

## MẤY VẤN ĐỀ VỀ CÔNG TÁC TIÊU CHUẨN HÓA Ở CÁC XÍ NGHIỆP CÔNG NGHIỆP

VĂN TÌNH

Tiếp theo quyết định 159 — TTG ngày 7 tháng 7 năm 1973 về quản lý chất lượng sản phẩm và chỉ thị 228 — TTG ngày 21 tháng 9 năm 1974 về chỉ đạo điều chỉnh quản lý chất lượng sản phẩm, ngày 30 tháng 12 năm 1974, Hội đồng Chính phủ đã ra quyết định số 290 — CP ban hành « Điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa ở các xí nghiệp công nghiệp ». Điều lệ này được ban hành đã tạo thêm cơ sở pháp lý để xúc tiến công tác tiêu chuẩn hóa trong các xí nghiệp một cách mạnh mẽ, có nội dung, phương pháp cụ thể hơn và có chỉ đạo, tổ chức chặt chẽ hơn.

Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước đã ra thông tư số 217/KHKT/TC ngày 8 tháng 3 năm 1975 hướng dẫn thi hành điều lệ này, và đã tổ chức đợt đầu phổ biến hướng dẫn thực hiện điều lệ cho đại diện các ngành, các địa phương và các xí nghiệp thuộc diện Nhà nước quản lý thi điểm chất lượng sản phẩm.

Trong bài này, chúng tôi xin trình bày một số vấn đề về công tác tiêu chuẩn hóa trong các xí nghiệp công nghiệp nhằm gợi ý để các cơ quan và cán bộ có liên quan tham khảo trong khi nghiên cứu vận dụng điều lệ vào công tác và cơ sở của mình.

### I. MỤC ĐÍCH, Ý NGHĨA CỦA CÔNG TÁC TIÊU CHUẨN HÓA TRONG XÍ NGHIỆP CÔNG NGHIỆP

Tiêu chuẩn hóa là một trong những nội dung và biện pháp quan trọng để Nhà nước

quản lý kinh tế, quản lý kỹ thuật, thúc đẩy sản xuất phát triển. Đặc biệt trong thời kỳ công nghiệp hóa xã hội chủ nghĩa, chuyển nền sản xuất nhỏ lạc hậu, phân tán, trở thành nền sản xuất lớn, hiện đại, tiêu chuẩn hóa là yếu tố không thể thiếu để « hợp lý hóa tổ chức sản xuất, không ngừng nâng cao năng suất lao động, bảo đảm chất lượng sản phẩm, sử dụng hợp lý và tiết kiệm nguyên liệu, vật liệu và hạ giá thành của sản phẩm, bảo đảm an toàn kỹ thuật và an toàn lao động » (điều 1, Điều lệ tiêu chuẩn hóa xí nghiệp).

Xuất phát từ mục đích và yêu cầu đó, ngay từ năm 1963, Hội đồng Chính phủ đã ban hành điều lệ tạm thời « về việc nghiên cứu, xây dựng, xét duyệt, ban hành và quản lý các tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm công nghiệp, nông nghiệp » kèm theo nghị định 123 — CP. Đó là bản điều lệ chung áp dụng cho tất cả các ngành, các cấp từ trung ương tới cơ sở, trong đó có đề cập tới công tác tiêu chuẩn hóa trong các xí nghiệp. Tuy nhiên, vì là điều lệ chung nên không thể qui định chi tiết nội dung, phương pháp và tổ chức cho từng cấp, và do hoàn cảnh có chiến tranh và những thiếu sót về quản lý, nên trên thực tế, nhiều xí nghiệp chưa coi trọng công tác này, kết quả đạt được về công tác tiêu chuẩn hóa trong các xí nghiệp còn rất hạn chế, tình trạng chung là nhiều tiêu chuẩn Nhà nước và tiêu chuẩn ngành đã ban hành nhưng không được chấp hành nghiêm chỉnh. Nhiều sản phẩm đã sản xuất hàng loạt vẫn chưa có tiêu chuẩn qui định rõ về qui cách và chất lượng. Nhiều xí nghiệp vẫn chưa



có tổ chức và cán bộ chuyên trách để giúp lãnh đạo quản lý tập trung và thống nhất công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp. Đó là những thiếu sót và nhược điểm phổ biến, nếu không được khắc phục thì không thể đưa công tác quản lý kỹ thuật xí nghiệp đi vào nền nếp, Nhà nước cũng thiếu cơ sở để tăng cường quản lý kinh tế — kỹ thuật đối với hoạt động của các xí nghiệp.

Trong điều kiện cụ thể hiện nay, nói chung công tác tiêu chuẩn hóa trong các xí nghiệp hãy còn mới mẻ, cho nên mục tiêu cơ bản đặt ra là: thông qua việc xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn (gồm cả hệ thống tiêu chuẩn cấp trên và tiêu chuẩn xí nghiệp) mà ổn định sản xuất, phát huy hiệu quả tốt nhất về các mặt, trước hết là tạo điều kiện để hợp lý hóa phân công sản xuất theo hướng tập trung, chuyên môn hóa và hợp tác hóa, để ổn định chất lượng sản phẩm ở mức hợp lý (thỏa mãn yêu cầu sử dụng về những chỉ tiêu chính yếu nhất). Cụ thể trong giai đoạn hiện nay, các xí nghiệp cần hướng công tác tiêu chuẩn hóa vào phục vụ cho việc chọn lựa phương án sản phẩm (cỡ, loại, kiểu, thông số kích thước cơ bản...); phục vụ cho việc qui hoạch và kế hoạch hóa phát triển sản xuất; định mức trình độ cần đạt được về chất lượng để phân đấu ổn định và từng bước nâng cao hơn; thiết kế tạo ra sản phẩm mới có kết cấu và chất lượng hợp lý hơn; làm căn cứ để định mức, cung ứng và sử dụng vật liệu hợp lý, tiết kiệm; làm căn cứ để định giá và điều chỉnh giá theo nguyên tắc chênh lệch về chất lượng; làm căn cứ để ký kết các hợp đồng mua bán sản phẩm và xử lý khi có tranh chấp về nội dung kỹ thuật.

Tuy nhiên, do đặc điểm về đối tượng sản xuất của từng xí nghiệp khác nhau, cho nên từng xí nghiệp phải căn cứ vào tình hình cụ thể của mình, đặc biệt là yêu cầu riêng về giá trị sử dụng của sản phẩm do mình làm ra và yêu cầu riêng về tổ chức, quản lý sản xuất của mình mà xác định những mục tiêu cụ thể cho từng thời kỳ nhất định, miễn là những mục tiêu đó không đối lập với những mục tiêu chung đã nêu trên, không gây trở ngại cho quá trình hợp lý hóa phân công sản xuất xã hội theo hướng « ngành chuyên môn ».

## II. VỀ NỘI DUNG CÔNG TÁC TIÊU CHUẨN HÓA TRONG CÁC XÍ NGHIỆP CÔNG NGHIỆP

Trong một xí nghiệp, nội dung công tác tiêu chuẩn hóa bao giờ cũng bao gồm hai phần liên quan, gắn bó mật thiết với nhau: áp dụng các tiêu chuẩn cấp trên (tiêu chuẩn Nhà

nước, ngành, địa phương với tiêu chuẩn xí nghiệp do địa phương quản lý), và xây dựng, áp dụng các tiêu chuẩn xí nghiệp. Tùy theo trình độ sản xuất, yêu cầu quản lý của Nhà nước và của bản thân xí nghiệp và các căn cứ khác mà xí nghiệp ấn định nhiệm vụ cụ thể thể hiện cho hai phần của nội dung công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp mình. Theo kinh nghiệm ở một số xí nghiệp, công tác tiêu chuẩn hóa nên bắt đầu bằng việc tổ chức nghiên cứu, phổ biến, áp dụng các tiêu chuẩn cấp trên đã ban hành, phát hiện và tìm biện pháp giải quyết những khó khăn trở ngại để sản phẩm sản xuất ra nhanh chóng, đạt được tiêu chuẩn. Đồng thời, các xí nghiệp cũng cần tổ chức xây dựng dần những tiêu chuẩn cấp xí nghiệp, nhằm trước hết cụ thể hóa tiêu chuẩn cấp trên để áp dụng trong xí nghiệp và xây dựng tiêu chuẩn xí nghiệp cho những thành phẩm xuất xưởng trong diện Nhà nước trực tiếp quản lý nhưng chưa có tiêu chuẩn cấp trên khống chế.

Thật ra, nếu yêu cầu xây dựng trước những tiêu chuẩn cho những sản phẩm là thành phẩm xuất xưởng chỉ là giai đoạn đầu của quá trình tiến hành công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp. Còn nhiều việc phải tiếp tục sau đó, như xây dựng tiêu chuẩn cho nguyên liệu vật liệu, nửa thành phẩm, qui trình công nghệ điển hình, các phương pháp phân tích, kiểm tra, đo lường dùng thống nhất trong nội bộ xí nghiệp... Chỉ khi có đủ hệ thống tiêu chuẩn một cách đồng bộ như vậy thì công tác tiêu chuẩn hóa mới phát huy đầy đủ và triệt để vai trò thúc đẩy sản xuất phát triển. Vì vậy, nhấn mạnh ở các xí nghiệp cần tập trung công tác tiêu chuẩn hóa ở khâu sản phẩm là thành phẩm xuất xưởng hoàn toàn không có nghĩa là coi nhẹ các khâu khác không kém phần quan trọng như vừa kể trên. Các xí nghiệp cần có kế hoạch cụ thể để cố gắng tới mức cao nhất giải quyết những vấn đề có liên quan, nhằm tạo điều kiện để xí nghiệp đạt được một cách vững chắc tiêu chuẩn thành phẩm đề ra.

Trong khi nhấn mạnh đối tượng chính trước mắt của công tác tiêu chuẩn hóa xí nghiệp là thành phẩm xuất xưởng, thì loại tiêu chuẩn mà các xí nghiệp cần coi trọng là tiêu chuẩn qui định về cỡ, loại, cấp, hạng, thông số, kích thước của sản phẩm và tiêu chuẩn qui định các mức và yêu cầu về chất lượng sản phẩm. Hai loại tiêu chuẩn này là những tiêu chuẩn trực tiếp tác động vào hệ thống quản lý xí nghiệp về mặt hợp lý hóa tổ chức sản xuất để qua đó đạt tới năng suất lao động cao và về mặt phân đấu ổn định, nâng cao chất lượng



sản phẩm. Tuy nhiên, cũng cần chú ý thích đáng tới việc xây dựng những tiêu chuẩn về phương pháp thử (phân tích, đo lường, kiểm tra) đi liền với hai loại tiêu chuẩn đó để làm cơ sở thống nhất đánh giá qui cách và chất lượng của sản phẩm khi nghiệm thu, cấp dấu chất lượng khi xuất xưởng và xử lý trong trường hợp có tranh chấp. Với một số loại sản phẩm như thực phẩm, dược phẩm... cũng cần chú ý xây dựng thêm tiêu chuẩn về cách bao gói, vận chuyển, bảo quản... để bảo đảm cho chất lượng sản phẩm không bị suy giảm khi tới tay người tiêu thụ. Ngoài ra, cần lưu ý rằng, lần này Nhà nước có qui định trong điều lệ, cho xí nghiệp được xây dựng loại tiêu chuẩn sử dụng và sửa chữa sản phẩm. Hai loại tiêu chuẩn này là nhằm để cho xí nghiệp qui định các yêu cầu, các mức, các điều kiện trong việc sử dụng sản phẩm (có thể là nguyên liệu, vật liệu, bán thành phẩm hay sản phẩm mua ngoài về để sản xuất và lắp ráp, có thể là sản phẩm hoàn chỉnh đang sử dụng), là các yêu cầu, các mức về tính năng kĩ thuật hay giá trị sử dụng của sản phẩm sau khi sửa chữa, phục hồi.

Với nội dung trên (xây dựng tiêu chuẩn và áp dụng tiêu chuẩn), từng xí nghiệp cần phải lập kế hoạch công tác tiêu chuẩn hóa cho từng thời kì (hàng năm và một số năm), như đã qui định ở điều 6 chương II trong Điều lệ tiêu chuẩn hóa xí nghiệp. Kế hoạch công tác tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp, theo điều lệ, được coi là một bộ phận cấu thành của kế hoạch sản xuất. Vì vậy, giám đốc xí nghiệp phải trực tiếp chỉ đạo việc xây dựng, xét duyệt và chỉ đạo tổ chức thực hiện kế hoạch đó. Bộ phận chuyên trách công tác tiêu chuẩn hóa và bộ phận kế hoạch của xí nghiệp phải phối hợp chặt chẽ, giúp giám đốc xí nghiệp hướng dẫn các bộ phận liên quan trong xí nghiệp đề xuất yêu cầu, tổng hợp và cân đối nội dung kế hoạch tiêu chuẩn hóa; theo dõi và kịp thời đề xuất những biện pháp giải quyết các khó khăn vướng mắc; đôn đốc và kiểm tra việc thực hiện kế hoạch đó trong toàn xí nghiệp sau khi được giám đốc xét duyệt và giao trách nhiệm thực hiện kế hoạch cho các bộ phận trong xí nghiệp. Để kế hoạch công tác tiêu chuẩn hóa có giá trị thực tiễn, cần căn cứ vào nội dung xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn ghi trong kế hoạch đó mà cân đối trong kế hoạch sản xuất chung của xí nghiệp về những mặt có liên quan trực tiếp tới việc bảo đảm thực hiện được kế hoạch công tác tiêu chuẩn hóa, như thiết kế, hệ thống hóa các tài liệu kĩ thuật, công nghệ, trang thiết bị,

kiểm định và sửa chữa, bổ sung các dụng cụ đo lường; cung ứng đúng qui cách và chất lượng vật tư kĩ thuật... Cố gắng từng bước thống nhất trong kế hoạch quản lí sản xuất về ba mặt công tác: tiêu chuẩn hóa, đo lường, kiểm tra kĩ thuật và kiểm tra chất lượng.

### III. CÁCH XÂY DỰNG VÀ ÁP DỤNG TIÊU CHUẨN TRONG XÍ NGHIỆP

Xí nghiệp có trách nhiệm tham gia xây dựng tiêu chuẩn cấp trên (tiêu chuẩn Nhà nước, ngành hay địa phương) theo kế hoạch do bộ, tổng cục hay ủy ban hành chính tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương giao cho, và tự xây dựng các tiêu chuẩn cấp xí nghiệp theo kế hoạch của bản thân xí nghiệp. Tất cả các bộ phận và cán bộ trong xí nghiệp có trách nhiệm và nghĩa vụ phải tham gia vào việc xây dựng tiêu chuẩn theo khả năng, theo sự phân công của giám đốc xí nghiệp. Tuy nhiên, để tiêu chuẩn được xây dựng nhanh, bảo đảm nội dung học thuật đúng đắn, chính xác, giám đốc xí nghiệp cần căn cứ vào yêu cầu từng tiêu chuẩn mà giao cho những tập thể hoặc cá nhân cán bộ có đủ trình độ và năng lực chủ trì biên soạn, sau đó lấy ý kiến bổ sung của các bộ phận và cán bộ khác trong và ngoài xí nghiệp. Chất lượng bản thảo quyết định phần lớn chất lượng của tiêu chuẩn chính thức về sau. Chất lượng bản thảo lại phụ thuộc chủ yếu vào người chủ trì việc nghiên cứu biên soạn. Vì vậy, trong phạm vi xí nghiệp, việc phân công nghiên cứu, biên soạn tiêu chuẩn, về nguyên tắc, nên giao cho những bộ phận nào, cá nhân nào trực tiếp nghiên cứu, thiết kế, thí nghiệm sản phẩm đó phụ trách là hợp lí hơn cả. Trong thông tư hướng dẫn thực hiện điều lệ của Ủy ban Khoa học và kĩ thuật Nhà nước số 217/KHKT/TC ngày 8 tháng 3 1975 có nêu: tiêu chuẩn là thành phẩm xuất xưởng và qui trình công nghệ thì nên giao cho bộ phận và cán bộ làm thiết kế và công nghệ; những tiêu chuẩn là bán thành phẩm thì nên giao cho các phân xưởng hoặc bộ phận sản xuất; những tiêu chuẩn là phương pháp phân tích, đo lường, kiểm tra thì nên giao cho bộ phận và cán bộ kiểm tra, đo lường chủ trì biên soạn.

Cần hết sức phòng ngừa không để tiêu chuẩn xí nghiệp có nội dung trái với tiêu chuẩn cấp trên như lấy các cỡ, loại, cấp, hạng, kích thước, mức chất lượng ngoài hệ thống thống nhất hoặc thấp hơn mức đã qui định trong tiêu chuẩn cấp trên. Và để tránh sự mâu thuẫn, trùng chéo có thể xảy ra giữa tiêu chuẩn xí nghiệp với tiêu chuẩn cấp trên,



Nhà nước qui định rằng tiêu chuẩn đo cấp trên giao xí nghiệp chủ trì biên soạn hoặc tham gia i kiến thì bản dự thảo tiêu chuẩn hay bản góp i kiến đó nhất thiết phải do giám đốc hoặc phó giám đốc kĩ thuật kí gửi lên cấp trên. Những tiêu chuẩn cấp xí nghiệp qui định cho thành phẩm xuất xưởng cũng nhất thiết phải được cơ quan quản lí cấp trên (như vụ kĩ thuật và các cục, tổng công ti, liên hợp xí nghiệp — với bộ và tổng cục; ban khoa học kĩ thuật và cục, ti chủ quản — với tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương) nhất trí thì giám đốc xí nghiệp mới được ban hành. Trường hợp không nhất trí thì giám đốc xí nghiệp phải xin i kiến quyết định của bộ trưởng, tổng cục trưởng hay của chủ tịch ủy ban hành chính tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương.

..

Về áp dụng tiêu chuẩn, cũng như xây dựng tiêu chuẩn, tất cả các bộ phận và cán bộ trong xí nghiệp đều có trách nhiệm và nghĩa vụ thực hiện tiêu chuẩn trong những phần liên quan, theo sự chỉ đạo và phân công chung của giám đốc. Một sản phẩm của xí nghiệp sản xuất ra chỉ bảo đảm theo đúng tiêu chuẩn khi nào ở tất cả các khâu có liên quan (thiết kế, công nghệ, vật tư, đo lường, kiểm tra,...) được chuẩn bị và tiến hành đồng bộ với nhau theo các yêu cầu tiêu chuẩn quy định. Do đó, việc áp dụng tiêu chuẩn cũng chỉ có thể đạt kết quả, giữ vững, và phát huy được kết quả nếu giám đốc xí nghiệp thấy rõ vấn đề, thực sự quan tâm chỉ đạo, có kế hoạch cụ thể tổ chức thực hiện, phân công, phân nhiệm rõ ràng, có biện pháp thiết thực và kiên quyết về tư tưởng, tổ chức, kinh tế — kĩ thuật, kiểm tra đánh giá và uốn nắn kịp thời các sai sót.

Trong tình hình hiện nay, nhiều xí nghiệp còn gặp nhiều khó khăn, trở ngại trong việc áp dụng tiêu chuẩn vì những nhược điểm về quản lí và đặc biệt là vì chưa được bảo đảm những điều kiện vật chất cần thiết. Vì vậy, như điều 15 trong Điều lệ tiêu chuẩn hóa xí nghiệp đã qui định, giám đốc xí nghiệp phải bảo đảm hoàn thành chuẩn bị sản xuất theo tiêu chuẩn trước ngày tiêu chuẩn có hiệu lực. Cụ thể là: lập mới hoặc chỉnh lí, bổ sung các tài liệu kĩ thuật (đặc biệt là các bản vẽ thiết kế, các bản chỉ tiêu kinh tế — kĩ thuật tổng hợp, các qui trình công nghệ phù hợp với các tiêu chuẩn đã ban hành); đưa vào kế hoạch sản xuất và cân đối các mặt chủ yếu trong kế hoạch đó (theo qui cách, chất lượng tiêu chuẩn qui định); hiệu chỉnh, sửa chữa,

bổ sung, kiểm định các dụng cụ đo lường; chuẩn bị đủ và đúng yêu cầu các dụng cụ và gá lắp để gia công, chế biến; thay đổi hợp đồng hoặc kí hợp đồng mới bán sản phẩm theo đúng tiêu chuẩn với khách hàng. Kinh nghiệm ở một số xí nghiệp cho thấy, trong áp dụng tiêu chuẩn, cần hết sức chú ý tới khâu hệ thống hóa tài liệu, bảo đảm cho các tài liệu (kĩ thuật phương án lí thuyết) đúng đắn và thống nhất, phù hợp với tiêu chuẩn qui định. Có như thế, về lâu dài xí nghiệp mới bảo đảm được việc đưa sản xuất của mình đi vào nền nếp, ổn định và phát triển nhanh chóng. Hiện nay, các xí nghiệp đang gặp khó khăn về việc cung ứng vật tư không đủ số lượng, sai qui cách và chất lượng; tình trạng dụng cụ, thiết bị đo lường bị hư hỏng, sai lệch nghiêm trọng không được sửa chữa, bổ sung và kiểm định cũng là những nguyên nhân trực tiếp làm cho việc áp dụng tiêu chuẩn bị trở ngại. Xét về lâu dài, khi sản xuất đi vào ổn định và chủ động thì nguyên nhân này sẽ được khắc phục dễ dàng; nhưng hiện nay, và trong một thời gian tương đối dài nữa, các xí nghiệp cần tìm biện pháp tích cực và có hiệu quả để hạn chế bớt những ảnh hưởng của nó tới việc thực hiện tiêu chuẩn. Đương nhiên, khi có tình hình không thể bảo đảm về vật tư kĩ thuật và dụng cụ đo lường nữa thì lúc đó bản thân tiêu chuẩn cũng cần được xem xét, sửa đổi, chăm chú cho phù hợp với tình hình trên cơ sở vẫn thỏa mãn được các yêu cầu chính yếu nhất của sử dụng.

Bộ phận làm công tác tiêu chuẩn hóa có trách nhiệm giúp giám đốc xí nghiệp theo dõi, hướng dẫn việc chuẩn bị áp dụng và áp dụng tiêu chuẩn của các bộ phận; báo cáo và đề đạt kịp thời các biện pháp để giám đốc quyết định xử lí các trường hợp làm sai tiêu chuẩn. Các bộ phận trong xí nghiệp không được tùy tiện chậm chước hoặc thay đổi tiêu chuẩn. Trường hợp vì có khó khăn mà một bộ phận nào đó thấy cần thiết phải chậm chước trong việc chấp hành tiêu chuẩn thì bộ phận đó phải báo cáo ngay cho giám đốc xem xét và quyết định. Đối với các tiêu chuẩn cấp trên, do yêu cầu thống nhất toàn ngành hay toàn quốc, nếu vì khó khăn mà không thể chấp hành được thì giám đốc phải báo cáo rõ lí do với cơ quan quản lí cấp trên và làm đơn xin cơ quan ban hành tiêu chuẩn cho phép ngoại lệ. Ngay với tiêu chuẩn xí nghiệp, với sản phẩm là thành phẩm xuất xưởng, trước khi quyết định sửa đổi tiêu chuẩn, khi xét thấy có lí do chính đáng, giám đốc xí nghiệp cũng phải trao đổi nhất trí với cơ quan quản lí cấp



trên. Đó là nguyên tắc luật pháp trong quản lý kỹ thuật, là điều kiện bảo đảm sự nghiêm túc về luật pháp, đồng thời cũng bảo đảm cho bản thân xí nghiệp giữ vững nền nếp và kỷ luật trong công tác quản lý xí nghiệp của mình.

Trước yêu cầu tăng cường quản lý kinh tế — kỹ thuật theo tinh thần Nghị quyết Hội nghị lần thứ 22 của Ban chấp hành trung ương Đảng, cùng với quyết định coi chất lượng là chỉ tiêu pháp lệnh trong kế hoạch sản xuất (quyết định 159 — TTG ngày 7 tháng 7 năm 1973), điều 19 chương IV trong Điều lệ tiêu chuẩn hóa xí nghiệp lần này, Hội đồng Chính phủ quyết định rằng “những sản phẩm của xí nghiệp sản xuất không theo đúng tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành hay tiêu chuẩn địa phương, tiêu chuẩn xí nghiệp đều không được tính vào khối lượng hoàn thành kế hoạch. Những sản phẩm này phải được xử lý theo qui định riêng, không được xuất xưởng một cách tùy tiện. Giám đốc xí nghiệp và những người có trách nhiệm trực tiếp với sản phẩm trong xí nghiệp phải chịu trách nhiệm trước pháp luật về việc vi phạm tiêu chuẩn”. Việc Chính phủ quyết định như vậy không phải là không xét tới những khó khăn thực sự hiện nay của các xí nghiệp. Trái lại, chính là vì xuất phát từ yêu cầu tăng cường quản lý chung của Nhà nước và cho bản thân xí nghiệp mà phải làm như vậy. Vấn đề ở đây là định tiêu chuẩn như thế nào cho thích hợp. Đó là việc hoàn toàn có thể làm được với sự tham gia, cũng hoàn toàn tự nguyện và chủ động của xí nghiệp. Việc làm này, xét về lâu dài và lợi ích toàn bộ của nền kinh tế, thì nó sẽ giúp cho xí nghiệp phát huy được những nhân tố tích cực, sẽ chú ý hơn tới việc đổi mới công nghệ, cải tiến mặt hàng... Tuy nhiên, vận dụng điều qui định này trong việc kiểm tra, đánh giá, tính toán kế hoạch đối với xí nghiệp cần có sự hướng dẫn và quyết định cụ thể của các cơ quan có thẩm quyền, trước hết là các cơ quan làm kế hoạch, cơ quan làm công tác tiêu chuẩn hóa và kiểm tra chất lượng sản phẩm. Không nên máy móc, toán học hóa công việc có tính luật pháp nghiêm túc nhưng phức tạp này; nhưng cũng không được tùy tiện, chêm chước theo cảm tính, thiếu nguyên tắc. Khi xét, đánh giá sản phẩm làm ra có đạt tiêu chuẩn hay không, là phải căn cứ vào chỉ tiêu đã qui định trong tiêu chuẩn; phải lấy mẫu, phân tích... theo đúng các tiêu chuẩn và qui định thống nhất, hợp pháp; phải vạch ra một cách rõ ràng phần nào đạt tiêu chuẩn, đạt bao nhiêu phần trăm;

phần nào không đạt. Phân tích rõ nguyên nhân khách quan và chủ quan của tình hình đó. Trên cơ sở đó mới có kiến nghị về cách đề nghị xử lý cụ thể.

#### IV VẤN ĐỀ TỔ CHỨC QUẢN LÝ CÔNG TÁC TIÊU CHUẨN HÓA TRONG XÍ NGHIỆP

Mặc dù tiêu chuẩn hóa là một hoạt động đòi hỏi tập hợp đông đảo cán bộ làm công tác khoa học kỹ thuật, các cán bộ kinh tế, các cán bộ làm công tác quản lý và đông đảo công nhân tham gia; nhưng để cho bản thân hoạt động tập hợp này có hiệu quả, đồng thời để cho tính chất luật pháp của tiêu chuẩn được nghiêm túc thì vấn đề có một hệ thống tổ chức chuyên trách làm chức năng tham mưu, hướng dẫn, chỉ đạo về nghiệp vụ là biện pháp có tính chất quyết định. Trong điều lệ tiêu chuẩn hóa toàn quốc ban hành năm 1963 đã đề cập tới việc xây dựng tổ chức hoạt động tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp. Nhưng quyết định đó không được chấp hành nghiêm chỉnh. Và đó cũng là một trong những nguyên nhân chủ yếu nhất làm cho công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp phát triển chậm chạp. Lần này, điều 20 chương V trong Điều lệ tiêu chuẩn hóa xí nghiệp Hội đồng Chính phủ quyết định “các xí nghiệp đều phải có bộ phận chuyên trách quản lý công tác tiêu chuẩn hóa”. Điều lệ còn nói rõ “bộ phận quản lý công tác tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp đặt dưới sự chỉ đạo trực tiếp của phó giám đốc kỹ thuật và chịu sự hướng dẫn về nghiệp vụ của các cơ quan làm công tác tiêu chuẩn hóa cấp trên (điều 21). Như vậy, vấn đề đặt ra hiện nay cho tất cả các xí nghiệp công nghiệp là phải hình thành bộ phận (tùy tình hình có thể là phòng, ban, tổ, nhóm) quản lý công tác tiêu chuẩn hóa để bộ phận này bắt tay ngay vào giúp giám đốc xí nghiệp hướng dẫn, chỉ đạo việc xây dựng và thực hiện kế hoạch công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp như đã đề cập tới ở phần II. Ở những xí nghiệp đã có bộ phận hoặc cán bộ chuyên trách nhưng còn yếu hoặc thiếu, thì cần chọn bổ sung thêm cán bộ. Nơi nào bộ phận này còn để tạm trong một bộ phận nào đó (như thiết kế, công nghệ, kiểm nghiệm,...) thì nên nhanh chóng chuẩn bị tách chuyển sang trực thuộc phó giám đốc kỹ thuật. Quyết định đặt bộ phận làm công tác tiêu chuẩn hóa trực thuộc phó giám đốc kỹ thuật chính là xuất phát từ đặc điểm hoạt động tổng hợp của công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp, nó liên quan hầu như tới tất cả các khâu của quá trình chuẩn bị sản xuất và sản xuất. Hơn nữa, nó lại là một hoạt động



mang tính chất kinh tế—kỹ thuật, trực tiếp tác động tới những mặt then chốt nhất trong hệ thống quản lý của xí nghiệp như phương án sản phẩm, chỉ tiêu tổng hợp của kế hoạch sản xuất, năng suất lao động... cho nên dù nó có thể là ít người, nhưng để nó ghép với một bộ phận chức năng nào đều rất khó phát huy tác dụng.

Dochưa thấy rõ nội dung công việc, chừng mực nào đó còn cho công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp là đơn giản, chỉ xây dựng cho được, cho đủ tiêu chuẩn đối với sản phẩm là thành phẩm là được; nên nhiều xí nghiệp đã không coi trọng việc xây dựng bộ phận chuyên trách quản lý công tác tiêu chuẩn hóa, hoặc có cử cán bộ nhưng quá ít, hoặc cán bộ không đủ trình độ và năng lực. Thực tế cho thấy, ở qui mô xí nghiệp không lớn lắm như các xí nghiệp quốc doanh của ta, với nội dung thông thường và tối thiểu về tiêu chuẩn hóa phục vụ cho quản lý xí nghiệp, thì mỗi xí nghiệp đều cần có một bộ phận chuyên trách quản lý công tác tiêu chuẩn hóa. Với những xí nghiệp có mặt hàng phức tạp như các nhà máy cơ khí, thì số lượng tiêu chuẩn được sử dụng thường đến hàng nghìn. Chỉ làm việc hệ thống hóa tài liệu thiết kế cho một máy, xí nghiệp cơ khí Hà-nội có thời kì đã phải đầu tư tới 5 kỹ sư giỏi làm trong hơn 3 tháng. Và ở đó, hiện nay có một bộ phận làm công tác tiêu chuẩn hóa gồm 5 cán bộ, nhưng mới làm được một phần nhỏ công tác tiêu chuẩn hóa cần thiết trong xí nghiệp.

Theo chúng tôi, nói chung các xí nghiệp cơ khí lớn như Nhà máy Cơ khí Hà-nội, Nhà máy Cơ khí Trần Hưng Đạo... nên thành lập phòng quản lý tiêu chuẩn hóa, ít nhất gồm 5 cán bộ có năng lực trở lên. Các xí nghiệp khác, nếu sản phẩm ít phức tạp hơn, có thể thành lập tổ, nhưng không dưới 3 cán bộ. Đối với các xí nghiệp trong các ngành công nghiệp nhẹ, lương thực — thực phẩm, i tế,... tùy tình hình, số cán bộ có thể ít hơn, nhưng nhất thiết phải có, để giúp giám đốc xí nghiệp tổ chức và chỉ đạo công tác này trong toàn xí nghiệp.

Khi trình độ quản lý càng nâng cao thì nội dung công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp càng phong phú, đối tượng tiêu chuẩn sẽ càng được mở rộng. Nhưng hiện nay, do đối tượng chính của tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp là

sản phẩm (thành phẩm, nửa thành phẩm), là nguyên liệu, vật liệu, là qui trình công nghệ điển hình cho nên bộ phận chuyên trách quản lý công tác tiêu chuẩn hóa cần tập trung thực hiện những nhiệm vụ chủ yếu sau đây: lập kế hoạch công tác tiêu chuẩn hóa xí nghiệp bao gồm áp dụng tiêu chuẩn cấp trên và xây dựng áp dụng tiêu chuẩn xí nghiệp; trực tiếp tổ chức việc nghiên cứu biên soạn các tiêu chuẩn xí nghiệp và tham góp ý kiến với các dự thảo tiêu chuẩn cấp trên gửi xuống; tổ chức phổ biến các tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành, tiêu chuẩn địa phương cho các bộ phận có liên quan trong xí nghiệp và theo dõi, đôn đốc việc thực hiện các tiêu chuẩn đó; nghiên cứu đề nghị giám đốc cách giải quyết các khó khăn, các tranh chấp trong việc xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn (cả trong và ngoài xí nghiệp); thu thập số liệu và đúc kết kinh nghiệm phục vụ cho việc sửa đổi, bổ sung, nâng cao tiêu chuẩn; tuyên truyền kiến thức công tác tiêu chuẩn hóa và tổ chức đào tạo bồi dưỡng cán bộ tham gia hoạt động các công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp; dự thảo các báo cáo về tiêu chuẩn hóa của giám đốc gửi lên cấp trên.

Đó là những nhiệm vụ chủ yếu, thường xuyên, mà bất cứ một xí nghiệp nào, dù nhỏ, cũng không thiếu việc cho một bộ phận chuyên trách quản lý tiêu chuẩn hóa theo đúng tinh thần Điều lệ tiêu chuẩn hóa của Hội đồng Chính phủ vừa ban hành.

Theo kinh nghiệm của nhiều nước, kể cả tư bản chủ nghĩa và xã hội chủ nghĩa, cho thấy hoạt động tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp mạnh hay yếu là một trong những nhân tố quan trọng làm cho xí nghiệp hoạt động có hiệu quả kinh tế tốt hay không tốt. Ở nước ta, thật ra kinh nghiệm chưa nhiều, nhưng cũng có căn cứ để nêu ra ý kiến sau đây: nếu không coi trọng công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp cùng với các mặt quản lý khác thì chắc chắn hoạt động của xí nghiệp không thể thoát ra khỏi tình trạng bấp bênh, thiếu ổn định; càng khó có thể thúc đẩy sản xuất phát triển nhanh về trình độ kỹ thuật và chất lượng sản phẩm.