

Vorläufige Bedienungsanleitung
für
Parzellendreschmaschine
Typ K 119

VEB Fortschritt
Erntebergungsmaschinen
Neustadt/Sa.

Fernruf: Neustadt 355, 356, 357

Telegrammanschrift: Fortschritt Neustadtsachsen

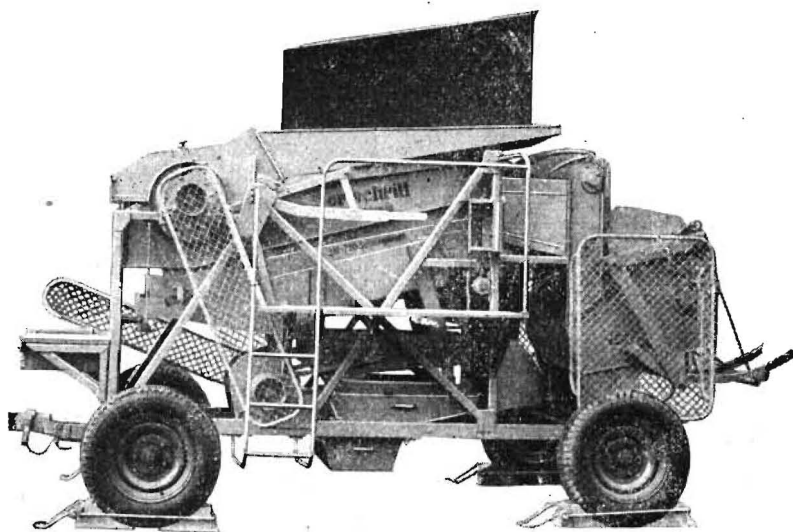
Fernschreiber: ERFO Neustadt/Sa. 2212

Vorläufige Bedienungsanleitung
für

Parzellendreschmaschine

Typ K 119

Die Spezialmaschine für Saatgutzüchter



VEB Fortschritt
Erntebergungsmaschinen
Neustadt/Sa.

Fernruf: Neustadt 355, 356, 357 Telegrammanschrift: Fortschritt Neustadtsachsen
Fernschreiber: ERFO Neustadt/Sachs. 2212

Hinweise, die vor der Inbetriebsetzung der Parzellendreschmaschine besonders zu beachten sind

1. Die ersten Arbeiten vor der Inbetriebsetzung:

Die Maschine wird zweckmäßig so aufgestellt, daß beim Drusch im Freien bei windigem Wetter der Staub nicht gegen den Strohauslauf und nicht nach der Antriebsmaschine geblasen wird.

2. Aufstellung der Maschine:

Die Parzellendreschmaschine wird längs und quer genau waagrecht gestellt. Hierbei bediene man sich einer Wasserwaage. Bei sehr unebenem Boden lege man Bohlen oder Bretter unter die Räder, auf denen dann die Feststellklötzer ruhen. Diese werden kräftig angespannt, so daß die luftbereiften Räder den Boden nicht berühren.

3. Schraubenkontrolle:

Sie besteht darin, daß man alle Befestigungsschrauben und Muttern an den beweglichen Teilen gewissenhaft nachzieht. Dies muß geschehen, da unter Veränderung des Holzes durch den Einfluß von Wind und Sonne die Schrauben gelockert sein können.

Das Nachziehen der Schrauben an den Stoß- und Hängfedern muß von Zeit zu Zeit wiederholt werden.

4. Prüfung auf leichten Gang:

Die Wellen müssen auf leichten Gang in ihren Lagerstellen geprüft werden. Dieses wird durch Drehen der auf den Wellen befestigten Riemenscheiben mit der Hand bei abgenommenem Riemen festgestellt. Vor allen Dingen darf das Schmieren der Lagerstellen nicht vergessen werden.

5. Prüfung der Umdrehungszahlen:

Vor Beginn des Einlegens ist die richtige Umdrehungszahl der Maschine zu prüfen, da von der Einhaltung der vorgeschriebenen Drehzahl das einwandfreie Arbeiten der Maschine abhängt.

Das Prüfen der richtigen Tourenzahl erfolgt am sichersten durch Ansetzen eines Tourenzählers.

6. Korbstellung:

Je nach der Art des zu dreschenden Gutes ist der Korb durch die Korbstellschrauben eng oder weit zu stellen.

7. Der Einlegetisch:

Das Einlegen geschieht, indem man das Dreschgut auf den klappbaren Einlegetisch bringt und der Trommel zuführt.

Nach Beendigung des Dreschens wird der Einlegetisch hochgeklappt und somit selbständig gereinigt.

8. Druckwind-Einstellung:

Der Druckwind wird durch eine Stellklappe reguliert. Die Stellung der Klappe richtet sich nach der Getreideart und ist jeweils danach einzustellen. Der Druckwind darf nicht zu stark eingestellt werden, sonst werden Körner mit in die Spreu geblasen.

Die Parzellendreschmaschine ist geeignet zum Drusch von hochwertigem Saatgut sowie sämtlicher Sämereien, sie ist eine Spezialmaschine für Saatzuchtgüter.

Die Maschine ist eine Stiftendreschmaschine.

Die Dreschtrommel hat einen Durchmesser von 300 mm und eine Breite von 378 mm und ist mit 26 Stiften ausgerüstet.

Der Dreschkorb ist verstellbar angeordnet und mit 28 Stiften in sechs Reihen versehen.

Die Trommeldrehzahl kann unabhängig von den Touren der übrigen Aggregate geregelt werden. Diese Anordnung hat den Vorteil, daß sämtliche Fruchtarten gedroschen werden können.

Die Parzellendreschmaschine ist mit einer Strohpresse von 600 mm Kanalbweite kombiniert und ist mit einem Bindeapparat ausgerüstet.

Der Antrieb der Maschine kann durch einen Elektromotor oder durch einen Verbrennungsmotor von ca. 5 PS erfolgen.

Das ganze Aggregat ist luftbereit, mit Achsschenkelenkung ausgerüstet und somit für den Parzellendrusch einsetzbar.

Technische Daten der Parzellendreschmaschine

Kraftbedarf	5 PS
Leistung/h	6 Ztr.
Länge der Maschine	4,00 m
Breite der Maschine	1,70 m
Höhe der Maschine	2,10 m
Hauptantriebswelle (Druckgebläse)	925 U/min.
Trommelantrieb, regulierbar	450 bis 1500 U/min.
Trommel-Durchmesser	300 mm
Trommelbreite	378 mm
Anzahl der Stifte in der Trommel	26
Anzahl der Stifte im Korb	28
Schüttlerantrieb	220 U/min.
Sauggebläseantrieb	1400 U/min.
Schwingkolbenpresse, Pressenantrieb	200 U/min.
Spurweite	1500 mm
Achsstand	2440 mm
Bereifung	5,00 — 16
Felge	3,25 D — 16
Gewicht der Maschine	1400 kg

Arbeitsweise der Parzellendreschmaschine

Vom Einlegestand aus erfolgt die Bedienung der Maschine. Die vorhandenen Fruchtarten, Getreide, sämtliche Feinsämereien und Hülsenfrüchte werden über den Zubringerstand der Parzellendreschmaschine zugeführt.

Der Zubringerstand, welcher als Plattform ausgebildet ist, hat weiterhin den Zweck, als Lagerplatz für die zugebrachten Parzellenbündel zu dienen. Diese Bündel werden dann auf den klappbaren Einlegetisch gebracht, teilweise auch in Säcken, vom Zubringer fertiggemacht (aufgebunden oder eingesackt) und vom Einleger in die Einlegeöffnung geschoben.

Der Einlegetisch wird nach jeder gedroschenen Parzelle hochgeschwenkt und gewährleistet dadurch eine restlose Säuberung.

Das Anheben wird durch eine Hebevorrichtung, die in oberster Lage festgestellt werden kann, erleichtert.

Durch die Dreschtrommel gelangt das Dreschgut auf den langen Schüttler. Der Dreschkorb ist doppelt verstellbar und ermöglicht dadurch den Drusch sämtlicher dreschbaren Fruchtarten.

Das Langstroh wird vom Schüttler in die Presse geführt. Die Bunde können von dort aus beliebig weggenommen und gestapelt werden.

Das eingeschüttelte Saatgut mit Spreu und Kurzstroh gelangt in den Reinigungskasten. Das Gräpelsieb, welches auswechselbar und in seiner Neigung verstellbar ist, führt die Kurzstrohteile ab. Das Saatgut wird dann über ein Rundlochsieb endgültig gereinigt, welches ebenfalls verstellbar und auswechselbar ist.

Die Säuberung des Saatgutes erfolgt durch zwei Gebläse, ein Druck- und ein Sauggebläse, welche aufeinander abgestimmt sind. Das Druckgebläse hat eine Windstärke- und eine Windrichtungsregelung, die beide verstellbar sind.

Die abnehmbare Saugwanne zum Sauggebläse ermöglicht den Zugang zu den beiden Sieben. Sie kann weggenommen oder heruntergeschwenkt werden.

Eine dementsprechende Rohrleitung dient zur Abführung der Spreu- und Kurzstrohteile an einen beliebigen Platz.

Über den Stufenboden wird das gereinigte Gut in einen Saatkasten geschüttet. Der Verschiebeboden oder Stufenboden kann beliebig weit herausgezogen und dadurch ein restloser Körnerfang garantiert werden. Die verstellbare Körnerfangklappe dient ebenfalls dazu.

Zur besseren und schnelleren Bedienung der Maschine im Betrieb wird jeder Maschine ein zweiter Körnerkasten mitgeliefert.

Sieb-Größen

I. Untersiebe:

- 3 mm \emptyset für Feinsämereien bis Raps
- 5 mm \emptyset für Raps bis Wicken
- 8 mm \emptyset für Roggen bis Weizen
- 12 bis 14 mm \emptyset für Gerste — Hafer
- 14 bis 18 mm \emptyset für Erbsen und Bohnen

II. Gräpelsiebe:

- I Mohn bis Wicken
- II Getreide
- III Erbsen, Bohnen

Antrieb der Presse

Wenn die Presse in Betrieb gesetzt wird, sind sämtliche Lagerstellen zu fetten (mit Fettpresse).

Ölstellen, Federdeckelöler sowie sämtliche Reibungsflächen zwischen den Stellringen und Rädernaben, Gleitbahnen der Binderscheibe sind einzuölen, ebenso die Gleitfläche der Schaltangel, auf die die Fallklinke aufstößt. Von Zeit zu Zeit sind auch die Kämme der Zahnräder einzuölen (nicht zu fett).

Beim Schmierfett spare nicht an falscher Stelle! Das beste Fett ist auf die Dauer das billigste!

Einfädeln des Fadens

Der aus dem Fadenkasten durch die Fadenbremse gezogene Faden wird durch Führungsösen in die Öse des Fadenpendels und von da durch das Nadelöhr gezogen. Das aus dem Ohr kommende Fadenende bindet man unten fest.

Das Einfädeln in den Knüpfapparat geschieht durch Drehen an der Antriebsscheibe von selbst, sobald das Zackenrad am Kanalauslauf durch Drehen von Hand die Schaltung ausgelöst hat.

Besonders wichtig ist es, daß der Faden vom Fadenkasten durch die Spannfeder zur Nadel straff gespannt ist, so daß die Spannfeder in schräger Lage den Faden pendelnd reguliert. Es darf der Faden aber nicht so straff sein, daß die Spannfeder dadurch in eine fast waagerechte Lage gehoben wird. Dies kann Störungen sowie Zerreißen des Fadens oder Herausziehen aus dem Fadenhalter herbeiführen. Die richtige Spannung ist an der Spiralfeder am Fadenkasten einzustellen.

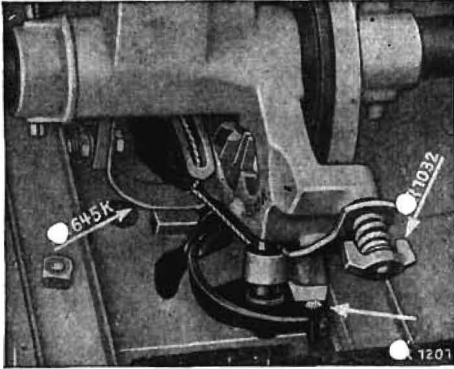
Man unterlasse zu Beginn jegliches Verstellen am Bindeapparat, da sämtliche Pressen kontrolliert die Fabrik verlassen.

Presse in Betrieb

Die Presse darf nur in Richtung der Pfeile gedreht werden. Beim Drusch von feuchtem Getreide sind die Spansschrauben am Kanalausgang zu lösen, also der Kanal zu öffnen.

Das Abnehmen der Preßballen direkt von der Presse soll möglichst vermieden werden, vielmehr sind die Ballen auf der Strohschurre in die Höhe zu schieben, wodurch die gewünschte Bremswirkung erreicht wird. Hierdurch wird ein gleichmäßiger Widerstand erzielt und es wird nicht nötig, die Klappanspannung an der Presse allzueng zu spannen. Die Preßballen werden dadurch voller, die Bindung fester.

Bindevorgang:



Stellung 1:

Der Druck des Fadenhalters (614B) muß so groß sein, daß der Faden nicht während des Pressens wegrutscht. Tritt dies aber ein bei starker Pressung oder feuchtem Stroh, dann muß der Druck des Fadenhalters durch die Flügelmutter erhöht werden. Eine halbe Umdrehung genügt meist, denn zu starkes

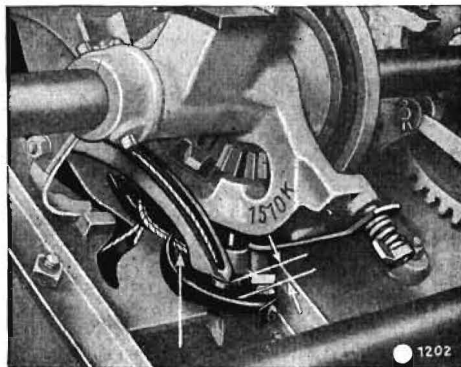
Nachspannen hat störendes Fasern und Zerquetschen des Fadens zur Folge, auch tritt dadurch unnötig hohe Abnutzung der Gleitflächen der kleinen Zahnräder ein.

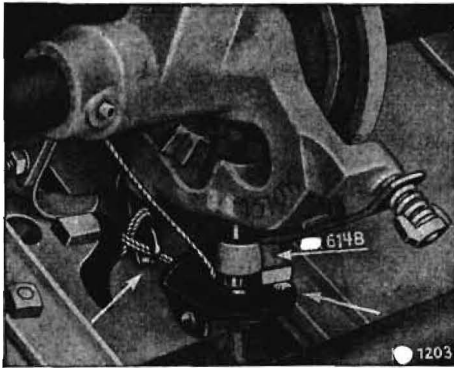
Stellung 2:

Die Nadelspitze muß in ihrer vordersten Stellung etwa 10 bis 20 mm von der Unterkante des Fadenfängertellers (643B) entfernt sein.

Die Fadenfängerspitze muß jedenfalls einwandfrei und sicher den neu hervorgebrachten Faden unter der Nadel wegfangen. Der alte Faden

hat sich in dieser Stellung noch nicht unter dem Halter 614 B nachzuziehen.



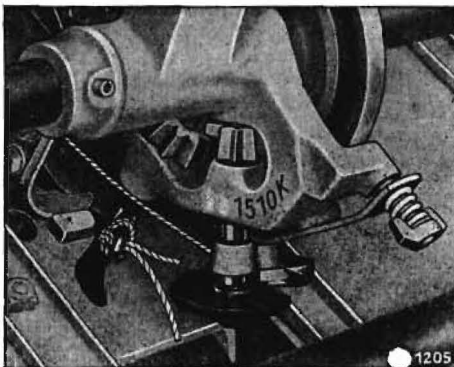
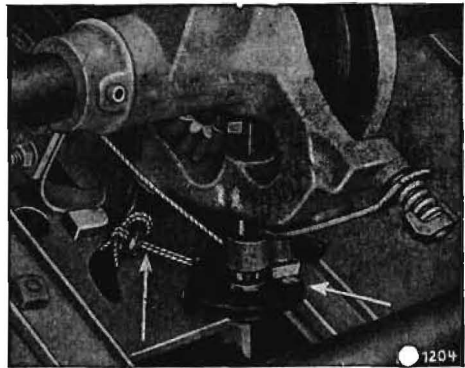


Stellung 3:

Der Fadenfänger drückt die beiden Fäden in den geöffneten Bindefinger, der nicht an die Fäden stoßen darf.

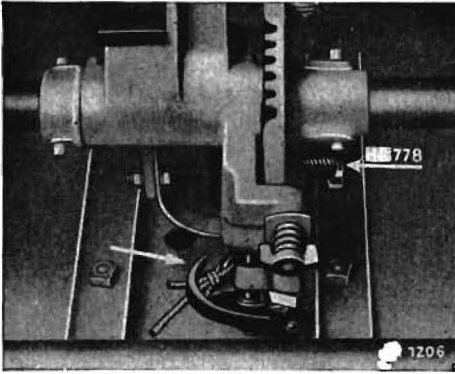
Stellung 4:

Der Finger hat sich gerade geschlossen. Die zwei Fäden sind unter der Zunge. Der Anfangs- (untere Ballen) Faden ist noch unter dem Halter. Vergleiche dagegen Fehlbindungs bild 1208.



Stellung 5:

Der Fadenfänger 643B hat sich weiter gedreht, dabei den Anfangsfaden freigegeben (das lange Ende der Schleife). Der neue Ballenfaden wird unter dem Halter neu eingeklemmt und kurz darauf von dem Messer zerschnitten. Dieses Messer ist immer sauber und scharf zu halten.

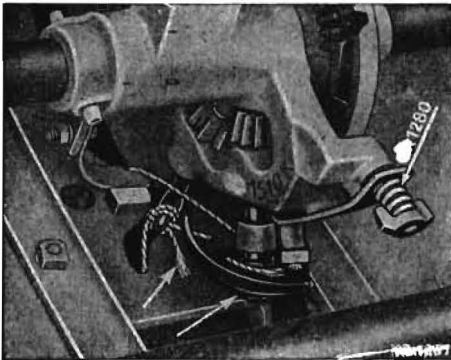


Stellung 6:

Die Schleife wird durch den weiterschiebenden Ballen abgezogen. Das eine Fadenende ist lang, das andere kurz. Erst wenn die Schleife des Knotens genügend lang ist, darf er loslassen. Lösen sich später Knoten infolge von zu kurzer Schleife, dann ist durch die Flügelmutter am Finger dessen

Druck zu erhöhen. Wird dagegen der Knoten zu lange festgehalten, so daß bereits die neue Bindung eintritt, dann ist der Druck auf den Finger etwas nachzulassen.

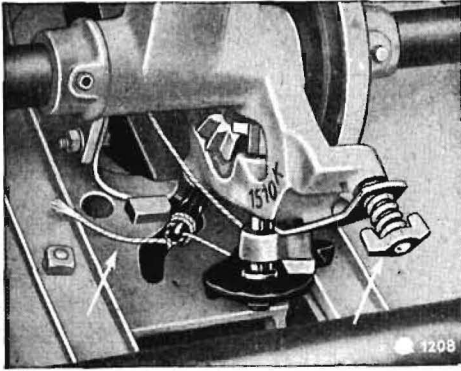
Störungsquellen der Bindung



Der Fadenhalter beginnt zu fasern.

Ursache: Der Fadenhalter ist durch die Feder zu kräftig gespannt. Bei noch kräftigerer Spannung können ganze Endenstückchen abfasern bzw. abgequetscht werden. An der Schleife sind dann beide Fäden kurz. Es können dadurch Fehlbindungen entstehen, daß der

Faden vor dem Schließen des Fingers abreißt und so nicht mehr unter der Fingerzunge erfaßt und festgehalten werden kann. Fasern und Schmutz zwischen Fadenfänger 643 B und Halter 614 B sind unbedingt zu entfernen. Eine gründliche Reinigung kann man vornehmen, indem man die Flügelmutter an der Spiralfeder löst, die Flachfeder 761 abnimmt und dann den Fadenhalter 614 B hochhebt.



Der untere Ballenfaden zieht sich vorzeitig aus dem Halter heraus und schnellt nach oben, so daß er nicht von dem Finger eingeklemmt werden kann.

Ursache: Der Fadenhalter 614B ist durch die Feder zu schwach gespannt. Die Spiraldruckfeder 1280 ist allmählich nachzuziehen. — Der Fehler kann

aber auch daran liegen, daß die Fadenkastenspannung der Schnur zu straff gehalten ist, so daß die Spannfeder dauernd in waagerechter Lage steht.

Weitere Fehlbindungen:

Obwohl die Schleife richtig gebunden ist, zieht sich ein Faden aus dem Finger heraus, oder die Schleife wird beim Abziehen nicht richtig durchgezogen.

Ursache: Entweder zu schwaches Anspannen der Spiraldruckfeder des Fingers oder Schmutz zwischen Fingerschaft und Fingerzunge in der Nähe der Zungenrolle. Dadurch schließt die Zunge vorn an der Öffnung nicht mehr vollständig und klemmt den Faden nicht mehr genügend fest. Der Finger ist herauszunehmen und der Schmutz gründlich zu beseitigen. Zeigen sich Fehlbindungen an Maschinen mit den älteren Bindeapparaten der Nummer 1010, wie es Abb. 1208 darstellt, dann kann es daran liegen, daß die Zungen des Bindefingers sich nicht mehr genügend öffnen, und zwar durch Verschleiß der Fingerzungenrolle sowie der Kurvenbahn am Bindekörper. Bei der Erneuerung ist darauf zu achten, daß dabei die Führungskappe 613 durch die neue 613 B ersetzt wird. Bei Durchführung von Fehlbindungsreparaturen an älteren Maschinen sind diejenigen Teile auf Verschleiß zu untersuchen, die mit dem harten Sisalgarn in Berührung kommen. Das sind außer Bindefinger 630 B, Fadenfänger 643 B, Fadenhalter 614 B noch der Fadenriegelansatz 645 K (Abb. 1201, Seite 7), das Nadelöhr, die Führung am Fadenpendel und am Fadenkasten.

Rillen im Fadenfänger und Fadenhalter sind die Ursache für das Nichtfesthalten des Fadens.

Rillen im Nadelöhr und in den Führungsösen führen oft ein Reißen des Fadens herbei.

Bei Richten von verbogenen Nadeln sind die Abb. HR 1202 Seite 4 und die dazugehörigen Bemerkungen zu beachten.

Nach längerer Gebrauchszeit sind auch die Bindefingerrädchen 1009 und vor allem Fadenfängerrädchen 1012 zu prüfen, wie weit die Gleitflächen abgeschliffen sind. Rechtzeitige Erneuerung verhindert ein Aufsetzen der Zähne auf der Binderscheibe und damit Bruch. Rauh gewordene Gleitflächen an der Binderscheibe sind beim Getriebeaustausch zu glätten. Stetes Einölen der Gleitbahn der Binderscheibe 1011 und Sauberhalten der Zähne erhöht die Lebensdauer bedeutend.

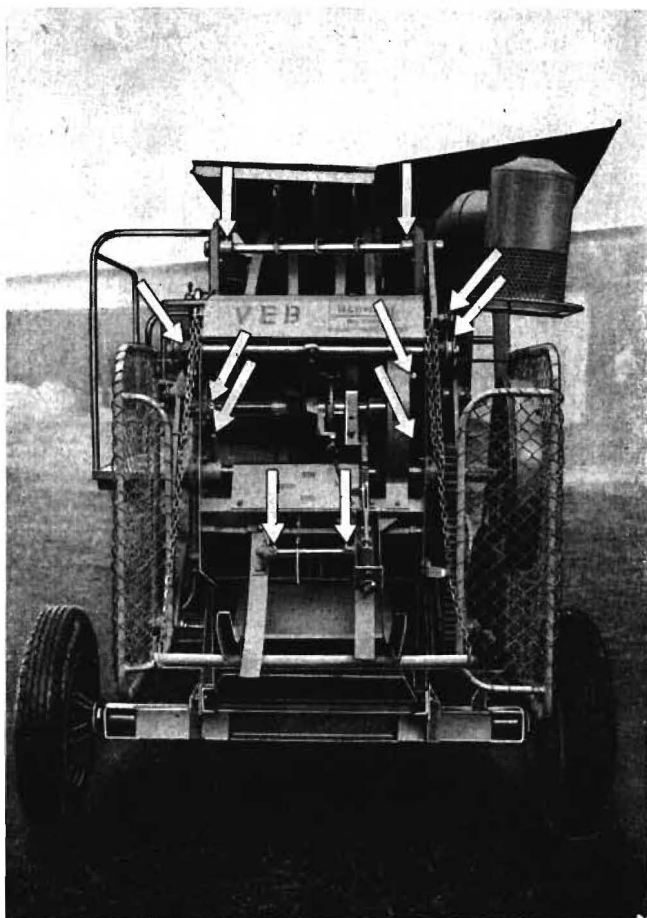
Verwendung von gebrauchtem Bindegarn

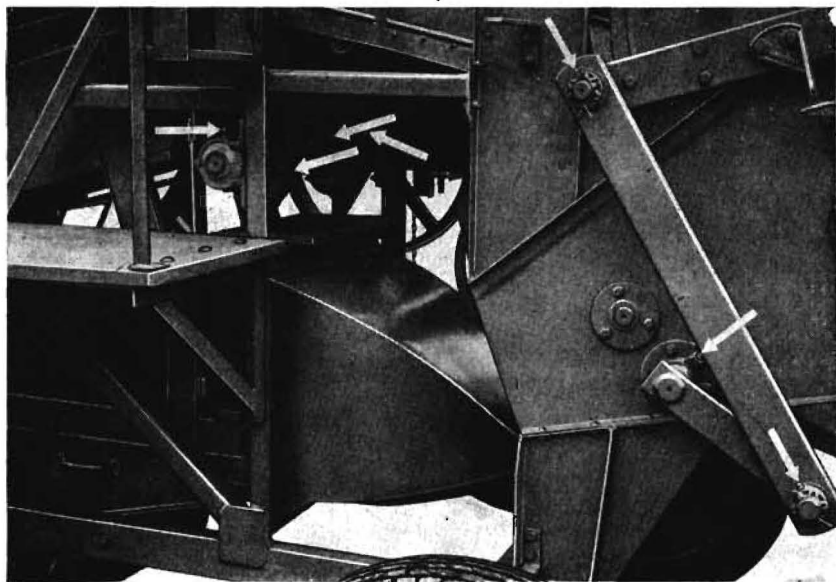
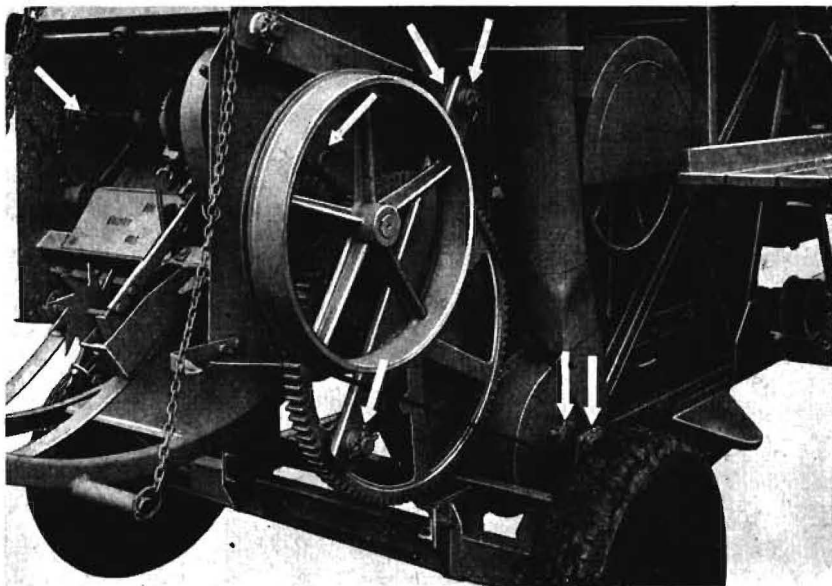
Die vorteilhafte Bauart, insbesondere die Form des Bindefingers, gestattet es, daß auch zusammengeknotete Bindegarnen aus Sisal oder Hanf wieder verwendet werden können. Die Knoten müssen flach liegen und möglichst klein ausfallen. Die Enden schneide man ziemlich nahe am Knoten ab. Der Knoten soll so gelegt sein, daß er im Ablauf des Garnes nicht sehr hervortritt.

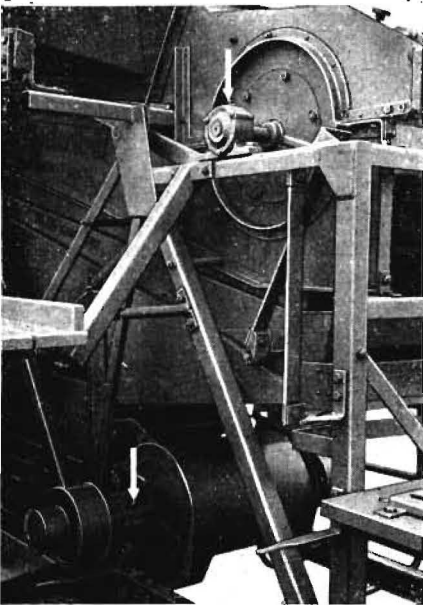
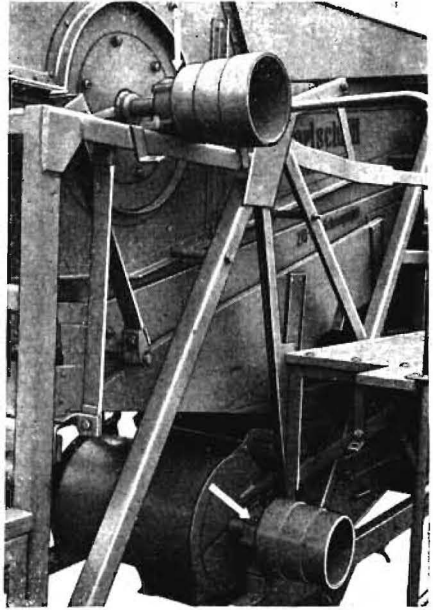
Das Aufwickeln des geknüpften Garnes geschieht am besten in Knäuelform. Damit die Nadel leichte Arbeit hat, legt man den Knäuel auf eine ebene Stelle direkt unter den Fadenkasten, stülpt einen Korb oder einen Kasten darüber, wobei natürlich etwas Spielraum vorhanden sein muß und leitet das Garn durch ein Loch nach oben durch den geöffneten Fadenkasten zur Fadenklemme, die man etwas lösen muß, damit die Knoten besser durchgleiten. Man achte auf unbehinderten Lauf des Bindegarnes.

Obwohl geknotetes Garn nicht das Bindeergebnis wie neues bringen kann, sind aber bei richtiger Behandlung Bindestörungen verhältnismäßig gering.

Schmierplan der Parzellendreschmaschine







III.

Bekanntmachung der Arbeitsschutzbestimmung 105

Dreschmaschinen, Strohpressen und Strohbinder

vom 22. Dezember 1952

Auf Grund des § 49 Abs. 1 der Verordnung vom 25. Oktober 1951 zum Schutze der Arbeitskraft (GBl. S. 957) wird nachstehende Arbeitsschutzbestimmung erlassen:

Allgemeines

§ 1

Sämtliche Maschinen dürfen nur in Betrieb genommen werden, wenn sie mit den vorgeschriebenen Einrichtungen, Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen versehen sind. Wenn die Maschinen außer Betrieb sind oder ausgebessert werden, müssen die Schutzvorrichtungen auf ihnen oder in ihrer unmittelbaren Nähe aufbewahrt werden; sie müssen mit wenigen Handgriffen sicher befestigt werden können, sobald die Maschine wieder in Betrieb genommen werden soll.

§ 2

Dreschmaschinen, Strohpressen und Strohbinder müssen während des Betriebes unter ständiger Aufsicht eines fachkundigen Maschinenführers stehen.

§ 3

Bevor der Maschinenführer die Maschine in Gang setzt, hat er sich davon zu überzeugen, daß alle Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen vorhanden und wirksam sind.

§ 4

Jedem Ingangsetzen der Dreschmaschine oder des Dreschsatzes muß ein Warnruf des Maschinenführers vorausgehen. Er darf die Maschinen erst in Betrieb setzen, wenn er sich davon überzeugt hat, daß alle Beteiligten den Warnruf auch gehört haben.

§ 5

Unbefugte dürfen die Maschine oder den Dreschsatz nicht in Betrieb setzen oder bedienen.

§ 6

Der Hauptantriebsriemen ist von der Antriebsmaschine bis zur Dreschmaschine, Strohpresse oder zum Strohbinder hin auf beiden Seiten mittels haltbaren Seiles oder auf ähnliche Art abzusperren, so daß ihn niemand berühren, darüber hinwegsteigen oder darunter hindurchkriechen kann. Der Hauptantriebsriemen muß mit der Riemenscheibe der Antriebsmaschine und Trommelantriebsscheibe genau fluchten. Sinngemäß gilt dasselbe für die Strohpresse und den Strohbinder.

§ 7

Bei Störungen in der Stromzufuhr sind der Hauptschalter und der Anlasser sofort auszuschalten. Sie dürfen erst wieder eingeschaltet werden, nachdem mit Hilfe einer Brennstelle vorher festgestellt wurde, daß die Anlage wieder unter Spannung steht.

§ 8

Dreschmaschinen, Strohpressen oder Strohbinder dürfen erst in Gang gesetzt werden, nachdem sie in Waage eingerichtet sind, d. h. sich nach keiner Seite hin neigen, und nachdem sie den Betriebsvorschriften entsprechend festgestellt sind. Dasselbe gilt für die Antriebsmaschine.

§ 9

Die vorgeschriebenen Tourenzahlen der Dreschtrommel und der sonstigen Teile der Maschinenanlage sowie die zulässige Höchstleistung dürfen nicht überschritten werden.

§ 10

Die Arbeitsschutzbestimmungen und die Betriebsvorschriften für den Dreschsatz müssen jederzeit greifbar für den Maschinenführer bereit liegen.

§ 11

An jeder Dreschmaschine muß sich ein Schild befinden, auf dem deutlich lesbar vermerkt sein muß:

1. Herstellerbetrieb und -ort,
2. Baumusterbezeichnung, Type, Serie
3. Maschinenummer,
4. höchstzulässige Tourenzahl,
5. zulässige Stundenleistung (für Getreide in kg),
6. derzeitiger Eigentümer.

§ 12

Es ist verboten, beim Einlegen von Dreschgut, insbesondere von Wirrgetreide, mit dem Fuß oder mit der Hand nachzustoßen. Dasselbe gilt für die Strohpresse und den Strohbinder, wenn Störungen in der Strohzuführung eintreten. Zur Beseitigung der Störungen sind schmiegsame Besen ohne Stiel oder ähnliche Hilfsmittel zu verwenden.

§ 13

Jede Dreschbühne muß auf allen vier Seiten mit einer mindestens 30 cm hohen Umwehrung versehen sein. Während des Betriebes darf die Seite, an der das Getreide heraufgereicht wird bis zur Waagerechten heruntergeklappt werden. Die Umwehrung ist gegen unbeabsichtigtes Umlegen durch Kettenverschlüsse oder dgl. zu sichern.

§ 14

Bei fest eingebauten Maschinen muß für die Dreschbühne bzw. den Maschinenboden in 1 m Höhe eine allseitige Umwehrung vorhanden sein. Außerdem ist eine Fußleiste von mindestens 2 cm Stärke und 6 cm Höhe anzubringen.

Schräge Einlegetische oder Bretter vor den Einlegeöffnungen sind verboten. Ausnahmen sind nur zulässig, wenn durch geeignete Schutzvorrichtungen sicher verhindert wird, daß Personen in die Einlegeöffnungen hineinfallen können.

§ 15

Aufstiegsleitern müssen an der Dreschbühne so eingehakt werden können, daß sie nicht abrutschen oder seitlich abgleiten können. Ein Holm der Leiter muß die Dreschbühne mindestens um 75 cm überragen. Bei ortsfesten Leitern muß, damit ein sicheres Auftreten gewährleistet ist, der Abstand zwischen der Mitte des Auftritts und der Wand mindestens 12 cm betragen. Treppen von fünf und mehr Stufen müssen mindestens an einer Seite durch eine Handleiste oder ein Handseil, Treppen von zehn und mehr Stufen mit freiliegenden Seiten beiderseitig durch Geländer gesichert sein. Leitern und Treppen dürfen sich nicht neben Haupt- oder Pressenantriebsriemen befinden.

§ 16

Für die Drescharbeiten sind Einrichtungen zu schaffen, die eine Belästigung durch Staub weitestgehend abwenden. Staub ist möglichst schon an der Entstehungsstelle abzusaugen. Als Behelf können von den Beschäftigten Staubfiltergeräte benutzt werden.

§ 17

Mit Maschinenkraft angetriebene Kleindreschmaschinen müssen mit einer Einlegevorrichtung, bestehend aus Einlegetisch, allseitig geschlossener Haube über der Dreschtrommel, vertikaler Einlegeöffnung und Aufsatzbrettern, versehen sein.

§ 18

Die Lager- und Schmierstellen während des Betriebes abzusmieren (abzuölen), ist verboten. Störungen dürfen nur bei Stillstand der Maschine oder des Dreschsatzes beseitigt werden. Das gilt auch für alle Hilfsapparate, wie Ferneinleger, Zubringer, Höhenförderer, Selbsteinleger, Sackheber usw.

§ 19

Der Einlegetisch darf, solange die Maschine in Gang ist, nicht betreten werden. Das gilt auch für den nicht eingefriedeten Teil der Abdeckung der Dreschmaschine.

§ 20

Auf der Dreschbühne darf nur so viel Dreschgut lagern, daß das Arbeiten und der Verkehr darauf nicht behindert werden.

§ 21

Riemen während des Betriebes der Maschinen aufzulegen oder abzunehmen, ist verboten. Rauchen und Umgang mit offenem Licht ebenfalls untersagt. An jedem Dreschplatz und jeder Druschstelle ist gut les- und sichtbar ein Schild anzubringen, das auf das Verbot des Rauchens und des Umganges mit offenem Licht hinweist.

§ 22

In Stroheinläufe von Pressen und Bindern, in denen Zubringer umlaufen, hineinzugreifen, ist verboten. Schutzvorrichtungen, die ein Hineingreifen verhindern, dürfen nicht entfernt werden.

Die Überdeckung und sonstige Schutzvorrichtungen sowie die Ballenbahn dürfen während des Betriebes nicht betreten und auch nicht als Standfläche für irgendwelche Arbeiten benutzt werden.

Technische Einrichtungen — Dreschmaschinen.

§ 23

Elevatoren.

Die Elevatorhauben sind so einzurichten, daß sie auf einer Seite beweglich mit der Dreschmaschine verbunden sind. Auf der anderen Seite ist die Haube durch eine geeignete Vorrichtung (Flügelschraube oder dgl.) zu befestigen. Die Haube darf während des Betriebes nicht entfernt werden. Bei Behebung von Störungen darf keinesfalls mit den Händen in den Elevator hineingefaßt werden. Hierfür sind geeignete Hilfsmittel zu verwenden.

§ 24

Einlegerstand.

Der Einlegerstand muß so eingerichtet sein, daß beim Zuführen des Dreschgutes die Dreschtrommel oder Einlegewalze nicht berührt werden kann. Die Entfernung vom Boden des Einlegerstandes bis zur Oberkante des Einlegetisches muß mindestens 50 cm betragen. Der Abstand von der Vorderkante des Einlegetisches bis zum Außenumfang der Einziehwalze (ohne Selbsteinleger der Trommel) muß mindestens 75 cm betragen.

Der Einlegerstand muß so beschaffen sein, daß man von ihm nicht abgleiten oder abstürzen kann. Bei frei liegendem Stand sind eine allseitige Umweh rung in 1 m Höhe sowie Fußleisten (gemäß § 14) erforderlich.

§ 25

Einlegeöffnung.

Die Dreschtrommel, gegebenenfalls auch der Selbsteinleger, müssen durch eine allseitige Schutzhaube so abgedeckt sein, daß es unmöglich ist, in die rotierenden Teile hineinzufallen oder hineinzugreifen. Die Einlegeöffnung zwischen der Unterkante der Schutzhaube und der Oberkante des Einlegetisches darf höchstens 40 cm hoch sein. Die Schutzhaube muß über den Einlegetisch waagrecht mindestens 10 cm hinausragen.

§ 26

Selbsteinleger.

Der Selbsteinleger muß vom Einlegerstand aus leicht und mühelos bedient werden können. Es ist dafür zu sorgen, daß der Einleger unabhängig von der Dreschmaschine ein- und ausgerückt werden kann, daß er sich von selbst ein- oder ausgerückt, ist durch die Bauart oder geeignete Vorrichtungen unmöglich zu machen. Für die Überdeckung (Schutzhaube) gelten die in § 25 angegebenen Abmessungen. Den Einlegetisch schräg anzubringen oder schräg zu stellen, ist verboten.

§ 27

Bodenklappen.

Bodenklappen auf der Dreschbühne sind im Falz liegend und so anzubringen, daß keine Unebenheit vorhanden ist oder sich später ergeben kann. Zum Öffnen dienen eingelassene Ringe oder andere nicht vorstehende Vorrichtungen. Die Klappen dürfen nur geöffnet werden, wenn die Maschine stillsteht.

§ 28

Schutzvorrichtungen.

Sämtliche Speichenräder sind in vollem Umfange durch Schutzvorrichtungen zu verkleiden. Die Schutzvorrichtungen sind so zu gestalten, daß sie sich nicht von selbst lösen können und daß man nicht durch sie hindurchgreifen kann. Bei Vollscheiben genügt es, den Riemeneinlauf zu verkleiden. Die Naben sind in diesen Fällen konisch auszubilden. Alle Schutzvorrichtungen sind so zu befestigen, daß sie sich während des Betriebes der Maschine nicht bewegen. Vorstehende Wellen sind mit Schutzhülsen auszustatten, die sich nicht mitdrehen dürfen.

§ 29

Sackheber.

Das Getriebe muß vollkommen geschlossen sein. Zahnstange und Hebebühne (Stuhl) sind an der Vorder- und Rückseite so zu verkleiden, daß man nicht hineingreifen oder durchfassen kann. Jede Hebebühne ist mit einer selbsttätigen Sperrklinke auszustatten, die ihr unbeabsichtigtes Abgleiten verhindert.

Technische Einrichtungen — Strohpressen, Strohbinden.

§ 30

Stroheinlaufkanal.

Jede Strohpresse und jeder Strohbinde muß eine mit der Maschine fest verbundene Überdeckung haben. Diese darf nicht nach der Auslaufseite hin überklappbar sein.

Die Überdeckung muß von solchem Material sein, daß ein Hineinfallen in den Einlaufrichter bei unbeabsichtigtem Betreten oder dgl. unmöglich ist. Die Über- bzw. Abdeckung muß so bemessen sein, daß sie die Trichterwände und die Bahnen der Zubringer und Kolben um mindestens 10 cm seitlich überragt und in der Betriebsstellung sicher auf der Dreschmaschine liegt. Schlitz- und sonstige Öffnungen in der Abdeckung dürfen nicht über 5 cm weit sein.

Zwischen der Oberkante der Trichterwände und der Unterkante der Abdeckung muß ein genügend weiter Raum zum Hineinwerfen von Kurzstroh vorhanden sein.

§ 31

Die Oberkante der Trichterwände (Einlaufkanal) muß mindestens 30 cm von dem Höchststand der Zubringer (Packer) entfernt sein.

§ 32

Kurzstroheinlauf.

An Strohpressen und -bindern mit hochstehenden Zubringern muß der Kurzstroheinlauf für den Fall, daß das Kurzstroh nicht eingebunden werden soll, in geeigneter Weise, z. B. durch eine Klappe, gegen Hineingreifen gesichert sein.

Sofern der Kurzstrohtransport von der Dreschmaschine zur Strohpresse mittels Schnecke oder dgl. erfolgt, sind die in den §§ 30, 31 vorgeschriebenen Sicherheitsvorrichtungen anzubringen und zu verwenden.

§ 33

Knüpfapparate.

Die Knüpf- oder Bindeapparate müssen von oben so abgedeckt sein, daß Menschen oder Gegenstände nicht hineinfallen können. Drahtgitter oder Holzroste und dgl. dürfen hierfür nicht verwendet werden. Beim Binden oder Knüpfen muß die Überdeckung die Auswerfer mit einschließen. Sie ist so anzubringen, daß die Knüpf- oder Knoten beobachtet werden können. Sie muß sich zum Einregulieren leicht öffnen lassen, darf aber nicht abnehmbar sein und darf, wenn sie geöffnet wurde, sich nicht von selbst wieder schließen können.

§ 34

Knüpf- oder Binderwelle.

Der Antrieb der Knüpf- oder Binderwelle muß mit einer von der Strohpresse unabhängigen Ein- und Ausrückvorrichtung versehen sein. Diese muß gegen unbeabsichtigtes Einhalten gesichert sein.

Beim Strohbinden muß die Ausrückvorrichtung mit der Knüpf- oder Knotenüberdeckung so verbunden sein, daß die Maschine nur bei geschlossener Überdeckung arbeiten kann.

§ 35

Bindernadel.

Jede Nadel muß zum Einfädeln leicht zugänglich und gut zu übersehen sein. Andere sich bewegende Teile in der Nähe (z. B. Packer) sind so zu verkleiden, daß sie beim Einfädeln nicht ungewollt berührt werden können. Die Quetsch- und Scherstellen der Nadel und des Nadelarmes müssen durch ein höchstens 2 cm vom Arm abstehendes und die ganze Nadelbahn verdeckendes Schutzschild umgeben sein. Ist der Abstand zwischen Nadelspitze und Kanalwand in Ruhestellung größer als 2 und kleiner als 25 cm, so muß auch auf der anderen Nadelseite zum Verkleiden der Stichstelle ein Schutzschild angebracht sein, das von der Kanalwand bis zur Nadelspitze reicht und das Nadelöhr frei läßt.

§ 36

Bei Pressen mit Drahtbindung von Hand (Ballenpressen) muß die Bahn des Nadelrahmens und der Nadelspitze mindestens 5 cm lichten Abstand von anderen Maschinenteilen haben.

§ 37

Für die Verkleidung der Schwung- und Antriebsräder sowie des Getriebes gilt § 28.

§ 38

Beim Ausbessern und bei sonstigen Arbeiten an der Presse und an dem Binder ist das Triebwerk, das bei der Kurbelstellung in der unteren Totpunktlage sich leicht von selbst in Bewegung setzt und den Arbeitenden gefährdet, durch Stützen oder in anderer geeigneter Weise gegen Weiterlauf zu sichern. Wird bei diesen Arbeiten das Triebwerk von einer zweiten Person gedreht, so darf diese nicht loslassen, bevor die Kurbel in der unteren Totlage steht oder das Triebwerk gegen Weiterlauf gesichert ist.

§ 39

Inkrafttreten.

Diese Arbeitsschutzbestimmung tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 22. Dezember 1952.

Ministerium für Arbeit

i. V.: M a l t e r, Staatssekretär.

