

müssen durch entsprechende Vereinbarungen im Vertrag festgelegt werden.

(4) Stellt der Abnehmer bei der Durchführung der Abnahme Forderungen, die über die Vereinbarungen im Vertrag oder über die gültigen Bestimmungen, DIN-Vorschriften usw. hinausgehen, so sind diese abzulehnen.

(5) Vor Beginn der Abnahme sind dem Abnahmebeauftragten sämtliche Werkabnahmeprotokolle sowie die im Auftrag festgelegten technischen Unterlagen zur Einsichtnahme vorzulegen.

(6) Die zur Abnahme erforderlichen Prüfstände, Prüfeinrichtungen, Meß- und Kontrollgeräte usw. müssen erprobt und entsprechend den gesetzlichen Vorschriften amtlich geprüft sein.

(7) Stellt der Abnahmebeauftragte während der Abnahme Fehler und Mängel fest, die eine erneute Abnahme oder Teilabnahme erforderlich machen, so ist ein Zwischenprotokoll anzufertigen. Die Beseitigung der Mängel und die erneute Anmeldung zur Abnahme hat sinngemäß nach § 40 zu erfolgen. Geringfügige Fehler und Mängel sind sofort in Gegenwart des Abnahmebeauftragten zu beseitigen.

§ 40

(1) Wird durch einen Betrieb außer der Fertigung und dem Zusammenbau eines Erzeugnisses auch noch die Montage am Aufstellungsort durchgeführt, so muß nach vollendeter Montage eine eingehende Funktionsprüfung in Gegenwart der Beauftragten des Bestellers durchgeführt werden. Alle Ergebnisse der Übergabeprüfung sind in einem Übergabeprotokoll festzuhalten.

(2) An der Übergabe-Funktionsprüfung haben außer den Beauftragten des Bestellers unter allen Umständen das Bedienungs- und Wartungspersonal teilzunehmen.

(3) Die Übergabe-Funktionsprüfung ist nach den Bestimmungen des Vertrages durchzuführen. Falls keine besonderen Vereinbarungen getroffen sind, ist die Prüfung nach gültigen gesetzlichen Bestimmungen, DIN-Vorschriften usw. vorzunehmen. Die gültigen Sicherheits- und Unfallschutzbestimmungen sind unbedingt einzuhalten.

(4) Auf besonderem Wunsch des Bestellers kann nach Abschluß der Übergabe-Funktionsprüfung und Ausfertigung des Übergabeprotokolls der Herstellerbetrieb eine Schulung und Unterweisung des Bedienungspersonals durchführen. Die Zeitdauer der Unterweisung und die Namen der Unterwiesenen müssen in einem Protokoll festgelegt sein. Die Unterwiesenen haben zu bestätigen, daß keinerlei Unklarheiten über Bedienung und Wartung des Erzeugnisses bestehen.

§ 41

Diese Verordnung tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 30. September 1954

Die Regierung der Deutschen Demokratischen Republik

Der Ministerpräsident. Ministerium
für Maschinenbau
G r o t e w o h l R a u

Stellvertreter
• des Ministerpräsidenten

Anlage

zu § 28 vorstehender Verordnung

Beispiel eines Klassifikators des Ausschusses im Maschinenbau

Schlüssel-Nr.	Urheber des Ausschusses
1	Arbeiter der Produktionsabteilung
2	Einrichter der Produktionsabteilung
3	andere Produktionsabteilungen
4	Zulieferbetriebe
5	Materiallager
6	Gütekontrolle
7	Versand
8	Transport
9	Verwaltung

Schlüssel-Nr.	Arten des Ausschusses
1	nicht eingehaltene Abmessungen*
2	Bruch, Schlag, Einschnitte
3	Stirnriß
4	Härteriß
5	Verquetschung beim Stanzen
6	Materialriß
7	Gußlunker
8	Gußriß
9	Schlackeneinschluß
10	Sandstelle
11	Gasblase
12	Einbeulungen durch Hammerschiag
13	Überbrand, verzundert
14	schlechtes Spülen und Reinigen, Korrosion
15	verstopft, Sand, zu stark gebeizt
16	nicht eingehaltene Gewinde- abmessungen
17	nicht eingehaltene Sauberkeit der Ober- fläche
18	Krümmung, Verwerfung
19	ovale Form, Konizität, Unrundheit
20	Schwächung des Arbeitsquerschnitts
21	zu hohe Härte
22	zu niedrige Härte
23	schlechte Bearbeitungsfähigkeit
24	Dicke und Profil des Zahnes nicht ein- gehalten
25	Exzentrizität, Schlag
26	Verschiebung und schräge Verlagerung
27	verbliebene unbearbeitete Stelle

* Zum Schlüssel 1 wird zusätzlich das Zeichnungsmaß angegeben.