

(5) Es ist zu kontrollieren, ob die Kennzeichnung der Lieferung mit den Angaben der Atteste übereinstimmt.

(6) Sind laut Bestellung oder Liefervertrag vereinbarte Atteste nicht vorhanden oder ist die Kennzeichnung nicht eindeutig, so ist die Verwendung der Lieferung so lange zu sperren, bis entweder die Atteste nachgeliefert sind und deren Kontrolle nachträglich erfolgt oder durch geeignete Kontrolluntersuchungen die Eignung der Lieferung für den vorgesehenen Verwendungszweck mit darüber ausgestellten Attesten eindeutig nachgewiesen ist.

(7) Der Gütestand ist entsprechend dem Verwendungszweck des Erzeugnisses festzustellen und in geeigneter Form auf dem Wareneingangsschein oder besonderen Befundberichten zu bestätigen.

§ 16'

(1) Die Betriebsmittelkontrolle erstreckt sich auf:

- a) die Kontrolle sämtlicher neu eingehenden und selbst angefertigten Meßgeräte, Vorrichtungen und sonstigen Fertigungshilfsmittel,
- b) die laufende oder periodische Kontrolle aller Meßgeräte und Meßinstrumente und sonstigen Prüfeinrichtungen, insbesondere ihre regelmäßige Vergleichung mit Kontrollnormalgeräten nach den geltenden gesetzlichen Bestimmungen,
- c) die Kontrolle sämtlicher Modelle, ehe sie für den Fertigungsprozeß freigegeben werden,
- d) die periodische Kontrolle sämtlicher in Gebrauch befindlicher Modelle.

(2) Sämtliche im Betrieb vorhandenen Kontrollnormalgeräte müssen entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen vom DAMG beglaubigt oder durch eine vom DAMG zugelassene Prüfstelle einer der Beglaubigung gleichgestellten Prüfung unterzogen worden sein. Die Beglaubigungen bzw. Prüfungen sind in den Fristen zu wiederholen, die im Beglaubigungsschein oder in der diesem gleichzusetzenden Bescheinigungen festgelegt sind.

(3) Sämtliche im Betrieb vorhandenen Prüfmaschinen, Meßgeräte usw., die einer amtlichen Prüfpflicht unterliegen, sind dem DAMG zu melden und von diesem prüfen und fristgemäß nachprüfen zu lassen.

(4) Sämtliche Meßgeräte sind in einer Prüfkartei zu erfassen. §

§ 17

(1) Der Abteilung Gütekontrolle sind die für die Gütekontrolle notwendigen Prüfeinrichtungen, Meßgeräte und Arbeitsräume zur Verfügung zu stellen. Die erforderlichen Investitionen für die Gütekontrolle sind zweckgebunden in den Investitionsplan aufzunehmen. Für Prüfeinrichtungen und Meßgeräte, deren Notwendigkeit sich aus einer Neuaufnahme, Umstellung oder Erweiterung der Produktion ergibt, sind Kreditmittel gemäß der Buchungsanweisung vom 20. Oktober 1953 über die Beschaffung von Werkzeugen einschließlich Prüf- und Meßwerkzeugen, Modellen, Vorrichtungen und Lehren (ZBl. S. 501) in Anspruch zu nehmen.

(2) Die Hauptverwaltungsleiter sind verpflichtet, sich einen Überblick über den Bestand und die Kapazitätsauslastung an Prüf- und Meßeinrichtungen ihres Verwaltungsbereiches zu beschaffen, um gegebenenfalls für andere Betriebe besondere Prüfungen und Messungen in den Betrieben und Instituten durchführen zu lassen, die die geeigneten Prüf- und Meßeinrichtungen besitzen.

(3) Für besondere Prüfeinrichtungen, wie z. B. schwere Zerreißmaschinen, Röntgenanlagen, Ultraschall-, Materialprüfgeräte u. ä., sind Bedarfs- und Auslastungspläne auszuarbeiten, so daß unter Berücksichtigung der Termine ein kontinuierlicher Produktionsablauf gesichert ist. Falls erforderlich, sind die Pläne mit anderen Hauptverwaltungen und dem DAMW oder DAMG abzustimmen.

§ 18

(1) Die Fertigungskontrolle erstreckt sich auf:

- a) Kontrolle der spanlos bearbeiteten Teile,
- b) Kontrolle der spangebend bearbeiteten Teile,
- c) Kontrolle der Schweißvorbereitungs- und Schweißarbeiten,
- d) Kontrolle der Teilmontage,
- e) Kontrolle der Endmontage,
- f) Kontrolle sonstiger im Fertigungsablauf erforderlicher Arbeitsoperationen.

(2) Die Fertigungskontrolle ist auf der Grundlage der Konstruktionsunterlagen, Fertigungspläne, Schweißpläne, Güte- und Prüfvorschriften, Arbeitsschutzbestimmungen usw. unter Berücksichtigung der Technologie und des Verwendungszweckes durchzuführen.

(3) Ist die Fertigung eines Einzelstückes, eines Arbeitsganges oder einer ganzen Serie abgeschlossen, so sind vom Gütekontrollleur die Arbeitskarte und der Lohnschein abzuzeichnen. Es darf kein Lohnschein abgezeichnet werden, wenn nicht gleichzeitig das Werkstück zur Kontrolle mit vorgelegt wird. Vor Abzeichnung des Lohnscheines von der Gütekontrolle hat ihn der Meister zu unterschreiben. Er bestätigt mit seiner Unterschrift nicht nur, daß die gebrauchte Ist-Zeit den Tatsachen entspricht, sondern gleichzeitig, daß die Fertigung des Erzeugnisses nach den technischen Unterlagen erfolgt ist. Diese Festlegung zeigt die volle Verantwortlichkeit der Fertigungsabteilungen für die Güte der Erzeugnisse. Um einen kontinuierlichen Arbeitsablauf ohne Unterbrechung von Schicht zu Schicht zu gewährleisten, muß bei der Übergabe der Fertigung die zur Arbeit antretende Schicht von den in der vorhergehenden Schicht aufgetretenen Mängeln in Kenntnis gesetzt werden.

(4) In den Betrieben mit Massenproduktion ist das System der operativen Stichprobenkontrolle am Arbeitsplatz (Lauf- oder Bankkontrolle) weitestgehend anzuwenden. Die Zahl der Proben ist so zu wählen, daß aus den Prüfungsergebnissen mit Sicherheit auf die Qualität der Gesamtproduktion geschlossen werden kann. Die dafür vorhandenen mathematischen Auswahlssysteme (z. B. System Küttner) sind in Anwendung zu bringen.