4500 h	1	—	3	—
insgesamt	63	59	81	58
x NLh	1883	983	2113	1023
relativ	100	100	112	104

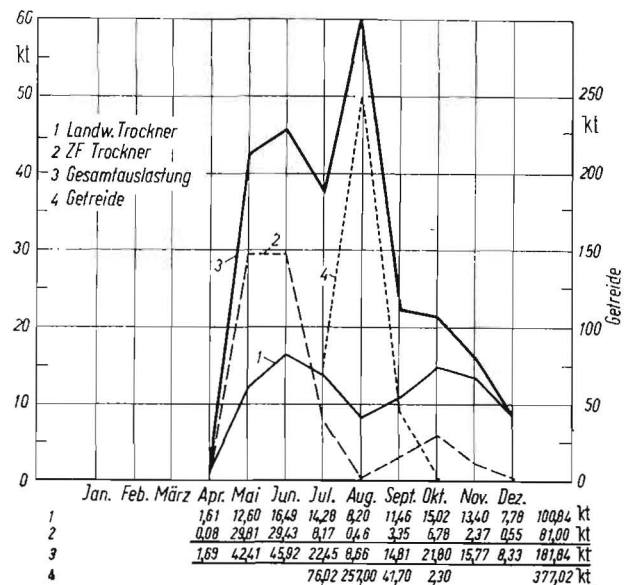


Bild 1. Monatliche Trockengutproduktion 1966

nung zur Verfügung stehen. Aber auch die durchschnittlichen NLh der LT können nicht befriedigen. 40 % aller LT erreichten weniger als 2 000 NLh. Das sind überwiegend die Schrägstrohtrockner und älteren Trocknungsanlagen, die mit ihrer geringen Leistung von 1 bzw. 3 t/h Frischgut eine ungünstige Ernte- und Transporttechnologie bedingen und eine geringe Arbeitsproduktivität haben. Die gut ausgelasteten Anlagen sind vor allem die neugebauten Trommel- und Schnellumlauf-trockner.

Die Auslastung in den einzelnen Monaten (Bild 1) zeigt nach wie vor eine hohe Produktion im Mai/Juni. Der Produktionsabfall im Juli/August wurde durch die notwendige Getreidetrocknung ausgeglichen. Während die Zuckerfabriken im Herbst mit der Zuckerkampagne beginnen, war die Auslastung der LT im Oktober/November ebenso hoch wie im Frühjahr.

Im Jahre 1966 wurden insgesamt 181 843,7 t Trockengut produziert, das bedeutet eine Steigerung gegenüber 1965 um 38,4 % (Tafel 2). Der Jahresplan der Trockengutproduktion der DDR wurde damit um 19,4 % übererfüllt. Der Anteil der LT hat sich gegenüber 1965 annähernd verdoppelt, so daß zum ersten Mal die LT mehr Trockengut hergestellt haben als die Zuckerfabriken, die trotzdem ihre Produktion, wenn auch geringfügig, steigerten.

Eine bedeutsame Steigerung wurde bei der Hackfrucht-trocknung erreicht. Die kurzfristige Umrüstung der bisher nicht funktionstüchtigen Abwasserreinigungsanlagen (Dortundbrunnen) durch Einbau von Mammutpumpen ermöglichte bei den neugebauten Mehrfruchttrocknern die verstärkte Hackfrucht-trocknung. Insgesamt wurde die Produktion an Trockenhackfrüchten von 6 629 t im Jahre 1965 auf 20 405 t im Jahre 1966 gesteigert. Der Anteil an Kartoffeltrockenschnitzel betrug dabei 13 582 t (Tafel 3). Erstmals wurden in einigen Zuckerfabriken des Bezirks Halle vor Beginn der Zuckerkampagne mit Erfolg Kartoffeln getrocknet. Die Zuckerfabrik Wulfen hat dabei 336 t Trockenkartoffeln hergestellt. Damit wurde endlich der Durchbruch bei der Hackfrucht-trocknung erzielt, die 11,5 % der gesamten Trockengutproduktion ausmacht. In den kommenden Jahren wird die Hackfrucht-trocknung weiter an Bedeutung gewinnen und besonders die Kartoffeltrocknung anteilmäßig zunehmen. Die Herstellung von Kartoffelflocken ist im Jahre 1966 weiter zurückgegangen. Sie betrug nur noch 2/3 gegenüber 1965.

Durch den immer stärkeren Ausbau von Trocknungsanlagen bei den VEAB geht die Getreidetrocknung in den Zuckerfabriken und LT systematisch zurück. Trotz der ungünstigen Witterung bei der Getreideernte 1966, vor allem in den Südbirken, wurden nur 377 027 t Getreide getrocknet. Das ist zwar die zweitgrößte Menge, jedoch nur 65 % der Getreidemenge von 1965. Der Rückgang ist vor allem bei den Zuckerfabriken zu verzeichnen, da die LT etwa die gleiche Menge Getreide wie im Vorjahr getrocknet haben.

Trotz des Rückganges ist die Getreidetrocknung in den Zuckerfabriken und LT auch in den kommenden Jahren weiterhin notwendig und darum planmäßig vorzusehen.

Bei einer Betrachtung der Anteile der Fruchtarten an der Trockengutproduktion der letzten Jahre (Bild 2) ist ersichtlich, daß Luzerne und Klee bzw. Klee-gras die größte Steigerung zu verzeichnen haben, wobei das Klee-gras im letzten Jahr anteilmäßig rascher gestiegen ist. Die Ursache ist in der in den Südbirken im Juni 1966 lang anhaltenden Trockenheit zu suchen, wodurch einige Zuckerfabriken bereits Ende Juni die Grünfuttertrocknung wegen Grüngutmangel einstellen mußten. In den Nordbirken, wo vorrangig Klee-gras angebaut wird, konnte die Grünfuttertrocknung bis August gleichbleibend betrieben werden.

Die Trocknung von Grüngetreide ist zwar für den frühen Trocknungsbeginn und das Schließen von Trocknungslücken notwendig, es lassen sich jedoch auf Grund des geringen Rohproteingehaltes keine guten Grünmehlqualitäten erzielen. Darum ist der Anteil an Grünroggen nicht angestiegen, der an Grünhafer sogar zurückgegangen. Das besagt jedoch nicht, daß Grüngetreide nicht trockenungswürdig wäre, was oft in einigen Einzugsbereichen von Zuckerfabriken im Bezirk Halle behauptet wird.

Die Rübenblatt-trocknung hat dagegen erstmals zugenommen. Das ist zu begrüßen, da die Blattverluste bei ungünstiger Witterung im Herbst sowohl bei der Silierung in Fahr-silos als auch bei längerer Lagerung auf dem Feld sehr hoch sind.

Tafel 2. Anteile der Fruchtarten an der Trockengutproduktion 1966 [t]

Fruchtart	Frisch	Trocken	[%]		Eintrockn. verhältnis x:1
Grünroggen	103 142,9	17 212,5	12,7		5,99
Klee, Klee-gras	200 502,4	36 498,4	26,8		5,54
Luzerne	251 712,7	47 697,4	35,3		5,28
Gemenge	99 054,9	16 551,2	12,3		5,98
Grünhafer	36 713,7	7 333,2	5,4		5,01
Sonst. Grünfutter	59 206,7	10 141,3	7,5		5,84
Grünfutter insges.	750 333,3	135 134,0	100,0	74,3	5,55
Rübenblatt	174 987,8	25 900,3		14,2	6,76
Kartoffeln	77 159,0	13 581,7		7,5	5,68
Zuckerrüben	38 601,1	6 823,1		3,8	5,66
Möhren	3 890,6	404,6		0,2	9,62
insgesamt	1 044 971,8	181 843,7	100,0		5,75
Zuckerfabriken	464 506,5	81 006,2		44,5	5,73
Landw. Trockner	580 465,3	100 837,5		55,5	5,76
Getreide					
Zuckerfabriken	263 489,1	—		69,7	
Landw. Trockner	113 538,4	—		30,3	
	377 027,5	—		100,0	

Tafel 3. Entwicklung der Hackfrucht-trocknung 1962 bis 1966

	Landw. Trockner (LT) Kartoffeln in t Trockengut	Zuckerfabriken Kartoffeln in t Trockengut	insgesamt in t Trockengut
1962	436,0	—	436,0
1963	1 254,1	853,1	2 107,2
1964	2 511,4	230,1	2 741,5
1965	5 894,8	734,3	6 629,1
1966	13 047,9	6 823,1	20 404,8

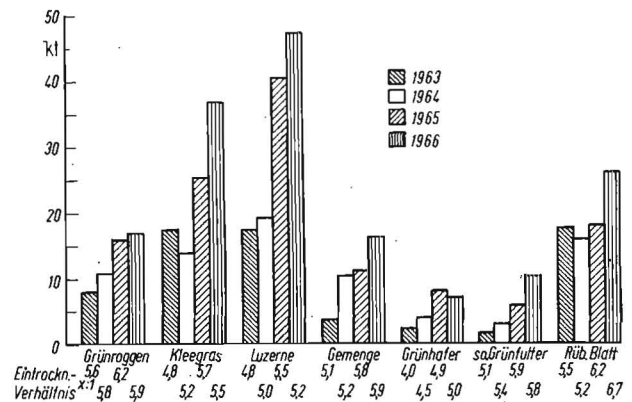


Bild 2. Anteil der Fruchtarten am Trockengrüngut 1963 bis 1966

Tafel 4. Untersuchungsergebnisse von Grünmehl 1966 der Zentralstelle für Futtermittelprüfung und Fütterung Halle-Lettin

Grün-futter-	Unter-suchungen insges.	nicht ein-gestuft [%]	ein-gestuft [%]	davon Güteklasse		Gehalt in % TS subst. prot.	Roh-Sand [%]		
				A [%]	B [%]				
Gras von Wiesen, Weiden und Ackerland	96	45	51	29,4	70,6	93,1	16,8	3,0	
Luzerne und Luzernegras	281	120	161	53,7	47,8	93,2	18,4	2,6	
Klee und Klee-gras	287	138	149	51,9	25,5	74,5	92,4	16,4	2,2
Grünroggen	152	121	31	20,4	25,8	74,2	92,0	14,3	2,7
sonst. Grünfutter	258	147	111	43,1	30,6	69,4	92,3	15,5	3,2
Grünfutter — nicht spezifiziert	195	88	107	54,9	59,8	40,2	92,7	17,7	2,4
Anzahl der Untersuchungen	1269	659	610						
DDR-Durchschn.		51,9	48,1	39,8	60,2	92,6	16,6	2,6	

Vom Gesichtspunkt der Nährstoffhaltung gesehen wird empfohlen, in den Zuckerfabriken im Herbst statt der Extraktionsschnitzel größere Mengen Rübenblatt zu trocken, das mehr Nährstoffe enthält und damit trockenungs-

würdiger ist. Die Extraktionsschnitzel sind stärker abzupressen auf etwa 20% Trockensubstanzgehalt und feucht den Landwirtschaftsbetrieben zurückzugeben.

Die Grünfutterqualität hat sich gegenüber dem Vorjahr zwar verbessert, sie kann jedoch noch immer nicht befriedigen (Tafel 4), 52% aller zur Qualitätsermittlung eingereichten Trockengutproben waren wertgemindert und entsprachen nicht den Anforderungen für die Güteklasse A oder B. Von besonders schlechter Qualität waren die Trockengutproben von Grünroggen und sonstigem nicht näher bezeichnetem Grünfutter. Dieses Futter wird noch immer zu spät geschnitten und hat darum einen zu geringen Anteil an Rohprotein.

Bemerkenswert ist der hohe Trockensubstanzgehalt bei allen untersuchten Proben, der auf eine zu starke Übertrocknung des Grünfutters zurückzuführen ist. Durch die starke Übertrocknung wird jedoch die Verdaulichkeit der im Trockengut enthaltenen Nährstoffe bedeutend herabgemindert, wodurch der Futterwert weiter verschlechtert wird. Zur Erzeugung hoher Trockengutqualitäten ist das Grünfutter in jungem Zustand zu schneiden und schonend zu trocknen. Es ist zu erwarten, daß auf Grund der ungenügenden Trockengutqualitäten, die besonders bei der Mischfutterindustrie ungünstige Auswirkungen haben, für die Qualitätsstufen A und B bereits im Jahre 1967 strengere Maßstäbe angelegt werden. Es geht bei der technischen Trocknung nicht nur um hohe Auslastung und Senkung der Kosten, sondern auch um die Verbesserung der Trockengutqualität.

2. Erfahrungen der besten Trocknungsbetriebe

An der hohen Trockengutproduktion des Jahres 1966 haben die LT den bedeutendsten Anteil. Einige LT haben eine hervorragende Betriebsorganisation. Das äußert sich in einer ständigen Einsatzbereitschaft der technischen Ausrüstung, in der Einrichtung von Ernte- und Transportbrigaden, die eine kontinuierliche Frischgutlieferung sichern und im Mehrschichtenbetrieb, wodurch eine ständige Auslastung der Trocknungsanlagen erreicht wurde.

Die Einrichtung von VEG-Spezialbetrieben zur Lieferung von Grünfutter an den Staatlichen Futtermittelfonds in den Jahren 1964 bis 1966 hat sich bestens bewährt [1]. Gerade diese Betriebe sind auf dem Gebiet der technischen Trocknung in der DDR führend und beispielgebend für die Spezialisierung des Futteranbaues auch in den LPG-Trocknungs-

gemeinschaften. Aber auch die Trocknungsanlagen der Gemeinschaftseinrichtungen sind gut organisiert und stehen den VEG-Spezialbetrieben in Leistung und Auslastung nicht nach.

Eine bedeutsame Kraft zur Steigerung der Trockengutproduktion war der sozialistische Wettbewerb zwischen den Trocknungsbetrieben, einschließlich der Zuckerfabriken. Es wurde monatlich ausgewertet und der Leistungsstand allen Trocknungsbetrieben durch die Zentralstelle für Trocknung Burgwerben ständig zur Kenntnis gegeben. Der Wettbewerb wurde in zwei Etappen durchgeführt. Die 1. Etappe lief vom 20. April bis 30. September 1966 (Grünfutter- und Getreidetrocknung). Hier waren die Zuckerfabriken gleichberechtigt beteiligt. Die 2. Etappe lief vom 1. Oktober 1966 bis zum 28. Februar 1967 (Rübenblatt- und Hackfruchttrocknung). Durch die zeitlich gleichlaufende Zuckerkampagne konnten dabei nur die Zuckerfabriken berücksichtigt werden, die Rübenblatt trockneten oder spezielle Trocknungseinrichtungen für die Landwirtschaft haben.

Sieger der 1. Etappe des sozialistischen Wettbewerbs wurde das VEG Falkenberg bei Berlin, das bis zum 30. September 1966 3 382 Normlaufstunden erreichte. Das Trocknungskollektiv erhielt die Auszeichnung aus den Händen des Vorsitzenden des Landwirtschaftsrates der DDR, Minister GEORG FAWALD. Weitere Auszeichnungen erhielten die Trocknungsbetriebe der LPG-Gemeinschaftseinrichtungen Tangerhütte, Sandau, Groß Kiesow, Zodel, Fischbeck und das VEG Barsikow. Erstmals wurden auch komplexe Ernte- und Transportbrigaden zur Auslastung großer Trocknungskapazitäten in den Zuckerfabriken ausgezeichnet. Es waren dies die Komplexbrigaden der BHG Anklam, des Kreises Wismar und des Kreises Güstrow.

Sieger der 2. Etappe wurde der Trocknungsbetrieb LPG/GE Zodel, der bis zum 28. Februar 1967 1990 Normlaufstunden erreichte.

Die besten LT mit über 3 500 und die besten Zuckerfabriken mit über 2 000 Normlaufstunden werden in Tafel 5 vorgestellt. Der beste Trocknungsbetrieb des Jahres 1966 ist die LPG-Gemeinschaftseinrichtung Groß Kiesow, Kreis Greifswald, mit 4 665 Normlaufstunden. Die höchste Trockengutproduktion erzielten jedoch auf Grund etwas geringerer Getreidetrocknung die Trocknungsbetriebe VEG Gadebusch mit 4 136 t und LPG-GE Zodel mit 4 103 t Trockengut.

Eine bemerkenswerte Leistung erreichten die Einfruchttrockner in Falkenberg, Sandau und Fischbeck, die keine Hack-

Tafel 5
Leistung und Auslastung der
besten Trocknungsbetriebe
in der DDR

Trocknungsbetrieb Rechtsträger	Trock- ner- system	Grünfutter Rübenblatt Frischgut [t]	Hack- früchte Frischgut [t]	Getreide Frischgut [t]	Trocken- gut ohne Getreide [t]	reine Trockn.- lauf stunden	Norm- lauf stunden
<i>Landwirtschaftliche Trockner</i>							
1. LPG-GE Groß Kiesow	TR M	16 453,2	5 829,4	3 437,8	3 932,7	4 070,0	4 665
2. VEG Gadebusch	TR M	14 255,3	7 980,0	2 870,0	4 136,4	4 499,5	4 534
3. VEG Barsikow	TR M	13 779,1	8 372,8	2 914,1	4 315,3	4 261,0	4 525
4. LPG-GE Zodel	TR M	17 996,0	5 295,1	4 682,2	4 102,8	4 029,5	4 469
5. LPG-GE Tangerhütte	TR M	15 111,6	4 337,0	2 878,3	3 289,6	3 924,0	4 217
6. LPG-GE Grimma	TR M	11 908,4	6 872,6	4 402,6	3 043,9	3 833,0	4 042
7. VEG Parchim	TR M	14 255,3	6 654,4	3 685,5	3 456,0	4 191,0	4 029
8. LPG-GE Dessau-Mosigkau	TR M	12 763,2	6 627,7	2 731,3	3 076,2	4 095,0	3 951
9. LPG-GE Hainzspitz	TR M	9 429,2	9 275,5	3 976,6	3 210,9	3 638,5	3 854
10. VEG Falkenberg	TR M	17 230,5	—	2 954,1	3 334,2	3 351,0	3 825
11. LPG-GE Sandau	SU E	12 102,4	—	—	2 154,6	3 460,5	3 782
12. VEG Gaußig	TR M	11 066,6	6 339,5	3 971,0	2 795,5	3 723,5	3 710
13. LPG-GE Fischbeck	SU E	11 821,2	—	—	2 198,8	3 241,0	3 692
14. LPG-GE Taubenheim	KST M	7 400,0	885,3	—	1 351,1	3 527,0	3 506
<i>Zuckerfabriken</i>							
	landw. nutzbare Trommeln						
1. Anklam	2×2,4 ¹	15 415,1	—	19 423,3	2 711,2	2 034,5	2 609
2. Roitzsch	2×2,0	12 586,3	—	4 737,7	1 890,6	2 712,5	2 607
3. Stavenhagen	2×2,2	9 645,7	—	18 275,9	1 720,5	2 876,0	2 481
4. Schackensleben	2×2,4	21 967,8	—	5 826,5	3 386,5	2 655,5	2 349
5. Wulfen	1×2,2	5 006,5	2 026,3	4 911,5	1 273,0	2 509,0	2 270
6. Demmin	4×2,2	7 769,8	—	2 694,9	1 376,5	2 073,5	2 174
7. Tessin	2×2,0	9 715,6	—	7 256,1	4 752,4	2 330,9	2 144
8. Güstrow	2×2,6	16 539,4	—	14 011,7	2 890,5	2 288,5	2 102
9. Barth	2×2,2	11 851,1	—	9 658,6	2 154,2	2 165,0	2 078
10. Löbau	1×2,2	6 302,7	—	3 938,0	997,2	1 863,5	2 029
11. Wismar	2×2,8 ¹	22 028,7	—	10 071,4	4 439,5	2 240	1 935

¹ Teilweise Einsatz einer
3. Trommel
TR = Trommeltrockner
SU = Schnellumlaufrockner
KST = Kegel-Spiraltrockner
M = Mehrfruchttrockner
E = Einfruchttrockner

früchte trocknen können und trotzdem über 3 500 Normlaufstunden erzielen. Hier ist eine bereits seit mehreren Jahren bestehende vorbildliche Betriebsorganisation und Futterbereitstellung maßgebend gewesen.

Von den Zuckerfabriken liegt die ZF Anklam, trotz großer vorhandener Trocknungskapazität an 1. Stelle, besonders durch die umfangreiche Getreidetrocknung. Im Einzugsbereich um Anklam ist aber auch der Antransport des Frischgutes durch die VdgB (BHG) sehr gut organisiert. Es ist ferner festzustellen, daß die am besten ausgelasteten Zuckerfabriken in den Nordbezirken zu finden sind, obwohl hier durch die fehlenden Aufbereitungsmaschinen kein Rübenblatt getrocknet werden kann. Die Zuckerfabriken Roitsch, Schackensleben und Wulfen in den Bezirken Magdeburg und Halle konnten lediglich durch die umfangreiche Rübenblatttrocknung zur Spitze vordringen.

Die Trockengutproduktion ist in einigen Bezirken (Tafel 6), in denen neue Anlagen angelaufen sind, bedeutend angestiegen. Bei einer Betrachtung der Trockengutproduktion in kg je ha-LN nach dem Plan 1967 ist festzustellen, daß abgesehen von Berlin die Bezirke Halle, Rostock und Magdeburg durch die große Trocknungskapazität die höchste Produktion aufweisen. Dagegen ist in den Bezirken Suhle, Karl-Marx-Stadt und Erfurt die geringe Trockengutproduktion durch den Neubau von Trocknungsanlagen in den nächsten Jahren auszugleichen. Aber auch die Bezirke Potsdam, Cottbus und Schwerin sollten alle Möglichkeiten nutzen, um die Herstellung von Trockengut zu erweitern.

3. Maßnahmen zur Steigerung der Trockengutproduktion 1967

Auf Grund der guten Ergebnisse bei der technischen Trocknung im Vorjahr ist für 1967 eine Trockengutproduktion von 200 000 t vorgesehen (Tafel 6). Um dieses Ziel zu erreichen, sind in allen Trocknungsbetrieben die Erfahrungen der Besten auszuwerten. Die Kooperationsbeziehungen zwischen den Trocknungs- und den Landwirtschaftsbetrieben bei der ständigen Frischgutbereitstellung, dem kontinuierlichen Antransport des Frischgutes, der Bildung von Ernte- und Transportgemeinschaften usw. sind weiter zu festigen. Es hat sich herausgestellt, daß eine hohe Leistung und gute Auslastung der Trocknungskapazitäten ohne Ernte- und Transportbrigaden nicht gewährleistet werden kann.

In den LT ist die Hackfruchtrocknung im Spätherbst und dabei besonders die Trocknung von Kartoffeln, weiter auszudehnen. Auch in den Zuckerfabriken sind nach dem Beispiel Wulfen und Artern vor Beginn der Zuckerkampagne ab Anfang September verstärkt Kartoffeln zu trocknen, um die Lagerungsverluste zu reduzieren.

Eine weitere Maßnahme zur Steigerung der Trockengutproduktion ist eine ausgedehnte Rübenblatttrocknung in den Zuckerfabriken im Parallelbetrieb während der Zuckerkampagne. Einige Zuckerfabriken in den Bezirken Halle und Magdeburg führen das seit vielen Jahren mit Erfolg durch. Diese Erfahrungen sind auszuwerten und Möglichkeiten der Rübenblatttrocknung, vor allem in den Zuckerfabriken der Nordbezirke zu schaffen.

Für die Durchführung der Grünfütter-, Getreide-, Rübenblatt- und Hackfruchtrocknung 1966 wurden aus den Erfahrungen der Praxis umfangreiche Empfehlungen gegeben [2], die auch für die Trocknungskampagne 1967 voll zutreffend sind.

Zu Ehren des VII. Parteitages der SED und zum 50. Jahrestag der Großen Sozialistischen Oktoberrevolution hat das Trocknungskollektiv der LPG-Gemeinschaftseinrichtung Tanagerhütte auf dem Erfahrungsaustausch der Trocknungsbetriebe am 1. Februar 1967 in Berlin alle Trocknungsbetriebe für das Jahr 1967 zum Wettbewerb aufgerufen. Tanagerhütte verpflichtete sich dabei, 4000 reine Trocknungsstunden zu erreichen. Auch die Zuckerfabrik „Börde“ Oschersleben und

Tafel 6. Trockengutproduktion der Bezirke in t

Bezirk	Ist 1965	Ist 1966	Steigerung 1965 zu 1966 in %	Plan 1967	1967 [kg/ha LN]
Rostock	16 031	25 534	159,3	27 000	54,7
Schwerin	6 082	10 813	177,8	10 700	19,5
Neubrandenburg	10 089	17 376	172,2	21 000	31,2
Frankfurt	3 649	8 955	247,4	10 800	29,7
Potsdam	6 953	11 268	162,1	11 500	18,2
Cottbus	3 071	4 615	150,3	6 700	19,1
Magdeburg	30 602	35 661	116,5	38 600	51,6
Halle	34 770	36 972	106,3	40 500	69,3
Leipzig	7 881	9 601	121,8	11 000	30,9
Dresden	4 373	9 247	211,4	10 000	24,4
K.-M.-Stadt	690	793	114,9	800	2,3
Gera	2 823	4 184	148,2	4 400	20,8
Erfurt	2 252	3 488	154,9	3 700	7,8
Suhl	—	—	—	—	—
Berlin	2 119	3 334	157,3	3 300	98,5
DDR	131 355	181 841	138,4	200 000	31,4

das VEG Saatzucht Schwaneberg haben gemeinsam zum Wettbewerb zur größtmöglichen Erzeugung von Trockengut im Jahre 1967 aufgerufen.

Es kommt jetzt darauf an, durch ein planmäßiges Instandsetzungsprogramm die volle Einsatzbereitschaft der technischen Ausrüstung für die Trocknung zu sichern, die Betriebsorganisation auf den neuesten Stand der Technologie und Ökonomie auszurichten und die Frischgutbereitstellung in Zusammenarbeit mit den Landwirtschaftsbetrieben zu gewährleisten. Dabei wird in diesem Jahr die Verantwortlichkeit der Bezirks- und Kreislandwirtschaftsräte bei der Einhaltung des Planes Trockengutproduktion erhöht. In kameradschaftlicher Zusammenarbeit haben Landwirtschafts- und Trocknungsbetriebe unter Anleitung der staatlichen Organe die optimale Auslastung der vorhandenen Trocknungskapazitäten zu sichern. Zu Ehren unserer Partei und Regierung gilt es, die höchste Trockengutproduktion zu erzielen, um durch geringste Konservierungsverluste eine weitere Steigerung der Gesamtproduktion in der Landwirtschaft zu fördern.

Literatur

- [1] SCHNEIDER, B./M. HARTFELD: Der Spezialbetrieb für technische Trocknung hat sich bewährt. Bericht über das VEG Barsikow, Kreis Kyritz. Deutsche Agrartechnik 16 (1966) H. 10, S. 465
- [2] SCHNEIDER, B.: Auswertung der Trockengutproduktion 1965 und Maßnahmen zur weiteren Steigerung im Jahr 1966. Deutsche Agrartechnik 16 (1966) H. 5, S. 222 A 6801

Zur Erklärung von Dr.-Ing. G. ZIMMER in H. 2/1967, S. 95

Tatsächlich sind die Angaben über die Schüttdichte der Ernteerzeugnisse in der Fachliteratur sehr unterschiedlich; dies erklärt sich aus den natürlichen Bedingungen hinsichtlich Bodenart und Feuchtigkeit (Schmutzbesatz an Hackfrüchten, feuchtes Getreide usw.). Man sollte deshalb nicht mit Maximalwerten, wie Dr.-Ing. ZIMMER, sondern mit Mittelwerten rechnen.

Die von Dr.-Ing. ZIMMER angezogenen Schüttkegel für Hafer und Weizen beziehen sich in der Literatur nur auf ruhendes Gut im Lager. Bei der Erschütterung auf dem LKW wird zwar das Korn geringfügig verdichtet, aber auch der Schüttkegel kurzzeitig abgebaut, es entstehen Transportverluste. Die Auslastung bei Hafer wird also nicht bei 60 % sondern nur bei 50 % liegen (Meißner ermittelte 53 %); für Weizen sind nicht 100 % sondern nur 80 % (lt. Meißner 77 %) anzusetzen. Bei Kartoffeln empfehlen sich geringere Schüttwinkel (15°), bei Rüben ebenfalls (20°), um Transportverluste zu vermeiden. Da die mechanisierte Beladung naturgemäß nicht so exakt wie eine Beladung von Hand erfolgen kann, tut man gut, von der theoretischen Möglichkeit einige Abstriche zu machen.

Dr.-Ing. ZIMMER untersuchte die Transportmöglichkeiten von Gütern mit einer mittleren Dichte von 700 kg/m³, 1000 kg/m³ und mehr. In Wirklichkeit nehmen aber von allen landwirtschaftlichen Erzeugnissen solche mit einer mittleren Dichte von 300 kg/m³ den höchsten Anteil ein. Es bedarf also einer beträchtlichen Vergrößerung des Transportvolumens. Wenn jetzt schon für Güter mit mittlerer Dichte von 700 kg/m³ wegen der geringen Kipp-Pritschenfläche Bordwände von 850 mm notwendig sind, dann braucht man für Güter mit 300 kg/m³ Dichte beispielsweise 2,1 m hohe Bordwände. Die Gesamthöhe über Fahrbahn läge dann bei 3,5 m (!).

Diese Überlegung war Grundlage der Kritik an der Pritschengröße des Landwirtschafts-LKW. A 6843

Dipl.-Ing. R. WACHSMANN, KDT, ILT Leipzig