

- f) die Lieferung statistischer Unterlagen für die Aufstellung von Monats-, Quartals- und Jahresberichten über die Qualität der Erzeugnisse. Diese erarbeiteten Unterlagen sind mit den vorhergehenden Perioden zu vergleichen und auszuwerten.

§ 24

In den Ausschuß- bzw. Nacharbeitsmitteilungen (Beanstandungsscheinen) ist folgendes einzutragen:

- a) Gegenstand des Erzeugnisses bzw. Teiles,
- b) Zeichnungsnummer,
- c) Teilnummer,
- d) Auftragsnummer,
- e) Fertigungsstückzahl,
- f) Arbeitsgang,
- g) beanstandete Stückzahl,
- h) Beanstandungsgründe,
- i) Angabe der in der Anlage niedergelegten Schlüsselzahlen. Hersteller (eigene Kostenstelle bzw. Zulieferant). Urheber (Name des Kollegen, der den Ausschuß verursacht und Name der Brigade bzw. des Einrichters),
- k) Entscheidung des Kontrollingenieurs oder des Kontrollmeisters über die Verwendung der unter Buchst. h angegebenen beanstandeten Teile eventuell durch Nacharbeit bzw. Bestätigung des Ausschusses und der unter Buchst. i angegebenen Schlüsselzahlen,
- l) Name des Kontrolleurs und des Kontrollingenieurs bzw. des Kontrollmeisters und das Datum.

§ 25

(1) In den Beanstandungsscheinen können auch mehrere Kostenstellen als verursachende Abteilung eingetragen werden. Die Gütekontrolleure haften für ihre Kontrollarbeiten im gleichen Sinn wie der fertige Kollege in der Werkstatt.

(2) Hat der Gütekontrolleur erkennbare Fehler nicht erkannt, so sind der Kostenstelle der Gütekontrolle die nutzlos aufgewendeten Kosten aufzuerlegen. Mit den Kosten, die bis zu dem Arbeitsgang, in dem der Fehler vom Gütekontrolleur hätte erkannt werden müssen, entstanden sind, ist die entsprechende Kostenstelle in der Werkstatt zu belasten.

§ 26

(1) Über die weitere Verwendung beanstandeter Teile für den vorgesehenen Verwendungszweck über den Ausschuß oder die Nacharbeit entscheiden im Einvernehmen mit dem Technischen Leiter der Leiter der Gütekontrolle oder seine Beauftragten. Ausschußteile sind mit dem Ausschußstempel zu versehen und in einem gesonderten, verschlossenen Raum (Ausschußisolator) zu lagern oder sofort unbrauchbar zu machen.

(2) Der Leiter der zu belastenden Kostenstelle und der Bereichstechnologe sind unverzüglich zu verständigen. Die Auswertung der Beanstandungsscheine erfolgt durch die Haupttechnologie, die Bearbeitung durch den Bereichstechnologen. Bei Zulieferteilen erfolgt die Bearbeitung der Reklamation auf Grund der Befundberichte der Gütekontrolle durch den Einkauf.

(3) Alle Reklamationen von seiten des Kunden, welche die Produktion des Betriebes betreffen, sind über die Absatzabteilung der Gütekontrolle zuzuleiten und werden von dieser bearbeitet. Den Schriftwechsel mit den Bestellern führt grundsätzlich die Absatzabteilung des Betriebes, sofern es sich nicht um einen Schriftwechsel von Gütekontrolle zu Gütekontrolle handelt.

§ 27

(1) In der Fertigung sind in periodischen Abständen in den einzelnen Fertigungsabteilungen unter Hinzuziehung des Technischen Leiters und mit den an dem Ausschuß beteiligten Kollegen Besprechungen über die Entstehung und Vermeidung des Ausschusses durchzuführen. Diese Besprechungen sollen dazu führen, organisatorische Arbeitsursachen oder sonstige Ursachen aufzuzeigen und Sofortmaßnahmen zur Beseitigung der Fehlerquellen durchzuführen.

(2) Die aufgezeigten Maßnahmen geben die Möglichkeit, ungünstige Stellen in der Produktion zu ermitteln, die Einhaltung der technologischen Disziplin zu fördern, den Zustand der Ausrüstung und die Qualität des eingehenden Materials zu charakterisieren. Die Erfassung und Analyse des Ausschusses gestattet es, nicht nur das Niveau der Güte der Produktion, sondern auch die Qualität und Organisation der Gütekontrolle zu bewerten.

§ 28

Zur einheitlichen Erfassung und Analysierung der verschiedenen Urheber, Ursachen und Arten des Ausschusses und der erforderlichen Nacharbeit ist in allen Betrieben des Ministeriums für Maschinenbau ein Klassifikator des Ausschusses einzuführen. Als Richtlinie gilt das als Anlage angeführte Beispiel eines Klassifikators des Ausschusses.

VIII.

Technologie der Gütekontrolle

§ 29

Die Kontrollarbeitsgänge für Einzelteile, Baugruppen und Fertigerzeugnisse sind technologisch festzulegen, wie die Arbeitsgänge der Produktion und in die Gesamttechnologie einzufügen. Unter Kontrolltechnologie ist die genaue Ordnung der Kontrollvorgänge zu verstehen.

Sie umfaßt:

- a) die Struktur und Aufeinanderfolge der Durchführung dieser Vorgänge in spezifischer Verbindung und Wechselbeziehung zu den Arbeitsgängen der Herstellung des Erzeugnisses,
- b) die technischen Bedingungen für die Genauigkeit der Ausführung jedes Fertigungsvorganges,
- c) die Methoden und technischen Verfahren der Qualitätsprüfungen der Erzeugnisse und Produktionsmittel in jedem Arbeitsgang,
- d) die technischen Mittel, die zu Kontrollzwecken angewandt werden,
- e) die Methoden ihrer Anwendung,
- f) den erforderlichen Arbeitsaufwand.