

UCHWAŁA Nr 122 RADY MINISTRÓW

z dnia 3 sierpnia 1970 r.

w sprawie zasad organizacji kontroli jakości w przedsiębiorstwach przemysłowych.

W celu zapewnienia w przedsiębiorstwach przemysłowych skutecznego systemu kontroli jakości produkowanych wyrobów Rada Ministrów uchwala, co następuje:

§ 1. 1. Uchwała dotyczy państwowych przedsiębiorstw przemysłowych objętych planowaniem centralnym i terenowym, zwanych dalej w skrócie „przedsiębiorstwami”.

2. Przez użyte w uchwale określenie „wyroby” rozumie się wytwarzane przez przedsiębiorstwa wyroby gotowe, półwyroby, części kooperacyjne, urządzenia techniczne, surowce i materiały, stanowiące przedmiot obrotu.

§ 2. 1. Zapewnienie właściwej jakości wyrobów, odpowiadającej potrzebom gospodarki narodowej, użytkowników i handlu zagranicznego, oraz stałe podwyższanie tej jakości do poziomu wynikającego z postępu społecznego i techniczno-ekonomicznego należy do podstawowych zadań przedsiębiorstw wytwarzających te wyroby.

2. Przedsiębiorstwa obowiązane są w szczególności do:

1) systematycznego śledzenia w kraju i za granicą zmian

w kształtowaniu się poziomu jakości wyrobów i zapewnienia sobie dopływu informacji naukowo-technicznej i ekonomicznej w tym zakresie,

- 2) organizowania współpracy z jednostkami zaplecza naukowo-badawczego zjednoczeń i innych właściwych jednostek, zapewniającej dopływ prac naukowo-badawczych w zakresie wyrobów oraz pomoc w rozwiązywaniu zagadnień związanych z polepszeniem ich jakości,
- 3) prowadzenia samodzielnie bądź przy pomocy jednostek zaplecza naukowo-badawczego zjednoczeń i innych właściwych jednostek badań w zakresie właściwości (parametrów) techniczno-użytkowych i wzornictwa przemysłowego oraz prac nad doskonaleniem konstrukcji (receptury) i technologii wyrobów,
- 4) zbierania i wykorzystywania informacji, uwag i spostrzeżeń odbiorców i użytkowników wyrobów oraz analizowania zagadnień dotyczących napraw gwarancyjnych i reklamacji,
- 5) prowadzenia analiz i oceny skutków ekonomicznych dla

przedsiębiorstwa i gospodarki narodowej wynikających z określonego poziomu jakości wyrobów, stosowanych rozwiązań konstrukcyjnych (receptur) i technologicznych, organizacji produkcji oraz wykorzystywania wyników tych analiz i ocen w pracach planistycznych,

- 6) zapewnienia warunków przebiegu procesu technologicznego zgodnie z ustalonymi wymaganiami,
- 7) zorganizowania systemu kontroli zapewniającego właściwą jakość wyrobów.

§ 3. Jeżeli podniesienie poziomu jakości wyrobu jest uwarunkowane zmianą określonych wymagań, wskaźników i warunków ustalonych w normach lub innych przepisach albo w obowiązującej dokumentacji, uzależnioną od decyzji organu spoza przedsiębiorstwa, przedsiębiorstwo produkujące wyrób obowiązane jest wystąpić w ustalonym trybie z odpowiednim wnioskiem do właściwego organu o wprowadzenie niezbędnych zmian. Organ, do którego skierowany został taki wniosek, obowiązany jest zająć stanowisko i powiadomić o nim przedsiębiorstwo w terminie 1 miesiąca od dnia otrzymania wniosku.

§ 4. 1. Przedsiębiorstwa obowiązane są do zapewnienia systemu kontroli jakości produkowanych wyrobów zgodnie z wytycznymi, stanowiącymi załącznik do uchwały.

2. Ustalony w przedsiębiorstwie system kontroli jakości produkowanych wyrobów powinien zapewniać skuteczną kontrolę przebiegu produkcji w pełnym cyklu produkcyjnym, tj. w sferze przedprodukcyjnej, w sferze produkcyjnej oraz w sferze poprodukcyjnej. Elementami składowymi tego systemu powinny być:

- 1) samokontrola, zorganizowana w zakresie uwzględnianym względami techniczno-organizacyjnymi i ekonomicznymi we wszystkich komórkach organizacyjnych przedsiębiorstwa uczestniczących w procesie produkcji,
 - 2) służba kontroli jakości, zorganizowana jako wyodrębniona komórka organizacyjna przedsiębiorstwa, pod nazwą „kontrola jakości”.
3. Samokontrola powinna polegać w szczególności na:
- 1) sprawdzaniu przez pracowników wykonywanych przez siebie prac oraz usuwaniu uchybień i zapobieganiu im,
 - 2) segregacji wyrobów na wykonane poprawnie i wadliwie oraz na klasy i gatunki.

4. Kontrola jakości powinna być bezpośrednio podporządkowana dyrektorowi przedsiębiorstwa.

§ 5. Kierownika kontroli jakości powołuje i odwołuje, na wniosek dyrektora przedsiębiorstwa, dyrektor zjednoczenia (jednostki równorzędnej) lub kierownik innego organu, któremu przedsiębiorstwo podlega.

§ 6. Kierownik kontroli jakości:

- 1) ponosi odpowiedzialność za prawidłowe zorganizowanie prac tej komórki i wykonywanie przez nią zadań, właściwy dobór pracowników i ustalanie potrzeb w zakresie jej wyposażenia w odpowiednie narzędzia i aparaturę kontrolno-pomiarową, za doszkalanie zawodowe podległych pracowników i inicjowanie szkolenia innych pracowników przedsiębiorstwa w zakresie kontroli jakości wyrobów z uwzględnieniem zasad obowiązywania norm;
- 2) uprawniony jest do występowania z wnioskami do dyrektora przedsiębiorstwa w sprawach przysługujących pracownikom przedsiębiorstwa dodatków i premii za jakość produkowanych wyrobów, zmian w zakresie osobistego zaszerogowania pracowników produkcyjnych oraz w sprawach indywidualnych nagród i premii za wykonanie zadań jakościowych.

§ 7. 1. Kierownik kontroli jakości może wstrzymać odbiór jakościowy wytwarzanych wyrobów, jeżeli nie zostały zachowane niezbędne warunki zapewniające ich prawidłowy odbiór, zawiadamiając o tym dyrektora przedsiębiorstwa.

2. W razie stwierdzenia, że odbierane wyroby nie odpowiadają ustalonym wymaganiom jakościowym, kierownik kontroli jakości powinien wstrzymać odbiór jakościowy i wystąpić do dyrektora przedsiębiorstwa z wnioskiem o wstrzymanie produkcji takich wyrobów.

3. Wstrzymanie odbioru jakościowego nie oznacza wstrzymania czynności kontrolnych, szczególnie w procesach ciągłych.

4. Dyrektor przedsiębiorstwa może uchylić decyzję kierownika kontroli jakości w sprawie odstąpienia od odbioru wyrobów, jak również nie uwzględnić jego wniosku dotyczącego wstrzymania produkcji.

5. W wypadkach przewidzianych w ust. 4 dyrektor przedsiębiorstwa zawiadamia o podjętej decyzji dyrektora zjednoczenia (jednostki równorzędnej), a w razie nieuwzględnienia wniosku w sprawie wstrzymania produkcji — także Centralny Urząd Jakości i Miar.

6. Tryb postępowania w wypadkach przewidzianych w ust. 4 ustali Prezes Centralnego Urzędu Jakości i Miar w uzgodnieniu z właściwymi ministrami.

§ 8. 1. Działającą dotychczas w przedsiębiorstwach kontrolę techniczną (KT) przekształca się w kontrolę jakości (KJ) z dostosowaniem jej organizacji i zakresu działania do wymagań wynikających z przepisów niniejszej uchwały oraz załączonych do niej wytycznych, w terminach określonych stosownie do przepisów § 9.

2. W resorcie przemysłu spożywczego i skupu przepis ust. 1 stosuje się do przedsiębiorstw przemysłowych, które określi Minister Przemysłu Spożywczego i Skupu. W pozostałych przedsiębiorstwach przemysłowych resortu przemysłu spożywczego i skupu obowiązki kierownika kontroli jakości powierzone będą, na zasadach ustalonych w § 5 uchwały, kierownikom komórek organizacyjnych odpowiedzialnym za sprawy produkcji; w stosunku do kierowników tych komórek organizacyjnych mają odpowiednie zastosowanie przepisy § 6 i 7 uchwały.

3. Zakres działania kontroli jakości oraz poszczególnych komórek organizacyjnych w zakresie kontroli jakości i stosowania samokontroli powinien być określony w regulaminie organizacyjnym przedsiębiorstwa.

§ 9. 1. Właściwi ministrowie (kierownicy urzędów centralnych) i prezydya wojewódzkich rad narodowych (rad narodowych miast wyłączonych z województw) określają tryb i terminy powołania kontroli jakości w podporządkowanych im przedsiębiorstwach. Terminy te nie powinny przekroczyć 6 miesięcy od daty wejścia w życie uchwały.

2. Organy wymienione w ust. 1 mogą wydawać szczegółowe wytyczne w sprawie organizacji kontroli jakości w podporządkowanych im przedsiębiorstwach, dostosowujące przepisy uchwały oraz załączonych do niej wytycznych do warunków techniczno-organizacyjnych przedsiębiorstw poszczególnych branż i rodzajów.

3. Wytyczne wymienione w ust. 2 w części dotyczącej kontroli jakości artykułów żywnościowych i wyrobów przemysłowych mających wpływ na zdrowie człowieka wymagają uzgodnienia z Ministrem Zdrowia i Opieki Społecznej, a w części dotyczącej artykułów żywnościowych pochodzenia zwierzęcego — ponadto z Ministrem Rolnictwa.

§ 10. Traci moc uchwała nr 440 Rady Ministrów z dnia 13 listopada 1957 r. w sprawie kontroli jakości artykułów wytwarzanych przez jednostki gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr 89, poz. 531).

§ 11. Wykonanie uchwały porucza się właściwym ministrom (kierownikom urzędów centralnych) oraz prezydium wojewódzkich rad narodowych (rad narodowych miast wyłączonych z województw).

§ 12. Zaleca się centralnym związkom spółdzielczym zorganizowanie kontroli jakości wyrobów na zasadach określonych w uchwale.

§ 13. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: w z. P. Jaroszewicz

Wiceprezes Rady Ministrów

Załącznik do uchwały nr 122 Rady Ministrów z dnia 3 sierpnia 1970 r. (poz. 222).

RAMOWE WYTYCZNE W SPRAWIE ORGANIZACJI SYSTEMU KONTROLI JAKOŚCI W PRZEDSIĘBIORSTWACH

Rozdział 1.

Przepisy ogólne.

§ 1. Wytyczne określają:

- 1) podstawowe obowiązki przedsiębiorstw w zakresie zapewnienia właściwej jakości wyrobów oraz poszczególnych ich komórek organizacyjnych (działów, wydziałów, stanowisk pracy itp.) uczestniczących pośrednio lub bezpośrednio w procesie wytwarzania wyrobów; wytyczne ujmują te obowiązki w sferach: przedprodukcyjnej, produkcyjnej i poprodukcyjnej,
- 2) zadania i zasady organizacji kontroli jakości w przedsiębiorstwach.

§ 2. Postanowienia wytycznych stanowią dla przedsiębiorstw podstawę do określenia w regulaminach organizacyjnych obowiązków i odpowiedzialności poszczególnych komórek uczestniczących bezpośrednio lub pośrednio w procesie produkcyjnym w zakresie jakości wyrobów oraz zasad organizacji i zakresu działania kontroli jakości.

Rozdział 2.

Podstawowe zadania przedsiębiorstwa oraz poszczególnych jego komórek organizacyjnych w zakresie kontroli jakości.

§ 3. Sfera przedprodukcyjna obejmuje studia w zakresie podjęcia produkcji i modernizacji wytwarzanych wyrobów oraz doboru optymalnych rozwiązań techniczno-organizacyjnych decydujących o jakości wyrobu, opracowanie dokumentacji technicznej i wykonanie prototypu, jak również inne prace techniczno-produkcyjne i organizacyjne dotyczące uruchomienia nowej produkcji, a w odniesieniu do maszyn i urządzeń w szczególności prace, o których mowa w § 2 ust. 1 i 2 uchwały nr 92 Rady Ministrów z dnia 5 maja 1967 r. w sprawie przygotowania i uruchomienia produkcji nowych maszyn i urządzeń (Monitor Polski Nr 29, poz. 136).

§ 4. W sprawach określonych w § 3 dyrektor przedsiębiorstwa ustala obowiązki właściwych komórek organizacyjnych w zakresie opracowywania i sprawdzania dokumentacji technicznej oraz wykonywania prac przygotowawczych niezbędnych dla zapewnienia założonego poziomu jakości wyrobów, a w szczególności:

- 1) przy pracach konstrukcyjno-doświadczalnych — w zakresie:
 - a) metod badań i metod kontroli parametrów techniczno-użytkowych wyrobów,
 - b) różnic między uzyskanymi wynikami badań parametrów techniczno-użytkowych a przyjętymi w projekcie wstępnym,
 - c) prawidłowości przyjętych metod badań i sprawności stanowisk badawczych,
 - d) weryfikacji dokumentacji konstrukcyjnej;
- 2) przy technicznych przygotowaniach do uruchomienia produkcji — w zakresie:
 - a) kompletności opracowania procesu kontroli, z określeniem metod kontroli i odbioru,
 - b) dokumentacji dotyczącej stanowisk badań,

- c) stopnia dyscypliny technologicznej, wykonania serii próbnej i analizy przyczyn odstępstw,
- d) różnic uzyskanych parametrów techniczno-użytkowych wyrobu w stosunku do przyjętych w projekcie technicznym i uzyskanych w prototypie z uwzględnieniem niezbędnego zapasu technologicznego,
- e) prawidłowości ustalonych metod badań,
- f) prawidłowości oceny i korekty procesu kontroli jakości,
- g) prawidłowości ustalenia wymagań jakościowych w odniesieniu do surowców, materiałów, półwyrobów, elementów kooperacyjnych i innych, ze szczególnym uwzględnieniem Polskich Norm i norm branżowych,
- h) kompletności i prawidłowości dokumentacji technologicznej.

§ 5. Sfera produkcyjna obejmuje prace techniczno-produkcyjne i organizacyjne w przedsiębiorstwie, dotyczące wytwarzania wyrobów.

§ 6. W sprawach określonych w § 5 dyrektor przedsiębiorstwa ustala obowiązki poszczególnych komórek organizacyjnych w zakresie:

- 1) zapewnienia odpowiedniej jakości i ilości koniecznych surowców, materiałów, półwyrobów, części kooperacyjnych i innych dostaw, z uwzględnieniem odpowiedzialności właściwych komórek w szczególności za:
 - a) sprawdzanie jakości i terminowości dostaw zamawianych materiałów, surowców, półwyrobów, części kooperacyjnych i innych dostaw,
 - b) prawidłowe określenie wymagań jakościowych w umowach o dostawę surowców, materiałów, półwyrobów, części kooperacyjnych i innych dostaw z uwzględnieniem zamieszczenia w tych umowach w uzasadnionych wypadkach zastrzeżeń co do obowiązku dołączenia przez dostawcę świadectw jakości lub atestów z wynikami badań,
 - c) właściwe oznaczanie i składowanie surowców, materiałów, półwyrobów i części kooperacyjnych,
 - d) składowanie produkcji w toku w warunkach zabezpieczających przed obniżeniem jakości,
 - e) opracowywanie założeń do tematów dla racjonalizacji konstrukcji i technologii oraz właściwą realizację wniosków racjonalizatorskich w tym zakresie,
 - f) prace nad unowocześnieniem procesu technologicznego,
 - g) prawidłową organizację pracy na poszczególnych stanowiskach pracy, gniazdach i liniach produkcyjnych oraz prowadzenie badań w tym zakresie i sprawne wdrażanie wniosków racjonalizatorskich;
- 2) prowadzenia badań i analiz techniczno-ekonomicznych związanych z jakością wyrobów dla systematycznego ustalania przyczyn ponoszonych strat z tytułu złej jakości oraz lokalizowania tych przyczyn;
- 3) zapewnienia należytego kierownictwa i organizacji procesu produkcyjnego dla osiągnięcia jakości określonej w obowiązujących przepisach oraz dokumentacji technicznej i ustalonej w umowach z odbiorcami, z uwzględnieniem odpowiedzialności właściwych komórek organizacyjnych za:

- a) ściśle przestrzeganie procesu technologicznego,
 - b) stosowanie rzetelnych i sprawnie działających przyrządów pomiarowych i przestrzeganie terminów ich sprawdzania,
 - c) stosowanie właściwych środków transportu wewnętrznego, zabezpieczających wyroby przed uszkodzeniem;
- 4) samokontroli połączonej z segregacją wyrobów na wykonane poprawnie i wadliwie oraz na klasy i gatunki; w wypadkach uzasadnionych względami lepszego wykorzystania maszyn i urządzeń produkcyjnych, gdy prowadzenie segregacji przez wykonawcę operacji jest utrudnione z uwagi na jej pracochłonność, należy w procesie technologicznym przewidzieć kontrolę międzyoperacyjną wykonywaną przez pracowników produkcji;
- 5) przygotowania wyrobów gotowych do zbytu, właściwego zabezpieczenia ich przed obniżeniem wartości użytkowej podczas składowania i transportu wewnętrznego, dołączenia do wyrobów — z przeznaczeniem dla użytkowników — odpowiednich dokumentów, jak np.: instrukcji obsługi, atestów, opisów sposobu użytkowania itp.

§ 7. Do zadań przedsiębiorstwa w sferze poprodukcyjnej w zakresie zapewnienia prawidłowego użytkowania wyrobów należy opracowywanie systemu obsługi, gwarancji udzielanych na produkowane wyroby oraz zbieranie informacji o walorach wyrobów w użytkowaniu.

§ 8. W sprawach określonych w § 7 dyrektor przedsiębiorstwa ustala obowiązki właściwych komórek organizacyjnych w szczególności w zakresie:

- 1) przeprowadzania instruktażu i szkolenia brygad remontowo-naprawczych;
- 2) organizowania we własnym zakresie lub przy udziale innych jednostek punktów napraw i autoryzowanych serwisów;
- 3) zapewnienia właściwego użytkowania wyrobów przez:
 - a) prowadzenie instruktażu w zakresie użytkowania lub obsługi wyrobów,
 - b) organizowanie i prowadzenie punktów poradnictwa i łączności z użytkownikami wyrobów;
- 4) opracowywania systemu udzielanych gwarancji;
- 5) zorganizowania systemu umożliwiającego zbieranie informacji o walorach wyrobów w użytkowaniu, potrzebach i wymaganiach użytkowników oraz skuteczności podejmowanych środków dla zapewnienia prawidłowego użytkowania wyrobów; system zbierania tych informacji powinien przewidywać między innymi:
 - a) przeprowadzanie bezpośrednio u użytkowników lub w miejscach użytkowania badań jakościowych reprezentatywnych partii wyrobów,
 - b) zbieranie informacji od wytypowanych użytkowników wyrobów,
 - c) przeprowadzanie okresowych badań ankietowych u wybranych użytkowników,
 - d) wykorzystywanie reklamacji, uwag i spostrzeżeń odbiorców i użytkowników wyrobów oraz resortowych organów kontroli jakości, działających niezależnie od producenta,
 - e) wykorzystywanie materiałów dotyczących napraw gwarancyjnych, zużycia części i zespołów dla określenia zapotrzebowania na części zamienne.

Rozdział 3.

Zadania i zasady organizacji kontroli jakości.

§ 9. 1. Kontrola jakości w przedsiębiorstwach jest powołana do:

- 1) opracowywania zasad, metod i planów kontroli jakości wyrobów oraz systematycznego prowadzenia badań pa-

rametrów techniczno-użytkowych i analiz w celu określenia poziomu jakości wytwarzanych wyrobów;

- 2) dokonywania:
 - a) kontroli (odbiorów) dostarczanych przedsiębiorstwu surowców, materiałów, półwyrobów, części kooperacyjnych i innych dostaw,
 - b) kontroli produkcji w procesie produkcyjnym oraz inspekcji skuteczności samokontroli,
 - c) kontroli (odbiorów) oraz klasyfikacji gotowych wyrobów,
 - d) kontroli stosowania norm w procesie produkcyjnym;
 - 3) organizowania:
 - a) systemu obiegu informacji o jakości wyrobów,
 - b) współpracy z głównymi odbiorcami, użytkownikami wyrobów i resortowymi organami kontroli, działającymi niezależnie od producenta — w zakresie oceny ich jakości;
 - 4) inicjowania form szkolenia pracowników kontroli jakości oraz opracowywania i opiniowania programów szkolenia pracowników innych służb w dziedzinie jakości wyrobów.
2. Do zadań kontroli jakości w szczególności należy:
- 1) w zakresie metod i planów kontroli jakości — opracowywanie:
 - a) planów kontroli międzyoperacyjnej oraz samokontroli w procesie produkcyjnym,
 - b) planów i metod kontroli dostarczanych przedsiębiorstwu surowców, materiałów, części kooperacyjnych i innych dostaw,
 - c) planów odbioru gotowych wyrobów,
 - d) metod badań wadliwości poszczególnych operacji technologicznych;
 - 2) w zakresie badań parametrów techniczno-użytkowych wyrobów:
 - a) badanie parametrów użytkowych wytwarzanych wyrobów z uwzględnieniem:
 - ewidencji analizy odchyień w stosunku do założonych wymagań jakościowych,
 - zapewnienia odpowiednim komórkom przedsiębiorstwa informacji o stanie stabilności parametrów użytkowych,
 - prowadzenia ocen jakości wyrobów (ocen jakości typu i ocen jakości wykonania),
 - oceny wpływu odchyień od dokumentacji technicznej wyrobów na ich wartość użytkową;
 - b) opracowywanie wniosków dotyczących modernizacji konstrukcyjnej i technologicznej produkcji,
 - c) współudział w pracach związanych z opracowaniem założeń konstrukcyjnych dla nowych typów wyrobów i technicznym przygotowaniem do uruchomienia ich produkcji;
 - 3) w zakresie kontroli jakości dostarczanych przedsiębiorstwu surowców, materiałów, półwyrobów, części kooperacyjnych i innych dostaw:
 - a) dokonywanie odbiorów i oceny jakości,
 - b) opracowywanie — w razie braku odpowiednich norm — metod badań i warunków odbioru do umów z dostawcami, zapewniających wymaganą przez przedsiębiorstwo jakość dostaw,
 - c) przeprowadzanie inspekcji warunków składowania wyrobów,
 - d) sprawdzanie w zakładach kooperujących dotrzymywania przez nie warunków dostaw określonych umową oraz utrzymywania założonej jakości produkcji i metod badań w tym zakresie;
 - 4) w zakresie kontroli w procesie produkcyjnym i inspekcji samokontroli:
 - a) dokonywanie stałej oceny jakości pracy bezpośred-

- nich wykonawców według ustalonych planów kontroli w całym procesie produkcyjnym,
- b) prowadzenie wrywkowych kontroli operacji w procesie produkcyjnym szczególnie ważnych dla jakości wyrobu,
 - c) przeprowadzanie systematycznych okresowych badań wadliwości w procesie technologicznym,
 - d) sprawowanie nadzoru nad prawidłowością i efektywnością samokontroli.
 - e) przeprowadzanie wrywkowych kontroli stanu technicznego maszyn i urządzeń;
- 5) w zakresie odbioru gotowych wyrobów:
- a) prowadzenie klasyfikacji lub sprawdzanie prawidłowości klasyfikacji wyrobów na gatunki itp.,
 - b) dokonywanie zgodnie z planami odbioru jakościowego wyrobów według obowiązujących dla nich wymagań jakościowych,
 - c) przeprowadzanie kontroli gotowych wyrobów znajdujących się w magazynach oraz warunków magazynowania i przygotowania do ekspedycji;
- 6) w zakresie badań skutków ekonomicznych produkcji wyrobów na określonym poziomie jakości — współdziałanie z właściwymi komórkami przedsiębiorstwa w zakresie:
- a) analiz przyczyn powodujących straty z tytułu niskiej jakości,
 - b) gospodarki funduszem premiowym oraz funduszem nagród za jakość produkcji oraz badanie skuteczności ich oddziaływania,

c) analiz efektywności nakładów związanych z poprawą jakości wyrobów, z uwzględnieniem zmian kosztów produkcji i kosztów eksploatacji;

- 7) w zakresie współpracy z głównymi odbiorcami i użytkownikami wyrobów w sprawach oceny jakości wyrobów — organizowanie badań, zbieranie informacji i prowadzenie analiz określonych w § 8 pkt 5.

§ 10. Do wykonania zadań, o których mowa w § 9, mogą być w miarę potrzeby powoływane odrębne komórki organizacyjne, między innymi do spraw:

- opracowywania metod badań i technik kontroli,
- badań laboratoryjnych parametrów techniczno-użytkowych wyrobów z produkcji bieżącej lub nowo uruchamianej,
- pomiarów warsztatowych,
- analiz poziomu jakości i informacji o poziomie jakości,
- kontroli dostaw,
- kontroli procesu technologicznego i inspekcji samokontroli,
- odbioru gotowych wyrobów.

§ 11. Dyrektor przedsiębiorstwa może podporządkować, stosownie do typu procesu technologicznego oraz struktury organizacyjnej przedsiębiorstwa, niektóre komórki organizacyjne wymienione w § 10 kierownikom innych służb w przedsiębiorstwie, określając przy tym formy ich powiązań z pracami kontroli jakości.