

UCHWAŁA Nr 142 RADY MINISTRÓW

z dnia 11 kwietnia 1962 r.

w sprawie opracowywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej konstrukcji nowych maszyn i urządzeń przeznaczonych do produkcji wielkoseryjnej lub masowej oraz niektórych maszyn i urządzeń szczególnie ważnych dla gospodarki narodowej.

W celu zapewnienia postępu technicznego w zakresie konstrukcji nowych maszyn i urządzeń oraz uproszczenia trybu zatwierdzania ich dokumentacji technicznej — Rada Ministrów uchwala, co następuje:

I. Opracowanie i zatwierdzenie konstrukcji prototypów nowych rodzajów maszyn i urządzeń.

§ 1. 1. Za nowe maszyny i urządzenia w rozumieniu uchwały uważa się typy maszyn i urządzeń dotychczas w kraju nie produkowanych bądź o ulepszonej nowej lub zasadniczo zmienionej konstrukcji, przeznaczone do produkcji wielkoseryjnej lub masowej, oraz niektóre szczególnie ważne dla gospodarki narodowej maszyny i urządzenia produkowane jednostkowo lub seryjnie.

2. Za „głównych zainteresowanych” w rozumieniu uchwały uważa się właściwych producentów, ich jednostki organizacyjne nadrzędne, konstrukcyjne ośrodki wiodące oraz głównych użytkowników zamawiających maszyny i urządzenia.

§ 2. Przystąpienie do produkcji nowych typów maszyn i urządzeń może nastąpić na podstawie dokumentacji technicznej zatwierdzonej dla ich prototypu w trybie przewidzianym w § 7.

§ 3. Podejmowanie opracowań projektowych i prac konstruktorskich następuje zgodnie z planami rozwoju techniki, jak również w oparciu o bieżącą pozaplanową inicjatywę zakładów i głównych zainteresowanych.

§ 4. 1. Wszystkie nowe konstrukcje podlegają zatwierdzeniu w trybie przewidzianym w § 7.

2. Wymagania techniczno-eksploatacyjne konstrukcji nowych maszyn i urządzeń określa zamawiający lub użytkownik.

§ 5. 1. Dokumentacja techniczna konieczna do wykonania prototypu nowej maszyny lub urządzenia powinna być opracowana w następujących kolejnych etapach:

- 1) założenia konstrukcyjne ze wstępnym uzasadnieniem techniczno-ekonomicznym potrzeby podjęcia prac konstrukcyjnych oraz z danymi porównawczymi dotyczącymi przodujących konstrukcji zagranicznych; dane te powinny dotyczyć głównych parametrów technicznych, wydajności, mocy, zużycia energii, podstawowych wymiarów, kosztu itp. wraz z określeniem perspektyw rozwoju danej dziedziny maszyn z podaniem źródeł tych informacji do założeń należy dołączyć harmonogram prac,
- 2) projekt szkicowy konstrukcji (wstępny),
- 3) projekt techniczny konstrukcji wraz z ewentualnym projektem roboczym,
- 4) program prób oraz badań odbiorczych i eksploatacyjnych, tymczasowe warunki odbioru prototypu oraz projekt warunków technicznych.

2. W celu opracowania dokumentacji technicznej, o której mowa w ust. 1, należy wyznaczyć konstruktora kierującego całokształtem prac konstrukcyjnych, zwanego dalej „konstruktorem wiodącym”.

§ 6. 1. W uzasadnionych przypadkach prototyp może być wykonany na podstawie dokumentacji technicznej uproszczonej, obejmującej następujące etapy:

- 1) założenia konstrukcyjne,
- 2) rozszerzony projekt wstępny konstrukcji z rysunkami roboczymi.

2. Uproszczenia wymienione w ust. 1 mogą być stosowane za zgodą zatwierdzającego dokumentację konstrukcyjną w trybie przewidzianym w § 7.

§ 7. 1. Właściwi ministrowie ustalają podział maszyn i urządzeń na dwie grupy (A i B), zaliczając do pierwszej grupy (A) maszyny i urządzenia o nowych rozwiązaniach technicznych, a dużej wartości i skomplikowanej konstrukcji, a do drugiej (B) grupy — wszystkie maszyny nie objęte grupą pierwszą (A).

2. Zatwierdzanie założeń i projektów wstępnych, programów badań i prób oraz tymczasowych warunków odbioru (§ 5 ust. 1 pkt 1, 2 i 4) w zakresie maszyn i urządzeń zaliczonych do grupy A należy do dyrektora właściwego zjednoczenia (jednostki organizacyjnej równorzędnej lub innej nadrzędnej bezpośrednio nad przedsiębiorstwem produkującym), a gdy porozumienie branżowe zawarte na zasadach określonych w uchwale nr 195 Rady Ministrów z dnia 9 czerwca 1960 r. o współpracy i koordynacji branżowej (Monitor Polski Nr 56, poz. 268) obejmuje w odpowiedni sposób zagadnienia konstrukcji — do dyrektora zjednoczenia wiodącego. W obydwu przypadkach zatwierdzenie projektów technicznych konstrukcji (§ 5 ust. 1 pkt 3) należy do dyrektora przedsiębiorstwa produkującego.

3. Zatwierdzanie całości dokumentacji technicznej (§ 5 ust. 1 pkt 1, 2, 3 i 4) w zakresie maszyn i urządzeń grupy B należy do dyrektora właściwego przedsiębiorstwa produkującego. Jednakże w odniesieniu do poszczególnych maszyn i urządzeń tej grupy dyrektor właściwego zjednoczenia może sobie zastrzec w części lub w całości zatwierdzenie: założeń, projektów wstępnych, programów badań i prób oraz tymczasowych warunków odbioru (§ 5 ust. 1 pkt 1, 2 i 4) bądź też porozumienie branżowe, o którym mowa w ust. 2, może przenieść w całości lub w części zatwierdzenie założeń, projektów wstępnych, programów prób i badań oraz tymczasowych warunków odbioru — na dyrektora zjednoczenia wiodącego. W obydwu jednak przypadkach zatwierdzanie projektów technicznych konstrukcji (§ 5 ust. 1 pkt 3) należy do dyrektora przedsiębiorstwa produkującego.

4. W odniesieniu do maszyn i urządzeń podstawowych o kluczowym znaczeniu dla danej gałęzi gospodarki minister może zastrzec dla siebie prawo zatwierdzania dokumentacji w całości lub wybranych jej etapów.

5. Decyzję o uruchomieniu produkcji maszyn i urządzeń wymagających szczególnie wielkich i wieloletnich nakładów i współpracy międzyresortowej podejmuje Rada Ministrów na wniosek Przewodniczącego Komitetu do Spraw Techniki, złożony w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów.

6. Poszczególne etapy opracowania dokumentacji do zatwierdzenia powinny być uprzednio zaopiniowane przez głównych zainteresowanych lub przez komisje oceny maszyn, powołane w trybie § 14.

§ 8. Zobowiązuje się zainteresowanych ministrów do zalecenia podległym jednostkom organizacyjnym, aby porozumieniami branżowymi (uchwała nr 195 Rady Ministrów z dnia 9 czerwca 1960 r.) obejmowane były w szerszej mie-

rze sprawy opracowywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej konstrukcji nowych maszyn i urządzeń zgodnie z założeniami, o których mowa w § 7.

II. Wykonanie prototypu, próby i badania, seria próbna oraz dopuszczenie do produkcji.

§ 9. 1. Prototyp maszyny lub urządzenia przed oddaniem do prób i badań powinien być odebrany protokolarnie przez kontrolę techniczną w obecności konstruktora wiodącego lub wyznaczonego przez niego przedstawiciela — zgodnie z zatwierdzonymi tymczasowymi warunkami odbioru.

2. Próby i badania prototypów maszyn i urządzeń powinny być przeprowadzane przy współudziale głównych zainteresowanych według programu przewidzianego w dokumentacji technicznej, zgodnie z ustalonym harmonogramem. Celem prób i badań prototypu jest ocena jego przydatności technicznej i eksploatacyjnej w stosunku do założeń.

§ 10. 1. Wyniki prób i badań prototypu powinny być ujęte protokołem.

2. Protokół powinien obejmować między innymi:

- 1) wniosek o dopuszczenie do produkcji badanego prototypu z uzasadnieniem techniczno-ekonomicznym opłacalności produkcji w planowanym zakresie oraz podaniem innych elementów wskazujących na celowość uruchomienia produkcji, w przypadkach zaś szczególnych wniosek o wykonanie serii próbnej,
- 2) wykaz zmian, które należy wprowadzić do konstrukcji,
- 3) w razie postawienia wniosku o dopuszczenie do produkcji — wykaz ewentualnych zmian do projektu warunków technicznych,
- 4) w razie postawienia wniosku o wykonanie serii próbnej — określenie wielkości serii i zakresu oprzyrządowania oraz projekt warunków technicznych dla serii próbnej.

§ 11. 1. Sprawdzenie i badania serii próbnej maszyn i urządzeń powinny być przeprowadzone według ustalonych warunków technicznych. Celem ich jest ocena zmian konstrukcyjnych po próbach i badaniach prototypu, ocena procesów technologicznych oraz wyników ewentualnych dodatkowych prób i badań eksploatacyjnych.

2. Wyniki prób i badań serii próbnej powinny być ujęte protokołem zawierającym:

- 1) wniosek o dopuszczenie do produkcji,
- 2) wykaz zmian, które należy wprowadzić do konstrukcji,
- 3) wykaz zmian, które należy wprowadzić do procesów technologicznych i oprzyrządowania,
- 4) w razie postawienia wniosku o dopuszczenie do produkcji — wykaz ewentualnych zmian do projektu warunków technicznych.

III. Dokumentacja dotycząca produkcji seryjnej.

§ 12. 1. Wnioski wynikające z prób i badań prototypu (serii próbnej) oraz projekt techniczny i warunki techniczne dla produkcji seryjnej maszyn i urządzeń zatwierdza się w trybie przewidzianym w § 7.

2. Przystąpienie do produkcji seryjnej wymaga opracowania odpowiedniej dokumentacji technologicznej.

§ 13. 1. Zmiany w dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń, które nie powodują obniżenia właściwości eks-

placacyjnych, wskaźników ekonomicznych lub które podwyższają te właściwości albo zmieniają na korzyść główne parametry (ciężar, gabaryt itp.), zatwierdza dyrektor zakładu produkcyjnego. Umowa z zamawiającym może przewidywać konieczność uprzedniego uzgodnienia z nim tych zmian.

2. Zmiany w dokumentacji technicznej nie wymienione w ust. 1 powinny być zatwierdzane w trybie przewidzianym do zatwierdzania dokumentacji technicznej prototypu.

3. Istotne zmiany w konstrukcji maszyn i urządzeń przeznaczonych do powszechnego użytku wymagają uzgodnienia z odbiorcą rykowym.

4. Konstruktor wiodący powinien nadzorować w swoim zakresie wszystkie etapy poprzedzające całkowite opanowanie produkcji seryjnej maszyn i urządzeń.

IV. Tryb opiniowania konstrukcji.

§ 14. Dla zabezpieczenia interesów użytkowników, odbiorców i producentów oraz zagwarantowania właściwego poziomu jakości wyrobów dyrektorzy właściwych zjednoczeń (§ 7) powołują w miarę potrzeby, w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi, stałe komisje oceny maszyn lub komisje do rozwiązania poszczególnych zadań specjalnych. W przypadkach szczególnie uzasadnionych komisje oceny maszyn powołuje właściwy minister.

§ 15. 1. W skład komisji oceny maszyn powinni wchodzić specjaliści z ramienia głównych zainteresowanych i producentów, a w razie uzasadnionej potrzeby — przedstawiciele właściwych jednostek organizacyjnych resortu handlu zagranicznego.

2. Przewodniczącym komisji powinien być w zasadzie przedstawiciel głównego użytkownika.

§ 16. Komisje oceny maszyn mają za zadanie:

- 1) opiniowanie założeń konstrukcyjnych oraz przedstawianie wniosków o ich zatwierdzenie, ze szczególnym uwzględnieniem perspektywiczności konstrukcji, wskaźników techniczno-ekonomicznych oraz eksploatacyjnych,
- 2) opiniowanie projektu wstępnego oraz programu prób i badań tymczasowych warunków odbioru prototypu (serii próbnej), jeżeli przy zatwierdzeniu założeń tak zostało ustalone, przy czym należy zwrócić uwagę na zagadnienie unifikacji, normalizacji i typizacji,
- 3) uczestniczenie członków komisji według potrzeby i swego uznania w próbach i badaniach prototypu (serii próbnej),
- 4) opiniowanie wniosków dotyczących zatwierdzania wyniku badań prototypów i dopuszczenie ich do produkcji seryjnej oraz przedstawianie ich do zatwierdzenia.

§ 17. 1. Za udział w pracach komisji oceny maszyn przysługuje wynagrodzenie według zasad określonych w uchwale nr 38 Rady Ministrów z dnia 30 stycznia 1954 r. w sprawie trybu powoływania komisji resortowych i wynagrodzenia za udział w posiedzeniach (Monitor Polski Nr A-30, poz. 442).

2. Koszty związane z badaniami prototypów (serii próbnych) pokrywane będą ze środków przeznaczonych na przygotowanie i uruchomienie produkcji nowych typów maszyn i urządzeń.

V. Konstrukcyjne ośrodki wiodące.

§ 18. 1. W razie jednoczesnego opracowywania podobnych zagadnień przez różne biura konstrukcyjne, dla uniknięcia powtarzania prac konstrukcyjnych, zainteresowani ministrowie wyznaczają bądź porozumienia branżowe określają jednostki organizacyjne, które wykonywać będą funkcje konstrukcyjnych ośrodków wiodących.

2. Funkcje konstrukcyjnych ośrodków wiodących można zlecić jednostkom gospodarki społecznej, które mogą zapewnić prawidłową koordynację i właściwy poziom prac konstrukcyjnych, np. centralnym i zakładowym biurami konstrukcyjnym, instytutom naukowo-badawczym itp.

§ 19. 1. Konstrukcyjne ośrodki wiodące powinny w szczególności:

- udzielać pomocy i porad fachowych,
- koordynować typizację sprzętu, maszyn i urządzeń oraz aparatury,
- udzielać informacji, opracowywać biuletyny informacyjne, katalogi itp.

2. Konstrukcyjne ośrodki wiodące powinny inicjować i planować wprowadzanie do produkcji nowych lub ulepszonych typów maszyn oraz stawiać wnioski o wstrzymanie produkcji typów przestarzałych.

3. Projekty decyzji o wstrzymaniu produkcji typów przestarzałych powinny być uzgodnione z głównym użytkownikiem.

VI. Przepisy ogólne.

§ 20. 1. Ustalone założenia konstrukcyjne nowych maszyn i urządzeń powinny zapewniać nowoczesność na poziomie przodującej techniki z uwzględnieniem perspektywicznych kierunków jej rozwoju.

2. W czasie wykonywania prac konstrukcyjnych powinien być zapewniony współdziałanie metalurgów i technologów w celu zabezpieczenia prawidłowego doboru materiałów i technologiczności konstrukcji.

3. Konstrukcja powinna uwzględniać jak najdalej idącą unifikację, normalizację i typizację części i zespołów oraz odpowiadać wymaganiom bezpieczeństwa i higieny pracy.

§ 21. W trakcie konstruowania biuro konstrukcyjne w razie potrzeby powinno konsultować się z jednostkami właściwymi dla określonych zagadnień, np. z Urzędem Dozoru Technicznego, Polskim Komitetem Normalizacyjnym, Centralnym Instytutem Ochrony Pracy, Radą Wzornictwa i Estetyki Produkcji Przemysłowej, Polskim Rejestrem Statków.

§ 22. 1. Przed podjęciem prac projektowych powinien zostać opracowany harmonogram, obejmujący wszystkie etapy pośrednie, do uruchomienia produkcji włącznie.

2. Przy pracach projektowych powinno się wykorzystać wszystkie środki wpływające na skrócenie procesu technicznego przygotowania produkcji nowo skonstruowanej maszyny lub urządzeń, przy zapewnieniu w opracowaniu konstrukcyjnym najkorzystniejszych parametrów technicznych i eksploatacyjnych oraz przeprowadzeniu wyczerpujących prób i badań prototypu (serii próbnej).

§ 23. Program budowy i uruchomienia prototypowni, stacji prób itp. powinien opierać się na ustalonych potrzebach poszczególnych branż i użytkowników.

VII. Przepisy końcowe.

§ 24. Ministrowie w porozumieniu z Przewodniczącym Komitetu do Spraw Techniki wydadzą w terminie dwóch miesięcy od dnia ogłoszenia uchwały zarządzenia wykonawcze uwzględniające specyfikę poszczególnych branż gospodarki narodowej.

§ 25. Zakres stosowania przepisów uchwały do nowych typów maszyn i urządzeń w wykonaniu jednostkowym ustala ministrowie we własnym zakresie.

§ 26. Przepisy uchwały dotyczące ministrów stosuje się odpowiednio do:

- 1) przewodniczących komisji i komitetów sprawujących funkcje naczelnych organów administracji państwowej,
- 2) kierowników urzędów centralnych.

§ 27. Zaleca się centralnym związkom spółdzielczym uregulowanie trybu opracowywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej konstrukcji nowych maszyn i urządzeń w organizacjach spółdzielczych na zasadach określonych w uchwale.

§ 28. Traci moc uchwała nr 623 Prezydium Rządu z dnia 6 października 1956 r. w sprawie trybu opracowania i zatwierdzania dokumentacji technicznej, wykonania i zatwierdzania prototypów oraz dopuszczania do produkcji seryjnej nowych maszyn i urządzeń (Monitor Polski Nr 102, poz. 1181).

§ 29. Wykonanie uchwały porucza się właściwym ministrom.

§ 30. Uchwała wchodzi w życie z upływem 2 miesięcy od dnia ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: *J. Cyrankiewicz*