

der prognostischen und perspektivischen Entwicklung der Qualitätsparameter der Erzeugnisse und technologischer Systeme sowie auf der Grundlage der Planaufgaben und verbindlicher staatlicher und in deren Rahmen getroffener vertraglicher Qualitätseinstellungen sowie für ihre Realisierung und Kontrolle.

(2) Der Direktor des Kombinates oder Betriebes ist verantwortlich für die Einführung und Durchsetzung eines wirksamen betrieblichen Qualitätssicherungssystems, das den Grundsätzen des § 3 genügen muß.

(3) Die Verantwortung nach den Absätzen 1 und 2 haben unter Berücksichtigung der konkreten Bedingungen in den Kombinaten und unbeschadet der Gesamtverantwortung des Direktors des Kombinates auch die Direktoren der Betriebe der Kombinate.

§3

Betriebliches Qualitätssicherungssystem

(1) Zur effektiven Realisierung der Qualitätsziele haben die Kombinate und Betriebe nach den Prinzipien des Systems der fehlerfreien Arbeit ein stabiles betriebliches Qualitätssicherungssystem zu entwickeln.

(2) Das betriebliche Qualitätssicherungssystem umfaßt als Leitungssystem für die Qualitätsentwicklung und -Sicherung den gesamten Reproduktionsprozeß des Kombinates oder Betriebes. Das Qualitätssicherungssystem ist so zu gestalten, daß der volkswirtschaftlich notwendige wissenschaftlich-technische Vorlauf für neu- und weiterentwickelte Erzeugnisse erreicht, die muster- und qualitätsgetreue Produktion mit einem minimalen Aufwand gesichert und der manuelle Aufwand bei der Qualitätskontrolle reduziert werden kann. Das Qualitätssicherungssystem muß eindeutige Festlegungen über die Aufgabenabgrenzung, die Verantwortlichkeit aller Mitarbeiter für die Sicherung und Steigerung der Qualität der Erzeugnisse sowie über die Sicherung der Koordinierung aller ideologischen, technisch-organisatorischen und ökonomischen Maßnahmen des Kombinates oder Betriebes zur Erreichung der Qualitätsziele enthalten.³

(3) Im einzelnen muß das betriebliche Qualitätssicherungssystem die Lösung der in den §§ 4 und 5 genannten Aufgaben in einer den betrieblichen Bedingungen angepaßten Weise sichern.

§4

Aufgaben während der Produktionsvorbereitung

(1) In der Phase der Forschung, Entwicklung bzw. Projektierung und Konstruktion sind die im Plan festgelegten Qualitätsziele so zu spezifizieren, daß die Qualitätsmerkmale neuer oder weiterentwickelter Erzeugnisse im Rahmen der vorgegebenen Ziele im einzelnen meß- oder prüfbar sind, daß die geforderten Gebrauchseigenschaften des Erzeugnisses mit geringstem Aufwand an lebendiger und vergegenständlichter Arbeit erreicht werden können und daß dabei der effektivste Materialeinsatz, die zweckmäßigste Materialsubstitution und die Nutzung einheimischer Rohstoffe gezielt durchgesetzt werden. Dabei ist die systematische Verbesserung der Gebrauchseigenschaften sowie eine moderne und zweck-

mäßige Gestaltung der Erzeugnisse zu gewährleisten. Die Erzeugnisse der einzelnen Entwicklungsstufen sind zur Bestimmung der Qualität, insbesondere der Zuverlässigkeit und ökonomischen Nutzungsdauer, sowie der fertigungstechnischen Reife zu prüfen.

(2) Bereits in der Phase der Forschung, Entwicklung und Konstruktion ist die notwendige Neu- und Weiterentwicklung der Zuliefererzeugnisse zu betreiben. Die Zulieferbetriebe sind verpflichtet, diese Aufgabe ständig, eigenverantwortlich und in enger Zusammenarbeit mit dem Finalproduzenten zu lösen. Der Finalproduzent ist verpflichtet, den Zulieferbetrieben seine Forderungen hinsichtlich der technischen Werte und der Einsatz- bzw. Verbrauchsbedingungen rechtzeitig und vollständig bekanntzugeben.

(3) Der technologische Prozeß zur Herstellung eines Erzeugnisses einschließlich der Hilfsprozesse, wie Anlieferung, Lagerung, innerbetrieblicher Transport, Konservierung und Verpackung, ist so festzulegen, daß die geforderten Qualitätsmerkmale mit dem geringsten Aufwand sicher erreicht, eingehalten und erhalten werden. Die Prüftechnologie von der Wareneingangsbis zur End- und Versandprüfung ist Bestandteil der Gesamttechnologie und organisch in den Arbeitsablauf einzubeziehen. Das betriebliche Meßwesen ist straff zu organisieren. Es sind rationelle Meßverfahren und Meßmittel anzuwenden, die unter Beachtung der technischen und ökonomischen Erfordernisse einen maximalen Informationsgehalt erbringen.

§5

Aufgaben im und nach dem Produktionsprozeß

(1) Der Produktionsprozeß ist so zu organisieren, daß unter Beachtung einer wirtschaftlichen Fertigung und eines planmäßigen kontinuierlichen Arbeitsablaufes und der sozialistischen Prinzipien für die Gestaltung der Arbeit in jeder Phase die festgelegten Qualitätsmerkmale erreicht werden. Die Einhaltung der technologischen Disziplin ist durch entsprechende Anleitung, Organisation und Kontrolle unter Anwendung ökonomischer und moralischer Hebel zu gewährleisten.

(2) Zur Erhaltung der Qualität der produzierten Erzeugnisse und ihrer ordnungsgemäßen Anwendung hat der Herstellerbetrieb durch entsprechende Maßnahmen, wie Anwendungsberatung, Bedienungs-, Wartungs-, Prüf- und Pflegeanleitungen, Zubereitungshinweise, technische Dokumentationen, Kundendienste u. ä., beizutragen. Er hat die erforderlichen Verschleiß- und Ersatzteile qualitäts- und sortimentsgerecht bereitzustellen.

(3) Alle aus Reklamationen und aus anderen Quellen bekanntwerdenden Fehler und alle durch nicht qualitätsgerechte Arbeitsausführung verursachten Kosten sind zu erfassen und zur Ermittlung und Beseitigung der Fehlerursachen auszuwerten. Daraus sowie aus den Ergebnissen technischer und ökonomischer Kontrollen und aus sonstigen Informationen über die Qualität der Erzeugnisse sind regelmäßig Analysen zu erarbeiten, die die Grundlage für die weitere Vervollkommnung der Qualitätsmaßstäbe und des betrieblichen Qualitätssicherungssystems und für die Rechenschaftslegung in allen Betriebsbereichen bilden.