

die planmäßige Schmierung aller Maschinen und Anlagen im Rahmen der planmäßig vorbeugenden Instandhaltung zu gewährleisten. Dazu gehört u. a.:

- Auswahl der geeigneten Schmierstoffe
- Festlegung der Schmierstoffnachfüll- und wechsel-trister
- Schmierstoffbedarfsplanung
- Verbesserung und Modernisierung der Schmier-einrichtungen und Schmierverfahren
- usw.

(2) Der Beauftragte für die Schmierungstechnik hat die Aufgabe, in seinem jeweiligen Verantwortungsbereich eine Organisation der Schmierungstechnik aufzubauen.

(3) Der Schmierungsfacharbeiter hat u. a. folgende Aufgaben: Durchführung von Schmieroperationen und Schmierstoffwechseln, Durchführung einfacher Reparaturen an Schmier- und Kühleinrichtungen, Anleitung und Kontrolle der ihm unterstellten Schmierungswarte.

(4) Der Schmierungswart hat u. a. folgende Aufgaben: selbständiges Ausführen von Schmieroperationen, Mitarbeit bei Schmierstoffwechseln.

§4

Berücksichtigen der Schmierungstechnik bei Neuentwicklungen

(1) Die Verantwortlichen bzw. Beauftragten für die Schmierungstechnik der Wissenschaftlich-Technischen Zentren, Zentralen Entwicklungs- und Konstruktionsbüros, Industriezweiginstitute und betrieblichen Konstruktionsbüros haben zu veranlassen, daß die neuesten Erkenntnisse der Schmierungstechnik bei allen Konstruktionen und Neuentwicklungen berücksichtigt werden.

(2) Das DAMW ist verpflichtet, bei der Abnahme und Erteilung von Gütezeichen für neue Konstruktionen des Maschinen- und Gerätebaues zu kontrollieren, ob diese hinsichtlich der Schmierungstechnik dem neuesten Stand entsprechen. Im anderen Falle ist eine Klassifizierung zu versagen. Dazu sind vom DAMW in Zusammenarbeit mit dem Technischen Dienst Schmierstoffe der WB Mineralöle und dem Institut für Wälz- und Gleitlager entsprechende Richtlinien zu erarbeiten.

(3) Die WB Wälzlager und Normteile hat zu veranlassen, daß das Institut für Wälz- und Gleitlager entsprechend den Forderungen der Maschinenhersteller wartungsfreie und wartungsarme Lager entwickelt, deren Anwendungsgrenzen festlegt und die Einführung in die Produktion organisiert.

(4) Im Rahmen der Erzeugnisgruppenarbeit ist die Produktion und Weiterentwicklung von Schmiereinrichtungen und Schmiergeräten so zu sichern, daß die produzierten Geräte dem wissenschaftlich-technischen Höchststand entsprechen. Die ausreichende Bereitstellung von Ersatzteilen für Schmiereinrichtungen und Schmiergeräte ist entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen zu gewährleisten.

§5

Qualifikation der auf dem Gebiet der Schmierungstechnik Beschäftigten

(1) Die Bedeutung der Schmierungstechnik erfordert, daß alle auf dem Gebiet der Schmierungstechnik Beschäftigten die ihrer Aufgabenstellung entsprechende Qualifikation besitzen.

(2) Der Verantwortliche für die Schmierungstechnik muß je nach Umfang und Art der maschinellen Ausrüstung des Betriebes die Qualifikation eines Diplom-Ingenieurs, Ingenieurs oder Meisters haben. -

(3) Die Qualifikation des Beauftragten für die Schmierungstechnik muß je nach Umfang und Art der maschinellen Ausrüstung des Betriebsteiles die eines Ingenieurs oder Meisters, darf jedoch höchstens eine Qualifikationsstufe niedriger als die des Verantwortlichen für die Schmierungstechnik sein.

(4) Alle ausschließlich auf dem Gebiet der Schmierungstechnik tätigen Diplomingenieure, Ingenieure und Meister müssen die Qualifikation eines Schmierungsfachingenieurs bzw. Schmierungsmeisters haben.

(5) Die Schmierungsfacharbeiter müssen die Qualifikation eines Facharbeiters in einem Metallberuf besitzen. Außerdem müssen sie mit Erfolg entsprechende Ausbildungslehrgänge für Schmierungsfacharbeiter besucht haben.

§6

Qualifizierung

(1) Die ordnungsgemäße Erfüllung der Aufgaben der Schmierungstechnik setzt eine ausreichende Qualifizierung aller auf diesem Fachgebiet tätigen Kader voraus.

(2) Das Ministerium für Hoch- und Fachschulwesen hat durch Vereinbarungen geeignete Ausbildungsmöglichkeiten zu sichern. Dazu gehört insbesondere, daß

a) in die Studienpläne aller Hochschulen des Maschinenbaues Vorlesungen auf dem Gebiet der Schmierungstechnik in dem Umfang aufgenommen werden, daß eine ausreichende Qualifizierung auf diesem Fachgebiet gewährleistet ist

b) am Institut für Maschinenelemente und Schmierungstechnik der Technischen Hochschule „Otto V. Guericke“, Magdeburg, Möglichkeiten für die Zusatzausbildung von Diplomingenieuren auf dem Gebiet der Schmierungstechnik im Fernstudium geschaffen werden und die am Institut für Maschinenlehre und Schmierungstechnik der Technischen Hochschule Karl-Marx-Stadt vorhandene Vertiefungsrichtung Schmierungstechnik (Konstruktion) weiter ausgebaut wird

c) Voraussetzungen dafür geschaffen werden, daß die Ausbildung von Fachingenieuren für die Schmierungstechnik an der Ingenieurschule für Walzwerk- und Hüttentechnik Riesa in einem größeren Umfang als bisher erfolgen kann.

(3) Die Fachministerien haben zu veranlassen, daß die Ausbildung von Schmierungsmeistern ab 1968 an den Betriebsakademien aufgenommen werden kann. Die Ausbildung hat nach den von der Fachrichtung