

<del>Verteiler:</del> <del>Ordner:</del>	<b>ORDNUNG</b> zur einheitlichen Kennzeichnung der Erzeugnisse des VEB Werkzeugkombinat Schmalkalden  - KENNZEICHNUNGSORDNUNG -	Nr. <del>3200-</del> 3. 109
VEB WKS		Gültig ab: 1. 7. 1974

Die Ordnung regelt die einheitliche Kennzeichnung der Erzeugnisse – unter Berücksichtigung technischer, ökonomischer und formgestalterischer Gesichtspunkte –, die in den Betrieben des VEB Werkzeugkombinat Schmalkalden produziert werden und für die das Werkzeugkombinat bilanzverantwortlich ist.

### Gliederung

1. Gesetzliche Grundlagen
2. Kriterien zur Bestimmung von Art und Umfang der Kennzeichnung
  - 2.1. Grundformen der Erzeugnisse
  - 2.2. Bedarfsgruppen
3. Kennzeichnung der Erzeugnisse
  - 3.1. Mindestkennzeichnung in Abhängigkeit von den Grundformen
  - 3.2. Abweichungen von der Mindestkennzeichnung
    - 3.2.1. Ausnahmeregelungen
    - 3.2.2. Abweichende Kennzeichnung in Abhängigkeit von den Bedarfsgruppen
    - 3.2.3. Wertgeminderte Erzeugnisse
4. Form und Ausführung der Kennzeichnung
5. Schlußbestimmungen

### 1. GESETZLICHE GRUNDLAGEN

Grundlage der Ordnung sind die einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen:

- „Warenzeichengesetz“ vom 17. 4. 1954; i. d. F. des Gesetzes „zur Änderung des Warenzeichengesetzes“ vom 15. 11. 1968 (GBl. I, S. 357)
- „Anordnung zur einheitlichen datenverarbeitungsgerechten Warenauszeichnung und Etikettierung“ vom 9. 4. 1970 (GBl. II, S. 295)
- „Verordnung über die Kennzeichnung der Herkunft von Waren“ vom 7. 5. 1970 (GBl. II, S. 359)
- „Anordnung über die Pflicht zur Etikettierung von Konsumgütern“ vom 7. 4. 1972 (GBl. II, Nr. 20, S. 230)
- „1. Durchführungsbestimmung zur Verordnung über die Kennzeichnung der Herkunft von Waren“ vom 1. 8. 1972 (GBl. II, S. 548)
- „1. und 3. Durchführungsbestimmung zur Standardisierungsverordnung – Kennzeichnung standardisierter Erzeugnisse –“ vom 11. 9. 1968 (GBl. II, Nr. 100, S. 805)
- „Verordnung über die Staatliche Qualitätskontrolle“ vom 18. 12. 1969 (GBl. II, S. 110)
- „Richtlinie Nr. 2“ (Org.-Anweis. Nr. <sup>3.1.12</sup> T.1.05) zur Ordnung über die Organisation der Schutzrechtspolitik und des Patent- und Warenzeichenwesens im Werkzeugkombinat Schmalkalden“ (Org.-Anweis. Nr. ~~1103~~)

### 2. KRITERIEN ZUR BESTIMMUNG VON ART UND UMFANG DER KENNZEICHNUNG

Die Kennzeichnungsforderungen des Gesetzgebers sind auf dem Erzeugnis nicht in vollem Umfang zu realisieren.

Zur Einschränkung des Kennzeichnungs-Umfanges bei Wahrung der gesetzlichen Mindestforderungen werden die Erzeugnisse nach folgenden Kriterien gegliedert:

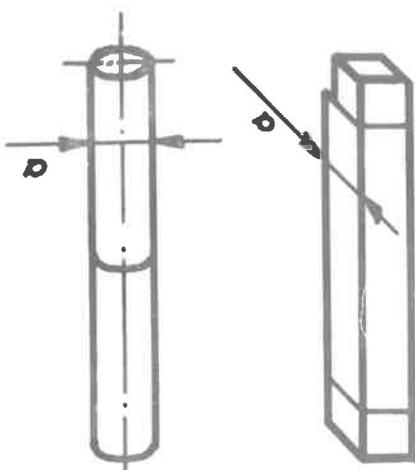
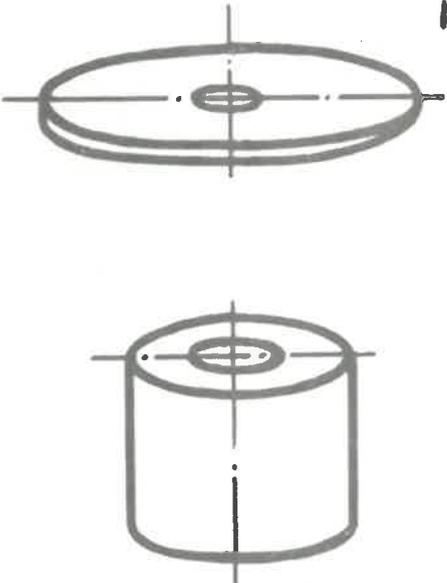
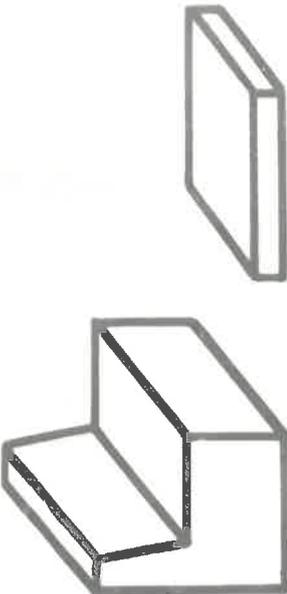
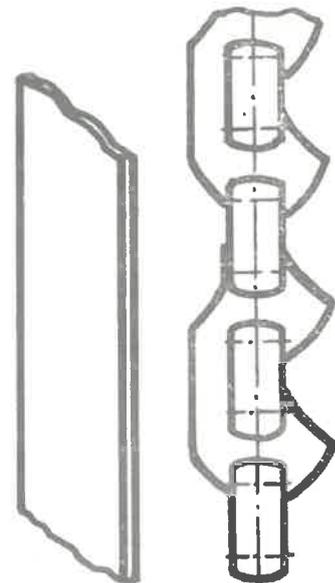
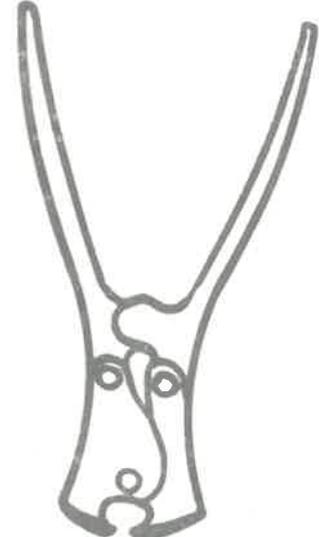
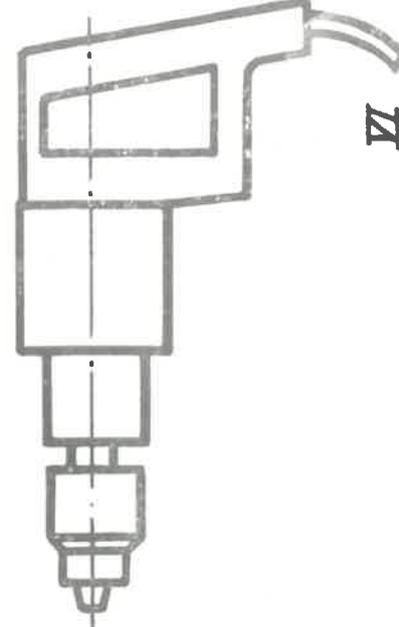
- Grundformen
- Bedarfsgruppen

Unter Berücksichtigung dieser Kriterien wird in Abhängigkeit von der Größe der Aufbringungsfläche der Kennzeichnungs-Umfang festgelegt.

## 2.1. Grundformen der Erzeugnisse

Nr. der Grundform (siehe Bild)	Erzeugnis	Aufbringungsfläche	Beispiele
I	stabförmig, Querschnitt eckig oder rund	eben oder gewölbt	Spiralbohrer, Reibahlen, Drehmeißel, Mitnehmerspitzen
II	scheibenförmig	eben, kreis- ringförmig	Erzeugnisse mit Zentrumbohrung, Fräser, Kreissägeblätter
III	quaderförmig kompakt	eben	Gewinde-Schneidbacken, Hartmetall-Schneidplatten, Maschinenmesser
IV	band-, blatt- oder kettenförmig	eben	Bandsägeblätter, Sägeketten
V	vielgestaltig: typisch für Handwerkzeuge	eben oder gewölbt	Zangen, Maulschlüssel, Schraubzwingen
VI	vielgestaltig: typisch für Maschinen, Antriebe u. ä.	eben oder gewölbt (Leistungsschild)	handgeführte Werkzeugantriebe, Spanneinrichtungen, Steuergeräte, Spannfutter

Erzeugnisse, die nicht auf diese Grundformen zurückgeführt werden können, sind nach den gegebenen Aufbringungsmöglichkeiten sinngemäß zu kennzeichnen.

 <p>I</p>	 <p>II</p>	 <p>III</p>
 <p>IV</p>	 <p>V</p>	 <p>VI</p>

VEB WKS	Grundformen der Erzeugnisse	Nr. 3.3.08.
---------	-----------------------------	-------------

## 2.2. Bedarfsgruppen

Die Erzeugnisse des VEB Werkzeugkombinat Schmalkalden sind im wesentlichen den folgenden Bedarfsgruppen zuzuordnen:

- Industriebedarf
- Bevölkerungsbedarf
- Exportbedarf

Die Kennzeichnungsforderungen sind für jede Bedarfsgruppe unterschiedlich. Eine Vielzahl der Erzeugnisse tritt jedoch in allen Bedarfsgruppen auf.

## 3. KENNZEICHNUNG DER ERZEUGNISSE

Um eine weitestgehende Vereinheitlichung der Kennzeichnung trotz unterschiedlicher Kennzeichnungsforderungen für die einzelnen Bedarfsgruppen zu ermöglichen, ist in Abhängigkeit von den Grundformen die Mindestkennzeichnung festgelegt.

Die unter 3.1. genannten Elemente dieser Mindestkennzeichnung gelten für die Erzeugnisse in allen Bedarfsgruppen.

Abweichende Kennzeichnungen sind unter 3.2. festgelegt.

### 3.1. Mindestkennzeichnung in Abhängigkeit von den Grundformen

Standardisierte Erzeugnisse und deren Verpackungen sind mit den Elementen zu kennzeichnen, die in den jeweiligen Standards festgelegt sind und den Festlegungen der vorliegenden Ordnung entsprechen müssen. Nichtstandardisierte Erzeugnisse und deren Verpackungen sind so zu kennzeichnen, wie es für nach Art, Form und Verwendungszweck vergleichbare standardisierte Erzeugnisse vorgeschrieben ist, wenn mit dem Besteller nicht andere Vereinbarungen getroffen sind.

#### 3.1.1. Erzeugnisse nach Grundform I

(Beispiele siehe Anlage 1/1 bis 3)

**Kennzeichnung am Erzeugnis** (vorzugsweise ab  $a > 4$  mm):

**Kenndaten** z. B. Formbuchstabe  
Werkzeugtyp  
Größe, Nenngröße  
Durchmesser, Nenndurchmesser  
Spanndurchmesser (bei Bohrfuttern)  
Schaftquerschnitt  
und weitere

**TGL-Angabe** TGL-Sinnbild nach TGL 3076 und TGL-Nummer

**Werkstoffbezeichnung** Stahlkenngruppe oder Stahlkennzahl, Hartmetallsorte und/oder Anwendungsgruppe (soweit im Standard vorgesehen)

**Herstellerzeichen** Warenzeichen mit Verbandszeichen „WMW“ nach TGL 28-1113

**Gütezeichen** nach TGL 3933:  
für klassifizierungspflichtige Erzeugnisse

**Kennzeichnung auf Verpackung und Lieferpapieren:**

- Festlegungen in den jeweiligen Standards
- Festlegungen in Sondervereinbarungen
- Festlegungen in Ausnahmegenehmigungen

#### 3.1.2. Erzeugnisse nach Grundform II (Beispiel siehe Anlage 1/4)

**Kennzeichnung am Erzeugnis:**

**Kenndaten** z. B. Nenngröße  
Durchmesser  
Zähnezahl  
Blattdicke  
Formbuchstabe  
Werkzeugtyp  
zulässige Drehzahl  
Steigung  
Aufnahmebohrung  
und weitere

**TGL-Angabe** TGL-Sinnbild nach TGL 3076 und TGL-Nummer

**Werkstoffbezeichnung** Stahlkennzahl oder Stahlkenngruppe  
Hartmetallsorte und/oder Anwendungsgruppe  
(soweit im Standard vorgesehen)

**Herstellerzeichen** Warenzeichen mit Verbandszeichen „WMW“ nach TGL 28-1113

**Gütezeichen** nach TGL 3933;  
für klassifizierungspflichtige Erzeugnisse

**Kennzeichnung auf Verpackung und Lieferpapieren:**

- Festlegungen in den jeweiligen Standards
- Festlegungen in Sondervereinbarungen
- Festlegungen in Ausnahmegenehmigungen

**3.1.3. Erzeugnisse nach Grundform III**  
(Beispiel siehe Anlage 1/5)

**Kennzeichnung am Erzeugnis:**

Kenndaten	z. B.	Nenngröße Schneidenlänge Eingriffswinkel Abmessung und weitere
TGL-Angabe		TGL-Sinnbild nach TGL 3076 und TGL-Nummer
Werkstoffbezeichnung		Stahlkennzahl oder Stahlkenngruppe Hartmetallsorte und oder Anwendungsgruppe (soweit im Standard vorgesehen)
Herstellerzeichen		Warenzeichen mit Verbandszeichen „WMW“ nach TGL 28-1113
Gütezeichen		nach TGL 3933; für klassifizierungspflichtige Erzeugnisse

**Kennzeichnung auf Verpackung und Lieferpapieren:**

- Festlegungen in den jeweiligen Standards
- Festlegungen in Sondervereinbarungen
- Festlegungen in Ausnahmegenehmigungen

**3.1.4. Erzeugnisse nach Grundform IV**  
(Beispiel siehe Anlage 1/6)

**Kennzeichnung am Erzeugnis:**

Kenndaten	z. B.	Nenngröße Teilung und weitere
TGL-Angabe		TGL-Sinnbild nach TGL 3076 und TGL-Nummer
Herstellerzeichen		Warenzeichen mit Verbandszeichen „WMW“ nach TGL 28-1113
Gütezeichen		nach TGL 3933; für klassifizierungspflichtige Erzeugnisse

**Kennzeichnung auf Verpackung und Lieferpapieren:**

- Festlegungen in den jeweiligen Standards
- Festlegungen in Sondervereinbarungen
- Festlegungen in Ausnahmegenehmigungen

**3.1.5. Erzeugnisse nach Grundform V**  
(Beispiel siehe Anlage 1/7)

**Kennzeichnung am Erzeugnis:**

Kenndaten	z. B.	Nenngröße Hiebnummer Abmessung (Länge, Schlüsselweite) Masse Ausführung H oder W zulässige Spannung (bei isolierten Handwerkzeugen) und weitere
TGL-Angabe		TGL-Sinnbild nach TGL 3076 und TGL-Nummer
Werkstoffbezeichnung		falls Information den Gebrauchswert charakterisiert
Herstellerzeichen		Warenzeichen mit Verbandszeichen „WMW“ nach TGL 28-1113

**Kennzeichnung auf Verpackung und Lieferpapieren:**

- Festlegungen in den jeweiligen Standards
- Festlegungen in Sondervereinbarungen
- Festlegungen in Ausnahmegenehmigungen

**3.1.6. Erzeugnisse nach Grundform VI**  
(Beispiel siehe Anlage 1/8)

**Kennzeichnung am Erzeugnis bei handgeführten Werkzeugantrieben (Elektro):**

Kenndaten	z. B.	Typenbezeichnung Nennspannung, Stromart, falls erforderlich Nennfrequenz Nennaufnahme Nennstrom Leerlaufdrehzahl Nennbetriebsart, falls zu beachten Schutzklasse, falls zutreffend Schutzart, falls zutreffend Schutzgrad, falls größer als IP 20 Funkentstörgrad
-----------	-------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

weitere Bezeichnungen wie: Beanspruchungsart  
max. Bohrerdurchmesser  
Angabe der Drehrichtung

**Kennzeichnung am Erzeugnis bei handgeführten Werkzeugantrieben (Druckluft):**

Kenndaten z. B. Typenbezeichnung  
Maschinen-Nr. und Herstellungsdatum (verschlüsselt)

weitere Bezeichnungen wie: höchstzul. Drehzahl des Schleifkörpers  
Angabe der Drehrichtung  
Schleifkörperdurchmesser  
(s. ASAO 192/1 und 624/1)

**Kennzeichnung am Erzeugnis bei weiteren Erzeugnissen der Grundform VI (Steuergeräte u. ä.)**

Kenndaten z. B. Nenndruck  
Nennweite  
und weitere

**Kennzeichnung am Erzeugnis bei allen Erzeugnissen der Grundform VI**

TGL-Angabe TGL-Sinnbild nach TGL 3076 und TGL-Nummer  
Herstellerzeichen Warenzeichen mit Verbandszeichen „WMW“ nach TGL 28-1113  
Gütezeichen nach TGL 3933;  
für klassifizierungspflichtige Erzeugnisse

**Kennzeichnung auf Verpackung und Lieferpapieren:**

- Festlegungen in den jeweiligen Standards
- Festlegungen in Sondervereinbarungen
- Festlegungen in Ausnahmegenehmigungen

**3.2. Abweichungen von der Mindestkennzeichnung**

**3.2.1. Ausnahmeregelungen**

Für Erzeugnisse, bei denen die Mindestkennzeichnung technisch begründet nicht möglich ist oder die Aufbringungsfläche für die in den jeweiligen Standards festgelegten Kennzeichnungselemente nicht ausreicht, sind Ausnahmegenehmigungen zu erwirken bzw. bestehende Ausnahmegenehmigungen einzuhalten.

**3.2.2. Abweichende Kennzeichnung in Abhängigkeit von den Bedarfsgruppen**

- Erzeugnisse für Industriebedarf:  
keine Abweichungen gegenüber der Mindestkennzeichnung
- Erzeugnisse für Bevölkerungsbedarf:  
auf jedem Erzeugnis für Bevölkerungsbedarf ist zusätzlich zur Mindestkennzeichnung anzubringen:
  - Binnenhandels-Schlüsselnummer (HSL)
  - Menge und/oder Größe
  - Einzelhandelsverkaufspreis (EVP)

Diese Zusatzkennzeichnung kann durch Aufklebeetiketten, Anhänger, Aufdrucke, Prägung u. ä. auf dem bzw. am Erzeugnis oder an dessen Verkaufs- und/oder Aufbewahrungsverpackung angebracht werden. Im Rahmen der gesetzlich zulässigen Möglichkeiten können Vereinbarungen zum Umfang und zur Anordnung der Kennzeichnung für die einzelnen Erzeugnisse mit den zuständigen Handelsorganen getroffen werden.

- Erzeugnisse für Exportbedarf:  
auf jedem Erzeugnis für Exportbedarf oder dessen Verkaufs- und/oder Aufbewahrungsverpackung ist zusätzlich zur Mindestkennzeichnung anzubringen:
  - Kurzzeichen „DDR“ nach SWK 76 100-01Die Kennzeichnung erfolgt in der Handelssprache des Exportpartners nach betrieblichen Festlegungen. Ist die Anbringung dieser Zusatzkennzeichnung am Erzeugnis nicht möglich, erfolgt sie an der Verpackung. Die Kennzeichnung mit dem Gütezeichen sowie mit dem TGL-Sinnbild und der TGL-Nummer kann entsprechend den Bedingungen des jeweiligen Absatzmarktes bzw. nach vertraglichen Vereinbarungen entfallen. Werden mit dem Exportpartner abweichende Kennzeichnungen vereinbart, so sind diese genehmigungspflichtig.

**3.2.3. Wertgeminderte Erzeugnisse**

Wertgeminderte Erzeugnisse sind für den Benutzer sichtbar zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung muß den Grad der Wertminderung erkennen lassen.

**4. FORM UND AUSFÜHRUNG DER KENNZEICHNUNG**

Für die Schriftform und Schriftgröße sowie die Anordnung der einzelnen Angaben der Kennzeichnung gelten die gesetzlichen Bestimmungen bzw. staatlichen Standards:

- z. B. - Mittelschrift nach TGL 0-1451  
- TGL-Sinnbild nach TGL 3076

weiterhin die Kombiats- bzw. Werkstandards.

- z. B. - Kurzzeichen „DDR“ nach Kombiats-Standard SWK 76 100-01  
- Warenzeichen „Smalcalda“ nach SWK 76 100-01

(Schreibmaschinenschriften sind zugelassen)

Bei Erzeugnissen, für die keine staatlichen oder Kombinat- bzw. Werkstandards bestehen, gelten sinngemäß die Festlegungen für vergleichbare standardisierte Erzeugnisse.

Die Ausführung der Kennzeichnung erfolgt

- am Erzeugnis gut lesbar und dauerhaft durch Stempeln, Prägen, Gravieren, Ätzen, Eloxieren u. ä.
- auf der Verpackung gut lesbar durch Stempeln, Drucken u. ä.

### 5. SCHLUSSBESTIMMUNGEN

Die Betriebsdirektoren sind für die Einhaltung der Ordnung verantwortlich.

Die Kennzeichnung gleichartiger Erzeugnisse, die in verschiedenen Kombinatbetrieben gefertigt werden (z. B. Reibahlen, Fräser, Senker u. ä.) ist einheitlich zu gestalten. Die Leiter der Erzeugnisgruppen organisieren die notwendigen Abstimmungen.

Die Leiter der Erzeugnisgruppen legen mit den Erzeugnisgruppen-Betrieben, die nicht zum Kombinat gehören, Maßnahmen zur Durchsetzung dieser Ordnung fest.

Erzeugnisse wie Bestecke, Spinnpumpen, Baubeschläge, Ventile sind nicht mit dem Verbandszeichen „WMW“ zu kennzeichnen; das gleiche gilt für deren Verpackungen.

Für begründete Abweichungen von dem in dieser Ordnung festgelegten Kennzeichnungsinhalt und -umfang sind Ausnahmegenehmigungen beim Generaldirektor des WKS zu beantragen.

Bereits bestehende Ausnahmeregelungen werden durch die Festlegungen dieser Ordnung nicht berührt.

Die Kennzeichnungsordnung wird für Neuentwicklungen mit ihrer Herausgabe verbindlich.

Einführungsfrist für laufende Erzeugnisse bis 30. 6. 1974.

Schmalkalden, den 15. 10. 1973

Kerst,  
Generaldirektor

**Beispiele**

zur Mindestkennzeichnung der Erzeugnisse und deren Verpackungen in Abhängigkeit von den Grundformen

Zeichenerläuterung:	Wz	=	Warenzeichen des Herstellers
	WMW	=	Verbandszeichen nach TGL 28-1113
	△	=	Gütezeichen nach TGL 3933
	TGL	=	Sinnbild nach TGL 3076

Erzeugnis	Kennzeichnung am Erzeugnis	Kennzeichnung auf der Verpackung
<b>Beispiel 1 (a vorzugsweise &gt; 4 mm)</b>		
Zentrierbohrer	A 6,3 TGL 9910 Wz WMW △	Zentrierbohrer A 6,3 TGL 29-333 9910 Wz WMW △
Reibahle	10 H8 TGL 9930 Wz WMW △	Reibahle 10 H8 TGL 29-207 9930 Wz WMW △
Hobelmeißel	R 4040×60 TGL HG 20 K 20 Wz WMW △	Hobelmeißel R 4040×60 TGL 29-442 HG 20 K 20 Wz WMW △
<b>Beispiel 2 (a vorzugsweise 2,5 . . . 4 mm)</b>		
Zentrierbohrer	A 1	Zentrierbohrer A 1 TGL 29-333 9910 Wz WMW △
Reibahle	3 H7	Reibahle 3 H7 TGL 29-207 9930 Wz WMW △
Gewindebohrer	M3	Gewindebohrer M3 TGL 29-352 9910 Wz WMW △
<b>Beispiel 3 (a vorzugsweise &lt; 2,5 mm)</b>		
Reibahle	ohne Kennzeichen	Reibahle 2 H7 TGL 29-207 9930 Wz WMW △
Spiralbohrer	ohne Kennzeichen	Spiralbohrer 1,6 TGL 29-320 9910 Wz WMW △
<b>Beispiel 4</b>		
Aufsteckgewindefräser	A 40×40×1,5 Mgw TGL 9910 Wz WMW △	Aufsteckgewindefräser A 40×40×1,5 Mgw TGL 29-352 9910 Wz WMW △
Falzfräser	100×20×25 TGL 9910 n = 6000 Wz WMW △	Falzfräser 100×20×25 TGL 29-31112 9910 n = 6000 Wz WMW △
Kreissägeblatt mit Schneiden aus Hartmetall	∅ 300 z = 28 TGL HG 110 n = 4500 - Wz WMW △	Kreissägeblatt mit Schneiden aus Hartmetall ∅ 300 z = 28 TGL 29-12144 n = 4500 Wz WMW △
<b>Beispiel 5</b>		
Kegelrad-Stoßmeißel	3×20° TGL 9930 Wz WMW △	Kegelrad-Stoßmeißel 3×20° TGL 29-741 9930 Wz WMW △
Schneidplatten aus Hartmetall	HG 110	Schneidplatten aus Hartmetall 11,3 TGL 23-14165 HG 110 Wz WMW △
Hackmesser	750 TGL 9370 Wz WMW △	Hackmesser A 750×70 TGL 29-3814 9370 Wz WMW △

Erzeugnis	Kennzeichnung am Erzeugnis	Kennzeichnung auf der Verpackung
<b>Beispiel 6</b> Bandsägeblatt für Holzbearbeitung	TGL Wz WMW $\Delta$	Bandsägeblatt 20X0,4 TGL 29-3711 7420 Wz WMW $\Delta$
Sägekette	15 TGL Wz WMW $\Delta$	Sägekette 15X2X61 TGL 29-2110 Wz WMW $\Delta$
<b>Beispiel 7</b> Schneidzange	H TGL Wz WMW	Schneidzange B 140 H TGL 12597 Wz WMW
Schlosserhammer	1000 TGL Wz WMW	Schlosserhammer 1000 TGL 4692 Wz WMW
<b>Beispiel 8</b> Druckluft-Steuergerät	(Leistungsschild) St GK 04 ND 10 kp/cm <sup>2</sup> NW 6 mm Bauj. 2/74 Wz WMW $\Delta$	Druckluftsteuergerät St GK 04 Wz WMW $\Delta$
Elektro-Handbohrmaschine	(Leistungsschild) HBM 200.2 5172 220 V 710/1600 U/min 300 W 1,5 A F 1 u. F 3-Schutzklasse Wz WMW $\Delta$	Elektro-Handbohrmaschine HBM 200.2 220 V Wz WMW $\Delta$