

generalizarea experienței înaintate în unitățile economice

CALITATEA — CONDIȚIE A EFICIENȚEI ECONOMICE A PRODUCȚIEI

„Este evident pentru oricine — și trebuie să facem ca acest lucru să fie înțeles de toate conducerile colective ale unităților economice, de toți oamenii muncii — că nivelul tehnic, calitatea produselor constituie o condiție esențială pentru progresul economiei noastre. Aceasta privește atât produsele necesare economiei naționale, aprovizionării poporului nostru, cât și produsele pe care trebuie să le exportăm”.

NICOLAE CEAUȘESCU

ORGANIZAREA ASIGURĂRII ȘI CONTROLULUI CALITĂȚII PRODUSELOR

În concepția modernă, calitatea — acea caracteristică intrinsecă a obiectelor și fenomenelor, care face ca acestea să fie ceea ce sînt și să se deosebească unele de altele, iar în cazul bunurilor materiale se referă la proprietățile acestora de a satisface cerințele posesorilor — a căpătat un caracter dinamic, în continuă evoluție în cadrul grupelor de produse și chiar în cadrul aceluiași produs.

Pînă nu de mult, compartimentele de control tehnic al calității din unitățile producătoare au avut — atât pe fluxul de fabricație, cât și la final — un rol pasiv, o activitate statică, o atribuție de filtru care să nu permită trecerea de la o fază, la alta a unor repere sau operații neconforme prevederilor documentației tehnice și să nu lase să plece din întreprindere produse finite necorespunzătoare condițiilor tehnico-calitative prevăzute în contractele dintre furnizor și beneficiar. Volumul re-
buturilor și remanierilor, operațiile suplimentare de mon-

itare, demontare, sortare etc. și, în final, costul calității nu erau o preocupare pentru controlul tehnic de calitate.

Conceptul modern de a asigura în primul rînd calitatea produselor, și apoi controlul modului în care a fost realizată calitatea, a stat la baza Legii nr. 7/1977 privind calitatea produselor și serviciilor. În acest context, compartimentele de control tehnic au — pe lângă sarcina de control de conformație pe flux de fabricație-final — și atribuții de asigurare a calității și anume: de a nu permite introducerea în procesul de fabricație a unor produse neomologate și neatestate; de a se folosi numai materii prime și materiale cu caracteristicile fizico-chimice prescrise; de a verifica capacitatea mașinilor, utilajelor și tehnologiilor — dacă acestea pot realiza operații, repere și procese la nivelul documentației omologate; de a asigura locurile de măsurare, cu mijloace de măsurare cu precizia impusă; de a urmări comportarea la beneficiar a produselor, atât din punctul de vedere al satisfacerii cerințelor acestora, cât și în comparație cu bunurile similare aflate pe piață.

Pentru a răspunde acestei sarcini de CONTROL TOTAL, compartimentele de control tehnic de calitate, trebuie să fie organizate pe opt activități — grupe distincte — prin care să controleze, dar totodată să asigure calitatea produselor și serviciilor.

1. GRUPA OMOLOGĂRI ȘI METODE DE CONTROL

— Participă la toate fazele de asimilare a produselor proprii ale întreprinderii, precum și la omologările de prototip și de pregătire a fabricației, realizate de colaboratorii din țară pentru producția specifică întreprinderii.

— Participă efectiv la stabilirea metodelor și tehnologiilor de control pentru fiecare operație care se execută de către atelierele de proiectări ale întreprinderii (control activ și preventiv pe fluxul de fabricație, control de recepție între secții, control final, determinarea și verificarea fiabilității previzionale, experimentale și operaționale, precum și controlul de recepție al beneficiarului) și le avizează în cazul cînd acestea corespund.

— La mașinile, utilajele sau tehnologiile de execuție automate, în care operatorul are un rol pasiv în tehnologia de control, se efectuează un control preventiv pe bază de fișe etc., iar în funcție de rezultate se avizează — sau, dimpotrivă, se oprește procesul de fabricație pe mașina sau utilajul respectiv, în scopul reglării și aducerii lor în limitele parametrilor prevăzuți în documentație.

— La tehnologiile, mașinile și utilajele semiautomate sau manuale, la care operatorul are un rol activ, în

planurile de operații sau fișele tehnologice se prevăd în mod obligatoriu autocontrolul sau controlul în lanț, stabilindu-se și fondul de timp necesar executanților pentru aceste operații de control. Admiterea sau respingerea reperelor, subsansamblelor sau produselor finite executate se face de către C.T.C. pe bază de control statistic de recepție, potrivit unui plan de control în care se precizează metoda de control, gradul de severitate, nivelul de calitate și nivelul de control adecvate fiecărui reper, subsansamblu sau produs finit în parte.

— Avizează planul de control pentru materii prime, materiale, reperi, subsansamble și produse aprovizionate de la furnizorii interni și externi.

— Avizează, pe bază de probe semnificative, modificările față de documentație și de tehnologia omologată — avind ca scop reducerea consumurilor, creșterea productivității muncii, modernizarea proceselor tehnologice, tipizarea pieselor, subsansamblelor și produselor — numai dacă ele nu duc la scăderea calității produselor în raport cu varianta omologată.

2. GRUPA DE RECEPȚIE A MATERIILOR PRIME, MATERIALELOR, REPERELOR ȘI SUBANSAMBLELOR APROVIZIONATE

— Verifică comenzile și contractele economice de aprovizionare și le avizează numai dacă sînt cuprinși toți parametrii tehnico-calitativi — la nivelul cerut în documentația de fabricație — și metodele control-recepție.

— Urmărește ca toate produsele aprovizionate să fie marcate conform prevederilor din normele interne, să fie însoțite de certificate cu posibilitatea identificării lor prin marcare și, totodată, verifică dacă performanțele înscrise sînt la nivelul parametrilor din comenzi și contracte.

— Pe baza planului de control-recepție stabilit în contractele economice, verifică — utilizînd normele interne, caietele de sarcini, standardele de produs etc. — dacă performanțele produsului sînt la nivelul celor stipulate în certificatul de calitate, respectiv în comandă și contract. Verificările se fac în laboratoarele proprii ale întreprinderii; în cazul cînd aceasta nu dispune de dotare specifică pentru efectuarea probelor de recepție sau dacă se constată respingeri repetate la recepție ori defectări frecvente în exploatare, verificările se efectuează direct la furnizor.

— Întocmește dosare specifice pe furnizori (subfurnizori), în care se menționează rezultatele loturilor controlate și în funcție de care se stabilește gradul de severitate al planului de control la loturile următoare (sever, normal, redus), sau controlul integral (bucată cu bucată).

— Interzice intrarea în magazia de materii prime și materiale a produselor care nu au corespuns la controlul de recepție efectuat, neavizînd plata acestora. Pentru produsele găsite necorespunzătoare la recepție întocmește notă de respingere, urmînd ca șeful compartimentului C.T.C. să hotărască asupra măsurilor ce se impun (returnare, chemarea furnizorului pentru remediere). După remedierea produselor necorespunzătoare (indiferent de locul unde se efectuează aceste operații), se va executa un nou control de recepție înainte de introducerea în magazie, aplicîndu-se în acest caz un grad de severitate mai mare.

3. GRUPA VERIFICĂRILOR TEHNOLOGIEI DE EXECUȚIE ȘI A PRECIZIEI MIJLOACELOR DE PRODUCȚIE

— Pe baza unui plan, verifică periodic și inopinat performanțele tehnologiilor de fabricație (temperaturi, presiuni, timpi, frecvențe, tensiuni, semnale etc.), urmărind ca acestea să fie în limitele prevăzute în documentația de fabricație.

— În cazul în care acestea nu se încadrează în limitele admise, oprește utilizarea în continuare a tehnologiei respective, anunțînd imediat șeful compartimentului

C.T.C., grupa de analiză a calității, precum și conducerea întreprinderii sau a secției, în vederea stabilirii cauzelor care au determinat perturbarea respectivă și luării de măsuri corective.

— Verifică periodic, pe baza unui plan și inopinat, capabilitatea mașinilor și utilajelor, respectiv ca dispersia acestora să se încadreze în limitele cîmpului de toleranțe; în cazul în care constată că valorile caracteristicilor calitative (ale tehnologiilor sau reperelor rezultate din tehnologii, mașini sau utilaje) au tendința să depășească limitele tolerate, anunță imediat grupa de analiză a calității, șeful secției și regiunii, astfel încît să poată fi luate măsuri preventive, care să împiedice producerea de rebuturi.

— Verifică și atestă toate mașinile și utilajele după revizii, reparații curente sau capitale, neadmițînd utilizarea lor în procesul de fabricație dacă nu corespund preciziei prevăzute în documentația omologată, interzicînd totodată utilizarea mașinilor și utilajelor cu termene de revizii, reparații curente și capitală depășite și neverificate.

4. GRUPA CONTROL FLUX DE FABRICAȚIE ȘI VERIFICĂRI FINALE

— La posturile de control fixe sau volante, organele C.T.C. aplică metodele prevăzute în tehnologiile de control, începînd de la prima fază a procesului de fabricație și pînă la expedierea produselor din unitate, conform unei hărți de control la fiecare loc de muncă.

— Reperele, subsansamblele sau produsele finite respinse la control — după ce se identifică executanții — sînt preluate de către maistrul sau șeful formației de lucru, în vederea remedierii.

— În scopul de a intensifica această activitate și de a-i mări eficiența, grupa de control împreună cu grupa de metode stabilesc de la caz la caz, diverse metode de control (metoda demeritelor, jurnalul calității) a căror aplicare, în condițiile corelării retribuției executanților cu rezultatele calitative ale muncii lor, să ducă la eliminarea la maximum a rebuturilor, remanierilor și defectelor de calitate.

5. GRUPA LABORATOARE

— Efectuează — în cazul cînd nu există dotarea necesară la grupa recepție — măsurătorile asupra caracteristicilor fizico-chimice și performanțelor calitative ale materiilor prime, materialelor, reperelor și subsansamblelor aprovizionate, precum și încercări de tip și alte măsurători și probe care nu se pot executa în fluxul de fabricație. Efectuează expertizarea producției zilnice și încercările de fiabilitate experimentală și participă la interpretarea rezultatelor, împreună cu grupa analiza calității.

— Rezultatele tuturor încercărilor efectuate se consemnează în registre speciale de măsurători (numerotate și parafate) sau în buletine de încercări, din care o copie rămîne la laborator.

6. GRUPA FIABILITATE ȘI URMĂRIREA COMPORTĂRII ÎN EXPLOATARE ȘI ACTIVITATEA DE „SERVICE“

— Își realizează sarcinile prin organe proprii și prin rețeaua de „service“ (reprezentanțe teritoriale proprii sau, în cazul bunurilor de folosință îndelungată, cu unitățile UCECOM, CENTROCOOP și de industria locală), care asigură întreținerea în garanție și postgaranție.

— Stabilește modul de urmărire a comportării în exploatare a produselor și subsansamblelor, în scopul obținerii datelor referitoare la frecvența defectărilor pe loturi și aparate, natura defectelor, modul de remediere, timpul de reparare și de funcționare, asigurarea pieselor de schimb etc.

— Controlează periodic calitatea reparațiilor și corectă înregistrare a datelor referitoare la aceste reparații (timp de reparație, piese înlocuite etc.).

— Informează grupele de omologare, de analiza calității și de laboratoare asupra datelor obținute în exploatare, în vederea determinării fiabilității operaționale, participând și la stabilirea măsurilor constructive, tehnice și organizatorice care să ducă la îmbunătățirea continuă a calității și fiabilității produselor.

— Informează, lunar și de cite ori este nevoie, conducerea tehnică a întreprinderii și pe șeful serviciului C.T.C. asupra nivelului de fiabilitate operațională realizat și propune măsuri corective.

7. GRUPA DE METROLOGIE

— își desfășoară activitatea în strictă conformitate cu prevederile Legii metrologiei (nr. 27/1978).

— Împună cu grupa de omologări și metode, participă activ la întocmirea instrucțiunilor tehnologice de control, urmărind ca principalele caracteristici metrologice (precizie, sensibilitate și fidelitate) ale mijloacelor de măsurare nominalizate în planurile de operații sau în tehnologiile de control să asigure măsurarea cu precizie a caracteristicilor de calitate.

— Asigură — angrenând în acest scop, cu sprijinul conducerii întreprinderii, serviciile aprovizionare, autoutilare, mecano-energetic, investiții, producție ș.a. — ca locurile de măsurare, stabilite prin tehnologiile de control, să fie dotate cu mijloace de măsurare având intervalul și clasa de precizie necesare efectuării unor măsurători corespunzătoare.

— Verifică dacă personalul C.T.C. și din producție utilizează corect mijloacele de măsurare și interpretează corect rezultatele măsurătorilor; în acest scop instruește maistrul și personalul.

— Asigură conservarea unităților de măsură primite de la Institutul național de metrologie sau de la alte laboratoare autorizate, pe care le transmite, prin verificări periodice, la etaloanele de lucru și/sau la mijloacele de măsurare utilizate în întreprindere.

— În funcție de importanța caracteristicii de calitate măsurate și de frecvența utilizării mijloacelor de măsurare, stabilește periodicitatea verificării acestora și urmărește permanent și riguros respectarea termenelor de verificare, interne și de stat (prevăzute în „Lista oficială”), menționând rezultatele în fișele de verificare. Avizează din punct de vedere metrologic proiectarea, execuția și omologarea standurilor de probă, pe care le verifică periodic.

— Organizează și asigură activitatea de reparare a mijloacelor de măsurare respinse la verificarea. Asigură repararea A.M.C.-urilor folosite în procesul de producție, propune scoaterea din uz a celor necorespunzătoare și participă de drept în comisia de casare a mijloacelor de măsurare.

— Asigură verificarea, la fiecare loc de muncă specific, a utilităților necesare (curent electric, aer comprimat, semnale standard, miră electronică, frecvențe etalon etc.), în limitele prevăzute de standardele naționale, internaționale, norme interne, calete de sarcini etc.

8. GRUPA ANALIZA CALITĂȚII

— Colaborează cu toate grupele din cadrul serviciului C.T.C., care sînt obligate să transmită grupei de analiza calității orice problemă deficitară apărută în procesul de fabricație, în exploatare sau depistată în laboratoare.

— Antrenează compartimentele de specialitate din întreprindere (constructor, tehnolog, mecano-energetic, aprovizionare etc.) și conlucrează cu acestea pentru stabilirea și analiza cauzelor care au generat deficiențe calitative în procesul de fabricație sau reclamații de la beneficiari, stabilind măsurile concrete pentru eliminarea acestora, urmărind problema pînă la finalizare.

— Analizează și prelucrează lunar rapoartele secției „service” (care este obligată să transmită raportul lunar al datelor statistice, privind comportarea în exploatare a produselor sau subansamblelor livrate), precum și rebururile interne și externe și stabilește, împreună cu compartimentele de specialitate, măsuri corective.

— Analizează toate rapoartele întocmite de delegații întreprinderii, în urma deplasărilor în străinătate, indiferent de scopul acestora (contractări, predări de produse la beneficiari, cercetarea reclamațiilor, remedierea produselor reclamate etc.), stabilind în toate cazurile, cu compartimentele specializate, măsurile necesare satisfacerii în totalitate a pretențiilor beneficiarilor, stipulate în contracte.

— Din grupa analiza calității fac parte specialiștii cei mai pregătiți, mai exigenți și combativi din cadrul C.T.C.



Din analiza celor 8 grupe din cadrul compartimentului de control tehnic de calitate rezultă că în afara „grupe de control pe flux de fabricație și verificări finale”, al cărei rol este static, de control al calității (admiterea sau respingerea de repere, subansamble, operații sau produse finite), celelalte 7 grupe au un rol preventiv, de asigurare a calității, de analiză și verificare pentru crearea de condiții ca procesul de producție să se desfășoare normal, armonios, fără pierderi economice.

Între cele 8 grupe, coordonate de șeful compartimentului C.T.C., există relații de colaborare directă, sau indirectă, de informare și acționare.

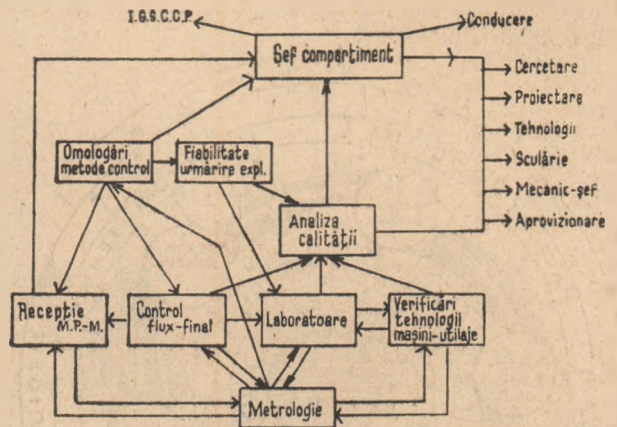


Fig. B

În schema de relații de mai sus apar legăturile de acționare directă între grupe și în mod deosebit concentrarea tuturor informațiilor către „grupa de analiză a calității” care, împreună cu șeful compartimentului, antrenează secțiile de cercetare, proiectare, tehnologie, mecano-energetic, pentru analiza și rezolvarea operativă a cauzelor care determină deficiențe în procesul de fabricație la beneficiar.

Această schemă de organizare a compartimentului de control tehnic de calitate, aplicată experimental la o serie de unități din Ministerul Industriei Construcțiilor de Mașini („Electronica” și „Electroaparataj” București, „Electro-precizia” Săcele, Întreprinderea de frigiderie Găiești ș.a.) și-a dovedit eficiența prin îmbunătățirea indicilor economico-calitativi, de aceea, recomandăm tuturor întreprinderilor organizarea compartimentului C.T.C. al calității după această metodă de ASIGURARE ȘI CONTROL AL CALITĂȚII.

ASPECTE ALE CALITĂȚII PRODUSELOR ȘI IMPLICAȚII ÎN ORGANIZAREA FABRICAȚIEI

CONCEPTUL DE CALITATE

CALITATEA reprezintă totalitatea însușirilor unui produs, datorită cărora poate satisface în condiții bune, un anumit timp bine definit, cerințele utilizatorului, determinându-l să prefere produsul respectiv, față de altele similare.

Definiția dată are la bază dinamismul calității și proprietatea unui produs de a fi utilizat potrivit scopului. Pe utilizator îl interesează mai puțin sau deloc normele tehnice de execuție; interesul său principal este acela ca produsele să corespundă în totalitate scopului. Pe producător, în schimb, îl interesează respectarea întocmai a normelor tehnice — obligație impusă de lege — pentru ca produsele să îndeplinească funcțiile corespunzătoare cerințelor utilizatorului.

În prezent, răspunderea pentru calitatea produselor nu mai revine doar organului specializat (controlul tehnic de calitate), ci — în spiritul legii care reglementează acest domeniu — devine o preocupare esențială a tuturor factorilor din întreprinderea producătoare. Șeful compartimentului C.T.C. are importanta sarcină de a obține participarea activă a tuturor acestor factori, ca și pe aceea a beneficiarului produselor.

troleze efectuarea de probe pentru verificarea parametrilor tehnico-funcționali ai acestora. Produsele trebuie să fie fabricate potrivit prescripțiilor din documentele tehnice și tehnologice, normativele și standardele în vigoare — iar în lipsa acestora, conform caietelor de sarcini sau mostrelor acceptate; să aibă aspect comercial (însușirea de a satisface cerințele beneficiarului, ale cumpărătorilor) și industrial (corespundența produsului cu parametrii tehnici prevăzuți). Furnizorul și beneficiarul au obligația de a stabili în comun calitatea comercială a produselor ce se contractează. Produsele, mai ales cele destinate consumului, trebuie să fie prezentate atractiv, estetic și ambalate corespunzător. După stabilirea calității comerciale se va stabili calitatea industrială.

Producătorul, responsabil pentru obținerea calității industriale, trebuie să conceapă produsul, să-l fabrice și să-i asigure calitatea, respectarea tuturor parametrilor stabiliți, prin autocontrol și control de specialitate, pe fluxul tehnologic, precum și în final.

Obligația prevăzută de legea calității produselor, de a se organiza controlul tehnic de calitate pe faze de fabricație și în final impune stabilirea — de către conducătorul procesului de producție, în colaborare cu conducătorul controlului tehnic de calitate — a unor puncte de control bine precizate și dotate cu echipamentul necesar. „Lanțul calității” trebuie respectat începând de la concepția produsului până la livrarea lui, verigile acestui lanț participând activ, pe fluxul tehnologic, la asigurarea calității. Într-adevăr, cu excepția controlului produsului finit, calitatea — în fazele de fabricație — nu se controlează, ci se asigură odată cu fabricarea produsului. Ținând seama de aceasta, s-a considerat necesar să se înscrie în lege prevederea că executarea controlului tehnic al calității de către organele C.T.C. nu-i absolvă de răspundere directă pe ingineri, tehnicieni și maștri, pe toți cei care organizează și conduc procesul de fabricație și nici pe cei care execută lucrări și produse de calitate necorespunzătoare. Prevederea textului are, în principal, menirea să întărească autocontrolul și să reducă costul controlului de calitate final.

Activitatea controlului tehnic începe din momentul alegerii procesului de producție, continuă cu recepția calitativă a materiilor prime și materialelor care urmează să fie folosite, se desfășoară pe tot parcursul fabricației și se încheie cu recepția produselor finite (fig. 2).

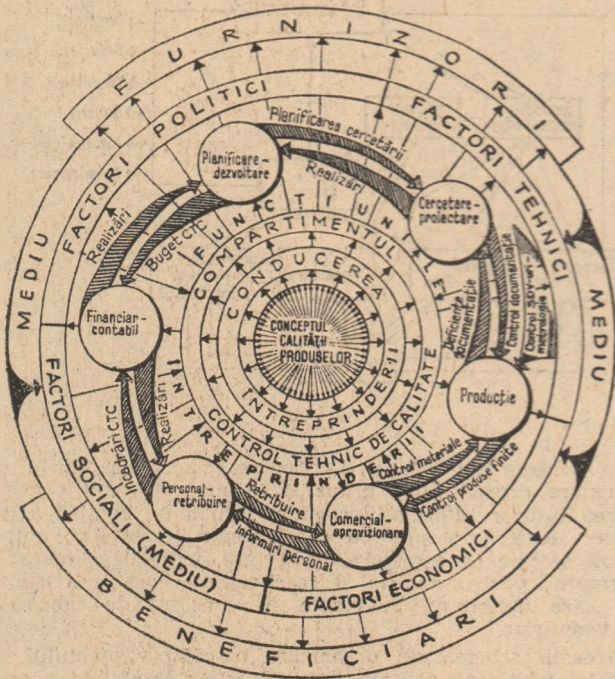


Fig. 1 : Conceptul calității produselor

Conceptul de calitate (fig. 1) întrunește într-un tot unitar toți factorii de decizie, interni și externi, precum și factorii aleatori care acționează. Fabricarea și livrarea unor produse de calitate tot mai bună constituie o problemă de politică economică, de conștiință socialistă și de mândrie patriotică.

Organele de conducere colectivă ale unităților producătoare au obligația să ia măsuri de pregătire a producției și să pună în fabricație numai produse omologate sau acceptate de beneficiar, să organizeze și să con-

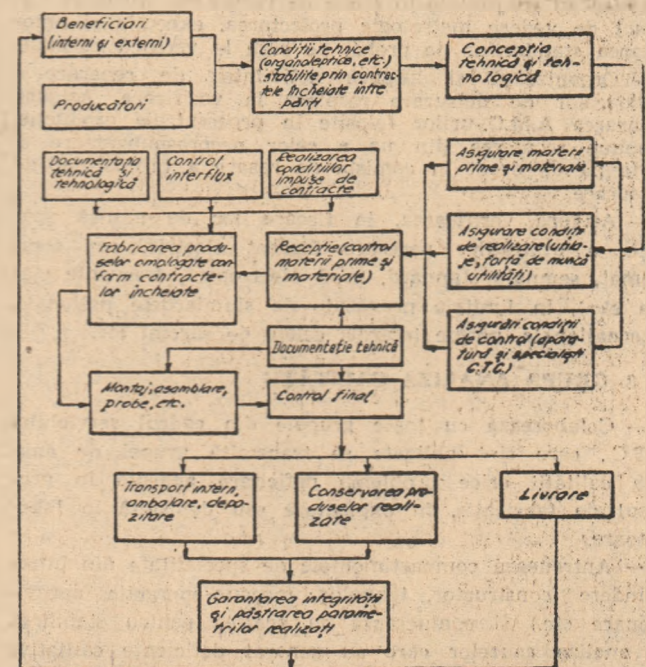


Fig. 2 : Schema-bloc de realizare a conceptului calității produselor

Organizat în acest fel, controlul tehnic are un rol activ, de prevenire a unor deficiențe ce s-ar putea ivi în procesul de producție. În orice caz, prin fabricarea unor produse de calitate trebuie să se aibă în vedere nu numai realizarea parametrilor tehnici, ci și aspectele economice, nivelul calitativ optim al produselor evaluându-se după limitarea la minimum a cheltuielilor necesare pentru realizarea și folosirea lor.

CALITATEA FABRICAȚIEI ȘI CALITATEA PRODUSULUI

Calitatea unui produs este determinată atât de condițiile în care a fost fabricat, cât și de condițiile care țin de natura sa. Calitatea fabricației arată că procesul de fabricație respectiv s-a desfășurat în condiții normale, în conformitate cu diagrama tehnologică sau cu fluxul tehnologic, că semifabricatele și produsele finite au fost realizate la parametrii proiectați și acceptați de beneficiari. Calitatea produsului arată gradul de îndeplinire a condițiilor impuse de destinația sa, adică măsura în care poate satisface cerințele utilizatorului.

Calitatea fabricației se reflectă în calitatea produselor, care este cu atât mai bună, cu cât la fabricație i s-a dat atenție în toate fazele procesului de producere (fig. 3).

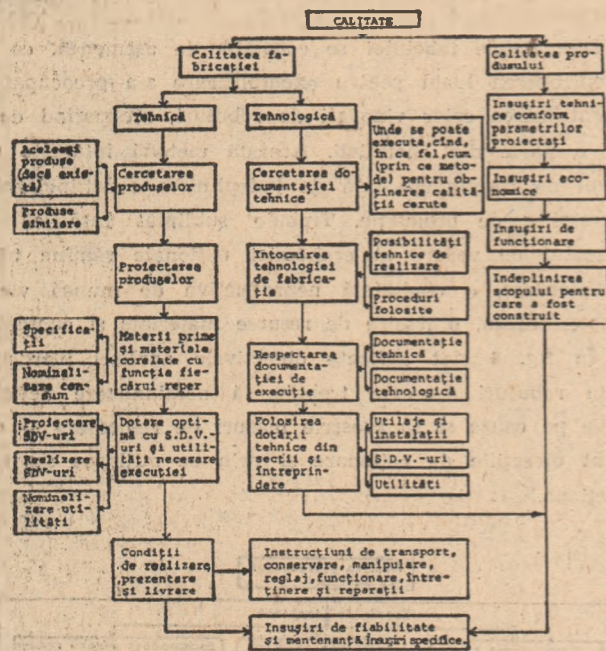


Fig. 3 : Calitatea fabricației și calitatea produsului

Când examinăm calitatea unui produs trebuie să distingem: însușirile care se creează în procesul de producție, în conformitate cu condițiile tehnice — calitate la producător; însușirile ce apar în procesul de consum al produsului — calitate la consumator.

Calitatea la producător apare ca o însușire obiectivă a produselor și nu depinde de modificarea condițiilor concrete ale consumului. Calitatea reală a produsului apare numai în procesul consumului, determinată, desigur, de acțiunea tuturor caracteristicilor calității la producător. În evaluarea calității produsului la consumator, cea mai mare dificultate o constituie existența unui mare număr de proprietăți de întrebuintare, care nu permit o evaluare unitară a calității. De aceea, este necesară o examinare a determinării produsului în laborator, în condițiile în care el s-ar uza la consumator.

Studierea caracterului influenței unor caracteristici ale calității produselor la producător asupra calității la consumator permite determinarea variantei optime a calității la producător, corelată cu costul.

Considerând calitatea produsului ca o totalitate a însușirilor reale de care depinde folosirea sa la un moment dat, aceasta nu reprezintă întotdeauna valoarea maximă a parametrilor respectivi. Condiția de calitate este respectată atunci când valoarea acestor parametri satisfac condițiile de folosire a produsului respectiv, chiar dacă nu este maximă.

Produsele dețin însușiri tehnice, care le dau calitatea tehnică și însușiri economice, care le dau calitatea economică. Ținând seama de varietatea modului și gradului de folosire a produsului respectiv, consumatorul poate prefera fie una, fie cealaltă dintre acestea.

Când produsul se realizează la comandă, el se înzestrează cu calitățile cerute de beneficiar. Dar când producția este de serie și mai ales de masă, întreprinderea producătoare trebuie să înzestreze în așa fel produsul încât, prin calitățile sale, să-l facă accesibil unei mase cât mai largi de consumatori, îmbinând cerințele tehnice cu aspectul și cu cerințele economice; în acest caz, la proiectarea produsului, în vederea realizării unei calități corespunzătoare se iau măsuri care privesc: alegerea utilajului, a tehnologiei de fabricație, a materialelor de producție ș.a., iar în fabricație se urmărește ca valorile obținute efectiv, să fie în conformitate cu cele stabilite prin proiectare.

Forma cea mai simplă a normei de calitate la nivelul întreprinderii o constituie norma tehnică de fabricație, adică relevarea condițiilor calitative cerute (pentru materia primă, semifabricate, produse finite), cunoscute sub denumirea de norme interne. La nivelul ramurii industriale sau al economiei naționale, nivelul condițiilor de calitate este prevăzut în standardele de stat, care stabilesc tipurile, felurile, categoriile și sorturile producției standardizate ce urmează să se fabrice, prevăzând principalele condiții tehnice de fabricare, reguli de prelucrare și condiții de păstrare. Standardele cuprind pentru produsul respectiv, din punct de vedere calitativ, un anumit număr de parametri, dintre care întreprinderea producătoare alege, în funcție de destinația produsului, pe cei mai reprezentativi.

ACTIVITĂȚI CARE PARTICIPĂ LA ASIGURAREA CALITĂȚII PRODUSELOR

Întreprinderea realizează funcția calității prin intermediul unui mare număr de activități. Fig. 4 ilustrează modul cum ele se corelează

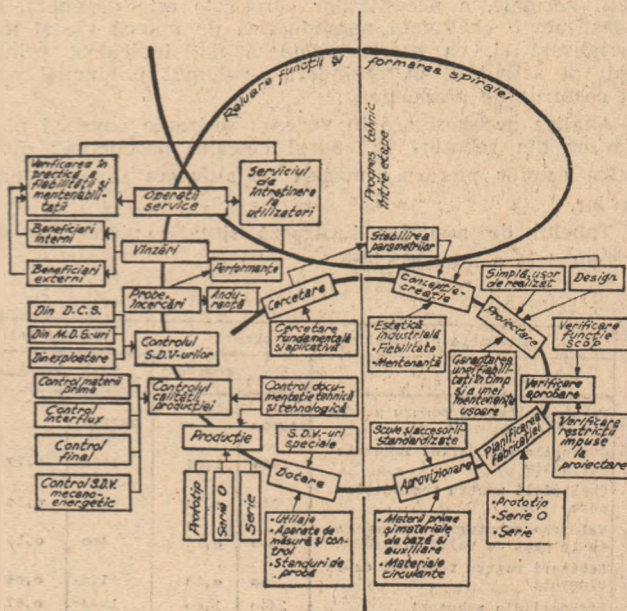


Fig. 4 : Spirala calității

Prin contactele pe care le are cu utilizatorii, întreprinderea determină cerințele de calitate. Apoi, cercetătorii și creatorii întreprinderii proiectează produse care să fie în măsură a satisface aceste cerințe; inginerii proiectanți stabilesc specificații pentru produse și materiale care să corespundă caracteristicilor de calitate cerute; alți ingineri determină procedeele și mijloacele capabile de a realiza și a măsura aceste caracteristici; specialiștii în aprovizionare achiziționează materii prime, materiale și piese componente, cu calități adecvate — care la rindul lor, determină ca și activitățile furnizorului în legătură cu calitatea să se înscrie pe spirala calității. Personalul din producție — instruit în vederea utilizării mașinilor și utilajelor, a procedeeilor tehnologice, precum și a aparatelor de măsură și control — contribuie, la rindul său, la obținerea calității specificate ale produsului. Controlorii de calitate verifică dacă produsul realizat posedă efectiv condițiile de calitate cerute. Compartimentul de desfacere, prin rețeaua de distribuție oferă clienților spre vânzare produse care posedă aceste calități. Cumpărătorii utilizează produsele. Experiința acumulată ca urmare a utilizării produselor sugerează modul cum se poate îmbunătăți în continuare calitatea acestora, deschizând astfel o nouă buclă a spiralei calității.

În întreprinderile mari, activitățile indicate pe spirală sunt, de regulă, atribuite unor compartimente specializate. Fiecare din acestea răspunde de executarea activităților ce revin specialității respective, inclusiv activitățile privind calitatea; nu există un anumit compartiment care să răspundă exclusiv de funcția calității, luată în sens larg. (Totuși, în unele întreprinderi se atribuie unui compartiment specializat un rol major în ce privește planificarea și coordonarea tuturor activităților care au legătură cu funcția calității.)

Spirala evidențiază multitudinea activităților implicate în obținerea calității, adică a atributului unui produs de a fi „corespunzător pentru utilizare”. Această sferă de activități depășește în mod considerabil sfera mai limitată a activităților de inspecție și chiar pe cea a „programelor convenționale de control al calității”, care — în general — pun accentul pe respectarea specificațiilor.

ASPECTE ECONOMICE ALE CALITĂȚII. ANALIZA PIERDERILOR DIN REBUTURI

Producția rebutată este acea producție care nu întrunește minimul de însușiri necesare satisfacerii, în condiții normale, a necesităților cărora le este destinată. Ea constituie o cheltuială neproductivă de muncă vie și materializată și, ca atare, afectează doi indicatori principali ai activității întreprinderii: volumul producției nete și costurile de producție.

Analiza necesară are în vedere: sesizarea ponderii pierderilor din rebuturi în cadrul costului producției; dinamica acestor pierderi; măsuri de reducere sau eliminare a lor.

Tabelul de mai jos ilustrează situația pierderilor din rebuturi la o întreprindere.

Indicatori	Anul precedent		Anul curent	
	Suma	%	Suma	%
Total cheltuieli pentru producția de bază	240000	-	243800	
Costurile producției rebutate definitiv	2550	1,06	1950	0,79
Cheltuieli pentru recondiționare	350	0,14	244	0,10
Valoarea rebuturilor recuperate la preț de valorificare	300	0,12	400	0,16
Petineri pentru rebuturi de la vinovați	200	0,18	150	0,06
Pierderi din rebuturi	2400	1,00	1644	0,67

Rezultă că în comparație cu anul precedent, a fost obținută reducerea lor cu 33%, datorită micșorării absolute și relative a însăși producției definitiv rebutate și sporirii absolute și relative a părții valorificate din producția rebutată.

Pentru aprofundarea analizei, situația pierderilor din rebuturi poate fi urmărită și pe secții, precum și pe produse sau pe piese, situându-se critic modul cum sînt folosite forța de muncă, mijloacele de muncă și obiectele muncii, identificându-se complexul de cauze care au determinat rebuturile și rezervele interne ce pot contribui la reducerea lor.

Între mijloacele de acționare pentru reducerea și eliminarea pierderilor din rebuturi și diminuarea pierderilor tehnologice, ponderea importantă o dețin: folosirea tehnicii moderne; perfecționarea procesului tehnologic; îmbunătățirea calității materiilor prime și materialelor; ridicarea calificării forței de muncă; organizarea ergonomică a proceselor de producție; aprovizionarea ritmică a locurilor de muncă; organizarea unui control activ pe parcursul procesului de fabricație, care să prevină defectele.

Din datele tabelului se constată, de asemenea, că întreprinderea luată pentru exemplificare s-a preocupat de identificarea celor vinovați de rebuturi, recuperînd de la ei o parte din cheltuieli. Această metodă întărește spiritul de răspundere față de îndeplinirea conștiințoasă a sarcinilor de producție. Trebuie subliniat însă că din punctul de vedere al economiei naționale rămîne totuși o pierdere, o cheltuială neproductivă de muncă vie și materializată, o irosire de resurse materiale și energetice.

În fig. 5 sînt indicate obiectivele analizei pierderilor din rebuturi — care trebuie să nominalizeze deficiențele pe cauze și să prescrie măsuri de remediere — care sînt direcțiile de acționare și prin ce mijloace se poate acționa.

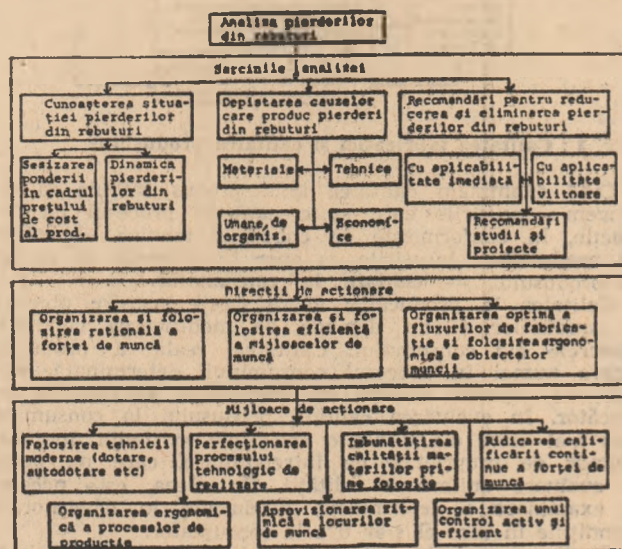


Fig. 5: Schema de analiză a pierderilor din rebuturi

METODE ȘI MIJLOACE PENTRU ÎNLĂTURAREA DEFICIENȚELOR DE CALITATE

● ANALIZA PRODUSELOR REALIZATE

Această metodă constă în analiza informațiilor actuale asupra calității produselor și, pe această bază, orientarea măsurilor pentru eliminarea cauzelor care au condus la deficiențe de calitate, astfel încât să nu mai apară la producția viitoare. În esență este vorba despre: identificarea **performanțelor bune** (productivitate mare, costuri reduse, satisfacții mari oferite cumpărătorilor); descoperirea, prin analiză, a **factorilor hotărâtori** pentru obținerea acestor performanțe bune; folosirea relațiilor rezultante dintre cauze și efecte.

Intr-o mare măsură, performanțele bune pot fi descoperite cu ajutorul analizei datelor de care dispune întreprinderea — din rapoarte de control și încercări, rapoarte contabile, informării statistice etc. — ca și al informațiilor culese chiar din secțiile de producție.

O sursă bogată de informații o constituie studiile vizând eliminarea deficiențelor cronice de calitate. Ele constituie un material util pentru așa-zisa „planificare” viitoare a calității.

● LOTUL DE PROBA

Lotul de probă este folosit pentru a „netezi calea” producției de serie, prin:

- verificarea măsurii în care mașinile, sculele și procesele tehnologice pot să realizeze cu succes un anumit produs, cu un anumit randament economic;
- verificarea, în cursul probelor, a măsurii în care produsul va poseda caracteristicile funcționale esențiale;
- verificarea, în condițiile utilizării la beneficiari, dacă produsul atinge performanțele proiectate;
- remedierea deficiențelor procesului tehnologic sau ale produsului, înainte de a se începe producția de serie.

Deși loturile de probă sînt necesare, de multe ori se evită folosirea lor, deoarece se prelungește timpul de trecere de la faza de prototip la faza de producție industrială, iar costurile lor trebuie amortizate pe baza unei producții foarte mari.

Cei ce folosesc loturile de probă obțin informații valoroase privind concepția tehnică și tehnologică, gradul de dotare cu S.D.V.-uri și utilități, precizia de prelucrare, obținerea parametrilor din proiect, gradul de fiabilitate, mentenanță și anduranță.

Realizarea lotului de probă implică însă și riscuri, întrucît se face cu improvizații și fără dotare tehnică de-

plină, deci s-ar putea, pe de o parte, ca produsele din lot să nu încorporeze toate noutățile și calitatea dorită, iar pe de altă parte, să ducă la concluzii greșite în exploatare și utilizare. Cu toate acestea, lotul de probă prezintă totuși utilitate și trebuie realizat ori de cîte ori există condiții.

● TEHNOLOGIA DE REALIZARE

Tehnologia de realizare trebuie să prevadă folosirea acelor mașini-unelte și S.D.V.-uri, capabile să asigure calitatea cerută și încadrarea în toleranțele proiectate (în condițiile unei funcționări și unei mentenanțe normale a procesului de fabricație).

Specialiștii întreprinderii trebuie să-și pună întrebarea dacă procesul tehnologic prescris este capabil să realizeze la parametrii proiectați produsele din plan. În majoritatea întreprinderilor, sarcina **măsurării capabilității proceselor** este încredințată compartimentului C.T.C., care dispune de posibilități pentru colectarea și analizarea corectă a datelor (în unele cazuri chiar editează rezumate ale rezultatelor unor astfel de studii). Fiecare mașină este înscrisă într-o listă, în care se specifică, pentru fiecare tip de operație, gradul de precizie pe care-l poate da — controlul verificînd acest lucru.

Odată cu alegerea mașinilor și utilajelor se aleg și instrumentele de măsură. O regulă pentru proiectant este ca instrumentul de măsură să fie suficient de sensibil pentru a împărți toleranța, de preferință în zece părți, dar nu mai puțin de cinci. Atît timp cît nu dispun de instrumente cu un asemenea grad de sensibilitate, muncitorii și controlorii vor întâmpina dificultăți în folosirea datelor de control pentru reglarea proceselor de producție.

● CONTROLUL ACTIV

Controlul procesului de producție — sau „cercetarea” — se referă la succesiunea de acțiuni prin care un proces este menținut în stare normală de funcționare, lipsită de defecțiuni cu caracter întîmplător.

Controlul procesului tehnologic se referă totodată la operațiile de reglare (corectare) ce se fac în mod curent la nivelul întreprinderii — spre deosebire de „raportările pentru conducere” sau de acțiunile pentru „asigurarea calității”, care au în vedere informări mai ample, de sinteză, ce înregistrează de regulă fenomenele după producerea lor.

Realizarea lui impune personalului din producție să aplice principiile **autocontrolului**, respectiv să cunoscă toate elementele fluxului de fabricație și cerințele calității, și anume:

- o indicație precisă privitoare la „cum trebuie să fie calitatea”;
- informații precise asupra performanțelor reale ale produsului, pentru a fi comparate cu specificația și a se determina necesitățile de reglare a procesului tehnologic;
- mijloace de reglare a procesului tehnologic.

Metoda de realizare a unui autocontrol bun și a unui control eficient pe fluxul de fabricație se bazează pe o serie de elemente specifice, și anume:

- realizarea unei scheme a procesului tehnologic;

- alegerea punctelor de control și a activităților ce urmează a se efectua pe fiecare fază și operațiune tehnologică ;
- definirea parametrilor ce urmează a fi controlați și clasificarea importanței lor relative ;
- criteriile detaliate ale controlului ;
- definirea responsabilităților de control ;
- datele privind autocontrolul și indicarea mijloacelor prin care se realizează ;
- activitățile speciale pentru controlul procesului de producție și mijloacele de realizare.

● SUPRAVEGHEREA ACTIVITAȚII DE CONTROL AL PROCESULUI

Organizarea autocontrolului și controlului procesului de producție impune identificarea caracteristicilor de calitate, în așa fel încît toți cei în cauză să cunoască ceea ce trebuie reglat (corectat). Deoarece există numeroase caracteristici și faze de fabricație, a intrat în practica curentă concentrarea operațiilor de control la „punctele de control“, la fiecare dintre acestea fiind prevăzute măsuri pentru controlul procesului interfațic, de la un punct la altul.

După alegerea punctelor de control, sarcina organizatorului este să prevadă, la fiecare dintre ele, toate elementele necesare ciclului de control. Ciclul poate fi complet automatizat, în care caz „bucla“ sistemului informațional se va închide prin utilizarea aparatelor și servomecanismelor de acționare. Dacă ciclul nu este complet automatizat, „bucla“ se va închide de către personalul din serviciul de producție.

Conducerea producției trebuie să asigure ca personalul deservent și de la C.T.C. să îndeplinească următoarele cerințe fundamentale :

- cunoașterea a ceea ce are de făcut (ce decizii este împuternicit să ia ; care este sensul acestor decizii ; ce criterii trebuie să folosească în luarea deciziilor) ;
 - cunoașterea a ceea ce face — între ce limite sau criterii ;
 - dotarea cu mijloacele necesare pentru reglarea sau corectarea procesului tehnologic ;
 - formarea unei conștiințe care să-l determine pe lucrător să utilizeze efectiv mijloacele și aptitudinile de care dispune, pentru a îndeplini sarcinile ce-i revin.
- Cerințele de cunoaștere și dotare trebuie îndeplinite înainte ca personalul să fi fost investit cu responsabilitatea respectării documentației de fabricație. Dacă una dintre aceste cerințe nu este satisfăcută, defectele ce rezultă nu pot fi considerate din categoria celor controlabile de către personalul muncitor.

● Diagnosticul calității produselor

Prin simptom al calității se înțelege orice semn evident al unei deficiențe de ordin calitativ (un defect care face ca produsul să nu fie corespunzător pentru utilizare ; o abatere față de specificație ; o eroare de procedură etc.). Simptomele indică prezența unor „probleme“, de importanță diferită, cu care este confruntată întreprinderea.

Se poate selecționa o anumită problemă care să constituie baza unui „proiect al calității“, adică a unei activi-

tăți de rezolvare, în formă organizată, pe baza unei proceduri, care să înlăture niște cauze. Cauza (rațiunea care determină existența simptomelor) se identifică prin diagnosticare. Diagnosticul are, deci, ca sarcină descrierea exactă a situației actuale, analiza critică a situației descrise, evidențierea cauzelor care le-au generat și, apoi, prescrierea remediilor (fig. 6). Pentru întocmirea unui diagnostic

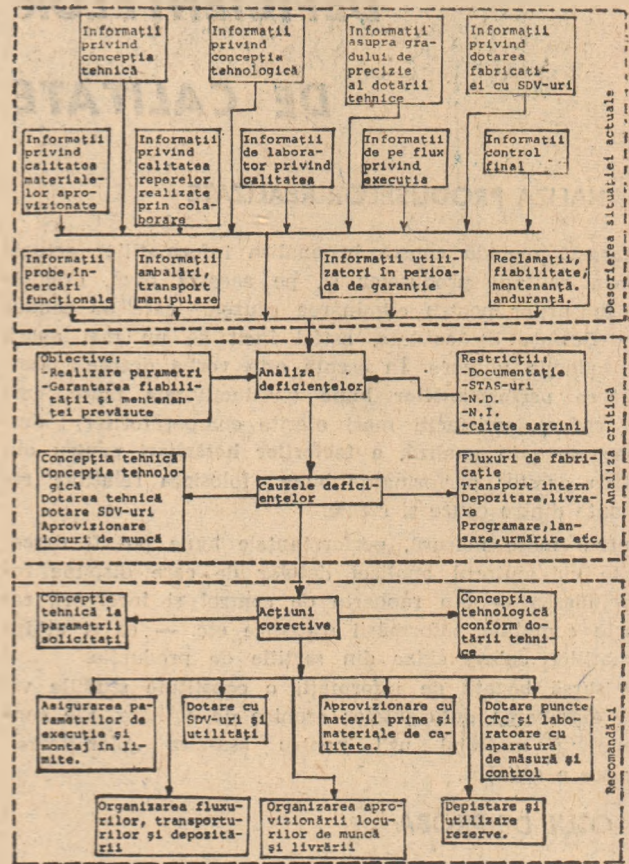


Fig. 6 : Schema-bloc pentru elaborarea diagnosticului calității

se folosesc proceduri și metode specifice activităților analizate, se consultă documente, se compară rezultatele, se interpretează situația, se iau interviuri, se studiază fenomenele sub toate aspectele. Remediu este un mijloc creat în scopul eliminării sau neutralizării cauzelor ce determină simptomele. Identificarea remediilor implică acțiuni corective, recomandări, care pot fi cu aplicabilitate imediată, ori viitoare, sau să necesite întocmirea unor proiecte de organizare a acestei activități care pleacă de la premisa evidențierii deficiențelor și a cauzelor acestora și fac propuneri concrete, în mai multe variante, economice și un plan de implementare.

Criteriul de bază pentru elaborarea unui proiect de organizare a C.T.C. este că „investiția trebuie recuperată“, cu alte cuvinte că efortul cheltuit pentru diagnosticare va fi răsplătit direct prin soluțiile prevăzute de diagnostic sau prin aplicarea proiectelor efectuate în urma analizei diagnostic C.T.C.

Iulian CEAUȘU

expert în organizare și conducere
Academia „Ștefan Gheorghiu“

CE ESTE ȘI LA CE SERVEȘTE GESTIUNEA CALITĂȚII

Apărută relativ recent în țara noastră, ca noțiune și practică economică, **gestiunea calității** pătrunde tot mai mult în activitatea întreprinderilor industriale ca o metodă nouă, a cărei funcție principală o constituie studiul relației calitate-costuri.

Procesul generalizării acestui concept modern este accentuat, în prezent, de salturile calitative pe care le înregistrează economia națională, de necesitatea tot mai stringentă a ridicării competitivității produselor în condițiile diminuării costurilor de producție, îndeosebi pe seama reducerii consumurilor de energie, combustibili, materii prime și materiale — și, pe această bază, a obținerii unei eficiențe sporite.

Deși ridicarea calității produselor presupune o creștere corespunzătoare a eficienței, nu în toate cazurile s-a urmărit un asemenea raport, acordându-se atenție, mai ales, îmbunătățirii organizatorice a procesului de producție, perfecționării tehnologiilor de fabricație, fără a se fi avut în vedere și nivelul costurilor. Or, gestiunea calității are tocmai rolul de a studia și a menține într-un echilibru convenabil raportul calitate-costuri, în așa fel încât îmbunătățirea calității produselor să ducă la o sporire corespunzătoare a eficienței economice și nu la diminuarea acesteia.

În această accepțiune, gestiunea calității este un instrument al înfăptuirii autoconducerii muncitorești și al autogestiunii unităților economice. Ea se bazează pe urmărirea costurilor de producție prin optimizarea permanentă a relației calitate-costuri.

La adunarea generală a oamenilor muncii de la întreprinderea „23 August” București, secretarul general al partidului, tovarășul Nicolae Ceaușescu, sublinia că autoconducerea muncitorească, autogestiunea „înseamnă întărirea răspunderii fiecărui colectiv de oameni și muncii pentru realizarea unei producții de înaltă tehnicitate și calitate, cu cheltuieli minime, cu o eficiență economică ridicată”. Iată de ce considerăm că gestiunea calității răspunde unor comandamente fundamentale ale politicii economice a partidului și statului nostru, în etapa actuală.

Evident, în unele cazuri, realizarea unor produse cu parametri calitativi superiori necesită și o creștere relativă a unor categorii de cheltuieli. Dar, atunci când aceste cheltuieli sînt strict necesare, ele trebuie să conducă la o îmbunătățire reală a calității produselor respective, concomitent cu o reducere **cel puțin echivalentă** a cheltuielilor la celelalte elemente ale costurilor de producție.

Sub raportul activității practice, gestiunea calității se prezintă sub forma unui bilanț al calității, în „pasivul” căruia se înregistrează cheltuielile ocazionate de lipsa de calitate, iar în „activul” economiile realizate ca urmare a diminuării sau eliminării defectelor de calitate.

Întocmirea bilanțului calității presupune gruparea costurilor aferente calității și noncalității, în trei categorii:

A. Costuri pentru prevenirea defectelor și asigurarea calității, în faza pregătirii procesului de fabricație:

- controlul calității proiectelor (prin încercarea prototipului, a seriei zero), materialelor și tehnologiilor;
- ridicarea calificării personalului muncitor;
- elaborarea planului de control și stabilirea metodelor prin care să se efectueze aceasta;
- dotarea cu aparate de măsură și control, standuri de probă;
- asigurarea ambalajelor pentru protejarea produselor finite;

— containerizarea și mecanizarea activităților de manipulare și transport pe fluxul tehnologic;

— asigurarea condițiilor corespunzătoare de depozitare pentru semifabricate pe fluxul tehnologic și a produselor finite;

— alte măsuri preventive pentru asigurarea calității produselor.

B. Costuri pentru identificarea defectelor, prin efectuarea controlului calității procesului de producție și produselor în cursul desfășurării fabricației:

— recepția materiilor prime, materialelor și reperelor achiziționate;

— verificarea preciziei mijloacelor de muncă și a aparaturii de măsură și control;

— verificarea procesului tehnologic și a produselor finite;

— analize și încercări intermediare și finale de fiabilitate etc.

C. Costuri datorate defectelor sau noncalității:

— rebuturi, remanieri, repetarea încercărilor etc.;

— analize și rezolvări ale reclamațiilor clienților;

— cheltuieli cu activitatea de „service” în perioada de garanție;

— pierderi prin reducerea volumului desfacerilor ca urmare a lipsei de calitate;

— penalizări pentru neonorarea la timp a contractelor din lipsă de calitate;

— bonificatii, diminuări de prețuri cauzate de lipsa de calitate.

Desigur, în funcție de specificul activității întreprinderii, la fiecare din cele trei grupe de cheltuieli pot apare și alte cheltuieli specifice. Important este ca acestea să fie bine precizate și corect încadrate la una din grupele menționate.

Din studierea experienței întreprinderilor cu diferite profile (filatură, țesătorie, confecții, încălțăminte, aparate electrice și electrotehnice, construcții navale, mobilă, celuloză și hirtie ș.a.), care utilizează metoda, rezultă că introducerea gestiunii calității este o operație relativ simplă și se bazează, în principal, pe evidențele existente în unitățile respective. Singura dificultate apare, de regulă, la identificarea și separarea corectă, din totalul cheltuielilor, a celor aferente calității produselor analizate, știut fiind că, potrivit reglementărilor în vigoare, unele din aceste cheltuieli, sînt urmărite în conturi globale. În aceste situații, pentru introducerea gestiunii calității se recurge la unele evidențe operative, aproximări și chiar la unele chei de calcul, în așa fel încît, abaterea de la cifrele reale să nu fie mai mare de $\pm 10\%$.

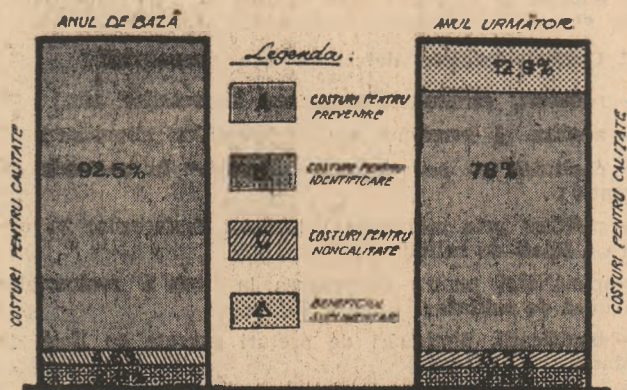
Identificarea și înregistrarea corectă a costurilor în una din cele trei grupe mari de cheltuieli este de cea mai mare importanță, întrucît prilejuiește o analiză-diagnostic corectă și proiectarea măsurilor concrete ce se impun pentru menținerea în limitele eficienței a raportului calitate-costuri.

De reținut este și faptul că printr-o oarecare creștere a costurilor din categoria A se poate reduce apreciabil volumul celor din categoria C, pentru noncalitate.

Acent lucru poate fi demonstrat prin următorul exemplu. O întreprindere din industria celulozei și hirtiei a cheltuit în anul 1978, pentru calitatea și noncalitatea produselor sale, 13% din valoarea producției globale. Din aceste cheltuieli, $92,5\%$ au reprezentat costul noncalității — fapt ce arată că întreprinderea avea serioase deficiențe pe fluxul de fabricație. În costurile noncalității, ponderea cea mai mare ($99,36\%$) o dețineau cheltuielile cu bracu tehnologic. Întocmind bilanțul calității și supu-

nind unei analize atente cauzele care provocau bracul tehnologic, s-a decis majorarea ponderii costurilor din categoria A, de la 4,6% în 1977, la 6,3% pentru anul 1979, cheltuielile în plus fiind îndreptate cu precădere către îmbunătățirea sistemului de control, extinderea controlului statistic (în special la produsele cu procent mare de brac), aprovizionarea cu materii prime, materiale, site și pisle de calitate superioară. Efectele măsurilor luate prin introducerea gestiunii calității s-au constatat în anul următor, când întreprinderea a înregistrat o diminuare a ponderii costurilor din categoria C de la 92,5% în 1978 la 78% în 1979, ceea ce a făcut posibilă îmbunătățirea calității produselor, în condițiile obținerii unui beneficiu suplimentar de 2,8 milioane de lei.

În reprezentarea grafică, eficiența obținută prin introducerea gestiunii calității apare astfel :



După cum se observă, măsurile luate de conducerea întreprinderii în faza de pregătire a procesului de fabricație au influențat nu numai costurile lipsei de calitate de la sfârșitul procesului ci, și pe cele pentru identificarea defectelor (acestea au înregistrat și ele, o ușoară scădere — de la 2,9% în 1977 la 2,8% în 1978).

Evident, rezultatele introducerii gestiunii calității nu sînt spectaculare încă, din primul an; ele pot fi observate mai ales după parcurgerea unei anumite perioade, timp în care, prin analize repetate și măsuri concrete, pot fi ameliorați acei factori care generează costuri ridicate, fără a aduce modificări esențiale în caracteristicile funcționale ale produsului.

Sugerăm, în acest sens, respectarea riguroasă a succesiunii măsurilor ce se impun pentru introducerea gestiunii calității. În linii generale, ele sînt etapizate astfel :

● **a prima etapă :** stabilirea bilanțului calității, ce trebuie să pună în evidență costurile ocazionate de lipsa de calitate și cauzele acestora ;

● **a doua etapă :** analiza — cu ajutorul bilanțului calității — a tipurilor de defecte, a frecvenței acestora, a cauzelor și răspunderile pe compartimente de activitate ;

● **a treia etapă :** definirea obiectivelor în vederea optimizării costurilor pentru calitatea impusă de beneficiari; întocmirea unui buget previzional eficient prin regruparea cheltuielilor ;

● **a patra etapă :** valorificarea rezultatelor și consolidarea lor prin confruntarea „pasivului” cu „activul” din

bilanțul calității; prognoșticarea unor noi măsuri tehnico-economice și organizatorice care să asigure în continuare optimizarea relației calitate-costuri.

dr. Radu LUNGU
Academia „Ștefan Gheorghiu”

O carte utilă, actuală

Asigurarea calității produselor realizate este o sarcină de partid pentru toți oamenii muncii, și nu numai a compartimentului C.T.C. Corelarea activităților, stabilirea și urmărirea respectării atribuțiilor pe fiecare etapă, perfecționarea întregului proces, potrivit exigențelor progresului tehnico-științific, reprezintă garanția obținerii produselor de calitate superioară, ieftine și competitive.

Lucrarea „Organizarea și

conducerea activităților de

control tehnic de calitate”,

de Iulian Ceașu (Ed. Scri-

sul românesc, Craiova,

1980, 256 pag.), abordează

problemele într-o manieră

nouă, modernă, corespun-

zător cerințelor noului me-

canism economico-financiar,

ale autoconducerii muncitorești,

care implică și organizarea pe

baze științifice a activităților și

lucrărilor specifice C.T.C.,

în vederea obținerii unor

produse de calitate superioară,

la un cost cît mai mic. Sînt

prezentate, alături de prevederile

în domeniul al actelor normative,

concepțe fundamentate științific

privind procesele de organizare

a acestor activități specifice,

sistemul de evidență și operare,

procedurile de lucru, atribuțiile

fiecărui domeniu din acest

compartiment, responsabilitățile

și competențele ierarhice și

funcționale, în ideea eliminării

paralelismelor și muncii de

rutină, a transformării controlului

din pasiv (constatarea unor situații

existente) în activ, adică prevenirea

rebuturilor, preîntîmpinarea unor

deficiențe de ordin tehnic,

tehnologic sau organizatoric. De

asemenea sînt explicate sistemele

informațional, decizional și

operațional ale compartimentului

de control tehnic de calitate.

Cartea este bogat ilustrată cu

scheme, figuri, grafice și

tabele sugestive.

Prin mod de abordare, conținut

și nivel de tratare, lucrarea se

adresează deopotrivă cadrelor

de conducere și organizare din

întreprinderi, compartimentelor

C.T.C. și tuturor controlorilor de

calitate — indiferent în ce

domenii își desfășoară activitatea,

curșanților de la programele de

specializare de tip postuniversitar,

studenților, cadrelor didactice și

de instruire.

IULIAN CEAȘU

ORGANIZAREA ȘI CONDUCEREA ACTIVITĂȚILOR DE CONTROL TEHNIC DE CALITATE



SCRISUL ROMÂNESC
Craiova, 1980

prof. dr. Ervin HUTIRA

Redactor coordonator : Dorin CONSTANTINESCU

contract economic

PRECIZĂRI PRIVIND MODIFICĂRILE SARCINILOR DE PLAN

Realizarea planului național unic de dezvoltare economico-socială implică o stabilitate a sarcinilor care revin unităților socialiste pe linie de aprovizionare și desfacere. Dată fiind interdependența dintre întreprinderi, specifică economiei socialiste, modificările unor sarcini de plan se pot răsfriinge, prin consecințe indirecte, și asupra altor unități decît acelea nominalizate pentru îndeplinirea sarcinii de plan respective. Mai ales în cadrul noului mecanism economico-financiar, modificările de plan trebuie adoptate cu circumspecție pentru a nu se stînjea realizarea indicatorilor acestui mecanism.

Cele de mai sus nu constituie o pledoarie pentru renunțarea la modificarea sarcinilor de plan în măsura în care necesitatea adoptării unor asemenea modificări este reală iar organele de decizie respectă metodologia de modificare a sarcinilor de plan.

Căci, pe lângă justificarea economică a modificării, este necesar ca actul administrativ prin care aceasta se decide să întrunească cerințele legalității.

Nu este admisibil ca o sarcină de plan stabilită la un eșalon superior să fie modificată la un eșalon inferior prin diminuarea, de pildă, a cotei de materii prime sau materiale alocate unui beneficiar central. Este, în opinia noastră, perfect justificată teza potrivit căreia asemenea modificări se pot decide în mod valabil numai de organul care a stabilit sarcina de plan inițială. De asemenea, dacă la stabilirea acestei sarcini au fost necesare anumite avize obligatorii, este evident că modificarea sarcinii nu se poate dispune valabil fără aceleași avize.

Ni se pare că următoarele considerente ale Deciziei primului arbitru de stat nr. 43/1980 pot fi invocate în sprijinul celor afirmate mai sus :

„Este adevărat că pentru produsele la care în anumite etape resursele sînt insuficiente, se emit repartiții pe baza cărora unitățile furnizoare și beneficiare încheie contracte economice și ca efect al anulării repartiției de către organul competent, se desființează, de drept, contractul economic încheiat.

În speță însă, nu se pot recunoaște efecte juridice repartiției prin care s-a anulat cantitatea de 6.500 tone oțeluri cită vremea această nouă repartiție a fost emisă fără ca Ministerul Industriei Construcțiilor de Mașini să-și fi dat acordul...”

Situația de mai sus trebuie deosebită de acelea în care nu are loc o asemenea modificare a sarcinii de plan. Astfel, redistribuirea unor cote alocate beneficiarilor în subordine de către organul tutelar al acestora produce efecte juridice după cum rezultă din următoarele considerente ale Deciziei primului arbitru de stat nr. 135/1980 :

„Prin telegrama nr. ... Trustul I.A.S. Ilfov, forul tutelar al reclamantei, solicită furnizoarei ca livrarea azotatului de amoniu să se facă conform desfășurătorului din 24 martie 1979. Desfășurătorul anterior se anulează.

Din cele de mai sus rezultă că, de fapt, nu este vorba de o anulare de repartiție făcută de un organ necompetent, ci de o nouă redistribuire a cantității de îngrășă-minte repartizate Trustului I.A.S. Ilfov, în trim. I/1979, pe beneficiarii diî sistem.

Comparînd cele două desfășurătoare emise pe beneficiari I.A.S., se constată că nu s-a produs nici o modificare a cantității repartizate în trim. I per total, aceasta fiind, în ambele desfășurătoare, de 4 325 tone.”

Ca atare, s-a conchis că arbitrajul a procedat just luînd în considerare redistribuirea dispusă de Trustul județean I.A.S. Ilfov.

Desigur că, soluția ar fi fost alta dacă în cel de al doilea desfășurător s-ar fi specificat, pe unitățile beneficiare în subordine, o cantitate totală de îngrășăminte mai mare decît cea alocată acestui trust. În acest caz, desfășurătorul ar fi produs efecte juridice numai dacă organele de planificare competente ar fi majorat cota de îngrășăminte atribuită Trustului județean I.A.S. Ilfov la nivelul cantității totale prevăzute în ultimul desfășurător.

Într-adevăr, potrivit art. 5 din H.C.M. nr. 1270/1975, „redistribuirea operativă a unor materiale sau produse între unitățile socialiste direct subordonate aceluiași titular de plan, fără modificarea repartițiilor, sau schimbul de sortimente între aceste unități, fără modificarea cotelor alocate, se poate face din stocurile existente sau prin cedare de cotă ori repartiție, cu aprobarea titularului de plan, cu condiția ca unitatea socialistă primitoare să se încadreze în normele de consum și de stoc aprobate.”

Considerăm că în speța la care s-a făcut referire mai sus, măsura dispusă de Trustul Județean I.A.S. Ilfov s-a încadrat în dispozițiile legale precitate și, ca atare, nu era necesară modificarea repartiției.

I. ICZKOVITS

PRODUSE NERIDICATE ÎN TERMEN DE BENEFICIAR

Reclamanta, a solicitat Arbitrajului, obligarea pîrteii la plata unei sume cu titlu de daune, reprezentînd c/v oxigenului industrial eșapat în aer din cauza neridicării lui, de către pîrtea beneficiară la termenele prevăzute în contract. Arbitrajul de Stat Interjudețean Deva a admis acțiunea reclamantei obligînd pîrtea la plata de daune.

Pentru a ajunge la această soluție, Arbitrajul a reținut că, potrivit prevederilor contractuale, beneficiarul îi revenea obligația să ridice oxigenul cu mijloace proprii, urmînd ca în caz de neprezentare la termen să plătească furnizoarei cu titlu de daune c/v cantităților de oxigen neridicate și pe care aceasta nu le-a putut valorifica la alți beneficiari.

Producția de oxigen a furnizorului fiind fixată în raport de contractele încheiate, el fabrică în fiecare zi atît cît are contract cu beneficiarii, aceștia fiind obligați să ridice oxigenul în ziua respectivă, și dacă unul din beneficiari nu se prezintă, cantitatea ce se fabrică pentru el se eșapează, producîndu-se prin aceasta, din culpa beneficiarului o daună echivalentă cu c/v oxigenului eșapat.

Se pune astfel problema consecințelor neprezentării beneficiarului la termenele stabilite pentru ridicarea cantităților de oxigen contractate pe care furnizorul a fost nevoit să le eșapeze. Se știe că scopul contractelor intervenite între părți este realizarea sarcinilor de plan. Neîn-deplinirea întocmai și la termen a prevederilor contractuale provoacă pagube părților contractante. Potrivit Legii nr. 71/69 astfel cum a fost modificată și completată prin Legea nr. 3/1979, organizațiile socialiste răspund pentru neexecutarea sau executarea necorespunzătoare a obligațiilor asumate prin contract.

Fabricarea oxigenului industrial se realizează cu instalații care funcționează neîntrerupt iar imbutelierea lui se face concomitent cu fabricarea. Oxigenul fabricat într-o zi și neridicat de beneficiar se eșapează.

În contract, termenul de livrare se fixează în raport de producția zilnică a furnizorului. Dacă beneficiarii nu se prezintă, cantitatea ce se fabrică se eșapează neexistând posibilități de stocare, astfel că furnizorul urmează a fi despăgubit cu însăși valoarea produsului eșapat. Rezultă deci că, în măsura în care beneficiarii nu se prezintă la termenele fixate pentru a ridica oxigenul industrial, furnizorul fiind pus în situația de a-l eșapa, beneficiarul este obligat să-i plătească c/v oxigenului cu titlu de daune.

Față de cele arătate considerăm soluția Arbitrajului temeinică și legală.

Georgeta NEGREANU

comerț exterior

CLUBURILE „P & I” —FORMA DE ASISTENȚĂ MUTUALĂ A ARMATORILOR

Odată cu dezvoltarea transporturilor maritime comerciale, s-a făcut simțită și necesitatea unei forme de protecție a intereselor proprietarilor de nave, pentru riscurile pe care companiile de asigurări nu le acopereau. Astfel și-au făcut apariția cluburile de protecție și indemnizare.

Clubul de protecție și indemnizare este o asociație mutuală pentru asigurare a armatorilor, creată în scopul acoperirii riscurilor decurgând din răspunderea civilă a navelor, riscuri care de regulă nu sînt acoperite de polițele obișnuite de asigurări și constă în asocierea în „club”, denumit prescurtat P&I (de la „Protection and Indemnity”), a mai multor armatori, fiecare contribuind prin plata unei cotizații la formarea unui fond pentru despăgubirea daunelor rezultate din riscurile acoperite de club.

Toate cluburile P&I funcționează pe baza unor reguli statutare, care stabilesc riscurile și condițiile de asigurare ale acestora. Dintre principalele riscuri acoperite de cluburi menționăm:

— lipsuri și avarii constatate la descărcarea mărfurilor de pe navă, produse din culpa armatorului;

— contribuția mării la avaria comună, atunci cînd aceasta nu s-a putut încasa de la proprietarii mărfurilor din cauză că nava nu a fost în bună stare de navigabilitate;

— amenzi aplicate navei pentru diverse infracțiuni;

— daune cauzate altei nave sau danelor, cheurilor, geamandurilor și altor instalații portuare;

— cheltuieli pe care armatorul este obligat să le efectueze pentru ridicarea epavei;

— cheltuieli de carantină;

— fransizele avariilor particulare rămase în riscul armatorului;

— contaminarea mărfurilor.

Există însă cluburi P&I care acoperă o sferă mult mai largă de riscuri, mergînd chiar pînă la asigurarea corpului navei („hull policy”), care în general este de resortul companiilor de asigurare.

Aici se cuvine să facem o mică paranteză, pentru a arăta faptul că, deși atît cluburile, cît și companiile de asigurare au ca obiect acoperirea unor riscuri prestabilite în schimbul plății unor prime, deosebirea esențială între ele constă în faptul că, în timp ce companiile de asigurări folosesc un sistem de prime fixe (întotdeauna pentru asigurarea unui anumit risc încep aceleași primă), cluburile utilizează un sistem de prime variabile, luînd în considerație anumiți factori, după cum se va arăta ceva mai departe.

În ceea ce privește „protecția”, clubul face anchete și ajută armatorii în procesele privind încasarea de navlu, contrastalii, remunerații de salvare, încălcarea contractului de transport, reparații improprii, furnizare de combustibili inferiori, abuzuri săvîrșite de autorități portuare etc., și eliberează garanții (scrisori de garanție sau garanții bancare) pentru a scoate navele de sub sechestrul sau pentru a preveni sechestrarea acestora pentru riscuri acoperite de club.

Intrucît este imposibil ca un club să-și poată desfășura activitatea în toate porturile lumii și pentru a mări viteza și eficiența asistenței acordate, cluburile au corespondenți locali în majoritatea porturilor de pe glob (ex.: corespondentul cluburilor P&I în R. S. România este ADAS), fiecare club avînd obligația de a edita anual și de a înmîna membrilor săi o listă completă a corespondenților.

Trebuie să menționăm că scopul creării unui club nu este obținerea de beneficii; el acționează în întregime în beneficiul armatorilor membri.

Într-un club mutual primele sînt plătite sub forma unor cotizații pe durata întregului an de asigurare, formîndu-se astfel un fond de bază destinat acoperirii riscurilor asigurate și altor cheltuieli administrative. Acest fond este investit în alte afaceri, beneficiul rezultat fiind adăugat la acest fond. Fondul de bază poate fi mărit cu ajutorul unor cotizații suplimentare, în așa fel încît la încheierea anului de asigurare să se ajungă la situația să nu existe nici pierdere, nici profit.

Formula de bază este că totalul cotizațiilor plus beneficiul adus de investiții trebuie să fie egal cu totalul despăgubirilor acordate plus cheltuielile administrative.

Înainte de începerea fiecărui an de asigurare, administratorii clubului stabilesc cifra totală anticipată a cotizațiilor pentru anul respectiv, urmînd ca membrii să plătească cotizația ce le revine în două rate egale semestriale.

După cîteva luni de la terminarea anului de asigurare, cînd se cunoaște cifra exactă a despăgubirilor plătite și a beneficiilor din investiții, se stabilește și cuantumul cotizațiilor suplimentare, acestea percepîndu-se de la fiecare membru sub forma unei sume direct proporționale cu procentul cu care acesta a contribuit la fondul de bază.

Clubul dispune și de un fond de rezervă, pentru a putea face față și situației în care ar aparea o singură daună catastrofală, care l-ar obliga la plata unor despăgubiri depășind fondul de bază.

Cotizațiile plătite de fiecare membru al clubului trebuie să fie proporționale cu riscurile asumate de club pentru navele armatorului respectiv.

Pentru a ajunge la acest rezultat fiecare membru este cotelat cu o rată proprie de prime, care depinde direct proporțional de: riscurile împotriva cărora membrul doarește să-și asigure navele; tonajul total al navelor respective; cifra la care este estimat fondul de bază pentru viitorul an de asigurare; cifra la care sînt estimate

cheltuielile administrative pentru viitorul an de asigurare; despăgubirile plătite de club pentru navele respectivului membru în anul de asigurare precedent.

Dacă ne întoarcem acum la formula de bază (cotizații plus beneficii = despăgubiri plătite plus cheltuieli) putem observa că cotizațiile pe care trebuie să le plătească armatori, membri ai clubului vor fi substanțial reduse de (1) o investiție ce dă rezultate bune și (2) de eficiența asistenței acordate de club membrilor săi pentru reducerea pretențiilor formulate de terți împotriva lor.

Cluburile P&I sînt, pînă în prezent, cea mai eficientă formă de apărare a intereselor armatorilor de pretendenți împotriva riscurilor pe care asigurările obișnuite maritime nu le acoperă.

Nu putem încheia fără a menționa faptul că flota maritimă comercială românească este înscrisă la unul dintre cele mai puternice cluburi P&I din întreaga lume și anume: „The United kingdom mutual steam ship assurance association (Bermuda) limited“.

Dan-Andrei DUMITRIU

CAZURI • TESTE • JOCURI

Continuăm în acest număr să prezentăm teste de cunoștințe de specialitate, cazuri și jocuri de întreprindere, publicate pentru a oferi cadrelor din întreprindere un mijloc de improspătare, îmbogățire și de autoverificare a cunoștințelor economice. În acest scop, în numerele viitoare vom prezenta și răspunsurile corecte la cazurile și jocurile publicate*).

Se dă următorul caz :

1. O întreprindere industrială încheie un contract de raționalizare a sistemului informațional cu un institut de informatică. Specialiștii institutului li se dă posibilitatea identificării tuturor documentelor necesare pentru raționalizarea sistemului informațional (avînd în vedere și perspectiva utilizării unui calculator electronic din generația a III-a).

În final, are loc o ședință a C.O.M. în care specialiștii institutului prezintă proiectul de raționalizare pentru a fi acceptat de conducere și preluat de aceasta spre implementare. Participanții la ședință — cadre de conducere și specialiști din întreprindere — au dificultăți privind atât înțelegerea unor noțiuni de specialitate, cit și descifrarea implicațiilor măsurilor preconizate asupra activității lor viitoare.

● **Indicați care dintre următoarele principii de raționalizare a sistemului informațional nu au fost luate în considerare :**

* Răspunsurile corecte la cazurile și testele publicate în nr. 27/1980 : ● la punctul 1 = neconcordanțe între structura atribuțiilor prevăzute prin lege în funcție de natura lor, și structura posturilor și a pregătirii componentelor C.O.M. ; orientarea predominantă a procesului decizional pe activități curente în defavoarea activităților cu caracter previzional și creativ ș.a., ● 2 a și c, ● la punctul 3 = prea puțin timp acordat muncii de analiză și concepție pe probleme importante, informării și documentării privind noutățile în conducere și organizare ; preocupări insuficiente pe probleme generale ale întreprinderii (planificare, cooperare etc.), ● 4 b, ● 5 b.

a) unitatea metodologică a tratării informațiilor ;
b) subordonarea conceperii și funcționării sistemului. cerințelor conducerii unității beneficiare.

● **De ce ?**

Examinați următoarea situație :

2. Șeful serviciului personal-învățămînt dintr-o întreprindere este nemulțumit de modul în care unul din membrii serviciului pe care-l conduce — economist principal III — întocmește necesarul de personal al unității pe termen mediu și lung (1—5 ani). În consecință, decide ca această sarcină să fie realizată de acum încolo de un alt economist principal III, din respectivul compartiment. În schimb, primul economist va prelua întocmirea situațiilor pe baza cărora se acordă premii personalului muncitor.

● **Indicați dacă în cazul descris s-a utilizat instrumentul delegării.**

a) Da.

b) Nu.

● **De ce ?**

Se dă următorul caz :

3. În vederea stabilirii planului de cercetare științifică al centralei, șeful centrului de cercetări cere tuturilor întreprinderilor componente următoarele informații referitoare la produsele care se fabrică : denumirea, valoarea producției anuale, procentul în producția marfă a întreprinderii, numărul de ani de cînd se fabrică, țările în care se exportă, evoluția valorică a exportului în ultimii 5 ani, evoluția valorică a livrărilor interne în ultimii 3 ani, beneficiul per bucată, faza din ciclul de viață în care se apreciază că este economic să mai fie produs, aprecieri calitative comparativ cu alte produse similare de pe piața internă și internațională etc.

● **Indicați dacă pe baza elementelor prezentate se pot lua :**

a) decizii certe ;

b) decizii incerte ;

c) decizii de risc.

● **De ce ?**

Se dă următorul caz :

4. Directorul adjunct cu probleme economice al unei unități economice adoptă, după consultarea organelor ierarhice superioare, următoarea decizie, în finalul negocierilor de peste 2 săptămîni cu o firmă străină :

„Întreprinderea va exporta la firma respectivă, timp de 2 ani, 200 t de produs A, la prețul de 2700 lei valută/tonă“.

● **Evaluați decizia adoptată, propunînd eventual o formulare îmbunătățită.**

5. Structura deciziilor adoptate de consiliul oamenilor nuncii dintr-o centrală industrială este următoarea :

— decizii strategice	5%
— decizii tactice	17%
— decizii curente	78%
— decizii de ansamblu	2%
— decizii de producție	54%
— decizii de desfacere	12%
— decizii de aprovizionare	17%
— decizii financiare	15%

● **Analizați situația prezentată din punct de vedere al raționalității conducerii și prezentați principalele constatații și recomandări desprinse.**

6. VA PROPUNEM IN CONTINUARE UN TEST LA CARE AȘTEPTĂM RĂSPUNSURILE DV., în dorința de a stimula găsirea și aplicarea de noi soluții concrete la problemele majore ale producției din întreprinderi. Ideile și propunerile pe care le vom primi vor fi analizate și trimise la forurile competente (ministere economice, Oficiul de Stat pentru Invenții și Mărci etc.) pentru a fi studiate și eventual aplicate. Cele mai interesante răspunsuri vor fi publicate.

TEST DE CREATIVITATE

Cel Idei (soluții) noi și propuneri concrete de perfecționare, de înnoire aveți (în domeniul: ● metodelor de conducere și organizare ● al indicatorilor de plan ● al formularisticii ● al soluțiilor tehnice și tehnologice utilizate în producție ș.a.) pentru a stimula:

CREȘTEREA GRADULUI DE VALORIFICARE ȘI DE REDUCERE A CONSUMULUI DE METAL

Rubrică realizată de
Bogdan PĂDURE
lector dr. **Ovidiu NICOLESCU**

Breviar

reprezentarea economică a României in alte state

Potrivit art. 48 din Legea nr. 1/1971, „Șeful misiunii diplomatice, în calitate de reprezentant al statului român, poartă răspunderea pentru dezvoltarea cooperării economice și tehnico-științifice, pentru lărgirea continuă și realizarea schimburilor comerciale dintre Republica Socialistă România și țara în care este acreditat.

Șeful misiunii diplomatice trebuie să cunoască temeinic posibilitățile României și ale țării în care este acreditat, de cooperare economică și tehnico-științifică, de lărgire a comerțului exterior și să acționeze pentru folosirea acestor posibilități în vederea dezvoltării continue a schimburilor economice dintre România și țara respectivă.

Secția sau agenția economică, precum și alte reprezentanțe economice permanente sau temporare în țara respectivă, sînt subordonate și răspund de activitatea lor și în fața șefului misiunii diplomatice; de asemenea, orice delegație economică care se deplasează într-o țară străină este obligată să informeze și să se consulte cu șeful misiunii diplomatice asupra problemelor care fac obiectul deplasării sale“.

Reprezentarea economică a țării noastre în străinătate se realizează prin secții economice ale misiunilor diplomatice, agenții comerciale, birouri comerciale și alte forme, în funcție de necesitățile schimburilor comerciale și specificul țării respective, purtînd denumiri și funcționînd potrivit condițiilor stabilite cu autoritățile din țara de reședință și cu respectarea legislației respective. Aceste organe de reprezentare se conduc în activitatea lor după normele și orientările generale date în comun de M.A.E. și M.C.E.C.E.I., iar în problemele specifice de comerț exterior — după instrucțiunile M.C.E.C.I., în fața căruia poartă răspunderea pentru activitatea depusă.

În îndeplinirea sarcinii fundamentale — dezvoltarea continuă a schimburilor economice ale României cu țara în care își desfășoară activitatea — reprezentanțele noastre au ca atribuții principale:

— să cunoască economia țărilor de reședință, realizările în domeniul economic și tehnic, tendințele de dezvoltare și conjuncturale ale acestora;

— să facă cunoscute realizările în domeniul economic și tehnico-științific ale României, produsele românești și posibilitățile de schimburi comerciale și de cooperare ale organizațiilor economice române;

— să prospecteze permanent piața, să urmărească continuu conjunctura pieței și să informeze operativ M.C.E.C.E.I. și ministerele sau unitățile economice interesate, făcînd propuneri de folosire a piețelor sau a conjuncturii favorabile;

— să ia toate măsurile care se impun pentru realizarea sarcinilor de export și import în țara sau zona geografică în care își desfășoară activitatea;

— să stabilească și să mențină legături permanente pe linie economică cu autoritățile din țara de reședință pentru crearea condițiilor necesare realizării sarcinilor de comerț exterior;

— să facă propuneri privind lărgirea schimburilor comerciale și dezvoltarea cooperării economice și tehnico-științifice cu țara de reședință;

— să urmărească și să sprijine îndeplinirea prevederilor acordurilor comerciale și altor înțelegeri bilaterale de cooperare economică și tehnico-științifică, precum și a protocoalelor sesiunilor comisiilor mixte de cooperare economică și tehnică internațională;

— să coordoneze și să sprijine activitatea de reclamă comercială, să prezinte propuneri de participare la expoziții, târguri internaționale și alte manifestări cu caracter economic și comercial în țara de reședință;

— să elaboreze studii conjuncturale privind țara unde activează, să elaboreze propuneri privind organizarea și adaptarea în perspectivă a producției de export la cerințele pieței respective; să informeze operativ despre situația prețurilor pe piața respectivă;

— să facă propuneri privind formele de organizare a desfacerii produselor în țările respective, ținînd seama de specificul mărfurilor și al piețelor, urmărînd o apropiere cât mai mare a producătorilor români de consumatorii externi ai mărfurilor respective (art. 50).

Legea nr. 1/1971 conține importante precizări și cu privire la reprezentarea în străinătate a întreprinderii de comerț exterior, care poate fi realizată prin delegații permanente sau temporare, birouri tehnice și comerciale, societăți proprii sau cu participare străină, reprezentanți locali, precum și alte forme proprii, în funcție de specificul piețelor și condițiile concrete din fiecare țară.

societatea cu răspundere limitată

Acest tip de societate a fost reglementat mai întîi în Germania, prin legea din 20 aprilie 1892, sub denumirea de *Gesellschaft mit beschränkter Haftung* (G.m.b.H.), imbrăcînd, așa cum se subliniază în literatura de specialitate, atît trăsăturile societăților comerciale de persoane, cît și ale celor de capital. Sub această formă de societate, relativ

mai modernă, se împacă necesitatea concentrării de mari capitaluri, evident, mai mici decât în societățile anonime) cu principiul netransmisibilității părților sociale, precum și cu limitarea, de regulă, a numărului maxim de asociați.

Astăzi, societatea cu răspundere limitată este cunoscută în mai toate țările lumii capitaliste: Franța: **Société à responsabilité limitée** (S.A.R.L.) reglementată de legea din 1925; Belgia: **Société de personnes à responsabilité limitée** — legea din 1935; Italia: **Società con responsabilità limitata** (S.r.l.) — art 2472—2497 din Codul civil din 1942; Spania: **Sociedad con responsabilidad limitada** — legea din 1953; Marea Britanie: **Limited liability company**; S.U.A.: **Closed corporation**. De asemenea, este legiferată și în Portugalia printr-o lege din 1901, în Austria — 1906, Luxemburg — 1935, în Elveția prin Codul federal al obligațiilor din 1936.

În unele țări, cum sînt cele scandinave și Olanda, acest tip de societate nu este legiferat; în schimb, în Olanda există un tip de societate asemănător, prin trăsăturile sale juridice, cunoscut sub denumirea de **Besloten Naamloze Vennootschap**.

Societatea cu răspundere limitată este astăzi deosebit de răspîndită în țările capitaliste datorită trăsăturilor sale proprii; ea cunoaște o evoluție rapidă, chiar spectaculoasă, fiind reprezentativă pentru tipul de societate cu capitaluri mijlocii.

Societatea comercială cu răspundere limitată prezintă unele particularități printre care: necesită un minim de formalități pentru constituire; nu există obligația de a se publica bilanțul și contul de beneficii și pierderi, beneficiile putînd fi lesne camuflate; are, în anumite limite prevăzute de dreptul național, posibilitatea să-și creeze prin actul de constituire regimul convenabil privind administrarea și împărțirea beneficiilor; răspunderea asociaților este mărginită la aportul fiecărui asociat, stabilit prin statut, aport, în principiu, netransmisibil; ca urmare a faptului că răspunderea asociaților este limitată la aportul adus, aceștia nu trebuie să aibă capacitatea de a fi comercianți; astfel, orice persoană fizică sau juridică, dacă are capacitatea să-și administreze bunurile proprii, poate deveni asociat.

Obiectul societății cu răspundere limitată, ca și al oricărei alte societăți, trebuie să fie licit, să nu contravină ordinii publice sau bunelor moravuri. În Franța și în alte țări capitaliste, nu pot constitui obiect al acestor societăți următoarele activități: operațiunile de asigurare, de depuneri și economii; operațiunile bancare; profesiunea de

agent de schimb; întreprinderea de spectacole, cu excepția cinematografului; transporturile aeriene prin servicii regulate; societățile de investiții.

După constituirea societății, toate actele — facturi, anunțuri, prospecte, oferte etc. — care emană de la aceasta trebuie să poarte, pe lângă denumirea respectivă, și mențiunea de societate cu răspundere limitată, precum și indicarea capitalului social. Nerespectarea acestei obligații este sancționată cu amendă, iar răspunderea administratorilor poate merge pînă la cea penală.

Pentru administrarea societății pot fi desemnați unul sau mai mulți administratori, care nu trebuie să fie neapărat din rîndul asociaților. Primul și cel mai important organ de control îl reprezintă adunarea generală a asociaților. Regula este că pe tot timpul funcționării, asociații sînt în drept să obțină informații și comunicări privind modul de desfășurare a afacerilor, aceasta constituind o primă modalitate de control. O altă formă o constituie analiza anuală a situației de gestiune, care trebuie să aibă loc în fiecare an, cu o întîrziere de cel mult șase luni de la încheierea exercițiului financiar. Cu acest prilej, administratorii sînt obligați să prezinte și să supună aprobării adunării asociaților raportul de operațiuni efectuate, inventarul, contul general de profit și pierderi, precum și bilanțul.

O formă specială de control este instituția cenzorilor; numirea acestora este facultativă în cazul societății cu răspundere limitată dar, potrivit dreptului național al unor țări capitaliste, cenzorii urmează a fi numiți obligatoriu, în anumite situații: în Franța, cînd capitalul social depășește 300 000 franci; în Belgia numirea cenzorilor (denumiți comisari de supraveghere) este obligatorie ori de cîte ori societatea are mai mult de cinci membri; în Italia, instituția unui organ de control specializat nu este obligatorie decît în măsura în care capitalul social depășește 1 000 000 lire italiene (situație destul de frecvent întîlnită).

Asociații care formează societatea cu răspundere limitată (ca și în orice altă formă de societate comercială) sînt, în același timp, atît membrii societății respective, cît și creditorii ei pentru o parte din beneficiu pe timpul funcționării, iar după dizolvare, pentru rambursarea aportului adus.

Beneficiul este diminuat înainte de împărțire, cu: rezerva legală care reprezintă 5% din beneficiul brut, pînă la proporția de o zecele din capitalul social; drepturile administratorilor, potrivit prevederilor din statut; evident, din acesta se suportă impozite potrivit legislației naționale.

Al. D.

Întrebări și răspunsuri

● **AUR GHEORGHE, Birlad** — Potrivit prevederilor art. 41 (1) din Legea nr. 57/1974 modificate prin Legea nr. 4/1978, acordarea integrală a retribuției personalului din conducerea unităților economice este condiționată de îndeplinirea a 2—4 indicatori și sarcini de plan. Separat de aceasta, art. 42 și 45 din lege condiționează acordarea retribuției și de îndeplinirea tuturor sarcinilor de muncă îndeplinite. Potrivit Decretului nr. 455/1979, art. 5, la întreprinderile care produc pline,

făină și mălai, indicatorii de plan economici și financiari (valoarea producției nete, producția fizică pe sortimente etc.) se consideră îndepliniți dacă au fost satisfăcute cerințele beneficiarilor, în limita contractelor încheiate pe baza prevederilor de plan. În baza acestor prevederi, la întreprinderile de panificație nu se aplică diminuarea retribuției pentru nerealizarea indicatorilor de plan, conform art. 41 (1) din lege, dacă nerealizarea provine de la pline, făină și mălai.

În aplicarea art. 42 și 45 din Legea retribuției, prin Ordinul MAIA Nr. 39/18 martie 1980 se precizează că separat de indicatorii de plan, acordarea retribuției este condiționată și de îndeplinirea programelor lunare de activitate, care constituie sarcini proprii de muncă. În măsura nerealizării acestor programe, se aplică diminuări ale retribuției pentru nerealizarea sarcinilor, conform art. 42 și 45 din Legea nr. 57/1974, de la aplicarea cărora unitățile respective nu sînt exceptate. Din datele pe care le deținem, prin aceste programe s-au stabilit întreprinderilor de morărit și panificație sarcini minime pentru producerea de specialități

de panificație, pentru valorificarea superioară a materiei prime. Pentru ne-realizarea acestei sarcini de muncă, centrala de resort a aplicat în mod egal diminuări nerestituibile la retribuție, conform art. 45 din Legea retribuiției.

● **PAUL MARINESCU, Găești** — Întreprinderea de utilaj chimic Găești și oricare alt furnizor de utilaj tehnologic are obligativitatea să contracteze livrarea utilajului complet conform proiectului de execuție. Pentru aceasta trebuie să-și asigure cooperările și colaborările pentru operațiile ce se execută de către alte unități. Cooperarea dintre Întreprinderea de utilaj chimic Găești și IPAUS București pentru operații de protecție anticorozivă este organizată și tutelată de CUPSIC București, forul tutelar al celor două unități. Protecția anticorozivă a utilajelor ale căror părți metalice se execută de către IUC Găești se bucură de prioritate tocmai pentru a scurta perioada dintre terminarea execuției părții metalice și livrarea utilajului protejat. Utilajul se facturează numai după ce s-a efectuat conform proiectului. Utilajele de construcție obișnuită, prin protecție anticorozivă nu pot fi încadrate ca utilaje complexe. Pentru utilajele, pentru care se întocmesc cărți tehnice, beneficiarii au obligația de a pune la dispoziția furnizorului, în mod suplimentar, desene de ansamblu și părți scrise corespunzător cu numărul de utilaje din comandă. Aceasta se stabilește la contractare.

● **PETRU POPOVICI, Oradea** — Potrivit prevederilor Legii finanțelor nr. 9/1972, modificată și completată prin Legea nr. 2/1979, „plățile din conturile unităților socialiste se efectuează în limita disponibilităților din aceste conturi și a creditelor aprobate”. Nu se poate deci însuși propunerea de a se efectua decontări și în cazul incapacității de plată, pe seama creditelor restante cu dobânzi penalizatoare la plătitor. Acest sistem a fost practicat înainte de anul 1970, fiind criticat pentru utilizarea creditelor bancare în mod necontrolat și nelimitat. Pentru disciplinarea clienților, în ce privește decontarea la timp a facturilor referitoare la mărfurile livrate, lucrările executate sau serviciile prestate, furnizorii sint în drept — potrivit art. 159 din Legea finanțelor — să le pretindă acestora asigurarea anticipată a sumelor necesare efectuării plăților, prin instrumente de decontare bancare prin care să se ateste, în prealabil, existența posibilităților de plată.

● **CONSTANTIN DAVID, Piatra Neamț** — Potrivit prevederilor Legii nr. 62/1968, republicată în 1979, sint supuse amortizării toate obiectele de evidență care îndeplinesc cumulativ condițiile stabilite (cu excepțiile menționate la art. 4), de la data punerii în funcțiune și pînă la recuperarea in-

tegrală a valorii de inventar a acestora. În aceste condiții, amortizarea se calculează atît pentru fondurile fixe active, cît și pentru cele inactive care, potrivit legii, se include în cheltuielile de producție sau de circulație, după caz. Ca urmare, la întreprinderile care au fonduri fixe inactive, amortizarea inclusă în cheltuielile pentru aceste fonduri fixe, conduce implicit la diminuarea beneficiilor realizate, ceea ce corespunde și cu propunerea făcută de cititor. Înființarea unui cont distinct pentru amortizarea fondurilor fixe inactive nu este necesară, întrucît contabilitatea analitică poate oferi asemenea informații (fișele analitice pe obiectele de evidență a fondurilor fixe). Pe baza acestor informații și a inventarelor se pot lua măsuri în vederea reactivării sau lichidării unor asemenea fonduri fixe.

● **MIRCEA NICOLAE, Medias** — În cooperarea meșteșugărească nu au fost adoptate prevederile art. 37 lit. r din Legea nr. 5/1978 privind organizarea și conducerea unităților socialiste de stat, potrivit cărora organul de conducere colectivă din întreprindere aprobă transferul în interesul serviciului fără avizul organului ierarhic superior pentru personalul de execuție. În cadrul revizuirii și îmbunătățirii unor reglementări, care se efectuează în prezent de către UCECOM, va fi analizată și propunerea dv.

● **NICOLAE IONESCU, Iași** — Deși sinteți încadrat ca muncitor necalificat, ocupați efectiv funcția de gestionar astfel că sinteți îndreptățiți să cereți conducerii unității rectificarea încadrării dv. ca lucrător comercial. În cazul acordării concediului medical pentru cazuri de urgență medico-chirurgicală, indemnizația se acordă integral și în primele trei zile, în raport cu vechimea neîntreruptă în muncă (art. 5 și 6 din Hotărîrea nr. 880/1965). Sporul la retribuție pentru vechimea neîntreruptă în aceeași unitate se acordă numai personalului care are cel puțin 5 ani vechime.

● **GHEORGHE DRĂGUȘIN, Rm. Vilcea** — Conform soluției adoptate de organele competente, personalul muncitor care a fost transferat în cursul lunii, are drept la alocație, în continuare. Acest drept este acordat de unitatea la care s-a transferat, chiar dacă cererea făcută în acest sens s-a depus mai tîrziu, esențial fiind în acest din urmă caz faptul că dreptul la alocație era stabilit la data transferării.

● **MARIN DUMITRU, Brăila** — Conform art. 29 din Legea nr. 12/1971, pentru personalul care înainte de absolvirea învățămîntului superior a ocupat funcții medii în specialitatea pentru care s-a pregătit, vechimea în funcțiile medii se ia în calcul pe jumătate. În consecință, perioada cît ați lucrat ca tehnician și tehnician principal vi se ia în considerare, pe jumătate, la ocuparea unei funcții

pentru care este prevăzută cerința studiilor superioare. Pentru a promova în funcția de șef al centrului, urmează să reușiți la concursul sau examenul organizat în acest scop.

● **VASILE AVRAM, Vaslui** — Pînă la data de 31 octombrie 1979 ați ocupat funcția de contabil șef sector fiind încadrat la gradația I. Ați fost transferat — la 1 noiembrie 1979 — în funcția de contabil principal și ulterior, la 3 aprilie 1980 ați fost reîncadrat contabil șef la Ocolul silvic Vaslui, fiind retribuit însă la nivelul de bază. Conform Decretului nr. 100/1979 — anexa 6 — puteați fi încadrat la gradația I, avută la 31 octombrie 1979 această încadrare nefiind însă obligatorie pentru unitate.

● **EUGEN DUMITRAȘCU, Slobozia** — Muncitorii specialiști, retribuiți ca atare la data intrării în vigoare a Legii nr. 4/1978 pentru modificarea și completarea Legii nr. 57/1974, vor beneficia, la a doua etapă de majorare a retribuției ce urmează să se aplice în unitatea unde lucrează, de retribuția majorată corespunzător încadrării lor. Acordarea gradației a 7-a stabilită conform Legii nr. 4/1974 pentru unele funcții din categoria personalului tehnic, economic și de specialitate, nu se face concomitent cu majorarea cu caracter general al retribuției, în condițiile prevăzute de art. 33 alin. 2 și din Legea nr. 57/1974 astfel cum a fost modificată prin Legea nr. 4/1978 (confirmarea organului ierarhic superior și respectarea proporției de 5—8% din numărul personalului încadrat pe gradații).

● **MARIANA PINTILIE, Codăești, Vaslui** — Personalul repartizat în producție după absolvirea învățămîntului superior, ocupă funcțiile corespunzătoare pregătirii sale (economist, inginer etc.). În primii doi ani de activitate acest personal are retribuțiile tarifare prevăzute sub nivelul de bază a retribuției funcției deținute. Celelalte prevederi ale Legii nr. 57/1974 inclusiv reținerea unei cote din retribuție drept garanție pentru îndeplinirea sarcinilor de plan, se aplică în același mod cu cele privind restul personalului de execuție, cu studii superioare, din unitate.

CITITORI!

Redacția continuă să primească comenzi, ce vor fi executate cu plata ramburs, pentru următoarele lucrări:

● **CORRESPONDENȚA COMERCIALĂ INTERNAȚIONALĂ (ENGLEZĂ, FRANCEZĂ, GERMANĂ)**

● **CONTRACTUL DE VINZARE INTERNAȚIONALĂ**

● **LEGEA CONTRACTELOR ECONOMICE, ediția a II-a**