

**Erste Durchführungsbestimmung
zur Preisverordnung Nr. 76 — Preisbildung
im Herrenschneider-Handwerk.**

Vom 28. Juli 1950

Zur Durchführung der Preisverordnung Nr. 76 vom 25. Juli 1950 — Verordnung über die Preisbildung im Herrenschneider-Handwerk (GBl. S. 781) wird folgendes bestimmt:

§ 1

Kalkulationsschema

Der höchstzulässige Preis für die in der Anlage zur Preisverordnung Nr. 76 nicht aufgeführten Leistungen ist eigenverantwortlich nach folgendem Kalkulationsschema zu berechnen:

	DM	DM
a) Fertigungslöhne		
b) Gemeinkostenzuschläge einschl. Zuschlag für Wag- nis und Gewinn auf die Fertigungslöhne.....
Fertigungskosten		
c) Materialkosten		
d) Zuschlag auf vom Betrieb gelieferte Materialien
Preis ohne Umsatzsteuer		
e) Umsatzsteuer
Preis

§ 2

Güteklassen

(1) Die Betriebe der Herrenmaßschneiderei werden in eine Sonderklasse und 3 Güteklassen eingeteilt:

Sonderklasse:

Betriebe, deren Erzeugnisse nach Schnitt, Form und Verarbeitung besonders hohe Leistungen darstellen,

Güteklasse 1:

Betriebe, die eine fachmännische Wertarbeit erbringen, die den Durchschnitt übersteigt,

Güteklasse 2:

Betriebe, die eine gute handwerkliche Werkleistung erbringen,

Güteklasse 3:

Alle übrigen Betriebe.

(2) Für einen Betrieb kann nur eine Güteklasse festgelegt werden. Werden in einem Betrieb verschiedene Qualitäten hergestellt, so hat die Einstufung nach der höchsten Stufe zu erfolgen. Der Betrieb ist jedoch verpflichtet, in eigener Verantwortung Preissenkungen vorzunehmen.

§ 3

Fertigungszeiten

(1) Als Fertigungszeiten für die Neuanfertigung gelten die des Positionsschemas der Tarifordnung für die Herrenmaßschneiderei vom 3. Juni 1938. Für

die dort nicht aufgeführten Leistungen dürfen nur solche Zeiten in Rechnung gestellt werden, die im Vergleich zu den aufgeführten angemessen sind.

(2) Unter Extraarbeiten sind zusätzliche Arbeiten zu verstehen, die sich auf Grund besonderer Wünsche oder besonderer Wuchsabweichungen notwendig machen und nicht in den Fassonpreisen enthalten sind.

(3) Für körperlich anomal gestaltete oder körperversehrte Personen kann unter der Voraussetzung, daß das Stück so hergestellt wird, daß es nach Form und Aussehen allen Anforderungen entspricht, die nachweisbar aufgewendete Mehrarbeit in angemessener Höhe in Ansatz gebracht werden.

(4) Bei Fertigung von Übermaß und Untermaß gelten die entsprechenden prozentualen Zu- und Abschläge nach dem Positionsschema.

(5) Bei den vorliegenden Güteklassen (Sonderklasse und 3 Güteklassen) und den 3 Ortsklassen des Tarifvertrages für die Bekleidungsindustrie und das Bekleidungshandwerk werden die im Positionsschema-enhaltenen Reichsstundenklassen wie folgt ermittelt:

	Orts- klasse I	Orts- klasse II	Orts- klasse III
Sonderklasse \	2	3	4
Güteklasse 1 ^{^e*-<dl}	3	4	4
Güteklasse 2 ^{stunden'}	4	5	5
Güteklasse 3 ^{lklasse}	5	5	5

(6) Bei Umarbeitungen, Ausbessern und sonstiger Bearbeitung von Oberbekleidung gelten die tatsächlich aufgewendeten Zeiten als Fertigungszeiten.

(7) Bei Verwendung von schon verarbeitet gewesenen Material dürfen die zur Vorrichtung dieses Materials nachgewiesenen Arbeitszeiten zusätzlich berechnet werden.

(8) Die Zeiten für Maßnahmen, Zuschneiden, Anprobe, Zurechtzeichnen und Einrichten dürfen bei Neuanfertigung höchstens bis 20%«, bei Extraarbeiten bis 10% und bei Umarbeitungen, Ausbessern und sonstigen Bearbeitungen von Oberbekleidung bis 5% der gesamten Fertigungszeit betragen.

§ 4

Fertigungslöhne

(1) Bei Neuanfertigungen und Extraarbeiten werden die Fertigungszeiten nach dem Positionsschema mit den nach der jeweiligen Ortsklasse des Tarifvertrages zu zahlenden Akkordrichtsätzen (Tarifgrundlohn + 15%) multipliziert.

(2) Bei Umarbeitungen, Ausbesserungen und sonstiger Bearbeitung von Oberbekleidung ergeben die Fertigungszeiten, multipliziert mit den nach der jeweiligen Ortsklasse des Tarifvertrages zu zahlenden effektiven Löhnen, die Fertigungslöhne.

(3) Bei Umarbeitungen, Ausbesserungen und sonstiger Bearbeitung von Oberbekleidung gelten