

§ 30

(1) Die Technologie der Kontrolle der Erzeugnisse in der Produktion wird durch folgende Unterlagen bestimmt:

- a) durch Zeichnungen und Stücklisten des Erzeugnisses oder des Rohlings,
- b) durch die technologischen (Arbeitsgang-) Karten,
- c) die Prüf-Abnahme-Lieferbedingungen und Methoden zur Durchführung des Prüf- und Kontrollvorganges.

Die unter den Buchstaben a bis c genannten Unterlagen müssen allen Anforderungen der Standards oder technischen Bedingungen genügen.

(2) Von den entsprechenden Organen der Werkleitung müssen diese Unterlagen bestätigt sein und mit den vom Ministerium für Maschinenbau herausgegebenen Anordnungen und Anweisungen übereinstimmen,

§ 31

(1) Alle Anweisungen zur Durchführung der Gütekontrolle müssen in der technologischen (Arbeitsgang-) Karte vermerkt sein, die nicht nur die Verfahren und die Mittel der Durchführung des entsprechenden Bearbeitungsvorganges oder Montageprozesses festlegen muß, sondern auch die folgenden Angaben zu enthalten hat, die für die Qualitätsprüfung notwendig sind:

- a) die technischen Bedingungen, wie Zeichnungen mit Toleranzangabe, die bei der Durchführung des jeweiligen Arbeitsvorganges eingehalten werden müssen,
- b) die Angaben über Meßwerkzeuge und Geräte, Prüf- und Abnahmevorschriften, die für das Einrichten und die Kontrolle des Produktionsvorganges entsprechend den angegebenen technischen Bedingungen sowie für die Prüfung der festgelegten Abmessungen des bearbeiteten Erzeugnisses verwandt werden,
- c) die Angabe des Ortes für die Durchführung der Prüfung sowie Angaben über die bei der Prüfung notwendige Raumtemperatur, Luftfeuchtigkeit usw.,
- d) bei Stichprobenprüfungen der Prozentsatz der zu prüfenden Teil- und Fertigproduktion,
- e) Richtlinien zur Stichprobenkontrolle,
- f) Feststellung des erforderlichen Arbeitsaufwandes für jeden Kontrollarbeitsgang.

Der erforderliche Arbeitsaufwand hat jedoch nicht auf dem Leistungsglückschein oder der Laufkarte zu erscheinen. Er ist keine Vorgabezeit, sondern dient nur zur Planung.

(2) Die Technologie der Kontrolle muß so in den Produktionsablauf eingefügt sein, daß eine rechtzeitige Ermittlung und Beseitigung von Bearbeitungs- und Montagefehlern der Erzeugnisse möglich ist. Die in den technologischen (Arbeitsgang-) Karten angegebenen Prüf- und Kontrollgänge sind deshalb unbedingt einzuhalten.

§ 32

(1) Die Aufstellung der Technologie der Kontrolle und die betrieblichen Prüf- und Abnahmevorschriften sind bei der Projektierung bzw. bei der Vorbereitung der Produktionstechnologie festzulegen. Sie haben in Zusammenarbeit mit der Entwicklung, der Konstruktion, der Technologie, der Produktionsleitung und der Gütekontrolle zu erfolgen.

(2) Bei der Ausarbeitung der Kontrolltechnologie sind nur solche Meßgeräte zu projektieren, die es gestatten, die festgelegten Genauigkeitsnormen und Abmessungen zu prüfen und nach Möglichkeit Größe und Richtung der zulässigen Abweichungen erkennen zu lassen.

(3) Zur Sicherung der Austauschbarkeit von Einzelteilen, Untergruppen und Baugruppen, und zur Durchführung genauer Messungen müssen bei entsprechender Arbeitsproduktivität besondere Meßgeräte und Kontrollvorrichtungen projektiert werden. Die Mechanisierung und Automatisierung von Kontrollarbeitsgängen ist weitestgehend anzuwenden.

*

IX.

Konstruktion

§ 33

(1) Auf den Konstruktionsunterlagen sind alle Merkmale in bezug auf Funktionstechnik, Betriebssicherheit, Arbeitsschutzbestimmungen usw. eines Erzeugnisses besonders herauszusteilen.

(2) Forderungen, die das Aussehen eines Erzeugnisses verbessern sollen, wie Formschönheit und Oberflächenschutz, müssen besonders gekennzeichnet sein und aus der technologischen (Arbeitsgang-) Karte oder aus besonderen Anweisungen hervorgehen.

(3) Bei entscheidenden Funktionsmaßen bzw. bei erforderlichen, die Funktion beeinflussenden Messungen; ist ein besonders strenger Maßstab anzulegen. Die wichtigsten Prüfmaße auf den Zeichnungen sind besonders zu kennzeichnen.

(4) Auf den Konstruktionszeichnungen sind die Stellen an Teilen und Fertigerzeugnissen festzulegen, an denen der Kontrollvermerk der Gütekontrolle sowie die Prüf- und Gütezeichen anzubringen sind.

§ 34

(1) Bei Neukonstruktionen sind die Art und Weise der Durchführung der Erprobung (O-Serie) sowie die für die Erprobung notwendigen Prüfeinrichtungen und Meßgeräte in den Konstruktionsunterlagen festzulegen. Die Aufnahme der Fertigung auf Grund einer Neukonstruktion oder veränderten Konstruktion darf erst erfolgen, wenn die in der O-Serie gefertigten Erzeugnisse geprüft und erprobt sind.

(2) Die Freigabe zur Aufnahme der Serienfertigung erfolgt durch den Leiter der Hauptverwaltung auf Grund der Gutachten der fachlich zuständigen Fachkommission, der Chefkonstrukteure und der gutachtlichen Stellungnahme des Deutschen Amtes für Material- und Warenprüfung oder des Deutschen Amtes für Maß und Gewicht.