

CÔNG TÁC QUẢN LÝ KỸ THUẬT VÀ NGHIÊN CỨU KHOA HỌC KỸ THUẬT Ở XÍ NGHIỆP CÔNG NGHIỆP QUỐC DOANH

LÊ KHẮC

Nghị quyết Đại hội Đảng Cộng sản Việt-nam lần thứ IV đã nêu rõ : «Đưa công tác quản lý kỹ thuật vào nề nếp, bổ sung hệ thống tiêu chuẩn, định mức kinh tế - kỹ thuật, kiểm tra chất lượng sản phẩm, quản lý sáng chế, phát minh». Thực hiện Nghị quyết của Đại hội Đảng và chủ trương chấn chỉnh tổ chức sản xuất, đưa quản lý kinh tế vào nề nếp và cải tiến một bước, các ngành, các địa phương, các xí nghiệp đã bắt đầu quản lý chặt chẽ công tác kỹ thuật sản xuất và góp phần tích cực vào việc hoàn thành kế hoạch Nhà nước.

Để có cơ sở pháp lý tiến hành quản lý kỹ thuật ở xí nghiệp, Chính phủ đã ban hành nhiều quyết định, chỉ thị quan trọng về tăng cường công tác quản lý kỹ thuật chủ yếu là tăng cường việc quản lý chất lượng sản phẩm (Quyết định 159TTg, chỉ thị 124 TTg) và các Nghị định ban hành các điều lệ kiểm tra chất lượng sản phẩm (số 26CP ngày 21-2-1974) quản lý đo lường (số 217 CP ngày 25-9-1974), công tác tiêu chuẩn hóa (290 CP ngày 30-12-1974) ở xí nghiệp công nghiệp.

Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước và các ngành, các địa phương đã ra những thông tư, chỉ thị hướng dẫn các xí nghiệp thực hiện các văn bản của Chính phủ nêu trên. Một số xí nghiệp đã triển khai thực hiện các chủ trương và biện pháp, xây dựng các qui định kỹ thuật (tiêu chuẩn xí nghiệp, qui trình, định mức...) để áp dụng trong xí nghiệp.

Các xí nghiệp đã bắt đầu kiện toàn tổ chức kiểm tra chất lượng sản phẩm (theo Nghị định số 26 CP), tổ chức quản lý thiết bị. Một số xí nghiệp đã củng cố và xây dựng bộ phận đo lường, cử cán bộ chuyên trách công tác tiêu chuẩn hóa. Một vài xí nghiệp lớn đã chú ý kiện toàn tổ chức thiết kế, chế

thủ sản phẩm mới, nghiên cứu kỹ thuật mới. Chất lượng các sản phẩm thuộc diện quản lý chất lượng của Nhà nước, ngành và một số địa phương đang từng bước được ổn định.

Tuy nhiên, những công việc đã làm và các kết quả nêu trên mới chỉ là bước đầu. Hiện nay, trong điều kiện trang bị cơ sở vật chất kỹ thuật của các xí nghiệp còn gặp khó khăn, các thiết bị sản xuất cũ, hỏng, thiếu phụ tùng thay thế, sửa chữa; các thiết bị, dụng cụ đo cần thiết cho sản xuất còn thiếu thốn và chưa được kiểm định chặt chẽ; việc cung cấp vật tư còn biến động cả về số lượng và chất lượng; các qui định kỹ thuật làm căn cứ để tiến hành sản xuất (tiêu chuẩn, qui phạm, qui trình, định mức) còn thiếu và chưa đồng bộ; đội ngũ kỹ thuật còn yếu chưa đáp ứng được yêu cầu của sản xuất ngày càng phát triển; và các tổ chức quản lý kỹ thuật ở xí nghiệp chưa được tăng cường tương xứng với chức năng và nhiệm vụ đã qui định trong các Điều lệ.

Ngày 8-4-1977, Hội đồng Chính phủ đã ra nghị định số 93-CP, ban hành «Điều lệ xí nghiệp công nghiệp quốc doanh», trong đó (chương III, mục B) công tác quản lý kỹ thuật và nghiên cứu khoa học - kỹ thuật đã được qui định trong các điều từ 21 đến 26. Dưới đây xin giới thiệu chi tiết nội dung công tác quản lý kỹ thuật và các hoạt động khoa học kỹ thuật khác ở các xí nghiệp công nghiệp quốc doanh.

I - CÔNG TÁC QUẢN LÝ KỸ THUẬT Ở XÍ NGHIỆP

Quản lý kỹ thuật là quản lý toàn bộ quá trình kỹ thuật sản xuất ra sản phẩm, nhằm

bảo đảm những yêu cầu về chất lượng, số lượng và hiệu quả kinh tế lớn nhất trên cơ sở những tiến bộ kĩ thuật và những kinh nghiệm thực tiễn của quần chúng đã được tổng kết và nâng cao.

Quản lí kĩ thuật là một nội dung không thể tách rời của quản lí kinh tế. Bằng phương pháp tổ chức khoa học, có kế hoạch, quản lí kĩ thuật bảo đảm thực hiện một cách vững chắc và đầy đủ nhất các nhiệm vụ và chỉ tiêu của kế hoạch Nhà nước cả về khối lượng và chất lượng, đồng thời lại cung cấp cho việc lập kế hoạch những căn cứ và cơ sở khoa học rút ra từ thực tiễn của hoạt động sản xuất.

Quản lí kĩ thuật là chỗ dựa, là cơ sở của quản lí sản xuất, quản lí kế hoạch, vật tư, lao động, tài chính v.v... Nếu sản xuất theo đúng các qui định kĩ thuật, sản phẩm làm ra theo đúng tiêu chuẩn hoặc mức chất lượng qui định sẽ giảm đến mức thấp nhất tỉ lệ hàng hỏng; không tốn thêm công sức và vật tư để sửa chữa, do đó vật tư được sử dụng tiết kiệm và theo đúng định mức, kế hoạch sản xuất được hoàn thành một cách toàn diện (số lượng, chất lượng, giá thành). Nếu quản lí chặt chẽ việc sử dụng thiết bị, thực hiện chế độ bảo dưỡng, sửa chữa đầy đủ thì thời hạn làm việc của thiết bị được kéo dài, độ tin cậy được bảo đảm, chất lượng sản phẩm sẽ được ổn định (đặc biệt là trong sản xuất dây chuyền, trình độ cơ khí và tự động hóa cao), ít có những hư hỏng đột xuất phải ngừng sản xuất hoặc gây tai nạn lao động. Việc kiểm tra kĩ thuật, kiểm tra chất lượng sản phẩm được tiến hành chặt chẽ và thường xuyên không những bảo đảm sản phẩm xuất xưởng đạt đúng chất lượng qui định mà còn giúp tăng cường quản lí lao động, nâng cao kỉ luật sản xuất, khắc phục có hiệu quả lỗi lầm ăn tùy tiện, không theo đúng các qui định kĩ thuật.

Quản lí kĩ thuật là tiền đề và điều kiện để làm chủ kĩ thuật, để cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất và thúc đẩy việc áp dụng các kĩ thuật tiến bộ vào sản xuất một cách nhanh chóng và có hiệu quả. Bảo đảm máy móc, thiết bị hiện có được sử dụng tốt theo đúng các qui định kĩ thuật, phát huy đầy đủ tiềm năng và hiệu suất của nó, bảo đảm làm chủ được công nghệ hiện hành, sản phẩm làm ra đúng chất lượng qui định là những tiền đề và điều kiện để cải tiến kĩ thuật, áp dụng các kĩ thuật công nghệ tiến bộ và hiện đại hơn, sản xuất ra các sản phẩm đạt tiêu chuẩn chất lượng cao hơn.

Quản lí kĩ thuật chặt chẽ còn là để xây dựng một phong cách lao động có tổ chức, có kỉ luật, có chất lượng và năng suất cao, một phong cách lao động không thể thiếu được trong một nền sản xuất lớn xã hội chủ nghĩa.

Quản lí kĩ thuật nhằm mục tiêu tăng năng suất lao động, bảo đảm và không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm, hạ giá thành đưa lại hiệu quả kinh tế cao cho xí nghiệp.

Nhiệm vụ của công tác quản lí kĩ thuật ở xí nghiệp là căn cứ vào phương hướng, nhiệm vụ, kế hoạch phát triển kinh tế, phát triển khoa học — kĩ thuật của Nhà nước và của ngành trong từng thời kì để tổ chức sử dụng hợp lí nhất lực lượng kĩ thuật của xí nghiệp (đội ngũ kĩ thuật, thiết bị...) nhằm hướng sự cố gắng, sáng tạo của mọi người lao động trong xí nghiệp phát huy khả năng trí tuệ và kinh nghiệm sản xuất của họ cùng với việc phát huy cao nhất khả năng các tư liệu sản xuất để đạt mục tiêu nêu trên.

Nội dung công tác quản lí kĩ thuật ở xí nghiệp.

Công tác quản lí kĩ thuật ở xí nghiệp bao quát một phạm vi tương đối rộng, từ việc chuẩn bị, kĩ thuật sản xuất, trong suốt quá trình sản xuất đến khi xuất xưởng sản phẩm và không chỉ giới hạn trong chu kì sản xuất trước mắt mà phải lo tới sản xuất lâu dài.

Tùy theo nhiệm vụ và tính chất của các loại hình xí nghiệp công nghiệp mà công tác quản lí kĩ thuật có những đặc điểm và nội dung chi tiết khác nhau. Nhưng nói chung cần quản lí chặt chẽ hai nội dung chính: quản lí chất lượng sản phẩm và quản lí thiết bị trong sản xuất.

1. Quản lí chất lượng sản phẩm.

Chất lượng sản phẩm là một chỉ tiêu tổng hợp phản ánh trình độ kĩ thuật sản xuất, trình độ quản lí của xí nghiệp.

Đối với sản phẩm là hàng tiêu dùng, chất lượng sản phẩm biểu hiện tính năng sử dụng và độ bền chắc đồng thời đáp ứng thị hiếu của người tiêu dùng.

Đối với sản phẩm là thiết bị, máy móc, phương tiện, muốn đánh giá đầy đủ chất lượng không chỉ căn cứ vào những đặc trưng chất lượng ban đầu mà phải thông qua quá trình làm việc của sản phẩm trong một thời gian nhất định. Độ tin cậy chính là một đặc trưng chất lượng rất quan trọng không thể thiếu được của các sản phẩm này.

Quản lí chất lượng sản phẩm là một nội dung tổng hợp nhất của quản lí kĩ thuật và của quản lí sản xuất, liên quan đến toàn bộ quá trình tạo ra sản phẩm. Quản lí chất lượng chặt chẽ là điều mấu chốt để tăng năng suất lao động, tăng năng lực của toàn bộ xí nghiệp đưa lại hiệu quả kinh tế cao nhất cho người sản xuất đồng thời thỏa mãn được nhu cầu của người tiêu dùng. Xét chung đối với toàn xã hội mà nói thì bảo đảm chất lượng sản

phẩm tức là bảo đảm sử dụng một cách tiết kiệm nhất, hợp lý nhất nguyên vật liệu, sức lao động, thiết bị, vốn v.v...

Nghị quyết Đại hội Đảng Cộng sản Việt-nam lần thứ IV đã nêu rõ: «Không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm, hiệu quả sản xuất và kinh doanh». Trong tình hình hiện nay, chúng ta còn gặp nhiều khó khăn về cung cấp vật tư (không đủ số lượng, không đúng qui cách, chất lượng...) cũng như việc phục hồi, sửa chữa và thay thế thiết bị cũ. Mặc dù khối lượng sản phẩm làm ra chưa nhiều, chưa thể đáp ứng đầy đủ nhu cầu xã hội, chúng ta cũng không thể chỉ nghĩ tới việc hoàn thành kế hoạch về số lượng mà coi nhẹ chất lượng. Chất lượng và số lượng gắn liền với nhau, nếu sản xuất sản phẩm đạt chất lượng qui định cũng chính là cách khắc phục có hiệu quả khả năng sản xuất sản phẩm còn ít và vật tư còn thiếu hiện nay. Ngược lại, nếu chất lượng sản phẩm kém, giá trị sử dụng thấp, thậm chí có trường hợp phải hủy bỏ hàng loạt, hoặc nếu có dùng được cũng phải tốn công, tốn vật tư sửa lại thì số lượng cũng không đảm bảo và còn dẫn đến hiệu quả sản xuất sút kém.

Đảm bảo không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm không thể chỉ giải quyết những vấn đề kĩ thuật đơn thuần (chất lượng của nguyên vật liệu, thiết bị, trình độ tay nghề của công nhân, phương pháp công nghệ...) mà phải giải quyết tổng hợp nhiều vấn đề khác như công tác tổ chức lao động và tổ chức sản xuất, việc bố trí kho tàng và bảo quản nguyên liệu, bán thành phẩm và thành phẩm, chế độ tiền lương tiền thưởng, chế độ giá cả v.v... Mặt khác còn chịu ảnh hưởng của những nhân tố về kế hoạch hóa, về chế độ quản lí kinh tế.

Quyết định số 159 TTg ngày 7-7-1973 của Thủ tướng Chính phủ về công tác quản lí chất lượng sản phẩm và hàng hóa đã nhấn mạnh: «nâng cao chất lượng sản phẩm và hàng hóa là một yêu cầu cấp thiết của sản xuất và đời sống. Quản lí chất lượng sản phẩm và hàng hóa phải là một nội dung chủ yếu của công tác quản lí sản xuất, quản lí kinh tế». Về phương hướng, nhiệm vụ bảo đảm và nâng cao chất lượng sản phẩm trong thời gian tới là phải tập trung sức phấn đấu ổn định và từng bước nâng cao chất lượng sản phẩm cho những sản phẩm chủ yếu trong các ngành kinh tế quốc dân, trong đó phải hết sức chú trọng các mặt hàng xuất khẩu.

Đối với các sản phẩm là tư liệu sản xuất cần phấn đấu đạt các chỉ tiêu chất lượng chủ yếu để bảo đảm hiệu quả kinh tế cho các ngành sử dụng các tư liệu đó. Đối với các sản phẩm là tư liệu tiêu dùng cần bảo đảm trước hết tính năng

sử dụng và độ bền chắc, đồng thời cố gắng đáp ứng thị hiếu của người tiêu dùng. Riêng đối với sản phẩm lương thực, thực phẩm chế biến cần bảo đảm hàm lượng dinh dưỡng tối thiểu và đặc biệt là chỉ tiêu vệ sinh. Đối với thuốc men phải nâng cao chất lượng để đảm bảo cho thuốc có hiệu lực phòng bệnh và chữa bệnh tốt, dễ dùng và lâu hỏng. Đối với sản phẩm xuất khẩu phải phấn đấu tiến đến sản xuất một số mặt hàng đặc sản Việt-nam có chất lượng cao trên thị trường quốc tế.

Thủ tướng Chính phủ cũng đã ra chỉ thị số 228 TTg ngày 21-9-1974 về việc chỉ đạo điểm quản lí chất lượng sản phẩm và sau đó đã ra tiếp chỉ thị 124 TTg ngày 15-4-1975 về đẩy mạnh việc thực hiện một số công tác nhằm tăng cường quản lí kĩ thuật.

Để thực hiện các phương hướng nhiệm vụ trên, từng bước đưa công tác quản lí chất lượng vào nề nếp, mỗi xí nghiệp cần thực hiện các việc sau đây:

— Mỗi quá trình sản xuất đều phải có qui trình, định mức và kiểm tra kĩ thuật.

— Mỗi sản phẩm đều phải có tiêu chuẩn, hoặc qui định mức chất lượng phù hợp với điều kiện kinh tế — kĩ thuật của xí nghiệp và đều phải được kiểm tra trước khi xuất xưởng hoặc phải được nghiên cứu trước khi sử dụng.

— Phải trang bị đủ dụng cụ đo lường và kiểm tra cần thiết.

— Phải công bố tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm cho người sử dụng biết.

— Giá cả phải phù hợp với phân cấp sản phẩm.

Xí nghiệp phải gấp rút chấn chỉnh lại công tác quản lí chất lượng sản phẩm, chủ yếu là trên 4 mặt công tác sau: công tác chuẩn bị kĩ thuật sản xuất, công tác tiêu chuẩn hóa, công tác đo lường và quản lí đo lường, công tác kiểm tra kĩ thuật và kiểm tra chất lượng sản phẩm.

Công tác chuẩn bị kĩ thuật sản xuất ảnh hưởng đến quá trình sản xuất và có ảnh hưởng quyết định đến các chỉ tiêu quan trọng (sản lượng, chất lượng, năng xuất lao động giá thành...) của xí nghiệp. Chuẩn bị sản xuất tốt giúp cho sản xuất ổn định, liên tục cân đối và tạo điều kiện thuận lợi cho sản xuất phát triển.

Công tác chuẩn bị kĩ thuật sản xuất ở xí nghiệp bao gồm việc xác định phương án sản phẩm, thiết kế và nghiên cứu thí nghiệm sản phẩm (trong những trường hợp cần thiết) hoặc thăm dò chi tiết, xác định phương án khai thác (đối với các xí nghiệp khai thác tài nguyên); lập quy trình công nghệ chế tạo sản phẩm xác định và chuẩn bị thiết bị sản xuất, dụng cụ đo lường kiểm tra; chuẩn bị đầy đủ các hồ sơ, tài liệu kĩ thuật có liên

quan đến sản xuất sản phẩm (tiêu chuẩn, qui phạm, các bản vẽ, mẫu thử...) đối với sản phẩm mới phải bảo đảm những chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật tiên tiến, và phương pháp sản xuất tiên bộ, trước khi đưa ra sản xuất hàng loạt, phải theo đúng các thủ tục về xét duyệt sản phẩm mới.

Công tác tiêu chuẩn hóa trong xí nghiệp nhằm đặt cơ sở pháp lý về kinh tế - kỹ thuật để hợp lý hóa tổ chức sản xuất, không ngừng nâng cao năng suất lao động, đảm bảo chất lượng sản phẩm, sử dụng hợp lý và tiết kiệm nguyên vật liệu và hạ giá thành sản phẩm, bảo đảm an toàn kỹ thuật và an toàn lao động.

Nghị định số 290 CP ngày 30-12-1974 của Hội đồng Chính phủ ban hành Điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp công nghiệp đã nêu rõ nội dung, đối tượng việc xây dựng kế hoạch tiêu chuẩn hóa, việc tổ chức áp dụng tiêu chuẩn và trách nhiệm của giám đốc xí nghiệp và của bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa cũng như của các bộ phận và mọi người trong xí nghiệp.

Xí nghiệp có nhiệm vụ áp dụng tiêu chuẩn Nhà nước, tiêu chuẩn ngành, hoặc tiêu chuẩn địa phương (nếu là xí nghiệp do địa phương quản lý) đã ban hành; tổ chức nghiên cứu xây dựng, xét duyệt, ban hành và áp dụng các tiêu chuẩn xí nghiệp và tham gia việc xây dựng các tiêu chuẩn cấp trên. Các xí nghiệp phải xây dựng tiêu chuẩn cấp xí nghiệp cho những đối tượng sau: những thành phần xuất xưởng chưa có tiêu chuẩn Nhà nước, hoặc tiêu chuẩn ngành, hoặc tiêu chuẩn địa phương; những bán thành phẩm, nguyên liệu, vật liệu, dụng cụ gá lắp được chế tạo để dùng trong xí nghiệp; những qui trình công nghệ điển hình, những phương pháp kiểm tra, đo lường... áp dụng thống nhất trong quá trình chuẩn bị sản xuất và sản xuất của xí nghiệp. Trong từng thời gian nhất định, xí nghiệp phải đề nghị hoặc tự mình (theo sự phân cấp) nghiên cứu bổ xung hoặc sửa đổi những tiêu chuẩn cho phù hợp với tình hình mới theo hướng tiến bộ.

Khi nghiên cứu xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật cần căn cứ vào các số liệu điều tra thống kê về kinh tế kỹ thuật, cũng như các kinh nghiệm về thiết kế sản xuất và sử dụng sản phẩm; các tiêu chuẩn, qui phạm, qui trình kỹ thuật, các kết quả nghiên cứu khoa học kỹ thuật liên quan đến đề tài xây dựng tiêu chuẩn; về nội dung tiêu chuẩn phải thể hiện được tính tiên tiến, tính thực tế, tính kinh tế và an toàn. Đặc biệt đối với tiêu chuẩn xí nghiệp cho thành phẩm, trước khi xét duyệt và ban hành, giám đốc xí nghiệp phải xin ý kiến cơ quan quản lý ngành hay địa phương.

Về áp dụng tiêu chuẩn, giám đốc xí nghiệp phải tổ chức phổ biến tiêu chuẩn có liên quan của các cấp đã ban hành. Trước ngày tiêu chuẩn có hiệu lực, xí nghiệp phải hoàn thành tốt mọi công việc chuẩn bị (hồ sơ, tài liệu, các dụng cụ đo kiểm...). Nếu gặp trường hợp xí nghiệp đã hết sức cố gắng chuẩn bị mà vẫn không thể áp dụng các tiêu chuẩn cấp trên (Nhà nước, ngành, địa phương) giám đốc xí nghiệp phải báo cáo đầy đủ lý do và xin phép cơ quan ban hành tiêu chuẩn và chỉ khi nào được sự đồng ý của cơ quan đó mới được thực hiện. Đối với tiêu chuẩn xí nghiệp về thành phẩm thì trước khi quyết định chấp hành tiêu chuẩn, giám đốc phải báo cáo và được sự đồng ý của Bộ, Tổng cục hoặc cơ quan quản lý sản xuất của tỉnh, thành phố.

Mỗi xí nghiệp đều phải có bộ phận chuyên trách quản lý tiêu chuẩn hóa, 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 quản lý tiêu chuẩn cấp trên. Bộ phận quản lý tiêu chuẩn hóa phải giúp giám đốc xí nghiệp xây dựng, tổ chức phổ biến và theo dõi tình hình thực hiện kế hoạch tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp do giám đốc duyệt ý, đồng thời kiến nghị những biện pháp giải quyết các khó khăn trong việc xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn.

Trong thời gian 15 năm qua chúng ta đã ban hành được 1917 tiêu chuẩn Việt-nam (tính đến cuối năm 1976), 1319 TCN, khoảng 100 TCV và khoảng 3500 TC, chủ yếu tập trung vào hai ngành i tế và cơ khí. Như vậy số lượng tiêu chuẩn được ban hành còn quá ít so với yêu cầu của sản xuất (khoảng 1 vạn). Tốc độ xây dựng tiêu chuẩn còn chậm (trung bình 140 tiêu chuẩn/năm). Các tiêu chuẩn được xây dựng thiếu đồng bộ từ nguyên vật liệu đến chi tiết bán thành phẩm, thành phẩm. Thực tiễn này đòi hỏi các xí nghiệp trong thời gian trước mắt phải tích cực đẩy mạnh công tác xây dựng tiêu chuẩn trước hết là tiêu chuẩn (hoặc mức chất lượng) cấp xí nghiệp làm cơ sở để tiến hành sản xuất và bảo đảm chất lượng sản phẩm, và có thể dùng làm cơ sở để ký kết các hợp đồng tiêu thụ.

Để đẩy mạnh công tác tiêu chuẩn hóa ở xí nghiệp, thực hiện tốt Nghị định số 290 CP về công tác tiêu chuẩn hóa, các xí nghiệp cần chú ý thực hiện các việc sau:

— Cố gắng sưu tầm đủ các tiêu chuẩn kỹ thuật có liên quan (TCVN, TCN, TCV, TC) để làm căn cứ chỉ đạo và tiến hành sản xuất. Xí nghiệp cần tổ chức phổ biến cho công nhân trực tiếp sản xuất và các bộ phận có liên quan nắm vững các tiêu chuẩn đó trước khi sản xuất.

- Căn kiện toàn tổ chức quản lý tiêu chuẩn hóa hoặc cử cán bộ chuyên trách công tác tiêu chuẩn hóa của xí nghiệp, không nên thay đổi cán bộ chuyên trách để các đồng chí này có điều kiện đi sâu vào nghiệp vụ.

- Đề đẩy nhanh tốc độ xây dựng tiêu chuẩn xí nghiệp, ngoài việc phân công cho các Phòng, Ban kỹ thuật phụ trách các vấn đề liên quan, xí nghiệp có thể động viên các cán bộ khoa học - kỹ thuật làm ngoài giờ hoặc ký hợp đồng với một số cơ quan ngoài (các viện nghiên cứu, thiết kế, các trường đại học, trung học...) để trong một thời gian ngắn có thể xây dựng đủ các tiêu chuẩn xí nghiệp cho các đối tượng sản phẩm hoặc bán sản phẩm chủ yếu.

Đo lường trong xí nghiệp phải bảo đảm tính thống nhất, đúng đắn và chính xác, phục vụ tốt các nhiệm vụ quản lý kinh tế, quản lý kỹ thuật để không ngừng nâng cao sản lượng và chất lượng sản phẩm, chống lãng phí, tham ô, bảo vệ an toàn sản xuất và an toàn lao động, thúc đẩy tiến bộ khoa học kỹ thuật.

Ở xí nghiệp sản xuất công nghiệp, tất cả những công việc từ chuẩn bị sản xuất đến tiến hành sản xuất, kiểm tra kỹ thuật và kiểm tra chất lượng sản phẩm, bảo đảm an toàn sản xuất và an toàn lao động, nghiên cứu thí nghiệm khoa học kỹ thuật... đều liên quan đến đo lường, sử dụng nhiều thiết bị, dụng cụ và phương pháp đo khác nhau và đều yêu cầu phải quản lý thống nhất đo lường từ xí nghiệp đến ngành, địa phương và cả nước. Quản lý thống nhất đo lường là điều kiện không thể thiếu được của quá trình chuyên môn hóa và hợp tác hóa tiến lên nền sản xuất lớn xã hội chủ nghĩa cho nên ngày 25-9-1974 Hội đồng Chính phủ đã ra Nghị định số 216 CP và 217 CP ban hành Điều lệ chung và Điều lệ riêng về quản lý đo lường trong các xí nghiệp công nghiệp quốc doanh.

Về đơn vị đo lường dùng trong mọi hoạt động kinh tế, kỹ thuật của xí nghiệp phải theo đúng Nghị định số 186 CP ngày 26-12-1964 của Hội đồng Chính phủ về đơn vị đo lường hợp pháp và các văn bản của Nhà nước bổ sung cho Nghị định đó. Đặc biệt các xí nghiệp miền nam cần quan tâm phổ biến, giải thích và có biện pháp cụ thể để chuyển đổi các đơn vị chưa hợp pháp sang đơn vị hợp pháp.

Đối với các chuẩn và thiết bị chuẩn cũng như các thiết bị dụng cụ đo trong xí nghiệp phải được kiểm định theo các qui định của Nhà nước (qui định số 121 - KHKT/QĐ ngày 29-4-1975 của Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước ban hành « Danh mục thiết bị, dụng cụ đo phải qua kiểm định Nhà nước ») và các chế độ tự kiểm định của xí nghiệp.

Việc bảo quản, sử dụng các chuẩn, thiết bị chuẩn, thiết bị, dụng cụ đo cũng như các phương pháp đo dùng trong xí nghiệp phải theo đúng các tiêu chuẩn và qui trình của cơ quan quản lý đo lường Nhà nước, ngành, địa phương đã ban hành. Đối với các thiết bị, dụng cụ đo mới thiết kế hoặc chế thử nhất thiết phải được tổ chức có trách nhiệm xét duyệt thiết kế và mẫu trước khi đưa vào sản xuất và sử dụng.

Giám đốc xí nghiệp hoàn toàn chịu trách nhiệm về tình trạng đo lường của xí nghiệp, phải tổ chức lập và thực hiện kế hoạch về đo lường, xem đó là một bộ phận hợp thành không thể thiếu được của kế hoạch sản xuất và tiến bộ kỹ thuật. Xí nghiệp phải tiến hành phân tích dụng cụ đo, tổ chức sản xuất, kiểm định, sửa chữa, hiệu chỉnh các thiết bị dụng cụ đo trong khả năng của xí nghiệp.

Mỗi xí nghiệp phải có một tổ chức quản lý đo lường và phân công cán bộ chuyên trách hoặc bán chuyên trách giúp giám đốc xí nghiệp thực hiện và theo dõi việc thực hiện các nhiệm vụ ghi rõ trong điều 20, chương IV của Điều lệ ban hành theo Nghị định 217 CP.

Hiện nay xí nghiệp cần chú ý đặc biệt mấy việc cụ thể:

- Xí nghiệp phải trang bị đủ thiết bị, dụng cụ đo tối thiểu cần cho sản xuất và phải có kế hoạch mua sắm, tự trang bị chế thiết bị, dụng cụ đo cho xí nghiệp đồng thời tích cực đề nghị cấp trên giải quyết tình trạng quá thiếu dụng cụ đo kể cả những thứ rất thông dụng.

- Tích cực thực hiện chế độ kiểm định và tổ chức sửa chữa.

- Những khâu sản xuất có độ an toàn, độ chính xác cao (cháy, nổ, hơi độc, phóng xạ, các thiết bị tự động chủ yếu của dây chuyền) phải được trang bị đầy đủ dụng cụ đo và phải thực hiện nghiêm ngặt chế độ kiểm định.

Công tác kiểm tra, chất lượng sản phẩm có tác dụng phát hiện kịp thời các sai lệch trong khi thực hiện các qui định kỹ thuật làm giảm thấp chất lượng, trên cơ sở đó đề xuất những biện pháp cần thiết để khắc phục nhằm ổn định chất lượng sản phẩm. Việc kiểm tra xuất xưởng còn có tác dụng ngăn chặn, không đưa ra tiêu thụ các sản phẩm không đạt chất lượng qui định.

Để tăng cường công tác kiểm tra chất lượng sản phẩm, Hội đồng Chính phủ đã ra Nghị định số 26 CP ban hành Điều lệ về kiểm tra chất lượng sản phẩm ở xí nghiệp công nghiệp quốc doanh. Bản Điều lệ này đã xác định những nguyên tắc cơ bản, các cơ sở làm căn cứ để kiểm tra, trách nhiệm của giám đốc, của cán bộ công nhân viên, của các bộ phận và ghi rõ trách nhiệm và quyền hạn của bộ

phận kiểm tra chất lượng sản phẩm ở xí nghiệp.

Cơ sở để kiểm tra chất lượng sản phẩm là tiêu chuẩn kĩ thuật, mẫu đã kiểm định, bản vẽ, qui trình công nghệ và các qui định chính thức khác về chất lượng sản phẩm đã được cấp có thẩm quyền duyệt i. Việc kiểm tra đánh giá cuối cùng về chất lượng sản phẩm do bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm của xí nghiệp tiến hành. Sản phẩm xuất xưởng phải có nhãn hiệu và dấu hiệu hàng hóa của xí nghiệp và phải có ghi dấu kiểm tra chứng nhận chất lượng của bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm của xí nghiệp và phải có giấy bảo hành (nếu có quy định bảo hành) để xác định trách nhiệm của xí nghiệp đối với người tiêu thụ.

Nếu sản phẩm không đạt chất lượng, bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm không chứng nhận xuất xưởng, nhưng giám đốc không nhất trí, vẫn cho xuất xưởng thì giám đốc chịu hoàn toàn trách nhiệm về quyết định của mình. Trưởng bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm phải báo cáo kịp thời lên Bộ, Tổng cục chủ quản và Ủy ban Khoa học và kĩ thuật Nhà nước (Cục Kiểm tra chất lượng sản phẩm và hàng hóa) nếu là xí nghiệp trung ương, hoặc lên Cục, Sở, Tỉ chủ quản và tổ chức kiểm tra chất lượng sản phẩm và hàng hóa ở tỉnh, thành phố nếu là xí nghiệp địa phương.

Mỗi xí nghiệp phải tổ chức bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm do giám đốc xí nghiệp trực tiếp chỉ đạo và hoạt động độc lập với các bộ phận khác trong xí nghiệp. Những cán bộ, công nhân, nhân viên kiểm tra chất lượng sản phẩm tùy theo vị trí và cương vị công tác đều được hưởng mọi quyền lợi như cán bộ kĩ thuật, nhân viên kĩ thuật và công nhân sản xuất.

Giám đốc xí nghiệp chịu trách nhiệm trước Nhà nước và trước người tiêu thụ về chất lượng sản phẩm của xí nghiệp mình, các tổ chức lưu thông phân phối phải chịu trách nhiệm về chất lượng hàng hóa trong quá trình lưu thông phân phối; cần tạo mọi điều kiện thuận lợi và phương tiện cần thiết cho việc kiểm tra chất lượng sản phẩm, cho các cán bộ kiểm tra chất lượng sản phẩm cấp trên về làm việc ở xí nghiệp hoàn thành tốt nhiệm vụ.

Để không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm, tăng cường việc kiểm tra chất lượng sản phẩm, xí nghiệp cần làm tốt các việc sau:

Cử những cán bộ, công nhân có trình độ chuyên môn khá, có đạo đức tốt và được bồi dưỡng về nghiệp vụ tăng cường cho bộ phận kiểm tra chất lượng sản phẩm của xí nghiệp.

Cố gắng sắp xếp ổn định để các cán bộ này đi sâu vào nghiệp vụ, tuyệt đối không bố trí những người có trình độ chuyên môn, nghiệp vụ yếu, đạo đức kém vào bộ phận này.

— Cần tổ chức tốt công tác «3 kiểm», công nhân phải tự kiểm tra sản phẩm của mình làm ra và không được phép nộp sản phẩm xấu; lò trường sản xuất và giám đốc phân xưởng phải kiểm tra chặt chẽ việc thực hiện các qui định kĩ thuật; cán bộ kiểm tra chuyên trách phải nghiêm khắc xử lí đối với những sản phẩm không đạt tiêu chuẩn chất lượng.

— Cần tổ chức tốt công tác thống kê kĩ thuật, công tác hồ sơ kĩ thuật để theo dõi sát tình hình chất lượng sản phẩm của từng ca sản xuất, từng mặt hàng để kịp thời có biện pháp khắc phục hiện tượng giảm sút chất lượng.

— Công đoàn, Đoàn thanh niên Cộng sản Hồ Chí Minh và các tổ chức đoàn thể khác phải phối hợp với giám đốc xí nghiệp tổ chức phong trào thi đua sản xuất với chất lượng ngày càng cao, nêu rõ các yêu cầu về nâng cao chất lượng sản phẩm trong các hợp đồng tập thể và phần, dấu thực hiện bằng được.

2. Công tác quản lí thiết bị trong sản xuất ở xí nghiệp.

Thiết bị là bộ phận cấu thành lớn nhất của tài sản cố định, là cơ sở của năng lực sản xuất của xí nghiệp, trực tiếp tham gia vào quá trình sản xuất, tạo ra số lượng và chất lượng sản phẩm. Vì vậy việc quản lí thiết bị phải là một nội dung quan trọng trong công tác quản lí kĩ thuật, quản lí sản xuất của xí nghiệp.

Quản lí thiết bị nhằm mục đích bảo đảm cho thiết bị luôn luôn làm việc ở trạng thái tốt, ổn định, tin cậy, đảm bảo an toàn cho người lao động, sử dụng tối đa công suất thiết bị cho phép, làm cơ sở cho việc hoàn thành kế hoạch sản xuất.

Phạm vi quản lí thiết bị ở xí nghiệp kể từ khâu tiếp nhận, bảo quản, lắp đặt, vận hành, bảo dưỡng sửa chữa đến khâu thanh lí thiết bị. Nếu chỉ biết sử dụng thiết bị nhằm bảo đảm sản xuất trước mắt, mà không chú ý bảo dưỡng, sửa chữa thì thiết bị sẽ mau hỏng, chi phí sửa chữa tốn kém và sản xuất có thể bị gián đoạn.

Công tác quản lí thiết bị ở xí nghiệp phải quán triệt những nguyên tắc sau:

— Mỗi một thiết bị phải có đủ hồ sơ, lí lịch kèm theo để theo dõi từ khi tiếp nhận đến khi thanh lí. Hồ sơ phải được bổ sung thường xuyên để người sử dụng nắm được đầy đủ lĩnh vực kĩ thuật, chất lượng thiết bị.

- Người sử dụng thiết bị phải được hướng dẫn, huấn luyện chu đáo về kiến thức và tay nghề, phải qua sát hạch có chứng nhận đạt yêu cầu mới cho sử dụng thiết bị, mà chỉ được làm những công việc trong phạm vi được phân công.

- Thiết bị đưa vào sử dụng phải có đủ nội qui an toàn... kèm theo. Đối với những thiết bị có yêu cầu đặc biệt về an toàn (dễ cháy, nổ, độc hại, phóng xạ...) nhất thiết phải trang bị đủ các dụng cụ đo (đã được kiểm định), các phương tiện bảo đảm an toàn kèm theo mới được sử dụng.

- Việc bảo quản, bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị phải theo đúng kế hoạch. Chỉ có giám đốc xí nghiệp mới có quyền quyết định (bằng văn bản) kéo dài thời hạn sử dụng các thiết bị trong xí nghiệp.

Riêng đối với các thiết bị đặc biệt (yêu cầu an toàn cao, thiết bị có độ chính xác đặc biệt...) thì do cơ quan quản lý, cơ quan thanh tra an toàn của Nhà nước, ngành, địa phương chuẩn i theo sự phân công mới được kéo dài thời hạn sử dụng qui định.

- Khi tiếp nhận, lắp đặt, sửa chữa, thanh lý thiết bị, đều phải lập biên bản bàn giao đầy đủ và theo đúng thủ tục qui định.

Tình hình chung hiện nay là công suất sử dụng thiết bị rất thấp (máy công cụ 30-50%, phương tiện vận tải 40-60%, có nơi còn thấp hơn nhiều, nhất là các xí nghiệp ở một số địa phương), thiết bị mới không được bổ sung trong lúc thiết bị cũ đã rệu rã, giảm thấp độ chính xác do không quản lý chặt chẽ, do thiếu phụ tùng thay thế đã gây căng thẳng cho sản xuất ở rất nhiều xí nghiệp.

Đồng thời với việc tăng cường quản lý sử dụng thiết bị phải đẩy mạnh công tác sửa chữa thiết bị với việc thực hiện chế độ sửa chữa theo kế hoạch. Nội dung chế độ sửa chữa theo kế hoạch bao gồm các dạng bảo dưỡng, kiểm tra định kỳ, sửa chữa nhỏ, vừa và lớn. Để làm tốt việc quản lý thiết bị xí nghiệp cần chú ý:

- Tìm mọi biện pháp để sản xuất phụ tùng thay thế, phục hồi các phụ tùng cũ để thực hiện tốt công tác sửa chữa thiết bị. Đẩy mạnh việc cải tiến, tự trang tự chế các thiết bị chuyên dùng, phục hồi thiết bị cũ, nghiên cứu mọi cách để nâng cao công suất sử dụng thiết bị.

- Kiện toàn tổ chức quản lý thiết bị của xí nghiệp, để giúp giám đốc xây dựng và tổ chức thực hiện các qui định về quản lý thiết bị do các cấp đã ban hành.

- Kiện toàn tổ chức sửa chữa thiết bị theo hướng tập trung, chuyên môn hóa (bảo dưỡng do các phân xưởng tự làm, sửa chữa nhỏ,

vừa, lớn do tổ chức sửa chữa của xí nghiệp hoặc ngoài xí nghiệp đảm nhận). Bố trí một số công nhân có tay nghề khá để tăng cường cho tổ chức sửa chữa của xí nghiệp.

II. CÔNG TÁC NGHIÊN CỨU KHOA HỌC KỸ THUẬT VÀ CÁC HOẠT ĐỘNG KHOA HỌC KỸ THUẬT KHÁC Ở XÍ NGHIỆP

Quản lý chặt chẽ kỹ thuật sản xuất thì mới có tác dụng ổn định được chất lượng sản phẩm, đảm bảo quá trình sản xuất được tiến hành liên tục, ổn định, an toàn. Trong trường hợp các điều kiện sản xuất biến động (về vật tư, nguyên liệu, về phương án sản phẩm...) hoặc muốn nâng cao chất lượng sản phẩm, sản xuất nhiều mặt hàng mới, sử dụng hợp lý và tiết kiệm nguyên vật liệu, nâng cao công suất sử dụng thiết bị... xí nghiệp phải chủ động tổ chức công tác nghiên cứu khoa học - kỹ thuật, nghiên cứu cải tiến kỹ thuật và tích cực tìm mọi biện pháp áp dụng các kỹ thuật tiến bộ vào sản xuất.

1. Công tác nghiên cứu khoa học kỹ thuật ở xí nghiệp.

Công tác nghiên cứu khoa học kỹ thuật ở xí nghiệp phải hướng vào các mục tiêu chính là tăng năng suất lao động, nâng cao chất lượng sản phẩm, tiết kiệm vật tư kỹ thuật, bảo đảm sản xuất ổn định, an toàn và phải tiến hành theo đúng chế độ kế hoạch hóa khoa học - kỹ thuật của Nhà nước.

Các đề tài nghiên cứu khoa học kỹ thuật ở xí nghiệp phải thiết thực, trực tiếp giải quyết các vấn đề kỹ thuật trong quá trình sản xuất và cả những vấn đề tổ chức sản xuất, tổ chức lao động khoa học. Nội dung nghiên cứu hiện nay nên tập trung vào các vấn đề sau: sử dụng hợp lý và tiết kiệm nguyên vật liệu (dùng các nguyên vật liệu sẵn có trong địa phương để giảm nhập, tận dụng các nguyên vật liệu loại xấu, loại nghèo, có trữ lượng nhiều...); hoàn chỉnh kết cấu sản phẩm, thiết kế các sản phẩm mới, nghiên cứu các biện pháp để nâng cao chất lượng sản phẩm; nghiên cứu cải tiến và hoàn chỉnh công nghệ, cải tiến thiết bị, tìm các biện pháp để nâng cao công suất sử dụng thiết bị; nghiên cứu các biện pháp để cải thiện điều kiện làm việc, bảo vệ môi trường, cải tiến tổ chức sản xuất, tổ chức lao động v.v...

Tùy theo đặc điểm, yêu cầu và khả năng của mình, xí nghiệp có thể tổ chức bộ phận chuyên trách nghiên cứu hoặc giao cho các phòng, ban chuyên môn kết hợp với công việc chỉ đạo kỹ thuật sản xuất mà tiến hành nghiên cứu một số đề tài có liên quan. Xí

ng nghiệp có thể ki hợp đồng nghiên cứu với các đơn vị khác (các viện nghiên cứu, thiết kế, các trường đại học trong hoặc ngoài ngành).

Việc sử dụng các nguồn tài chính cho công tác nghiên cứu khoa học — kĩ thuật phải theo đúng chế độ của Nhà nước qui định. Đối với những đề tài nghiên cứu mà chi phí trong phạm vi qui khuyến khích phát triển sản xuất của xí nghiệp, xí nghiệp có quyền quyết định và làm kế hoạch xin cung ứng vật tư và các phương tiện cần thiết. Đối với những đề tài nghiên cứu có yêu cầu chi phí lớn, vượt khả năng tài chính của xí nghiệp, xí nghiệp phải ghi vào kế hoạch cùng với các yêu cầu về điều kiện thực hiện (tài chính vật tư, thiết bị, lao động...) và trình lên cấp trên duyệt. Ngoài ra có những đề tài nghiên cứu trực tiếp phục vụ cho xí nghiệp, nhưng xí nghiệp không đủ khả năng (cán bộ, thiết bị...) thì đề nghị với cơ quan quản lí cấp trên giao cho các đơn vị khác trong ngành có khả năng đảm nhiệm (các viện nghiên cứu, thiết kế, các trường đại học của ngành).

Phải đưa công tác nghiên cứu khoa học kĩ thuật ở xí nghiệp vào kế hoạch. Kế hoạch nghiên cứu khoa học — kĩ thuật nằm trong kế hoạch khoa học kĩ thuật của xí nghiệp phải được xây dựng đồng thời với kế hoạch sản xuất và một bộ phận hợp thành của kế hoạch sản xuất — kĩ thuật — tài chính.

Để tránh đi vòng, tốn kém công của, xí nghiệp cần theo dõi và nắm được tình hình nghiên cứu và các kết quả nghiên cứu của các cơ sở khác ở trong và ngoài ngành để tìm cách áp dụng vào sản xuất. Phải kịp thời đánh giá các kết quả nghiên cứu khoa học kĩ thuật của xí nghiệp, tổ chức thử nghiệm và sản xuất thử, chuẩn bị chu đáo những điều kiện cần thiết về kĩ thuật, tổ chức và vật chất, để nhanh chóng đưa các kết quả nghiên cứu đã được xác minh vào sản xuất chính thức, làm tăng thêm khối lượng và chất lượng sản phẩm, năng suất lao động và hiệu quả kinh tế cho xí nghiệp.

2. Cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất.

Đẩy mạnh hoạt động cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất ở xí nghiệp là một nhiệm vụ và cũng là biện pháp quan trọng để phát huy khả năng sáng tạo của đông đảo những người lao động, chủ yếu góp phần giải quyết các khó khăn ở các khâu yếu, mất cân đối trong dây chuyền sản xuất nhằm nâng cao năng suất và chất lượng, tiết kiệm vật tư, cải thiện điều kiện làm việc.

Hoạt động cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa diễn ra ở khắp mọi khâu sản xuất và mọi người lao động đều có thể vừa sản xuất vừa

cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa ngay những công việc, những khâu kĩ thuật làm hằng ngày. Nếu xí nghiệp quan tâm đẩy mạnh hoạt động cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất, số người tham gia càng nhiều sẽ đưa lại hiệu quả kinh tế lớn cho xí nghiệp.

Phương hướng cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa hiện nay ở xí nghiệp cần tập trung giải quyết các vấn đề sau : cải tiến và hợp lí hóa thao tác cải tiến khuôn mẫu, gá lắp, qui trình công nghệ ; cải tiến và khôi phục các phụ tùng thiết bị cũ, tự trang tự chế thiết bị chuyên dùng ; tận dụng phế liệu, phế phẩm, tái sinh nguyên vật liệu, tìm biện pháp tiết kiệm vật tư, hợp lí hóa nơi làm việc của công nhân, hợp lí hóa tổ chức sản xuất, tổ chức lao động v.v...

Phải từng bước đưa hoạt động cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất vào nề nếp, có tổ chức. Xí nghiệp phải đề ra những biện pháp cụ thể để giúp đỡ những người có đề nghị cải tiến hợp lí hóa nhanh chóng thực hiện được những đề nghị đó vào sản xuất và kịp thời tổ chức xác minh, đánh giá, khen thưởng và tổ chức phổ biến rộng rãi.

Cần tránh tình trạng do không nắm được thông tin đầy đủ các cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất của các nơi đã áp dụng, nên phải mất công sức mày mò cải tiến ; hoặc do không nắm được những kiến thức cơ bản nên có những cải tiến làm trái với nguyên lí kĩ thuật, các qui định kĩ thuật gây lãng phí vật tư.

Trong cương vị và quyền hạn của mình, giám đốc xí nghiệp cần căn cứ vào Nghị định 20 CP của Hội đồng Chính phủ về khen thưởng sáng kiến để thực hiện việc thưởng kịp thời, đúng chế độ, khuyến khích mọi người hăng hái tham gia vào hoạt động này.

3. Áp dụng kĩ thuật tiên bộ vào sản xuất

Áp dụng kĩ thuật tiên bộ vào sản xuất là biện pháp quan trọng nhất, là cách « đầu tư theo chiều sâu » để nhanh chóng nâng cao trình độ sản xuất, thúc đẩy sản xuất phát triển mạnh mẽ.

Muốn nâng cao năng suất lao động, nâng cao chất lượng, số lượng sản phẩm, muốn mở rộng mặt hàng mới, không có con đường nào tốt hơn, nhanh hơn là đẩy mạnh việc áp dụng các kĩ thuật tiên bộ vào sản xuất.

Các kĩ thuật tiên bộ áp dụng vào sản xuất được lấy từ các nguồn : các kết quả nghiên cứu khoa học — kĩ thuật trong và ngoài nước ; các cải tiến kĩ thuật, hợp lí hóa sản xuất đã được xác minh và công nhận ; các phương pháp công nghệ mới, tiên bộ, các thiết bị mới, các mẫu sản phẩm mới, các nguyên vật liệu mới ; các phương pháp tổ chức sản xuất,

lò chức lao động khoa học, các phương pháp quản lý tiến bộ v.v...

Trên cơ sở phân tích, đánh giá trình độ kỹ thuật sản xuất và sản phẩm, các đặc điểm và khả năng của xí nghiệp, căn cứ vào nhiệm vụ sản xuất trong từng thời kỳ kế hoạch để lựa chọn các kỹ thuật tiến bộ phù hợp và xây dựng kế hoạch áp dụng đồng thời với kế hoạch sản xuất.

Không phải bất cứ kỹ thuật hiện đại nào cũng đưa lại hiệu quả kinh tế cao cho tất cả các xí nghiệp. Có những kỹ thuật đưa vào xí nghiệp này thì phát huy ngay hiệu quả, còn ở xí nghiệp khác thì khó khăn. Có kỹ thuật đối với xí nghiệp này đã trở thành công nghệ sản xuất bình thường, song đối với xí nghiệp khác nếu áp dụng vào sẽ là bước nhảy vọt trong kỹ thuật sản xuất. (Ví dụ như các xí nghiệp địa phương áp dụng phương pháp đúc li tâm, dùng gió nóng chạy lò đúc, gia công nhiều lưỡi dao v.v...).

Phải làm tốt công tác chuẩn bị kỹ thuật (hồ sơ tài liệu, huấn luyện cán bộ, công nhân, chuẩn bị thiết bị...) để nhanh chóng phát huy hiệu quả của kỹ thuật mới. Có trường hợp phải đầu tư lớn (xây dựng cả một dây chuyền sản xuất hoặc một công đoạn sản xuất với các thiết bị mới có năng suất cao...) phải do ngành, hoặc địa phương trực tiếp đầu tư và phải có chuẩn bị một cách chu đáo và toàn diện.

4. Công tác qui trình, qui phạm.

Theo quy định hiện nay qui phạm do Nhà nước, ngành ban hành, xí nghiệp có trách nhiệm áp dụng và cụ thể hóa bằng các qui trình, nội qui, hướng dẫn kỹ thuật... Xí nghiệp phải xây dựng đủ các qui trình công nghệ, qui trình thao tác, các nội qui vận hành, bảo quản, bảo dưỡng thiết bị, các nội qui an toàn v.v... để mọi người thực hiện thống nhất. Trong từng thời gian nhất định, xí nghiệp phải hoàn chỉnh, bổ sung hoặc đổi mới qui trình kỹ thuật theo hướng ngày càng tiến bộ, do việc áp dụng các kết quả nghiên cứu, các cải tiến kỹ thuật hợp lý hóa sản xuất... vào sản xuất, do trình độ tay nghề, trình độ quản lý sản xuất ngày càng nâng cao.

5. Một số hoạt động khoa học — kỹ thuật.

Hoạt động khoa học kỹ thuật ở xí nghiệp còn biểu hiện trên nhiều mặt công tác khác, có liên quan nhiều tới việc quản lý kinh tế, do các bộ phận quản lý kế hoạch, tài chính, lao động, vật tư... trong xí nghiệp tiến hành. Với chức năng của mình, các bộ phận kỹ thuật có trách nhiệm tham gia ý kiến về các vấn đề sau:

Công tác thống kê, hồ sơ kỹ thuật, thông tin khoa học kỹ thuật xí nghiệp phải tổ chức tốt việc ghi chép, thống kê đầy đủ, chính xác, kịp thời các số liệu ban đầu, các số liệu có liên quan tới các chỉ tiêu chất lượng, các thông số vận hành thiết bị, các kết quả phân tích, kiểm nghiệm, các kết quả nghiên cứu, cải tiến kỹ thuật... để làm căn cứ theo dõi, đánh giá tình hình kỹ thuật sản xuất và kịp thời đề ra những biện pháp để cải tiến việc chỉ đạo sản xuất.

Hồ sơ kỹ thuật của xí nghiệp (các báo cáo chỉ tiêu kinh tế — kỹ thuật, các thuyết minh, nhiệm vụ thiết kế, các bản vẽ, các qui định kỹ thuật...) cần được quản lý chặt chẽ. Các cán bộ, các bộ phận chịu trách nhiệm bảo quản, sử dụng các hồ sơ, tài liệu kỹ thuật có liên quan đến công việc của mình, sau khi sử dụng xong phải giao lại cho xí nghiệp quản lý theo đúng qui định về chế độ lưu trữ hồ sơ tài liệu và chế độ bảo mật về kỹ thuật của Nhà nước.

Công tác thông tin khoa học — kỹ thuật được tổ chức tốt giúp cho xí nghiệp nắm được đầy đủ các vấn đề khoa học — kỹ thuật, kinh tế — kỹ thuật có liên quan tới nhiệm vụ sản xuất, làm căn cứ để quyết định các chủ trương biện pháp kỹ thuật được chính xác và toàn diện.

Công tác định mức kinh tế — kỹ thuật. Xây dựng định mức phải dựa trên các căn cứ khoa học — kỹ thuật và tình hình thực tế của xí nghiệp. Căn cứ để xây dựng định mức là các tiêu chuẩn kỹ thuật, mức chất lượng qui định, các chỉ tiêu kinh tế — kỹ thuật liên quan và điều kiện cơ sở vật chất kỹ thuật của xí nghiệp (chất lượng thiết bị, trình độ tay nghề, trình độ tổ chức sản xuất...). Trong từng thời gian xí nghiệp phải nghiên cứu bổ sung thay đổi định mức theo hướng ngày càng áp dụng nhiều định mức tiên tiến do kết quả áp dụng các kết quả nghiên cứu, các cải tiến kỹ thuật — hợp lý hóa sản xuất và các kỹ thuật tiến bộ vào sản xuất của xí nghiệp.

Công tác an toàn kỹ thuật, an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp, bảo vệ môi trường. Xí nghiệp phải chấp hành nghiêm chỉnh các tiêu chuẩn qui phạm về an toàn lao động, về vệ sinh công nghiệp và bảo vệ môi trường ngay từ khâu thiết kế, đến sản xuất và xuất xưởng sản phẩm.

Công tác xây dựng đội ngũ cán bộ và công nhân kỹ thuật ở xí nghiệp. Đây là một vấn đề lớn phải được các xí nghiệp đặc biệt quan tâm, vì xét cho cùng muốn quản lý kỹ thuật được chặt chẽ, muốn áp dụng nhanh và có hiệu quả các kỹ thuật tiến bộ vào sản xuất... đều do ý thức trách nhiệm, tinh thần làm chủ

tập thể, trình độ kiến thức và tay nghề, trình độ chuyên môn nghiệp vụ của đội ngũ cán bộ và công nhân kĩ thuật quyết định.

Ngoài việc đào tạo, bồi dưỡng thường xuyên để nâng cao tay nghề, kiến thức khoa học - kĩ thuật, trình độ chuyên môn nghiệp vụ và bố trí sử dụng tốt đội ngũ kĩ thuật đó, xí nghiệp phải có những biện pháp tích cực đào tạo, bồi dưỡng nhanh chóng để có một lực lượng công nhân kĩ thuật bậc cao (bậc 5-7) làm hạt nhân trong việc thực hiện các nhiệm vụ kĩ thuật của xí nghiệp và đóng góp vào công tác đào tạo đội ngũ kĩ thuật trẻ.

III - MỘT SỐ CÔNG VIỆC TRƯỚC MẮT CẦN THỰC HIỆN ĐỂ TĂNG CƯỜNG QUẢN LÝ KỸ THUẬT VÀ NGHIÊN CỨU KHOA HỌC KỸ THUẬT Ở XÍ NGHIỆP

Giám đốc xí nghiệp là người chịu trách nhiệm trước Nhà nước quản lý toàn bộ hoạt động của xí nghiệp trong đó có vấn đề quản lý kĩ thuật và các hoạt động khoa học - kĩ thuật, cụ thể cần:

- Kiến toàn hệ thống tổ chức kĩ thuật trong cơ cấu tổ chức của xí nghiệp.

- Cụ thể hóa các văn bản pháp chế của Nhà nước về quản lý khoa học - kĩ thuật thành các qui định, nội qui của xí nghiệp.

- Thực hiện chế độ kế hoạch hóa khoa học kĩ thuật ở xí nghiệp.

- Làm tốt công tác xây dựng đội ngũ kĩ thuật ở xí nghiệp.

- Tổ chức, động viên phong trào quần chúng tiến quân mạnh mẽ vào khoa học kĩ thuật trong hoạt động sáng kiến cải tiến kĩ thuật hợp lý hóa sản xuất, góp phần giải quyết khó khăn của xí nghiệp.

Để giúp các xí nghiệp hoàn thành tốt nhiệm vụ của mình các cơ quan quản lý chủ quản cấp trên (Bộ, Tổng cục, tỉnh, thành phố) và các cơ quan quản lý chức năng khác có liên quan cần thực hiện đầy đủ các việc đã nêu trong Nghị quyết 19 CP, trong quyết định 159 TTg, Chỉ thị 124 TTg và các quyết định, chỉ thị khác của Hội đồng Chính phủ và Thủ

tướng Chính phủ về tăng cường quản lý kĩ thuật. Cụ thể cần làm những việc sau:

- Xác định rõ nhiệm vụ sản xuất và phương hướng sản xuất của xí nghiệp.

- Ban hành bổ sung có hệ thống các văn bản pháp chế qui định về quản lý khoa học kĩ thuật.

- Bảo đảm những điều kiện cần thiết về vật chất - kĩ thuật tương ứng với yêu cầu tiến bộ kĩ thuật trong nhiệm vụ sản xuất của xí nghiệp, trước hết cần đảm bảo trang bị đầy đủ các thiết bị, dụng cụ đo, kiểm tra cần thiết tối thiểu cho sản xuất của các xí nghiệp.

- Tăng cường và kiện toàn về tổ chức quản lý khoa học - kĩ thuật ở cấp trên, phát huy các chức năng về quản lý kĩ thuật đối với xí nghiệp, giúp đỡ xí nghiệp trong việc bồi dưỡng nghiệp vụ quản lý khoa học kĩ thuật cho cán bộ quản lý kĩ thuật ở xí nghiệp, giúp đỡ xí nghiệp kiểm định, sửa chữa một số chuẩn, thiết bị chuẩn và các dụng cụ đo mà các xí nghiệp không có khả năng; tổ chức xây dựng và ban hành gấp một số tiêu chuẩn cho các sản phẩm quan trọng của kế hoạch Nhà nước; cùng với các ngành, các địa phương kiện toàn các tổ chức kiểm tra chất lượng sản phẩm, quản lý đo lường, tiêu chuẩn hóa theo các nghị định 26 CP, 217 CP, 290 CP đã qui định và thực hiện việc kiểm tra áp dụng tiêu chuẩn Nhà nước, kiểm tra hoàn thành kế hoạch Nhà nước về chất lượng theo qui định của Nhà nước.

Tăng cường công tác quản lý kĩ thuật và nghiên cứu khoa học - kĩ thuật ở xí nghiệp là một quá trình phấn đấu thực hiện đồng thời ba cuộc cách mạng trong đó cách mạng khoa học - kĩ thuật là then chốt.

Dưới sự lãnh đạo của tổ chức Đảng ở cơ sở, các tổ chức Công đoàn, Đoàn thanh niên Cộng sản Hồ Chí Minh và các tổ chức quần chúng khác giáo dục các đảng viên, đoàn viên phát huy quyền làm chủ tập thể của mình thực hiện nghiêm chỉnh các qui định kĩ thuật do các cấp đã ban hành, tạo ra trong xí nghiệp một phong cách làm việc mới, có kỉ luật sản xuất chặt chẽ, nhằm mục tiêu « năng suất cao, tiết kiệm nhiều, chất lượng tốt, hiệu quả cao ».