

Plankommission beim Rat des Kreises zu informieren. Soweit die informierten übergeordneten Organe nicht umgehend eine Änderung herbeiführen, kann das DAMW dem Herstellerwerk die Endkontrolle zeitweilig entziehen. Auf Kosten des Herstellerwerkes hat das dem Betrieb übergeordnete Organ geeignete Mitarbeiter aus anderen Betrieben mit der Durchführung der Endkontrolle zu beauftragen. Die Auswahl der Beauftragten erfolgt in Übereinstimmung mit dem DAMW.

§ 2

Die Verantwortung für die Qualitätssicherung in den Betrieben

(1) Der Werkleiter ist für die Steigerung und Sicherung der Qualität der im Betrieb gefertigten Erzeugnisse verantwortlich. Zur Lösung dieser Aufgaben bedient sich der Werkleiter der TKO.

(2) Der Werkleiter hat alle Voraussetzungen für eine systematische und koordinierte Lösung der Qualitätsaufgaben zur schnellen Erreichung des wissenschaftlich-technischen Höchststandes zu schaffen. Darunter fällt auch die Einführung und Auswertung der statistischen Qualitätskontrolle. Umfang und Gliederung der TKO sind entsprechend den jeweiligen Arbeitsbedingungen, der Struktur und Größe des Betriebes und in Übereinstimmung mit den Aufgaben der Qualitätssicherung und -Steigerung festzulegen.

(3) Der Werkleiter hat in Auswertung des Standes der Technik und der Qualitätsanalysen Maßnahmen zu veranlassen, die zur Erhöhung der Qualität, zur Senkung des Ausschusses und der Nacharbeit sowie zur Einschränkung der Garantiefälle und der Gewährleistungsansprüche führen.

(4) Der Werkleiter hat neuentwickelte Erzeugnisse, die in die Produktion aufgenommen werden sollen, dem dem Betrieb übergeordneten Organ zur Produktionsfreigabe und dem DAMW zur Prüfung anzumelden.

(5) In ihrem jeweiligen Aufgabenbereich sind für die Qualität alle an der Herstellung der Erzeugnisse beteiligten Werk tätigen, insbesondere der Technische Leiter, der Leiter der Entwicklung und Konstruktion, der Haupttechnologe, der Produktionsleiter, die Leiter der Fertigungsabteilungen, die Meister und Brigadiere verantwortlich. Sie sind verpflichtet, mit der TKO zusammenzuarbeiten, ihre Hinweise zu beachten und systematisch auf eine ständige Verbesserung der Qualität einzuwirken. Jede Arbeitsweise, die die Einhaltung der festgelegten Qualität gefährdet, ist rechtzeitig zu unterbinden.

(6) Der Werkleiter ist verpflichtet, der TKO laufend die für den Aufgabenbereich in Betracht kommenden Standards, Güte- und Prüfvorschriften, Lieferbedingungen und speziellen Abnahmevorschriften unverzüglich zuzuleiten.

(7) Für die rechtzeitige und vollständige Ausarbeitung der Kontrollarbeitsgänge als Bestandteil der Gesamttechnologie und für die systematische Mechanisierung und Automatisierung der Kontrollvorgänge ist die Abteilung Technologie verantwortlich. Sie arbeitet gemeinsam mit der TKO den Perspektivplan der Rekonstruktion der Kontrolle aus.

§ 3

Stellung der TKO

(1) Der Leiter der TKO wird vom Werkleiter eingesetzt und von dem dem Betrieb übergeordneten Organ bestätigt. Die Kündigung oder Versetzung eines Leiters der TKO darf nur mit Zustimmung des Leiters des dem Betrieb übergeordneten Organs und nach vorheriger Benachrichtigung des DAMW erfolgen.

(2) Der Leiter der TKO ist dem Werkleiter direkt unterstellt und ist zu den Leitungsbesprechungen hinzuzuziehen.

(3) Der Leiter der TKO entscheidet über die Qualitätsbeurteilung der Erzeugnisse. Ist der Werkleiter mit dieser Entscheidung nicht einverstanden, so entscheidet das dem Betrieb übergeordnete Organ. Entspricht die Entscheidung des dem Betrieb übergeordneten Organs nicht den Grundsätzen der Qualitätssicherung, so ist der Leiter der TKO verpflichtet, das DAMW anzurufen. Der Präsident des DAMW kann eine Entscheidung der zuständigen Abteilung der Staatlichen Plankommission bzw. des zuständigen Ministeriums fordern.

Aufgaben der TKO

§ 4

(1) Die TKO des Betriebes hat durch eine einwandfreie Qualitätsbeurteilung dafür zu sorgen, daß die Lieferungen und Leistungen des Betriebes den Qualitätsfestlegungen entsprechen. Als besondere Aufgabengebiete treten dabei u. a. auf: Wareneingangskontrolle, Werkstoffprüfung, Betriebsmittelkontrolle, Fertigungskontrolle, Endkontrolle, Verpackungs- und Versandkontrolle sowie Kontrolle am Ort der Montage oder des Verbrauchs der fertigen Erzeugnisse.

(2) Alle Mitarbeiter der TKO üben in Qualitätsfragen eine kontrollierende und anleitende Tätigkeit aus und dürfen nur für Aufgaben eingesetzt werden, die im Arbeitsplan der TKO festgelegt sind, insbesondere ist die Durchführung von Auslese-, Sortier- und Zählarbeit grundsätzlich Aufgabe der Fertigungsbereiche und nicht der TKO.

(3) Die TKO ist verpflichtet, die Ergebnisse einzelner Produktionsstufen, die den Qualitätsfestlegungen oder der technischen Dokumentation nicht entsprechen, als für die Weiterverarbeitung ungeeignet oder bedingt geeignet zu kennzeichnen und die Unterbrechung der Weiterverarbeitung oder die Nichtauslieferung von der Leitung des Betriebes zu fordern. Kommt der Werkleiter dieser Forderung nicht nach, ist der Leiter der TKO verpflichtet, den Leiter des dem Betrieb übergeordneten Organs und das DAMW zu unterrichten.

(4) Die TKO überwacht die ordnungsgemäße Kennzeichnung der Fertigproduktion sowie die Beigabe der erforderlichen Dokumentation (Prüfzettel, Prüfzeugnisse, Gebrauchsanweisungen) und stellt die Werksatteste (Qualitätsbescheinigung) gemäß § 1 Abs. 2 aus.

(5) Die TKO ist verantwortlich für die Qualitätsanalyse. Sie übermittelt der Werkleitung, den Abteilungen und Fertigungsbereichen die sich aus der Qualitätsanalyse ergebenden Hinweise, damit entsprechende Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung eingeleitet werden können.