

## 1181

## 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 seryjnej produkcji nowych maszyn i urządzeń.**

W celu zapewnienia postępu technicznego w zakresie konstrukcji, uwzględniającego potrzeby produkcji i eksploatacji, Prezydium Rządu ustala następujący tryb postępowania przy opracowaniu, zatwierdzaniu i uruchamianiu produkcji nowych typów maszyn i urządzeń (zwanych dalej „maszynami”):

### I. Opracowanie i zatwierdzanie konstrukcji prototypów nowych rodzajów maszyn.

§ 1. 1. Za nowe typy maszyn w rozumieniu niniejszej uchwały należy uważać typy maszyn dotychczas w kraju nie produkowane.

2. Ustala się podział nowych typów maszyn na dwie grupy:

1) grupę A obejmującą:

- parowozy, lokomotywy elektryczne i spalinowe, normalnotorowe,
- wagony elektryczne, motorowe, wagony towarowe w seriach powyżej 1000 sztuk oraz wagony towarowe specjalne,
- maszyny okrętowe powyżej 200 KM,
- zespoły kotłowe średniego i wysokiego ciśnienia o wydajności od 50 t/godz.,
- transformatory powyżej 31,5 MVA i wyłączniki wysokiego napięcia dużej mocy wyłączalnej,
- zespoły turbin parowych i turbiny wodne powyżej 2 MW,
- sprężarki przepływowe powyżej 300 kW zużycia mocy,
- samochody i motocykle powyżej 100 cm<sup>3</sup>,
- silniki spalinowe o mocy powyżej 10 KM w cylindrze,
- ciągniki,
- podstawowe maszyny rolnicze,
- podstawowe maszyny włókiennicze,
- kombajny węglowe,
- podstawowe maszyny budowlane i do robót ziemnych,
- prądnice elektryczne do turbin parowych i wodnych od 2 MW,
- podstawowy sprzęt telekomunikacyjny,
- podstawowe obrabiarki do metalu i drewna, prasy o nacisku powyżej 1000 t i młoty powyżej 500 kg,
- statki powietrzne,

2) grupę B obejmującą pozostałe typy maszyn.

3. Zainteresowani ministrowie mogą dokonywać zmian w wykazie maszyn objętych grupą A.

§ 2. Przystąpienie do produkcji nowych typów maszyn może nastąpić na podstawie zatwierdzonej dokumentacji technicznej dla prototypu oraz dokumentacji dla produkcji seryjnej.

§ 3. Dokumentacja techniczna konieczna do wykonania prototypu nowych maszyn składa się z następujących kolejnych etapów:

- 1) założenia konstrukcji,
- 2) projekt szkicowy konstrukcji (wstępny),
- 3) projekt techniczny konstrukcji wraz z ewentualnym projektem roboczym,
- 4) program prób i badań, tymczasowe warunki odbioru oraz ewentualnie projekt warunków technicznych.

§ 4. Zatwierdzanie poszczególnych etapów opracowania dokumentacji następuje w kolejności jej sporządzania.

§ 5. W uzasadnionych przypadkach minister może zastosować uproszczony tryb opracowania dokumentacji technicznej składającej się co najmniej z następujących etapów:

- 1) założenia konstrukcji;
- 2) rozszerzonego projektu wstępnego konstrukcji z rysunkami roboczymi.

§ 6. Dokumentacja techniczna prototypu powinna być sporządzona w zasadzie w resorcie przewidzianym na producenta danej maszyny.

§ 7. 1. Minister, w którego resorcie ma być wykonany prototyp dla maszyn grupy A, zatwierdza założenia, projekty wstępne, program prób i badań oraz tymczasowe warunki odbioru.

2. Poszczególne etapy dokumentacji przedstawiane ministrowi do zatwierdzenia powinny być uprzednio zaopiniowane przez komisję oceny maszyn lub uzgodnione z głównymi zainteresowanymi.

3. Minister może w uzasadnionych przypadkach przejąć swoje uprawnienia określone w ust. 1 na dyrektora właściwego centralnego zarządu przemysłu.

§ 8. Dyrektor zakładu produkcyjnego zatwierdza w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi projekt techniczny konstrukcji maszyn grupy A w oparciu o zatwierdzone założenia i zatwierdzony projekt wstępny.

§ 9. Całkowitą dokumentację dla pozostałych typów maszyn (grupy B) zatwierdza dyrektor właściwego zakładu produkcyjnego.

§ 10. W celu opracowania dokumentacji dla maszyny powinien być wyznaczony konstruktor kierujący całokształtem prac projektowo-konstrukcyjnych danej maszyny, zwany dalej „konstruktorem kierującym”.

### II. Wykonanie prototypu, próby i badania oraz dopuszczanie do produkcji seryjnej.

§ 11. Wprowadzenie zmian konstrukcyjnych w czasie wykonywania prototypu może nastąpić po uzgodnieniu tych zmian z konstruktorem kierującym.

§ 12. Wykonany prototyp przed oddaniem do prób i badań powinien być odebrany protokolarnie według zatwierdzonych tymczasowych warunków odbioru przez kontrolę techniczną wytwórcy w obecności konstruktora kierującego lub wyznaczonego przez niego przedstawiciela.

§ 13. Próby i badania prototypów powinny być dokonywane według przewidzianego w dokumentacji technicznej pro-

gramu prób i badań zgodnie z ustalonym harmonogramem i przy współdziałaniu głównych zainteresowanych.

§ 14. Celem prób i badań prototypów jest ocena:

- 1) sprawności roboczej maszyny jako całości, jej poszczególnych zespołów i części,
- 2) osiągnięcia założonych wskaźników techniczno-ekonomicznych i eksploatacyjnych, jak wydajność maszyny i jakość otrzymywanej produkcji, współczynnik sprawności, zużycie energii, ilość obsługi, doskonałość techniczna w porównaniu z osiągnięciami zagranicznymi, koszty eksploatacyjne itd.,
- 3) prawidłowości wyboru podstawowych parametrów projektowych,
- 4) pewności eksploatacyjnej,
- 5) dogodności w obsłudze i konserwacji,
- 6) bezpieczeństwa i ochrony obsługi.

§ 15. Wyniki prób i badań powinny być ujęte protokolarnie i zawierać szczegółowe dane wymienione w § 14, a ponadto:

- 1) wykaz zmian, które należy wprowadzić do konstrukcji,
- 2) wniosek o dopuszczenie do produkcji seryjnej (lub serii próbnej) albo uzasadnienie odrzucenia prototypu,
- 3) projekt warunków technicznych w razie postawienia wniosków o dopuszczenie do produkcji seryjnej.

### III. Dokumentacja dla produkcji seryjnej.

§ 16. Wnioski wynikające z prób i badań oraz warunki techniczne dla produkcji seryjnej wszelkich maszyn zatwierdza dyrektor zakładu produkcyjnego.

§ 17. Uruchomienie seryjnej produkcji nowych typów maszyn może nastąpić jedynie na podstawie zatwierdzonej dokumentacji technicznej dla produkcji seryjnej.

§ 18. Dokumentację techniczną dla produkcji seryjnej lub serii próbnej zatwierdza dyrektor właściwego zakładu produkcyjnego.

§ 19. 1. Zmiany w dokumentacji technicznej maszyn nie powodujące obniżenia własności eksploatacyjnych wskaźników ekonomicznych lub podwyższające te własności albo zmieniające na korzyść główne parametry całej konstrukcji zatwierdza dyrektor właściwego zakładu produkcyjnego, jeśli inaczej nie przewiduje umowa z zamawiającym.

2. Zmiany powodujące obniżenie własności eksploatacyjnych lub zmieniające na niekorzyść parametry konstrukcji (jak wydajność, zużycie energii, wymiary, ciężar itp.) powinny być zatwierdzone w trybie przewidzianym do zatwierdzenia dokumentacji technicznej prototypu.

3. Zmiany dokumentacji dotyczącej maszyn i urządzeń przeznaczonych do powszechnego użytku powinny być uzgodnione z odbiorcą rynkowym.

### IV. Uzgadnianie.

§ 20. 1. Głównymi zainteresowanymi są w stosunku do maszyn górniczych — Ministerstwo Górnictwa Węglowego, urządzeń energetycznych i elektrycznych — Ministerstwo Energetyki,

obrabiarek, pras i młotów — Ministerstwo Przemysłu Maszynowego oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

taboru kolejowego — Ministerstwo Kolei oraz Ministerstwo Obrony Narodowej.

taboru samochodowego i lotniczego — Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

taboru pływającego — Ministerstwo Żeglugi oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

ciągników — Ministerstwo Rolnictwa oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

maszyn rolniczych — Ministerstwo Rolnictwa,

maszyn budowlanych — Ministerstwo Budownictwa oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

maszyn hutniczych — Ministerstwo Hutnictwa,

maszyn chemicznych — Ministerstwo Przemysłu Chemicznego,

maszyn włókienniczych — Ministerstwo Przemysłu Lekkiego,

aparatury teletechnicznej — Ministerstwo Łączności, Ministerstwo Obrony Narodowej oraz Ministerstwo Energetyki.

2. Głównych zainteresowanych dla maszyn nie wymienionych w ust. 1 określa porozumienie ministra, w którego resorcie maszyny będą produkowane, z ministrami resortów, które są użytkownikami lub odbiorcami maszyn.

§ 21. Dla zabezpieczenia interesów użytkowników, odbiorców i producentów maszyn ministrowie resortów produkujących maszyny mogą powołać w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi komisje oceny maszyn.

§ 22. W skład komisji oceny maszyn powinni wchodzić wybitni specjaliści z ramienia głównych zainteresowanych i producentów oraz przedstawiciele Ministerstwa Handlu Zagranicznego. Przewodniczącym komisji powinien być przedstawiciel głównego użytkownika.

§ 23. Komisje oceny maszyn mają za zadanie:

- 1) opiniowanie założeń konstrukcyjnych oraz przedstawianie wniosków o ich zatwierdzenie właściwym ministrom,
- 2) opiniowanie projektu wstępnego oraz programu prób i badań i tymczasowych warunków odbioru prototypu, jeżeli przy zatwierdzaniu założeń tak zostało ustalone,
- 3) nadzór, kontrolę i współdziałanie w próbach i badaniach prototypu,
- 4) opiniowanie wniosków dotyczących zatwierdzenia prototypów i dopuszczania ich do produkcji seryjnej oraz przedstawiania ich do zatwierdzenia właściwym ministrom.

§ 24. W próbach i badaniach prototypów poszczególnych typów maszyn powinni brać udział przynajmniej dwaj członkowie komisji: jeden z ramienia głównego zainteresowanego, drugi z ramienia resortu, do którego należy produkcja, a także konstruktor kierujący i przedstawiciel zakładu produkcyjnego oraz — w miarę potrzeby — przedstawiciel właściwego instytutu naukowo-badawczego.

§ 25. 1. Komisje działają w ramach ustalonych budżetów i zgodnie z uchwałą 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. Wydatki komisji oraz inne koszty związane z badaniami prototypów pokrywane będą ze środków przeznaczonych na przygotowanie i uruchomienie produkcji nowych typów maszyn.

### V. Przepisy końcowe.

§ 26. 1. Przepisy niniejszej uchwały nie mają zastosowania do konstrukcji eksperymentalnych, jednostkowych i niepowtarzalnych, produkcji na zamówienie, produkcji wyko-

nywanej na eksport według dokumentacji lub wymagań zamawiającego, produkcji przemysłu obronnego oraz produkcji maszyn, wykonanej na podstawie dokumentacji otrzymanej w ramach współpracy gospodarczej lub licencji, jeżeli zakup nastąpił w porozumieniu z głównym zainteresowanym.

2. Minister Obrony Narodowej w porozumieniu z Ministrem Przemysłu Maszynowego przedstawi Prezesowi Rady Ministrów projekt uchwały regulującej tryb opracowywania dokumentacji technicznej w zakresie produkcji przemysłu obronnego.

§ 27. Wykonanie uchwały porucza się wszystkim zainteresowanym ministrom.

§ 28. Z dniem wejścia w życie uchwały traci moc uchwała nr 358 Prezydium Rządu z dnia 13 maja 1953 r. w sprawie trybu opracowywania dokumentacji technicznej, zatwierdzania prototypów i dopuszczania do seryjnej produkcji nowych typów maszyn i urządzeń (Monitor Polski Nr A-52, poz. 583) oraz przepisy wykonawcze, wydane na podstawie tej uchwały.

§ 29. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: w z. P. *Jaroszewicz*