

Ökonomische Strategie für die 80er Jahre bestimmt unser Handeln

Unter Führung der Genossen...

Fortsetzung von Seite 3

● Nutzung der Kenntnis des Umformverhaltens von Faservliesen zur Optimierung der Herstellung von dünnwandigen Faserformteilen.

2. Mathematische Beschreibung und Modellierung sowie Optimierung verarbeitetechnischer und verfahrenstechnischer Prozesse in der Stoffwirtschaft. Die prozessanalytischen Untersuchungen dienen letztlich dem Ziel, Voraussetzungen zur Optimierung der Prozesse im Sinne der Erhöhung der technisch-ökonomischen Effektivität und damit zur Einführung der Prozeßrechenstechnik zu schaffen.

Kennzeichnend für diese Arbeitsrichtung ist die durchgängige, komplexe und damit immer interdisziplinäre Behandlung der Problematik von der Entwicklung geeigneter, effektiver mathematischer Analysemethoden, über deren gezielte Anwendung auf konkrete Prozesse und Verfahren der Stoffwirtschaft (Beschreibung, Modellierung, experimentelle Optimierung) bis hin zur technischen Realisierung der optimalen Variante. Dadurch war es möglich, in relativ kurzer Zeit volkswirtschaftlich bedeutsame Ergebnisse, insbesondere zur Einsatzvorbereitung der Mikroelektronik, aber auch der Robotertechnik bereitzustellen:

- Theoretische Grundlagen und Entwicklung einer Handhabevorrichtung zum Vereinfachen von textilen Flachformgütern als Voraussetzung zum Bau von Nährobotern

- Fertigstellung und erfolgreiche Erprobung des Funktionsmodells eines mikroelektronisch gesteuerten Besämasautomaten mit hohen Effekten hinsichtlich Materialausnutzung und Arbeitsproduktivität - und nicht zuletzt mit exemplarischem Wert für zögernde Anwender der Mikroelektronik

- Thermodynamische Modellierung des Trocknungsprozesses mit ersten Anwendungen für die Holz- und Getreidetrocknung

- Erarbeitung von energetischen Voraussetzungen zur Optimierung spezieller Zerkleinerungsprozesse

- Entwicklung von Verfahren zur exakten Ermittlung des Betriebsverhaltens von Verarbeitungsanlagen mit dem Ziel der Ausschöpfung aller Reserven der Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit (zum Beispiel bei hochproduktiven Getränkeabfülllinien).

3. Erzeugnisoptimierung, besonders Erhöhung der Zuverlässigkeit der Erzeugnisse.

Diese Aufgabe steht in tiefem inneren Zusammenhang zur Orientierung auf verfügbare heimische Rohstoffe und deren sparsamsten Einsatz. Das zielt auf

● Reduzierung des spezifischen Rohstoffeinsatzes

● maximale Ausnutzung aller stofflich-funktionell-strukturellen Eigenschaften und der prozeßtechnischen Reserven

● anforderungsgerechte Eigenschaftgebung und Dimensionierung.

Beispiele dafür sind:

- Entwicklung eines Faser-Zement-Kombinationswerkstoffes auf der Basis verfügbarer Lignozellulosefasern als Substitution für Asbestzement.

- Mathematische Beschreibung des Vermaschungsprozesses bei Vliesstoffen als Voraussetzung zur gerichteten Entwicklung von Vliesstoffen mit differenzierten Eigenschaften.

- Entwicklung von Berechnungsverfahren für materialsparende Möbelkonstruktionen (in intersektioneller Zusammenarbeit mit der Sektion 13) als Grundlage für beanspruchungsgerechte Möbelkonstruktionen bei hoher Materialökonomie.

Zusammenfassend muß also gesagt werden, daß Konsumgüter selbst nicht Gegenstand der Grundlagenforschung sind, wohl aber die technologisch-wirtschaftlich ausgerichtete (das heißt angewandte) Grundlagenforschung und Wissenschaftsentwicklung ständig Beiträge liefert, die überführbare Ergebnisse, die sich in Prozessen, Verfahren, Verarbeitungsanlagen, Apparaten und produzierten Konsumgütern niederschlagen.

In diesem Sinne fördern die Kommunisten und Wissenschaftler der Sektion immer besser das gemeinsame Vorschreiten in Richtung auf hohe theoretische Ziele sowie ansprechende und nützliche Gebrauchsgüter.

Prof. Dr. sc. techn. H.-J. Rascher, Direktor der Sektion Verarbeitungs- und Verfahrenstechnik

Prof. Dr. sc. techn. G. Kühne, stellv. Direktor Forschung

Mehr Konsumgüter durch wissenschaftlich-technischen Fortschritt

Wirtschaftliche Nutzung und höhere Veredlung inländischer Holzrohstoffe

Mit der Lösung der Wohnungsfrage in der DDR als soziales Problem durch das beschlossene Wohnungsbauprogramm ergeben sich umfangreiche Konsequenzen und damit neue Anforderungen für alle beteiligten Industriezweige.

Der Möbelindustrie wurde für den laufenden Fünfjahresplan zum Beispiel die Aufgabe gestellt, die Produktion auf 132 Prozent bis 134 Prozent zu steigern. Das bedeutet zugleich, auch die Herstellung von Werkstoffen, wie Holzspan- und Faserplatten, Deckfurnieren und Dekorfolien, unter Nutzung und höherer Veredlung inländischer Holzrohstoffe bedeutend zu erweitern. Die Rohholzbereitstellung für die Volkswirtschaft wird ebenfalls entsprechend den Beschlüssen des X. Parteitages der SED bis zum Jahre 1985 steigen, kann aber der Steigerungsquote in der Möbelindustrie nicht entsprechen.

Die Realisierung beider Aufgaben verlangt darum, eine höhere Wirksamkeit des wissenschaftlich-technischen Fortschritts bei der Erzeugung der Holzwerkstoffe für die Möbelindustrie und die Finalprodukte zu sichern und in allen Bereichen sparsam mit Rohholz und Holzwerkstoffen umzugehen.

Die Erfahrungen aus der bisherigen Forschungsarbeit zu materialsparenden neuen Möbelkonstruktionen an der TU Dresden in Verbindung mit den Forderungen der Praxispartner und den volkswirtschaftlichen Zielstellungen gaben Anlaß, ein Thema zu „materialsparenden Möbelkonstruktionen“ in einem interdisziplinären Jugendkollektiv von Technologen, Gestaltern, Statikern, Konstrukteuren und Praktikern zu bearbeiten.

Ziel dieses Jugendobjektes, das im Mai 1982 abgeschlossen werden soll, ist, die oben genannten Forderungen durch den Einsatz von Wabenverbundplatten bzw. dünnen Profilelementen zur Herstellung von Behältnismöbeln für den Jugendbereich zu realisieren.

Dabei wird auf eine erhöhte Qualität des Produkts in funktioneller und ästhetischer Hinsicht besonderer Wert gelegt.

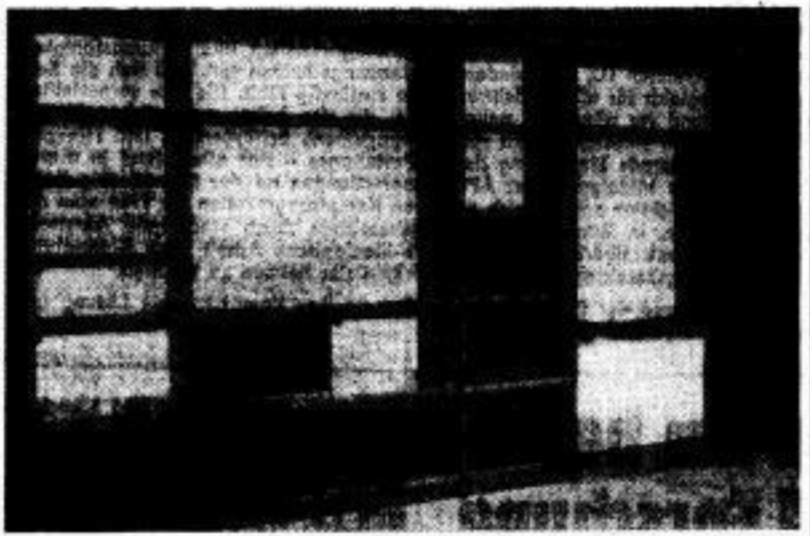
Das erste Möbelmodell unter Anwendung von Wabenverbundplatten konnte bereits 1981 auf der Zentralen MMM in Leipzig vorgestellt werden. Das zweite Möbelmodell soll im April 1982 als Muster auf der Betriebsmesse

im VEB Möbelkombinat Zeulenroda zu sehen sein.

Charakteristisch für die Bearbeitung der Aufgabe ist die Herangehensweise: das ingenieurmäßige Bearbeiten des Themas und das Zusammenwirken unterschiedlicher Wissenschaftsdisziplinen. Eine exakte Dimensionierung, die insbesondere von Prof. Landgraf und Dr. Ochmann, Sektion Grundlagen des Maschinenwesens betreut wurde, brachte

einrichtung der Waben erstellt worden. Der Wissenschaftsbereich Verarbeitungsmaschinen unserer Sektion konnte dabei patentwürdige Lösungen anbieten.

Von den Lehrlingen der VEB Möbelkombinates Zeulenroda wurde das Modell als Muster gebaut und vorgestellt, das wie jedes in der Produktion hergestellte Modell geprüft wird und den Nachweis der Funktionstüchtigkeit und



Auf 132 bis 134 Prozent soll im laufenden Fünfjahresplan die Produktion von Möbeln und Polsterwaren steigen, darum stehen auch neue Anforderungen an die interdisziplinäre Zusammenarbeit. Unser Foto: Möbelvariante 1 (Anwendung von Wabenverbundplatten).

die Grundlagen für die in der Möbelindustrie anzuwendenden neuen Werkstoffe und Elementkonstruktionen sowie für die gestalterische Lösung. Sie erfolgte durch die Fachschule für angewandte Kunst Heiligendamm als auch die Sektion Architektur unter Leitung von Prof. Hausdorf im Rahmen studentischer Arbeiten.

Im Zusammenwirken mit der Ingenieurschule für Holztechnik Dresden konnten die konstruktiven Details, insbesondere die Entwicklung von Beschlägen, bearbeitet werden. Die komplexe Bearbeitung des Jugendobjektes umfaßt ebenso die Herstellung des Werkstoffes selbst. Für die Fertigung der Wabenverbundplatten sind zum Beispiel Konstruktionsunterlagen für eine Reck-

der Zuverlässigkeit des Möbels erbringen muß.

Dieses Beispiel der Entwicklung eines neuen Möbels soll verdeutlichen, daß eine derartige komplexe Problematik nur in interdisziplinärer Zusammenarbeit umfassend lösbar ist und die notwendige Effektivität nur in enger Verbindung des Grundlagenwissens mit fachspezifischem Wissen erreicht werden kann.

Für die beteiligten Jugendlichen, vor allem die Studenten und Lehrlinge, entstehen somit echte Bewährungsfelder, die auf die künftige berufliche Tätigkeit orientieren und die Fähigkeiten zur selbständigen, schöpferischen wissenschaftlichen Arbeit fördern.

Dr.-Ing. Ulrike Kröppelin, I. Bibas

Einheit von Konstruktion...

Fortsetzung von Seite 3

Mathematik, Physik, Informationsverarbeitung und den technischen Grundlagen, wie zum Beispiel Technische Mechanik, Thermodynamik, Strömungsmechanik. Darauf bauen die Fachstudienpläne auf.

Wir bemühen uns seit Jahren und mit wachsendem Erfolg um die Kopplung des Wissens der Lehrveranstaltungen durchgängig durch das ganze Studium, so zum Beispiel im Rahmen der Wissenslinie Mathematik oder im Rahmen der konstruktiven Ausbildung und der Arbeit unserer Konstruktions- und Rationalisierungsbüros. Dieses von der Fachrichtung Verarbeitungsanlagen getragene SKRB hat zunehmend Bedeutung gewonnen, indem es Arbeiten für alle Fachrichtungen praktisch als Auftrag ausführt und auch Studenten anderer Fachrichtungen ihre konstruktiven Fähigkeiten so weit entwickelt, daß sie fertigungsgerechte Konstruktionsunterlagen schaffen. Den Beweis dafür haben Studenten der Verfahrenstechnik und Lebensmitteltechnik angetreten.

Diese Arbeit ist eine wesentliche Aktivität zur Realisierung der in der Praxis so notwendigen Einheit von Konstruktion und Technologie schon in der Ausbildung. Die Dynamik der Volkswirtschaft und der notwendige Leistungsanstieg erfordern, daß wir auch in der Ausbildung schnell, aber trotzdem auf hohem Niveau und anwendungsbereit neue Wissenschaftsmethoden und neue Wissenschaftserkenntnisse vermitteln. Dafür gibt es zwei Formen innerhalb der Ausbildung, die beide genutzt werden müssen, um Stabilität und Dynamik zu sichern. Das sind die Vermittlung der Grundlagenaspekte in entsprechenden Lehrveranstaltungen aus dem Zeitfonds der Sektion und ihre vertiefte Anwendung in den Fachlehrveranstaltungen.

So vermittelt seit Jahren die Lehrveranstaltung „Prozessanalyse und Versuchsplanung“ das notwendige methodische Wissen zur mathematischen Beschreibung von Produktionsprozessen, einer wesentlichen Voraussetzung der Intensivierung der Produktion.

Seit dem Studienjahr 1981/82 haben wir in Zusammenarbeit mit der Sektion Informationstechnik eine Lehrveranstaltung Mikroelektronik im 5. Semester realisiert. Beide Lehrveranstaltungen werden im Rahmen des Fachstudiums weitergeführt und genutzt, so zum Beispiel für die mikroelektronischen Arbeiten in der Papier-, Holz- und Faserwerkstofftechnik. Vom Frühjahrsemester 1982 an delegieren wir mehrere Studenten jeder Fachrichtung zu einer vertieften Mikroelektronikausbildung einschließlich eines umfangreichen Praktikums in Lehrveranstaltungen der Sektion Informationstechnik.

Mehrere Aktivitäten, die teilweise seit einigen Jahren realisiert, teilweise jetzt konzipiert werden, stehen in vol-

ler Übereinstimmung mit den Aufgaben aus der ökonomischen Strategie und den Hauptentwicklungslinien der TU auf Grund der Schwerpunktbildung, sie nutzen die interdisziplinären Möglichkeiten der Universität.

Die hohen Aufgaben erfordern von allen Hochschullehrern hohe Leistungen in Lehre und Forschung und die eigene ständige Weiterbildung. Folgende Faktoren wollen wir nutzen, um die vor uns stehenden Aufgaben zu erfüllen:

● die noch engere Zusammenarbeit des Lehrkörpers und der FDJ, so zum Beispiel bei der Erarbeitung der Einschätzungen für die Wirksamkeit der Lehrveranstaltungen zum Ende des Studienjahres;

● die Präzisierung der Lehrprogramme entsprechend der Studienjahresdirektive;

● die volle Nutzung der Möglichkeiten, die die Veränderung des Studienjahresablaufes bietet;

● die Einführung weiterer wahlobligatorischer und fakultativer Lehrveranstaltungen;

● die Intensivierung der Praktikumsphasen und ihre engere Einbindung in die Ausbildung;

● die umfassende Nutzung der neuen Stipendienverordnung als Leistungsstimulus.

Parteilung, FDJ-Leitung und die staatlichen Leiter der Sektion werden koordiniert und gemeinsam ihre Kräfte einsetzen, um Absolventen zu erziehen und auszubilden, die den Anforderungen standhalten, die der X. Parteitag und die 3. ZK-Tagung stellen.

Dozent Dr. sc. techn. K. Kaplick, Stellvertreter des Direktors für EAW

Intensivierung, Ökonomie und Umweltschutz

Fortsetzung von Seite 3

und ökonomischen Gesichtspunkten gerichtet.

Die Membranfiltration bietet sich durch hohe Trennwirksamkeit und geringe thermodynamische Trennarbeit als wirksamer Grundprozeß zur abdruckarmen Verfahrensgestaltung an. Hauptschwerpunkt der entsprechenden Forschung sind die Kopplung der Umweltschutztechnik mit Fragen der Energie- und Materialökonomie sowie der Wertstoffrückgewinnung durch Kreislaufschließung bzw. zumindest Mehrfachnutzung der Ausgangsstoffe.

Dabei werden gegenwärtig zwei größere Forschungsvorhaben realisiert

● Intensivierung des Membranfiltrationsprozesses

● Optimale Gestaltung und Fahrweise von Membrantriebseinheiten

Obwohl die angeführten Themen im Rahmen der Vertragsforschung mit dem VEB Forschungszentrum Wassertechnik Berlin und dem VEB Wasseraufbereitungsanlagen Markkleeberg bearbeitet werden, hat sich insbesondere in den letzten beiden Jahren über vertragliche Bindungen hinaus vor allem mit dem AdW-Institut für Polymerchemie Teltow und dem Staatlichen Amt für Atomicherheit und Strahlenschutz Lohmen eine rege Wissenschaftskooperation herausgebildet.

Diese engen Kontakte zeitigen nun die ersten Erfolge und haben bereits

zu beträchtlicher Einsparung von Forschungs- und Entwicklungszeiten geführt. Deshalb wird das für Ende 1982 geplante Funktionsmuster einer Trenneinheit mit spiralförmig gewickelten Membranfolien vorfristig zur Verfügung stehen.

Ausgehend vom Politbürobeschluss vom 18. 3. 1980 und der V. Hochschulkonferenz der DDR wurden auch zahlreiche studentische Leistungen in die Forschung der Arbeitsgruppen einbezogen. Hervorzuheben ist das Jugendobjekt „Membranfiltration“, worin spezielle Teilfragen zu theoretischen und experimentellen sowie anwendungstechnischen Problemen des Membranfiltrationsprozesses untersucht werden.

Dipl.-Ing. Bernhard Gemende, Forschungsstudent am Wissenschaftsbereich „Thermische Verfahrenstechnik/Umweltschutz.“



Vorbereitung der morphologischen online-Stoffzustandskontrolle mittels Mikrokapseln in einer Papierfabrik.

Foto: Unger

Wie geduldig ist Papier?

Lösungen zur Verringerung des Zellstoff- und Holzstoffeinsatzes ohne erhöhten Investaufwand schnell überführen

„Papier ist geduldig“ - oft so dahingehend, aber sicher nicht zutreffend für den Wissenschaftsbereich Papiertechnik der Sektion Verarbeitungs- und Verfahrenstechnik, wenn es um die Erfüllung der Forschungsarbeiten geht. Und erst recht nicht nach der 3. Tagung des ZK der SED mit den dort gesetzten Maßstäben.

Papier ist für viele Erzeugnisse, insbesondere auch auf dem Gebiet der Konsumgüter, der ideale Werkstoff. Dazu gehören nicht nur Bücher, Zeitungen, Tapeten und Dekorfolien für die Möbelindustrie, sondern auch Bauteile für die Fahrzeugindustrie, die Elektrotechnik und die Elektronik. Die Entwicklung von Spezialpapieren mit optimalen Gebrauchseigenschaften für ausgewählte Erzeugnisse unter Beachtung materialökonomischer und energieökonomischer Aspekte stellt deshalb eine wichtige Zielrichtung in der Forschung des Wissenschaftsbereiches dar.

Wichtigster Primärrohstoff für die Papierherstellung ist nach wie vor das Holz. Es steht uns nicht unbegrenzt zur Verfügung. Seine komplexe und zugleich sparsame Nutzung ist deshalb auch Gegenstand von Forschungsarbeiten, die sich mit der Weiterentwicklung von Verfahren der Holzstoffherzeugung beschäftigen, wobei die wissenschaftlichen Grundlagen dazu ein Jahr vorfristig, das heißt bis 1983, erarbeitet werden sollen.

Der X. Parteitag stellte die Aufgabe, den Anteil von Altpapier im Papier von 47 Prozent auf über 50 Prozent zu steigern. Ausgehend von den bereits praxiswirksamen Ergebnissen, wird sich der Wissenschaftsbereich auch in Zukunft dieser Problematik stellen und dazu speziell auf dem Gebiet der mehr-

lagigen Flächengebilde einen Beitrag leisten.

Dabei spielt die Oberflächenveredlung eine besondere Rolle. Gefordert werden Lösungen, die bei diesen Erzeugnissen zu einer spürbaren Verringerung des Einsatzes von Primärfaserstoffen, das heißt von Zellstoff und Holzstoff, führen und die ohne erhöhten Investaufwand kurzfristig in die Praxis überführt werden können.

Die Dimensionen moderner Papiererzeugungslagen erfordern eine entsprechende Prozeßkontrolle und Prozeßsteuerung. Durch die Schaffung wissenschaftlicher Grundlagen leistet der Wissenschaftsbereich Papiertechnik auch auf diesem Gebiet einen Beitrag zum weiteren Fortschritt, speziell auch im Hinblick auf den Einsatz der Mikroelektronik. Entsprechende Einrichtungen dazu werden zur Zeit in einer Papierfabrik erprobt.

Die speziellen Forschungsarbeiten des Wissenschaftsbereiches Papiertechnik sind einerseits Themen des Staatsplanes und andererseits Bestandteil des Forschungskomplexes „Forst - Holz“ der TU Dresden, wobei auch den Erfordernissen der Wissenschaftsentwicklung selbst ein entsprechender Stellenwert eingeräumt wird. Durch eine weitere Konzentration der eigenen Kräfte auf die volkswirtschaftlichen Schwerpunkte, den Ausbau der Kooperation innerhalb der Sektion und mit anderen Sektionen soll eine Intensivierung der wissenschaftlichen Arbeit erreicht werden.

Langjährige vertragliche Beziehungen bestehen mit dem VEB Kombinat Zellstoff und Papier Heidenau, dem größten Kombinat im Bezirk Dresden. Sie führten zu einer für beide Seiten nützlichen Zusammenarbeit. Die neuen Anforderungen, die vor diesem Kombinat stehen, werden durch die gemeinsam betriebenen Forschungsarbeiten auch unmittelbar für den Wissenschaftsbereich spürbar und zwingen zu einem neuen Schrittmaß. Mit einer neuen Versuchsanlage, die kurzfristig durch den Maschinenbau des Kombinates in einem Betrieb des Kombinates aufgestellt werden konnte, wurde die Voraussetzung geschaffen, diesen Anforderungen zu genügen.

Etwa 50 Prozent der Forschungsleistungen des Wissenschaftsbereiches wurden durch Studenten erbracht. Wiederholte Auszeichnungen auf zentralen MMM zeugen von dem erreichten Niveau. Die zur Zeit bearbeiteten Jugendobjekte leiten sich ebenfalls aus den oben dargelegten Zielstellungen ab.

Geführt von der APO, die seit einem Jahr als eigene Abteilungsorganisation der Kommunisten des Wissenschaftsbereiches Papiertechnik wirkt, sehen es die Mitarbeiter und Studenten des Wissenschaftsbereiches als ihre Pflicht an, auf volkswirtschaftlich entscheidenden Gebieten praktisch verwertbare Ergebnisse mit hohem wissenschaftlichen Niveau, hoher ökonomischer Effektivität in kürzester Frist vorzulegen. Papier ist für uns nicht geduldig - es drängt uns zur Eile!

Prof. Dr. sc. techn. Jürgen Bieschmidt, Leiter des Wissenschaftsbereiches „Papiertechnik“
Dozent Dr. sc. techn. Hans-Jürgen Tenzer

Büro der zündenden Ideen für Lehre, Studium, Industrie

Auch an unserer Sektion 15 wird der frühzeitigen Einbeziehung der Studenten aller Wissenschaftsbereiche in die wissenschaftliche Arbeit große Aufmerksamkeit geschenkt. Gemeinsam mit der FDJ-Grundorganisation „Kurt Schloßer“ wurde aus diesem Grund im Mai 1979 das Studentische Konstruktions- und Rationalisierungsbüro gegründet.

Die zu lösenden Aufgaben aus der Praxis erbringen hohen volkswirtschaftlichen Nutzen, wertvolle Ausbildungseffekte (insbesondere durch Praxisnähe) und einen wichtigen Erziehungseffekt (nur qualitativ gute Ergebnisse sind gefragt).

Bearbeitet werden vor allem folgende Aufgabengruppen:

- verarbeitetechnische Untersuchungen als Vorstufe für Konstruktionen;

- Konstruktionsaufgaben aus dem Verarbeitungsanlagenbau;

- Konstruktions- und Projektierungsaufgaben für Verarbeitungsanlagen.

So wurden beispielsweise 1980/81 elf der achtundzwanzig bearbeiteten Themen, die alle vertraglich gebunden waren, in Zusammenarbeit verschiedener Wissenschaftsbereiche gelöst, dazu gehören zum Beispiel die Konstruktion eines Spezialviskosimeters und eines Versuchsgäres zur Teilchenzerkleinerung. Für die erfolgreiche Arbeit im SKRB werden den Studenten Lehrveranstaltungen in der Konstruktionsausbildung oder fachspezifische Belege erteilt.

Der schöpferischen Arbeit bei den Lösungsschritten, wie Präzisierung und Aufbereitung der Aufgabenstellung,

Patentrecherche, systematische Suche nach der optimalen Lösung, ökonomische Untersuchungen und Versuche, sind keine Grenzen gesetzt. 1981 wurden im SKRB Aufgaben bearbeitet, die insgesamt einen Wert von rund 90 000 Mark darstellen.

Neben der fleißigen und schöpferischen Arbeit der beteiligten Studenten haben auch die Hochschullehrer besonders des Wissenschaftsbereiches Verarbeitungsanlagen, dem das SKRB angegliedert ist, wie Prof. Dr. sc. techn. Hennig, Prof. Dr. sc. techn. Brossmer, Hochschuldozent Dr.-Ing. Marx und der Leiter, Dr.-Ing. Hönisch, bedeutsamen Anteil an den guten Ergebnissen.

Zwei Beispiele aus der Arbeit: Ein Studentenkollektiv des 4. Studienjahres konstruierte in Verwirklichung eines Verfahrens, das am Wissenschaftsbereich Holz- und Faserwerkstofftechnik entwickelt wurde, den mechanischen Teil einer Anlage zur selbständigen Vermessung und rechnergesteuerten Bestimmung der Baumrindenkanten von unregelmäßig geformten Brettern. Der Nutzen besteht in der Ablösung psychisch schwerer Arbeit (Handsteuerung) und künftiger Einsparung wertvollen Nutzholzes im Wert von zirka 200 000 Mark pro Jahr und Sägewerk.

Für den VEB Packitt Dresden wurde eine Maschine konzipiert und konstruiert, mit deren Hilfe bisher manuell in Dosen verpackter Kitt automatisch abgefüllt werden kann. Diese Aufgabe wurde, beginnend mit ersten Studien des Arbeitsprinzips bis zur Fertigstellung des gesamten Zeichnungssatzes, von einem Kollektiv mit acht Studenten fertiggestellt. Für die Abfüllvorrichtung wurde ein neues, als Patent angemeldetes Arbeitsprinzip entwickelt.

Dr.-Ing. G. Hönisch