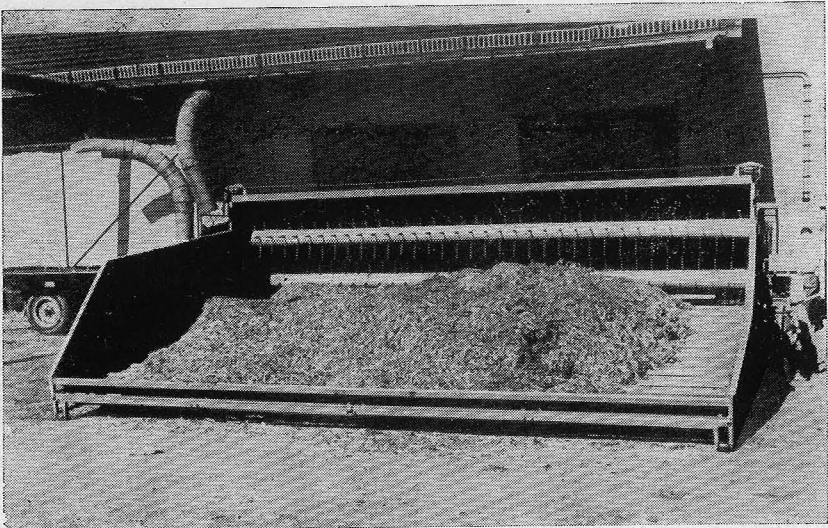


Prüfbericht Nr. 461

Vorratsförderer DoDS-7
Agroštroj Prostějov (CSSR)



Vorratsförderer DoDS-7

Bearbeiter: Dipl.-Ing. A. Petsche

DK-Nr. 621.86.001.4

L. ZBl. Nr.: 5310 h
5315 h

Gruppe-Nr.: 10 b/2

Potsdam-Bornim 1966

Beschreibung

Der Vorratsförderer DoDS-7 von Agrostroj Prostějov (ČSSR) ist als ein Glied der Arbeitskette Entladung anzusehen.

Er dient als Vorratsbehälter bei der Momententladung von Transportfahrzeugen und übergibt das Gut dosiert anderen Fördereinrichtungen, die den Transport bis zur Verarbeitungs- oder Einlagerungsstelle übernehmen.

Vorgesehen ist der Vorratsförderer für gehäckseltes Getreide, gehäckseltes Stroh, gehäckseltes und langes Dürrheu. Für gehäckseltes Anwelk- und Grüngut ist er bedingt einsetzbar.

Das Erntegut wird vom Anhänger in den Vorratsbehälter des Vorratsförderers entladen. Dieser besteht aus einem dreiteiligen Boden und zwei abnehmbaren Seitenwänden. Durch Bolzen sind die einzelnen Teile des Bodens miteinander verbunden und können mittels angebauter Winde an der Maschine zusammengeklappt werden.

Auf dem Boden fördern vier Kratzerketten das Gut zu den Dosierwalzen. Mittels Spindeln ist die Kettenspannung durch Verschieben der Umlenk- welle einstellbar.

Der Antrieb der Ketten erfolgt durch ein Knaggengetriebe.

Die beiden Dosierwalzen bestehen aus Rohren. In fünf Reihen sind Zinken aufgeschweißt. Die Dosierwalzen sind in den festen Seitenwänden der Maschine gelagert. Über den Dosierwalzen befindet sich eine Haube, an deren Unterteil ein Segeltuchstreifen angebracht ist, der mit dem folgenden Fördergerät verbunden werden kann. Dadurch soll verhindert werden, daß das Erntegut neben das Förderband fällt.

Durch die Dosierwalzen wird das Erntegut aufgelockert und nach hinten abgeworfen. Eine dünne Gutschicht fördert die Kratzerkette direkt mit nach hinten.

Die gesamte Maschine besitzt einen Rahmen aus Winkelprofilen und ein eigenes Fahrwerk mit vier hartgummibereiften Rädern. Beim Transport wird der Vorratsbehälter mittels Seilwinde nach oben geklappt.

Ein selbsttätiger oder von Hand bedienter Regler, der auf der Antriebs- seite angebaut werden kann, regelt in Abhängigkeit von der Schichthöhe des Gutes auf dem Förderband die Vorschubgeschwindigkeit der Kratzer- kette. An Stelle dieses Reglers ist die Kratzerkettengeschwindigkeit wahl- weise mit einem Handhebel einstellbar.

Der Vorratsförderer wird von einem an der rechten Seite (von der Auf- gabestelle aus betrachtet) angebauten Elektromotor über Keilriemen und Rollenketten angetrieben.

Die Antriebsverhältnisse gehen aus dem kinematischen Schema Abb.1 hervor.

Zweckmäßig ist es, das Abladen mittels Seitenkipper vorzunehmen, andere Abladeverfahren sind jedoch möglich.

Als Folgegeräte sind Förderbänder oder Förderbänder und Gebläse erforderlich.

Eine Rampe vor dem Vorratsförderer beschleunigt den Abladevorgang. Das gilt besonders bei Anhängern mit großvolumigen Aufbauten.

Zur Bedienung und Überwachung des Gerätes ist eine Arbeitskraft erforderlich.

Technische Daten:

		Arbeits- stellung	Transport- stellung
Länge	mm	11 000	11 000
Breite	mm	6 250	3 050
Höhe	mm	2 800	3 150
Masse	kg	3 880	

Vorratsbehälter

Länge	mm	7 000	
Breite	mm	4 300 (bis obere Dosierwalze)	
Höhe	mm	1 300	

Kratzerketten

Anzahl	Stck.	4
Kettenbreite	mm	1 630
Achsabstand	mm	4 900
Stegabstand	mm	450
Freiraum zwischen zwei Ketten	mm	120

Dosierwalzen

Anzahl	Stck.	2
Durchmesser	mm	245
Länge	mm	7 000
Zinkenreihen	Stck.	5
Zinkenzahl pro Reihe	Stck.	35
Zinkenabstand	mm	200
Zinkenlänge	mm	225
Freiraum zwischen den Zinken beider Wellen	mm	90
Freiraum zwischen Zinken und Kratzerkette	mm	25
Freiraum zwischen Zinken und Verkleidung	mm	190
Aufgabehöhe	mm	500
Abgabehöhe	mm	900
Bodenfreiheit	mm	140
Achsstand	mm	7 900
Radstand hinten	mm	2 660
Radstand vorn	mm	630
Raddurchmesser	mm	500
Radbreite	mm	140

Kratzerkettengeschwindigkeit

	selbsttätiger Regler	Einstellung von Hand
maximal	m/s 0,025	0,033
minimal	m/s 0	0
regelbar in Stufen	Stck. 9	11

Antriebsmotor

Leistung	kW	7,5
Drehzahl	U/min	1 465
maximale Fahrgeschwindigkeit	km/h	2
auf Betonstraße	km/h	5
Richtpreis	M	20.000,-

Prüfung

Funktionsprüfung

Während der Funktionsprüfung wurden die in der Tabelle 1 zusammengestellten Erntegüter gefördert.

Tabelle 1

Geförderte Erntegüter

Lfd. Nr.	Erntegut	Feuchtigkeitsgehalt %	Halmlängen cm
0.	1	2	3
1	Futterroggen	80	8 ... 12
2	Silomais	76	4 ... 8
3	Klee gras	77	4 ... 25
4	Gras, Klee gras	43 ... 51	4 ... 12
5	Wiesendürrheu	18	15 ... 70
6	Wiesenhalfheu	29 ... 40	10 ... 75
7	Stroh	20	4 ... 45
8	Getreidehäcksel	—	—

Die Leistung des Vorratsförderers wird begrenzt durch das Leistungsvermögen der nachfolgenden Förder- bzw. Verarbeitungsmaschinen.

So liegt die Leistungsgrenze bei Verwendung des Gebläses FG 35 bei einem Durchsatz in T_1 bei Grüngut bei 10 ... 20 t/h und bei Heu und Stroh bei 5 ... 10 t/h.

Hinsichtlich der Verarbeitung des Erntegutes ist allgemein festzustellen, daß sich Leichtgut günstiger als Schwergut und Exakthäcksel besser als Kompromißhäcksel oder Langgut verarbeiten läßt.

Der Antriebsleistungsbedarf beträgt im Leerlauf bei maximalem Kratzerkettenvorschub 1,9 kW, bei minimalem Kratzerkettenvorschub 1,7 kW. Bei der Förderung von Leichtgut war ein Antriebsleistungsbedarf bis zu 4,5 kW erforderlich, während bei der Förderung von Schwergut und langem Anwelkgut mit Werten bis zu 7,5 kW und darüber gerechnet werden muß.

In der Tabelle 2 sind die erreichten Durchsätze beim Abladen zusammengestellt.

Tabelle 2

Durchsätze

Lfd. Nr.	Erntegut	Durchsatz in t/h (T ₁)	geerntet mit
0	1	2	3
1	Futterroggen	17 ... 19	Feldhäcksler E 066
2	Silomais	20 ... 21	Feldhäcksler E 066
3	Klee gras	8 ... 10	Schlegelfeldhäcksler E 069
4	Gras, Klee gras	11 ... 20	Exakthäcksler
5	Wiesendürrheu	5 ... 7	} Aufsammlerschneid- gebläse ASG 150
6	Wiesenhalfheu	5 ... 7	
7	Stroh	5 ... 10	Feldhäcksler E 066
8	Getreide	7 ... 15	Feldhäcksler E 066

Einsatzprüfung

Während der Prüfung wurden mit den Maschinen ca. 31 042 dt Erntegut gefördert. Davon entfallen auf den Vorratsförderer

Bannewitz	ca. 6 402 dt,
Beinerstadt	ca. 13 439 dt,
Hainspitz	ca. 11 201 dt.

Die zum Teil geringen Fördermengen ergeben sich durch das Fehlen einer geschlossenen Maschinenkette. So mußten teilweise weniger gut für das Verfahren geeignete Maschinen eingesetzt werden.

Folgende Gerätekombinationen wurden verwendet:

- Vorratsförderer DoDS-7, Förderband DoP-8, Förderband T 224/1 und T 222/1
- Vorratsförderer DoDS-7, Förderband DoP-8, Förderband T 224/1, Schleusengebläse G 3
- Vorratsförderer DoDS-7, Förderband DoP-8, Fördergebläse FG 35
- Vorratsförderer DoDS-7, Förderband FB 85, Fördergebläse FG 35
- Vorratsförderer DoDS-7, Förderband DoP-8, Trennanlage OHZ-5.

In Tabelle 3 sind die Fördermassen der Vorratsförderer zusammengestellt.

Tabelle 3

Fördermassen der Vorratsförderer

Lfd. Nr.	Fruchtart	Fördermasse (dt) der Maschinen			gesamt
		Bannewitz	Beinerstadt	Hainspitz	
1	Futterroggen	—	2 790	106	2 896
2	Klee gras	—	360	21	381
3	Gras, Klee gras	—	736	450	1 186
4	Mais	12	325	—	337
5	Heu	2 130	2 378	1 000	5 508
6	Halbheu				
7	Stroh	4 260	—	310	4 570
8	Getreidehäcksel	—	6 850	9 314	16 164
		6 402	13 439	11 201	31 042

Während der Einsatzzeit traten folgende mechanische Mängel auf, die in Tabelle 4 zusammengestellt sind.

Tabelle 4

Mechanische Mängel und Schäden

Lfd. Nr.	Art des Schadens	Schadens- ursache	Aufgetreten bei Maschine Stk.
0	1	2	3
1	Verbiegen der Antriebswelle der oberen Dosierwalze	Überlastung beim Einsatz in Halbheu	2
2	Verbiegen der Stege der Kratzerketten	Fremdkörper	3
3	Verbiegen der Zinken der unteren Dosierwalze	Verbogene Stege der Kratzerkette, angehobene Kratzerkette	3
4	Ermüdung oder Bruch der Klinkenfedern	Feder wird eingequetscht	2
5	Linke vordere Stütze verbiegt	Überlastung	3
6	Rahmen verbiegt an der Stelle 5	Unterstellen einer Winde	3
7	Rahmen des Vorratsbehälters biegt durch	Bei Belastung mit mehr als 5 t	2
8	Lagerkonsol der oberen Dosierwalze eingerissen	—	1
9	Kettenspannerhaltung eingerissen	—	2

An funktionellen Mängeln war folgendes festzustellen.

Bei Verwendung großvolumiger Anhänger ragt das zu fördernde Material zum Teil über das Abdeckblech der Dosierwalzen. Das führt bei langem oder mit dem Schlegelfeldhäcksler geerntetem Erntegut dazu, daß eine größere Masse zwischen oberer Dosierwalze und Abdeckblech von der Dosierwalze hindurchgezogen wird und auf das Förderband gelangt. Die Folge ist, daß das nachgeschaltete Gebläse verstopft.

Teilweise zieht sich Material in die oben genannte keilförmige Öffnung und blockiert die Maschine, es kommt zum Verbiegen der Antriebswelle. Die selbsttätige Reguliereinrichtung des Kratzerkettenvorschubes hat verschiedene Nachteile.

Bei plötzlichen Störungen muß die gesamte Maschine abgeschaltet werden, da das Abschalten des Vorschubes der Kratzerketten ca. 20...50 s in Anspruch nimmt. Der Vorratsförderer muß nach Beseitigung der Störungen unter Last anlaufen. Das ist nicht in jedem Falle möglich. Ein Freiräumen der oberen Dosierwalze ist zum Teil erforderlich. Durch die große Umschaltzeit verstopft das Gebläse sehr leicht, wenn die zu fördernde Masse zunimmt. Durch die zwangsläufige ungleichmäßige Beschickung des Vorratsförderers beim Abkippen sind derartige Ungleichmäßigkeiten jedoch nicht zu vermeiden.

Auch bei einer funktionstüchtigen Reguliereinrichtung wäre ihr Einsatz nicht gewährleistet, da es nicht immer möglich ist, den Vorratsförderer so aufzustellen, daß das Erntegut nur nach rechts weitergefördert wird. In der derzeitigen Ausführung kann die Reguliereinrichtung nur an der rechten Seite angebaut werden.

Ein weiterer Nachteil besteht darin, daß der Reglermotor nur bei eingeschaltetem Antriebsmotor läuft. Das hat zur Folge, daß bei Verstopfungen, bei denen bei maximalem Vorschub abgeschaltet werden mußte, die Maschine beim erneuten Einschalten zunächst mit maximalem Vorschub weiterläuft, bis der Regler die Geschwindigkeit vermindert hat.

Mit der Maschine sind Transportgeschwindigkeiten bis zu 2 km/h und auf besonders glatter Fahrbahn (Asphalt, Beton) bis zu 5 km/h möglich. Allerdings müssen die Räder dabei oft geschmiert und kontrolliert werden, da sie sich sehr leicht erwärmen und bei mangelnder Schmierung Schäden auftreten können.

Zur Überführung der Maschine aus der Transport- in die Arbeitsstellung sind zwei Arbeitskräfte erforderlich. Der dafür notwendige Arbeitszeitaufwand beträgt für Überführung von der Transport- in die Arbeitsstellung ca. 100 AKmin, von der Arbeits- in die Transportstellung ca. 90 AKmin. Bei nicht ganz ebenem Gelände sind eine Zahnstangenwinde oder ein anderes Hebezeug und geeignete Materialien zum Unterbauen erforderlich.

Der Pflegeaufwand ist in Tabelle 5 zusammengefaßt.

Tabelle 5

Pflegeaufwand

Lfd. Nr.	Pflegeintervall	Pflegemaßnahme	Aufwand		Schmiermittel
			Zeit min	Material g	
0	1	2	3	4	5
1	nach 5 Betriebsstunden	12 Schmierstellen abschmieren	11,6	53	Fett V 2
2	nach 8 Betriebsstunden	21 Schmierstellen abschmieren	8,1	63	Fett V 2 Fett K 3
		5 Rollenketten einölen	7,0	68	Öl
3	nach 60 Betriebsstunden	5 Schmierstellen abschmieren	1,4	34	Fett V 2
4	Vor dem Umsetzen	16 Schmierstellen abschmieren	4,8	60	Öl Fett K 3 Fett V 2
		54 Schmierstellen	—	—	3 Schmiermittel

Die Schmierstellenkennzeichnung in der Bedienungsanleitung läßt das Schmierintervall deutlich erkennen. An der Maschine sind außerdem die zu verwendenden Schmiermittel teilweise ersichtlich. Die Angaben in der Bedienungsanleitung bezüglich der zu verwendenden Schmiermittel stimmen nicht mit der konstruktiven Ausführung überein.

Es wurde die Zugänglichkeit der Schmierstellen und die Körperhaltung beim Abschmieren untersucht. Diese Ergebnisse sind in Tabelle 6 zusammengefaßt.

Tabelle 6

Zugänglichkeit der Schmierstellen und Körperhaltung beim Abschmieren

Lfd. Nr.	Zugänglichkeit/Körperhaltung	% der Schmierstellen	
		1	2
1.1	Schmierstelle frei		78
1.2	Schmierstelle verdeckt		—
1.3	Durchdrehen erforderlich		22
1.4	nur nach Montage zugänglich		—
2.1	aufrecht stehend bis leicht gebeugt		31
2.2	stark gebeugt bis kniend		37
2.3	liegend		28
2.4	nur kletternd zu erreichen		4

Die Nutzungsdauer der Rollenketten wurde auf Grund des Verschleißes während der Prüfung eingeschätzt. Die ermittelten Werte sind der Tabelle 7 zu entnehmen.

Die Wirksamkeit des Korrosionsschutzanstriches wurde nach 2 Jahren überprüft. Die Korrosionsschutzkennwerte sind in Tabelle 8 enthalten.

Tabelle 7

Verschleiß der Antriebsketten

Lfd. Nr.	Bezeichnung	Ersatzteil	Verschleißzustand nach 2 120 t Durchsatz	tatsächliche od. voraussichtl. Nutzungsdauer t
0	1	2	3	4
1	Hintere Antriebsrollenkette zwischen beiden Dosierwalzen	Einfachrollenkette TGL 11796 1 x 25, 4 x 17, 02 x 93	4,0 % Dehnung	2 000
2	Vordere Antriebsrollenkette zwischen beiden Dosierwalzen	Einfachrollenkette TGL 11796 1 x 25, 4 x 17, 02 x 75	3,9 % Dehnung	2 000
3	Antriebsrollenkette des Vorgeleges	Einfachrollenkette TGL 11796 1 x 25, 4 x 17, 02 x 89	4,0 % Dehnung	2 000
4	Antriebsrollenkette zum Knaggenantrieb	Einfachrollenkette TGL 11796 1 x 25, 4 x 17, 02 x 83	4,0 % Dehnung	2 000
5	Antriebsrollenkette für den Rollboden	Einfachrollenkette TGL 11796 1 x 38, 1 x 25, 4 x 39	3,6 % Dehnung	2 000

Tabelle 8

Korrosionsschutzkennwerte

Lfd. Nr.	Bezeichnung der Probestelle	Anstrichdicke μm	Gitterschnittkennwert	Rostgrad
0	1	2	3	4
1	Hauptrahmen	72	3 ... 4	R ₂
2	Winkelrahmengestell	65	3 ... 4	R ₂
3	Seitenbleche (außen)	48	3 ... 4	R ₂
4	Seitenbleche (innen)	45	4	R ₃
5	vordere Blechwand (außen)	48	3 ... 4	R ₂
6	vordere Blechwand (innen)	kein Anstrich	—	R ₅
7	Bodenblech	43	4	R ₃
8	Dosierwalzen	54	4	R ₂

Die Bedienungsanleitung ist für den richtigen Einsatz der Maschine ausreichend und übersichtlich.

Die Anordnung der Bedieneinrichtungen ist ungünstig. So müssen die Elektromotore der Gesamtanlage an verschiedenen Stellen betätigt werden.

Der Einstellhebel der Kratzerkettengeschwindigkeit liegt bei Handbetätigung über dem Förderband und ist ungünstig zu erreichen.

Die vorhandenen Stufen der Einstellung der Fördermenge sind als ausreichend anzusehen.

Seitens der Kommission für Schutzgüte und Sicherheit an Landmaschinen liegt ein Schutzgütegutachten vom 24. 9. 1965 vor.

Die Schwingungs- und Lärmbelastigung ist gering.

Sonderprüfung

Im Rahmen der Sonderprüfung wurde der Vorratsförderer zum Fördern von Zuckerrübenblatt eingesetzt. Dabei zeigte sich, daß es möglich ist, Rübenblatt zu fördern. Es sind Leistungen bis zu 60 t/h in T_1 erreichbar. Die gesamte Konstruktion der Maschine ist jedoch zu schwach, so daß ein Einsatz nicht empfohlen werden kann. Es kam bei Belastungen von 5 t zu Verformungen des Rahmens.

Auswertung

Der Vorratsförderer DoDS-7 ist zum Fördern von gehäckseltem Getreide, gehäckseltem Stroh, gehäckseltem und langem Dürrheu einsetzbar, für angewelktes Gut und Grüngut bedingt zu verwenden. Damit werden die Agrotechnischen Forderungen, die die Verarbeitung von Preßballen und Langgut vorsehen, nicht voll erfüllt. Während sich angewelktes Exakthäcksel gut verarbeiten läßt, treten bei Kompromißhäcksel funktionelle Schwierigkeiten auf.

Mit dem Vorratsförderer war es möglich, das Gebläse FG 35 bis an die Stopfgrenze auszulasten. Die Einstellbarkeit der Fördermenge reicht für die Praxis aus, wenngleich wegen der elastischen Verformung der Antriebs Elemente nicht der gesamte Einstellbereich zur Verfügung steht.

Bei einem Leerlaufleistungsbedarf von 1,7 ... 1,9 kW und einem Leistungsbedarf bis zu 7,5 kW sind in Verbindung mit einem Förderband und einem Gebläse Anschlußwerte von 35 ... 45 kW erforderlich.

Nachteilig wirkt sich zur Zeit das Fehlen von geeigneten Nachfolgeräten (Förderbänder, Gebläse) und geeigneten Transportfahrzeugen aus.

Von den mechanischen Schäden sind das Verbiegen der Antriebswelle der Dosierwalzen und das Durchbiegen des Rahmens des Vorratsbehälters schwerwiegend.

Die linke vordere Stütze und der Rahmen sind an dieser Stelle zu verstärken, weil bei der Überführung der Maschine in die Transportstellung Kippgefahr besteht, die durch diese Stütze verhindert wird.

Der keilförmige freie Durchgang zwischen Abdeckblech und oberer Dosierwalze ist zu groß und muß, um die Funktion der Maschine zu verbessern, verändert werden.

Die selbsttätige Reguliereinrichtung des Kratzerkettenvorschubes arbeitet zu träge und gewährleistet keine störungsfreie Arbeit der nachfolgenden Geräte.

Die Änderung der Vorschubgeschwindigkeit der Kratzerkette muß auch von der linken Seite möglich sein.

Die möglichen Transportgeschwindigkeiten von 2 km/h und bei besonders guter Straße von 5 km/h sind sehr gering und entsprechen nicht den ATF, die 10 km/h vorsehen. Ein Transport auf eigener Achse ist nur auf befestigten Straßen möglich und erscheint nur über kurze Strecken zweckmäßig.

Bei größeren Transportentfernungen ist dies ausschließlich mit dem Waggon möglich.

Das Umrüsten der Maschine von der Transport- in die Arbeitsstellung ist auf ebenem, befestigtem Gelände in 100 AKmin von 2 Arbeitskräften durchführbar. Diese Zeit liegt unter dem in der ATF geforderten Wert von 120 AKmin und 2 Arbeitskräften.

Der Pflege- und Wartungsaufwand der Maschine ist hoch, da 12 Schmierstellen nach 5 Stunden mit Schmiermitteln versorgt werden sollen. 21 weitere sind nach 8 Stunden abzuschmieren, wobei sich die Bedienungsperson auf dem Rücken liegend unter dem Vorratsbehälter durchschieben muß. An den schlecht zugänglichen Stellen sind wartungsfreie Lager einzusetzen. In der Praxis erzielte Ergebnisse zeigen, daß z. B. ein Abschmieren der unter dem Vorratsbehälter liegenden Schmierstellen nicht nach 8 Betriebsstunden erforderlich ist.

Ungünstig wirkt sich aus, daß 27,8% Schmierstellen nur in liegender Haltung erreicht werden. Ferner wäre es günstiger, wenn nur eine Fett- und eine Ölart verwendet werden würde.

Der aus 2 Farbschichten aufgebaute Korrosionsschutz ist nach einer Einsatzzeit der Maschine von 2 Jahren an den Berührungsflächen zwischen Winkelrahmen und Seitenblechen angerostet. Teilweise ist auch an den Schweißstellen ein Korrosionsangriff sichtbar. Die vordere Blechwand besitzt an ihrer Innenfläche keinen Korrosionsschutz und ist total verrostet.

Auf Grund der Korrosionsschutzkennwerte und einer visuellen Einschätzung des Anstrichzustandes ist ein baldiger Erneuerungsanstrich notwendig.

Die Bedienungsanleitung ist eindeutig und vollständig.

Der Einstellhebel für die Änderung der Kratzerkettengeschwindigkeit muß günstiger angebracht werden.

Da der Vorratsförderer nicht als Einzelmaschine eingesetzt werden kann, ist es notwendig, daß die Schaltung der einzelnen Maschinen von einer Zentralen Schaltstelle aus erfolgt. Dabei sind nach Möglichkeit Verriegelungen vorzusehen, die gewährleisten, daß ein Einschalten der einzelnen Maschinen nur von der letzten bis zur ersten möglich ist. Bei Ausfall einer Maschine muß ein Ausschalten aller Maschinen in einer solchen Reihenfolge möglich sein, daß ein Verstopfen verhindert wird.

Hinsichtlich des Arbeitsschutzes ist zu beachten, daß niemand den Vorratsbehälter betritt, da die Dosierwalzen von dieser Seite ungeschützt sind.

Die beim Einsatz des Vorratsförderers entstehenden Kosten sind abhängig von der jährlichen Einsatzzeit.

Bei einem Richtpreis von 20.000,- M und einer Nutzungsdauer von 10 Jahren ergeben sich in Abhängigkeit von der jährlich geförderten Masse die in Bild 2 dargestellten Abschreibungskosten.

Instandhaltungskosten müssen auf Grund fehlender Ersatzteilpreise geschätzt werden. Es sollen Kosten in Höhe von 1,- M/t angenommen werden.

Rechnet man mit Lohnkosten von -50 M/t und Energiekosten von -10 M/t, so ergeben sich die in Abb. 2 eingetragenen Werte.

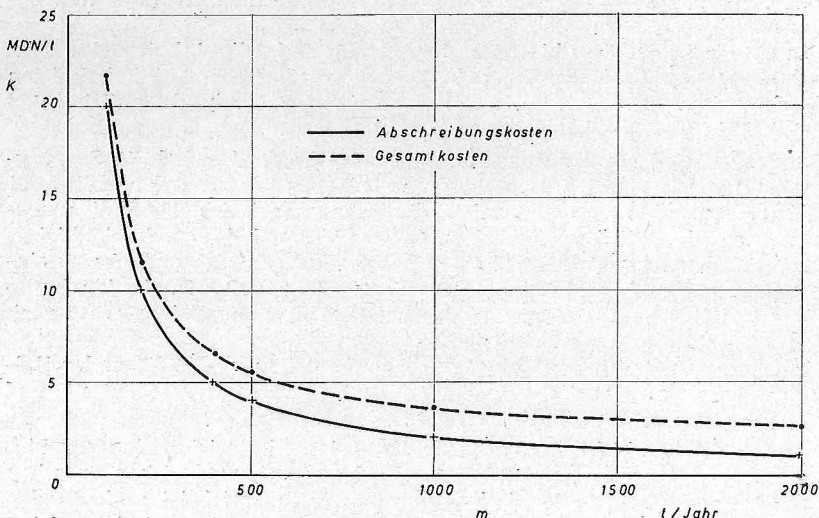


Abb. 2

Daraus ist ersichtlich, daß die Kosten bis zu einer Fördermenge von 1000 t beträchtlich sinken und ein Wert von 3,50 M/t erreichen.

Zweckmäßig ist es, den Vorratsförderer nur in solchen Betrieben einzusetzen, die mindestens 1000 t/Jahr fördern. Ferner sollten die Betriebe über einen Zentralen Abladeplatz verfügen, damit der Vorratsförderer möglichst wenig umgesetzt zu werden braucht.

Beurteilung

Der Vorratsförderer DoDS-7 des Agrostroj Prostějov ist zum Fördern von gehäckseltem Getreide, gehäckseltem und langem Dürrehu sowie gehäckseltem Stroh einsetzbar.

Die Förderung von gehäckseltem Anwelkgut und Grüngut bereitet Schwierigkeiten.

Die Stabilität des neuen Vorratsbehälters und des Antriebes ist für die Förderung von Grüngut zu gering.

Der Vorratsförderer DoDS-7 ist für den Einsatz in der Landwirtschaft der DDR „geeignet“.

Potsdam-Bornim, den 9. 12. 1966

Zentrale Prüfstelle für Landtechnik Potsdam-Bornim

R. Gätke

A. Petsche

Dieser Bericht wurde bestätigt:

Staatliches Komitee für Landtechnik
und MTV, der Vorsitzende

gez. i. V. Staps

Berlin, den 21. 4. 1967

Herausgeber:

Deutsche Akademie der Landwirtschaftswissenschaften zu Berlin
Institut für Mechanisierung der Landwirtschaft Potsdam-Bornim

III/20/5 Ag 505/68