

## Aufgaben der TKO

## § 4

Zur Gewährleistung einer kontinuierlichen Qualitätsentwicklung und zur systematischen Verwirklichung der Null-Fehler-Produktion haben die TKO der Kombinate

- a) das Qualitätssicherungssystem im Kombinat ausgehend von den Bedürfnissen und Erwartungen der Anwender unter Berücksichtigung internationaler Entwicklungstendenzen ständig weiterzuentwickeln und eine umfassende Qualitätskontrolle zu sichern,
- b) darauf Einfluß zu nehmen, daß die umfassende Qualitätssicherung und -kontrolle von einfachsten Methoden bis zur rechnergestützten Prozeßanalyse entsprechend dem Produktionsniveau erfolgt, angefangen von der Marktarbeit über die Forschung und Entwicklung sowie die Produktion bis zum Versand,
- c) bei der Einführung von CAD/CAM-Lösungen die Einbeziehung der Qualitätssicherung zu kontrollieren,
- d) Vorschläge zur Entwicklung der erforderlichen Prüf-, Meß- und Kontrolltechnik und zur Produktion im kombinatseigenen Rationalisierungsmittelbau auszuarbeiten,
- e) zu sichern, daß die Anforderungen an das Qualitätskontrollregime in Kontrolltechnologien festgelegt werden,
- f) ein einheitliches Informationssystem über die Qualitätssituation einschließlich der Rückmeldung über das Einsatzverhalten und die Marktbewahrung der Erzeugnisse auszuarbeiten,
- g) Maßnahmen zur Qualifizierung aller Leiter und Werk-tätigen für die fehlerfreie Arbeit an jedem Arbeitsplatz einschließlich der Wissensvermittlung von international bewährten Methoden der Qualitätssicherung und ihre Aufnahme in die Weiterbildungsprogramme der Kombinate vorzuschlagen,
- h) die Erfahrungen der Besten bei der Durchsetzung der fehlerfreien Arbeit zu verallgemeinern.

## § 5

(1) Die TKO der Betriebe haben

- a) durch eine lückenlose Qualitätskontrolle über den gesamten Reproduktionsprozeß zu gewährleisten, daß die Erzeugnisse fehlerfrei produziert und qualitätsgerecht ausgeliefert werden. Bei Exporterzeugnissen und bei allen funktionsbestimmenden Zulieferungen an andere Betriebe ist eine 100 %ige End- und Versandkontrolle durchzuführen;
- b) Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch aufzuklären und zu analysieren. Das schließt die Analyse des Langzeitverhaltens der Erzeugnisse in Zusammenarbeit mit den Anwendern sowie eine gründliche Analyse der Kosten für Ausschuß und Nacharbeit und der Reklamationen ein. Auf dieser Grundlage sind Entscheidungsvorschläge für den Betriebsdirektor zu unterbreiten, um mit den Verursachern die Qualitätsmängel kritisch auszuwerten und vorhandene Fehlerquellen im Produktionsprozeß zu beseitigen;
- c) die Qualifizierung der Werk-tätigen zur fehlerfreien Arbeit im engen Zusammenwirken mit den verantwortlichen Leitern und den gesellschaftlichen Organisationen zu fördern und eine arbeitsplatzbezogene Qualifizierung zu unterstützen;
- d) die Bereitstellung aktueller Informationen zum erreichten Qualitätsstand zur wirksamen Anwendung der moralischen und materiellen Stimulierung der Werk-tätigen zu gewährleisten;
- e) gute Erfahrungen in der Qualitätsarbeit zu vermitteln;
- f) bei der Bildung und Arbeit von Qualitätszirkeln mitzuwirken.

(2) Die TKO der Betriebe haben

- a) durch die Wareneingangskontrolle zu sichern, daß in den Produktionsprozeß nur Roh- und Hilfsstoffe, Bauteile und Baugruppen gelangen, die uneingeschränkt der in Standards, anderen Rechtsvorschriften und/oder Wirt-

schaftsverträgen festgelegten Qualität entsprechen. Der Prüf- und Kontrollumfang in der Wareneingangskontrolle ist entsprechend dem Einsatzzweck der Materialien und/oder der Verlässlichkeit der Zulieferungen festzulegen. Bei funktionsbestimmenden Zulieferungen ist eine den besonderen Anforderungen entsprechende Wareneingangskontrolle auf der Grundlage exakt zu vereinbarenden Liefer- und Abnahmebedingungen durchzuführen. Festgestellte Mängel sind sofort der für den Lieferbetrieb zuständigen Staatlichen Qualitätsinspektion des Amtes für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung zu melden;

- b) in allen Arbeitsstufen des Fertigungsprozesses auf der Grundlage von Kontroll- und Prüfvorschriften die Einhaltung der in Standards, anderen Rechtsvorschriften und/oder Wirtschaftsverträgen vorgegebenen Qualitätsfestlegungen, insbesondere der Festlegungen, die zur Einhaltung der Zuverlässigkeitskennwerte getroffen wurden, zu kontrollieren. Durch die Anwendung moderner Methoden der Qualitätskontrolle ist zu gewährleisten, daß frühzeitig Qualitätsabweichungen erkannt werden sowie falsche, fehlerhafte und/oder nicht mustergetreue Teile und Materialien nicht zur Weiterverarbeitung in die folgende Prozeßstufe gelangen, vom Prozeß eindeutig getrennt, sicher aufbewahrt und/oder ausgesondert werden;
- c) durch eine vollständige End- und Versandkontrolle die qualitätsgerechte, reklamationsfreie Auslieferung der Erzeugnisse in einer den Transport-, Umschlag- und Lagerbedingungen gerecht werdenden Verpackung zu gewährleisten. Die Kontrollergebnisse aus den Prozeßstufen sind in die Endkontrolle einzubeziehen. Der Kontrollumfang für die Endkontrolle ist in Abhängigkeit vom erreichten Qualitätsniveau und seiner Stabilität zu bestimmen. Bei eingelagerten und umdisponierten Erzeugnissen ist der Zuverlässigkeitsnachweis erneut zu verlangen. Die Versandkontrolle für den Export ist auf der Grundlage von Checklisten durchzuführen. Die Checklisten sind zu archivieren. Das vertraglich vereinbarte Qualitätsniveau ist auf Anforderung des Abnehmers dem Abnehmer schriftlich zu bescheinigen und das Prüfprotokoll beizufügen. Die Ergebnisse der End- und Versandkontrolle durch die TKO sind die Voraussetzung für die schriftliche Bestätigung der Freigabe der Erzeugnisse für den Export und für funktionsbestimmende Zulieferungen durch die Betriebsdirektoren.

## § 6

(1) Zur Sicherung der Entwicklung qualitativ hochwertiger Erzeugnisse und effektiver, moderner Technologien haben die TKO der Kombinate und Betriebe

- zu kontrollieren, daß bei der Entwicklung und Produktion neuer Erzeugnisse eindeutig von den Bedürfnissen und Erwartungen der Anwender ausgegangen und den künftigen Markterfordernissen entsprochen wird;
- ausgehend von den Informationen über das Gebrauchverhalten der Erzeugnisse beim Anwender und ihrer Marktbewahrung sowie aus der Analyse des Niveaus der Standards auf die Erarbeitung höher wissenschaftlich-technischer, gestalterischer und ökonomischer Ziele in den Pflichtenheften aktiv Einfluß zu nehmen;
- im Prozeß von Forschung und Entwicklung die Erreichung der in den Pflichtenheften festgelegten Ziele in Gebrauchswert und Ökonomie, insbesondere im Material- und Energieverbrauch zu kontrollieren. Ebenso ist die Erreichung der festgelegten Zuverlässigkeitskennwerte unter betriebs- und anwendungsnahen Bedingungen zu kontrollieren und in den Labors für Zuverlässigkeits- und Simulationstests sind entsprechende Prüfungen durchzuführen;
- vor der Überleitung neuer Erzeugnisse in die Produktion und kontinuierlich für Erzeugnisse der laufenden Produktion die Einhaltung der entscheidenden Qualitätskennwerte einschließlich der Zuverlässigkeitskennwerte und sicherheitstechnischen Vorschriften auf der Grundlage von Prüfungen zu bestätigen;