

**Bekanntmachung**  
**einer Änderung der Arbeitsschutzbestimmung 352.**  
**— Straßen- und Kleinbahnen sowie Anschluß- und Werkbahnen —**

**Vom 24. Dezember 1953**

Auf Grund des § 49 Abs. 1 der Verordnung vom 25. Oktober 1951 zum Schutze der Arbeitskraft (GBl. S. 957) wird nachstehende Änderung der Arbeitsschutzbestimmung 352 vom 31. Januar 1953 — Straßen- und Kleinbahnen sowie Anschluß- und Werkbahnen — (GBl. S. 753) bekanntgegeben:

§ 1

Dem § 1, der Arbeitsschutzbestimmung 352 wird folgender Satz angefügt:

„Jeder Betriebsleiter, der auf eigenem Gelände und mit eigenem Personal mit Schienenfahrzeugen fährt, ist verpflichtet, einen Werkbahnleiter zu ernennen und diesen vom zuständigen Reichsbahnamt der Deutschen Reichsbahn bestätigen zu lassen.“

§ 2

Diese Änderung der Arbeitsschutzbestimmung Nr. 352 tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 24. Dezember 1953

Ministerium für Arbeit  
 Macher  
 Minister

**Richtlinien**  
**zum Beschluß über Maßnahmen zur Metall-**  
**einsparung in der gesamten Wirtschaft.**

**Vom 1. Januar 1954**

Als Übergangslösung zur Verwirklichung des Beschlusses des Präsidiums des Ministerrates vom 26. Februar 1953 über Maßnahmen zur Metalleinsparung in der gesamten Wirtschaft (GBl. S. 379) wird bis zur Herausgabe der einschlägigen Normenblätter bzw. Technischen Normen, Gütevorschriften und Lieferungsvorschriften (TGL) folgendes bestimmt:

I.

Schmiedestücke

1. Für Gesenkschmiedestücke sind die Normenblätter DIN 7520—25 den Bestellungen zugrunde zu legen. Diese wurden bereits am 18. Juli 1950 im Ministerialblatt S. 109 für rechtsverbindlich erklärt.
2. Bis die z.f. in Arbeit befindliche TGL für Freiformschmiedestücke für verbindlich erklärt wird, sind den Bestellungen auf einfache Freiformschmiedestücke die Bestimmungen des DIN-Blattes 7527 zugrunde zu legen.
3. Bei komplizierten Schmiedestücken muß der Lieferant dem Besteller vor Abschluß des Liefervertrages eine Rohteilzeichnung als Vertragsgrundlage vorlegen. Aus der Rohteilzeichnung müssen die vereinbarten Maß- und Gewichtsabweichungen ersichtlich sein. Werden die vereinbarten Abweichungen durch das Lieferwerk nicht eingehalten, so trägt der Lieferer die hieraus entstehenden Kosten für Mehrarbeiten. In der Bestellung ist der genaue Verwendungszweck des Schmiedestückes anzugeben.
4. Für die thermische Behandlung aller Schmiedestücke ist das DIN-Blatt 7528 maßgebend. Der Besteller hat die jeweils gewünschte Behandlungsart in der Bestellung anzugeben.

II.

Gußstücke

1. Der Auftraggeber muß dem Lieferanten eine Fertigteilzeichnung vorlegen, wonach dieser das Rohgewicht ermittelt. Als Toleranz zwischen dem ermittelten Gewicht und dem tatsächlichen Liefergewicht wird ein Satz von höchstens +10% bei Gußstücken bis 500 kg und von höchstens +7% bei Gußstücken mit einem Gewicht von mehr als 500 kg zugestanden. «?
2. In Fällen, in denen sich wegen komplizierter Formgebung im voraus kein genaues Gewicht ermitteln läßt, muß als Vertragsgewicht das Durchschnittsgewicht der ersten Lieferung zugrunde gelegt werden.

III.

Allgemeines

1. Für die Kontingentzuweisung ist das vertraglich vereinbarte Gewicht maßgebend.
2. Gewichtsmengen, die das vertraglich vereinbarte Gewicht übersteigen, dürfen weder berechnet, bezahlt noch kontingentmäßig abgedeckt werden.
3. Übersteigt das Liefergewicht die vertraglich vereinbarte Gewichtstoleranz, so ist der Lieferbetrieb verpflichtet, die hierdurch bei der Bearbeitung entstehenden Mehrkosten an den Bezieher zu zahlen.
4. Der Lieferbetrieb ist verpflichtet, den Bezieher darauf hinzuweisen, an welchen Stellen eines Guß- bzw. Schmiedestückes möglicherweise verdeckte Mängel vorhanden sein können, damit solche bereits bei Beginn der Bearbeitung aufgedeckt werden können.
5. Werden Guß- bzw. Schmiedestücke bereits bei Eingang als fehlerhaft befunden und kann angenommen werden, daß diese durch Nachbearbeitung verwendbar gemacht werden können, so ist vor Beginn der Bearbeitung die Entscheidung des Lieferbetriebes darüber einzuholen, ob dieser die Kosten für die Nachbearbeitung übernimmt oder kostenlos Ersatz liefert. Die Entscheidung hierüber hat der Lieferbetrieb unverzüglich zu treffen.
6. Werden während der Bearbeitung verdeckte Mängel sichtbar und wird das Guß- bzw. Schmiedestück erst dann als Ausschub erkannt, so hat der Lieferant wie bisher kostenlos Ersatz zu leisten. Außerdem hat er die nutzlos aufgewendeten Bearbeitungskosten zu tragen, wenn an Hand der technischen Lieferbedingungen festgestellt wird, daß die Mängel nicht auf reine Materialfehler, sondern auf sein eigenes Verschulden zurückzuführen sind.
7. Wenn ein Mangel erkennbar wird, ist dieser dem Lieferbetrieb unverzüglich zur Kenntnis zu bringen. Die Bearbeitung des beanstandeten Stückes ist sofort einzustellen. Wenn sie trotzdem fortgesetzt wird, gehen die hierdurch entstehenden Mehrkosten nicht zu Lasten des Lieferbetriebes.
8. Bei Guß- und Schmiedestücken beträgt die Frist für die Geltendmachung verdeckter Mängel drei Monate, gerechnet von dem Tage des Eingangs des Vertragsgegenstandes bei dem Besteller.
9. Werden Guß- oder Schmiedestücke erstmalig in größeren Serien bestellt, so ist die Vorablieferung von Ausfallmusterstücken vertraglich zu vereinbaren. Ausfallmuster sind durch den Besteller un-