

§ 12

Änderungen

(1) Änderungen an einer freigegebenen Flugsicherungsbo-
denanlage sind vor ihrer Durchführung der Luftfahrtinspek-
tion zur Bestätigung vorzulegen.

(2) Die Luftfahrtinspektion entscheidet entsprechend der
Art der Änderung über Notwendigkeit und Umfang zusätz-
licher Prüfungen.

§ 13

Außerdienststellung von Flugsicherungsanlagen

(1) Die Einstellung der Produktion bzw. die endgültige
Außerbetriebnahme freigegebener Flugsicherungsanlagen
ist der Luftfahrtinspektion unabhängig von der Anzeige-
pflicht gegenüber anderen staatlichen Organen unter Angabe
der Gründe und der beabsichtigten weiteren Verwendung
(z. B. Verschrottung, Anschauungsobjekt) zu melden.

(2) Gleichzeitig mit der Meldung sind die erteilten Geneh-
migungen und/oder Bescheinigungen an die Luftfahrtinspek-
tion zurückzugeben.

Schlußbestimmungen

§ 14

Kosten und Gebühren

(1) Die Entscheidungen nach dieser Anordnung sind gebüh-
renfrei.

(2) Die durch Inanspruchnahme anderer Einrichtungen ent-
stehenden Kosten sowie zusätzliche Aufwendungen, die für
die Luftfahrtinspektion im Zusammenhang mit der Durch-
führung staatlicher Prüfungen gemäß dieser Anordnung auf-
treten, sind vom Hersteller oder Halter zu tragen. Das gleiche
gilt für Kosten, die durch Auflagen der Luftfahrtinspektion
entstehen.

§ 15

Inkrafttreten

Diese Anordnung tritt mit ihrer Veröffentlichung in Kraft.

Berlin, den 10. Dezember 1980

Der Minister für Verkehrswesen

A r n d t

#

Anordnung**über den Einsatz von Plastwerkstoffen
für die Produktion von Plastformteilen**

vom 16. Dezember 1980

Zur Durchsetzung einer hohen volkswirtschaftlichen Effek-
tivität beim Einsatz von Plastwerkstoffen und der Verwen-
dung von Plastformteilen wird im Einvernehmen mit dem
Minister für Materialwirtschaft und den Leitern der zustän-
digen Staatsorgane folgendes angeordnet:

§ 1

Geltungsbereich

(1) Diese Anordnung gilt für den Einsatz der nachstehend
aufgeführten Plastwerkstoffe zur Herstellung von Plastform-
teilen:

		ELN-Nr.
— Zelluloseazetat	(CA)	145 11 200
— ungesättigte Polyester	(UP)	145 21 100
— Polybutylenterephthalat	(PBTP)	145 21 310
— Polycarbonat	(PC)	145 21 320

ELN-Nr.

— Polyesterharz-Formmassen (Premix, Prepreg, riesel- fähige Formmassen)	(UP-Form- massen)	145 21 80 0
— Phenolharz-Preßmassen, Pulver	(PF)	145 23 10 0
— Phenolharz-Preßmassen, Schnitzel	(PF)	145 23 20 0
— Hamstoff-Formaldehydharz- Preßmassen	(UF) I	145 24 00 0
— Dizyandiamid-Formaldehyd- harz-Preßmassen	(DD) J	145 24 00 0
— Melamin-Formaldehydharz- Preßmassen	(MF)	145 24 00 0
- Polyamide	(PA)	145 25 00 0
— Niederdruck-Polyäthylen = Polyäthylen hoher Dichte	(PE-HD)	145 31 11 0
— Hochdruck-Polyäthylen = Polyäthylen niedriger Dichte,	(PE-ND)	145 31 12 0
- Polypropylen	(PP)	145 31 20 0
- Äthylen-Vinylacetat-Kopoly- mere	(EVA)	145 31 61 1
- Polyvinylchloride	(PVC)	145 32 10 0
- Polystyrol normal	(PS-n)	145 32 31 0
- Polystyrol schäumbar	(EPS)	145 32 34 0
- Polystyrol schlagzäh	(PS-sz)	145 32 35 0
— Styrol-Kopolymerisate mit Akrylnitril	(SAN)	145 32 82 1
— Styrol-Kopolymerisate mit Butadien und Akrylnitril	(ABS)	145 32 82 2
- Polymethakrylat	(PMMA)	145 33 10 0
- Polyformaldehyd	(POM)	145 35 10 0
- Polyurethane	(PUR)	145 41 00 0
- Polyphenylenoxid	(PPO)	145 49 00 0

(2) Plastformteile im Sinne dieser Anordnung sind Er-
zeugnisse, die aus Plastwerkstoffen im Urformverfahren in
allseitig geschlossenen Formwerkzeugen hergestellt werden.
Als Plastformteile gelten auch Erzeugnisse aus glasfaserver-
stärkten ungesättigten Polyestern, die durch spanlose For-
mung hergestellt werden.

§ 2

Grundsätze

Die Sicherung einer hohen volkswirtschaftlichen Effektivität
beim Einsatz von Plastwerkstoffen für die Herstellung
von Plastformteilen erfordert

- die Prüfung der Anforderungen an das Plastformteil und
gezielte ökonomische Auswahl des diesen Anforderungen
entsprechenden Plastwerkstoffes sowie die plastgerechte
Gestaltung des Formteiles,
- die materialsparende Dimensionierung bzw. Konstruktion
des Plastformteils,
- die weitgehende Materialausnutzung, z. B. durch Verwen-
dung von Sekundärplasten,
- die ökonomische Übereinstimmung zwischen Plastform-
teilstückzahl und Formwerkzeug sowie anderen Kosten.

Dabei sind folgende Anforderungen zu erfüllen:

- hohe Arbeitsproduktivität bei der Herstellung und An-
wendung des Plastformteils,
- Verbesserung der Exportfähigkeit,
- Substitution hochwertiger anderer Werkstoffe,
- Sicherung bzw. Erhöhung der Qualität des Enderzeugnis-
ses.