

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 1 lutego 1955 r.

w sprawie określenia zakresu i trybu opracowania dokumentacji techniczno-ruchowej dla podstawowych urządzeń produkcyjnych.

Na podstawie § 8 ust. 2 uchwały nr 757 Prezydium Rządu z dnia 30 października 1954 r. w sprawie obowiązku sporządzania i dostarczania dokumentacji techniczno-ruchowej dla maszyn, urządzeń, sprzętu i aparatury technicznej (Monitor Polski Nr 115, poz. 1644) zarządza się, co następuje:

§ 1. Dokumentacja techniczno-ruchowa zawierająca charakterystykę techniczną, eksploatacyjną i remontową maszyn, urządzeń, sprzętu i aparatury technicznej, zwanych dalej „maszynami”, oraz inne dane konieczne dla prawidłowej eksploatacji i właściwego wykorzystania maszyn stanowią paszport techniczny maszyny.

§ 2. 1. Paszport techniczny powinien zawierać charakterystyczne dane techniczne dotyczące wszystkich maszyn danego typo-wymiaru, zwane dalej „danymi ogólnymi”, oraz dane indywidualne odnoszące się wyłącznie do ściśle określonej maszyny, stanowiącej konkretny obiekt inwentarzowy.

2. Dane ogólne zawierają następujące elementy:

- 1) charakterystykę techniczną;
- 2) wykaz wyposażenia normalnego;
- 3) schematy: kinematyczne, elektryczne, hydrauliczne i pneumatyczne;
- 4) instrukcję obsługi;
- 5) instrukcję konserwacji i smarowania;
- 6) normatywy remontowe;
- 7) wykaz części wymiennych.

3. Dane indywidualne zawierają następujące elementy:

- 1) dane ewidencyjne;
- 2) wykaz faktycznie posiadanego wyposażenia;
- 3) wykaz posiadanych rysunków wraz z rysunkami;
- 4) wykaz ustalonych części zapasowych.

4. Formę zewnętrzną i treść paszportu technicznego oraz wskazówki co do jego sporządzania i przechowywania określa instrukcja stanowiąca załącznik do niniejszego zarządzenia.

§ 3. Do założenia paszportów technicznych obowiązują przedsiębiorstwa i zakłady dla następujących eksploatowanych przez nie maszyn:

- 1) maszyn górniczych;
- 2) maszyn i urządzeń energetycznych;
- 3) maszyn i urządzeń hutniczych;
- 4) obrabiarek do obróbki wiórowej i plastycznej;
- 5) maszyn odlewniczych;
- 6) aparatów i urządzeń do produkcji chemicznej.

§ 4. 1. Wzory paszportów technicznych maszyn wymienionych w § 3, jak również dane ogólne dla niektórych typo-wymiarów (ust. 3), opracują:

- 1) Minister Górnictwa — dla maszyn górniczych;
- 2) Minister Energetyki — dla maszyn i urządzeń energetycznych;

- 3) Minister Hutnictwa — dla maszyn i urządzeń hutniczych;
- 4) Minister Przemysłu Maszynowego — dla obrabiarek do obróbki wiórowej i plastycznej oraz dla maszyn i urządzeń odlewniczych;
- 5) Minister Przemysłu Chemicznego — dla aparatury i urządzeń do produkcji chemicznej.

2. Ministrowie wymienieni w ust. 1 przygotowują odrębne szczegółowe wykazy typo-wymiarów maszyn, dla których należy opracować w myśl przepisów ust. 1 wzory paszportów oraz dane ogólne i przedstawią je do uzgodnienia Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w ciągu 2 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia.

3. Wykaz maszyn dla których resorty wymienione w ust. 1 opracują wzory paszportów i dane ogólne, ustali Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (Departament Techniki) w ciągu 3 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia. Wymieniony wykaz zostanie opublikowany w Biuletynie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 5. 1. Ministerstwa zainteresowane w otrzymaniu wzorów paszportów technicznych maszyn oraz odpowiedniej ilości formularzy powinny w ciągu 4 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia przesłać ministrom właściwym w myśl § 4 ust. 1 do opracowania wzorów paszportów technicznych maszyn zapotrzebowanie na wzory i formularze tych paszportów.

2. Ministrowie wymienieni w § 4 ust. 1:

- 1) dostarczą podległym przedsiębiorstwom i zakładom oraz zainteresowanym resortom wzory paszportów technicznych w ciągu 4 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia;
- 2) przygotowują i dostarczą podległym przedsiębiorstwom i zakładom oraz zainteresowanym resortom potrzebną ilość formularzy paszportów technicznych w ciągu 5 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia.

§ 6. 1. Dla zapewnienia sprawnego wykonania przepisów niniejszego zarządzenia ministrowie resortów eksploatujących maszyny, o których mowa w § 3, w ciągu 5 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia:

- 1) wydadzą wytyczne dla właściwych centralnych zarządów (lub jednostek równorzędnych):
 - a) w sprawie trybu i terminów opracowania danych ogólnych i indywidualnych paszportów oraz ich aktualizacji,
 - b) w sprawie trybu i terminów sporządzenia i zatwierdzenia planów opracowania paszportów;
- 2) przygotowują wykazy maszyn według ich grup ze wskazaniem centralnych zarządów obowiązanych do opracowania danych ogólnych tych maszyn,
- 3) podadzą wytyczne co do zapewnienia środków finansowych potrzebnych dla dostarczenia zakładom, zarówno własnym, jak i innych resortów — opracowanych danych ogólnych paszportów.

2. Wytyczne, o których mowa w ust. 1, powinny zapewnić koordynację wykonania poszczególnych prac, a w szczególności, aby dane ogólne paszportów nie były opracowywane przez różne jednostki organizacyjne.

3. W wytycznych powinny być podane wykazy maszyn unikalnych ze wskazaniem ich numerów inwentarzowych oraz centralnych zarządów lub innych jednostek organizacyjnych zobowiązanych do opracowania danych ogólnych tych maszyn.

§ 7. 1. Plan opracowania paszportów centralnego zarządu lub jednostki równorzędnej (§ 6 ust. 1 pkt 1) powinien zawierać w szczególności:

- 1) wykaz maszyn z podziałem na grupy i typo-wymia-ry, dla których należy opracować dane ogólne, oraz terminy ich opracowania;
- 2) wykaz maszyn unikalnych z podaniem ich numerów inwentarzowych, dla których należy opracować dane ogólne oraz terminy ich opracowania;
- 3) wskazanie jednostek organizacyjnych zobowiązanych do opracowania danych ogólnych i danych indywidualnych maszyn oraz terminy opracowania tych danych;
- 4) określenie terminów dostarczenia danych ogólnych podległym przedsiębiorstwom i zakładom.

2. Plan opracowania danych ogólnych paszportów technicznych zatwierdza właściwy minister, a plan opracowania danych indywidualnych tych paszportów zatwierdza dyrektor centralnego zarządu.

3. Plany opracowania paszportów technicznych powinny być zatwierdzone przez właściwe organy w ciągu 7 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia.

§ 8. Ministrowie wymienieni w § 4 ust. 1 podadzą do wiadomości zainteresowanym ministrom w ciągu miesiąca od daty zatwierdzenia planów (§ 7 ust. 3) terminy dostarczenia danych ogólnych paszportów technicznych.

§ 9. Założenie paszportów technicznych dla maszyn, o których mowa w niniejszym zarządzeniu, powinno nastąpić:

- 1) dla maszyn już zainstalowanych i tych, które zostaną zainstalowane do dnia 31 grudnia 1955 r. — w terminie do dnia 31 grudnia 1956 r.;
- 2) dla maszyn zainstalowanych po dniu 1 stycznia 1956 r. — w ciągu miesiąca od dnia zainstalowania danej maszyny.

§ 10. W przypadkach gdy zobowiązane jednostki organizacyjne nie będą w możności wykonać zadań określonych niniejszym zarządzeniem w ramach ich normalnej działalności, właściwi ministrowie na wniosek właściwego centralnego zarządu mogą zezwolić na wykonanie poszczególnych prac na podstawie umowy o dzieło, określając zasady wynagrodzenia za wykonanie tych prac, z tym jednak że stawka za godzinę nie powinna przekraczać dwukrotnej stawki godzinowej wynikającej z płacy zasadniczej inżyniera o odpowiednich kwalifikacjach.

§ 11. W przypadku przekazania maszyny, wraz z nią powinien być przekazany paszport techniczny.

§ 12. Dla maszyn przeznaczonych na złom nie należy opracowywać paszportów technicznych.

§ 13. Właściwi ministrowie wydadzą dla podległych im przedsiębiorstw, zakładów i biur konstrukcyjnych wytyczne w sprawie wykorzystania wzorów paszportów technicznych, o których mowa w niniejszym zarządzeniu, przy opracowywaniu dokumentacji techniczno-ruchowej będącej przedmiotem uchwały nr 757 Prezydium Rządu z dnia 30 października 1954 r. w sprawie obowiązku sporządzania i dostarczania dokumentacji techniczno-ruchowej dla maszyn, urządzeń, sprzętu i aparatury technicznej (Monitor Polski Nr 115, poz. 1644).

§ 14. Polski Komitet Normalizacyjny w ciągu 3 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego zarządzenia adaptuje i rozpowszechni normy radzieckie dotyczące symbolów elementów kinematycznych, elektrycznych, hydraulicznych i pneumatycznych.

§ 15. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego: *B. Szyr*

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 lutego 1955 r. (poz. 133).

INSTRUKCJA RAMOWA W SPRAWIE OPRACOWANIA PASZPORTÓW TECHNICZNYCH MASZYN

Zewnętrzna forma i przechowywanie paszportów,

§ 1. Paszport techniczny powinien w zasadzie składać się z oddzielnych kart formatu A4 zszywanych w teczce lub segregatorze.

§ 2. Rysunki można przechowywać oddzielnie według przyjętych w danym zakładzie zasad, z tym że w przypadku spisania maszyny z inwentarza należy je

umieścić w segregatorze lub teczce zawierającej pozostałe materiały paszportu.

Treść paszportu technicznego.

§ 3. Dane ogólne i indywidualne mieszczą się w poszczególnych kartach według poniższego zestawienia:

	Elementy danych	Nazwa karty	Nr kolejnej karty	Uwagi
o g ó l n e	Charakterystyka techniczna	Charakterystyka techniczna	2	
	Wykaz wyposażenia normalnego	Wyposażenie	4	Jedna karta dla danych ogólnych i indywidualnych
	Schematy	Schemat	3	Ilość kart zależna jest od ilości i rodzaju schematów
	Instrukcja obsługi	Instrukcja obsługi	5	
	Instrukcja konserwacji i smarowania	Instrukcja konserwacji i smarowania	6	
	Normatywy remontowe	Normatywy remontowe	7	
	Wykaz ustalonych części wymiennych	Części i zespoły zamienne i zapasowe	8	Jedna karta dla danych ogólnych i indywidualnych
i n d y w i d u a l n e	Ewidencyjne	Dane ewidencyjne	1	
	Wykaz faktycznego wyposażenia	Wyposażenie	4	
	Wykaz posiadanych rysunków	Wykaz posiadanych rysunków	9	
	Wykaz ustalonych części zapasowych	Części i zespoły zamienne i zapasowe	8	

Przeznaczenie poszczególnych kart.

§ 4. 1. „Charakterystyka techniczna” służy do wyszczególnienia wszystkich parametrów, które są niezbędne do ustalenia zdolności produkcyjnej danych maszyn, do opracowań technologicznych lub w eksploatacji, np. dla obrabiarek charakterystyka techniczna powinna zawierać:

- 1) wagę i gabaryty maszyny;
- 2) moc silników i efektywną moc na wrzecionach przy różnych szybkościach obwodowych;
- 3) zestawienie podwójnych momentów skręcających na wrzecionach przy możliwych obrotach;
- 4) zestawienie możliwych szybkości posuwów;
- 5) zestawienie możliwych obrotów wrzecion;
- 6) obliczenia: przekładni skrzynek biegów i posuwów, momentów skręcających wrzecion i kół zębatach, efektywnej mocy wrzecion, średniej wartości współczynnika sprawności („eta”), przenoszonych sił na pasach;
- 7) najmniejszą i największą wielkość obrabianych przedmiotów.

Karta danych charakterystycznych powinna zawierać szkic lub fotografię danego obiektu oraz w uzasadnionych przypadkach szkice lub rysunki niektórych elementów (np. stożka Morse'a we wrzecionach, imaka nożowego, rozstawienia rowków teowych itp.). Dla maszyn, których warunki eksploatacji są zawsze jednakowe (np. dla wrębiarek, żeliwiaków itd.), charakterystyka techniczna powinna między innymi określić wydajność przy różnych parametrach eksploatacji.

2. Karta „Wyposażenie” przeznaczona jest do wyszczególnienia przewidywanego przez wytwórcę i posiadane w zakładzie wyposażenia oraz jego stanu technicznego.

3. „Schematy” — Karty te zawierają określone schematy i służą zarówno do analizy możliwości technologicznych i możliwości modernizacji danego obiektu, jak i do montażu lub rozbiórki obiektu.

4. „Instrukcja obsługi” powinna zawierać dane wyłącznie dla robotnika produkcyjnego i technologa (gdy chodzi o maszyny produkcyjne), charakteryzujące sposoby sterowania przy uruchamianiu, eksploatacji i hamowaniu maszyny.

5. „Instrukcja konserwacji i smarowania” powinna zawierać dane dla robotnika produkcyjnego, jak i dla służby smarowniczej, dotyczące sposobów czyszczenia, czasokresów smarowania, ilości i rodzaju smarów przy jednorazowym użyciu oraz w uzasadnionych przypadkach — schemat instalacji smarowniczej.

6. Karta „Normatywy remontowe” przeznaczona jest do wyszczególnienia normatywów w tej dziedzinie, jak np. grupy remontowego skomplikowania, kryteriów dla ustalenia struktury i wielkości cyklu remontowego, kryteriów przeglądów technicznych itd.

7. Karta „Części oraz zespoły zamienne i zapasowe” przeznaczona jest do wyszczególnienia części zapasowych z rozbiorem na części gotowe i częściowo obrobione.

8. Karta „Dane ewidencyjne” powinna zawierać: nazwę wytwórni danego obiektu i jej adres, nr modelu lub serii, rok budowy, datę zainstalowania, nr inwentarzowy, nazwę wydziału produkcyjnego, w którym maszyna jest zainstalowana, nazwę jednostki, która dostarczyła obiekt, i datę dostawy, ogólne określenie stanu maszyny po otrzymaniu oraz w przypadku przekazania maszyny innej jednostce — nazwę jednostki, której przekazuje się obiekt, datę przekazania oraz stan maszyny w chwili jej przekazania. Karta ta powinna również zawierać ustalone normatywy remontowe, ilość i terminy przeprowadzonych kapitalnych remontów oraz wielkość odpisów amortyzacyjnych na dzień 31 grudnia każdego roku eksploatacji danego obiektu, a także dane dotyczące wprowadzonych zmian konstrukcyjnych, modernizacji itd.

9. „Wykaz posiadanych rysunków” zawiera spis posiadanych rysunków i schematów z oznaczeniem ich numerów.

10. Paszport może nie zawierać określonych w ust. 1 — 9 i w § 3 materiałów jedynie w tym przypadku, gdy zagadnienie wchodzące w zakres danych kart nie znajduje technicznego uzasadnienia (np. dla maszyny transportowej nie jest potrzebny rysunek fundamentu, a piec do hartowania nie wymaga schematu kinematycznego).

Wytyczne porządkowe i organizacyjne.

§ 5. Wszystkie karty lub rysunki powinny mieć datę założenia, czytelnie wypisane nazwisko wypełniającego oraz nr inwentarzowy obiektu, do którego dany materiał się odnosi.

§ 6. W przypadkach zmian konstrukcyjnych, które zmieniły rzeczywiste parametry, uzupełnienia lub zmiany charakteru wyposażenia, rysunków, części zapasowych, normatywów remontowych lub danych ewidencyjnych, należy w odpowiednich kartach paszportu zaktualizować zawarte w nich dane.

§ 7. W przypadku przekazania obiektu innej jednostce gospodarczej należy w paszporcie poczynić odpowiednie uwagi, charakteryzujące stopień aktualności zawartych w paszporcie danych w stosunku do rzeczywistego stanu maszyny.

§ 8. W pracach organizacyjnych przy opracowaniu paszportu należy uwzględnić następujące wytyczne:

- 1) dane ogólne paszportu powinny być opracowane na bazie jednej maszyny dla całej grupy maszyn, jeżeli grupa ta obejmuje identyczne jednostki; dane te powinny się znaleźć w paszporcie każdego obiektu;
- 2) dane indywidualne paszportu powinny w zasadzie być opracowane dla każdego obiektu oddzielnie.