

168

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO KOMITETU NAUKI I TECHNIKI

z dnia 16 czerwca 1967 r.

w sprawie wytycznych dotyczących ramowego zakresu dokumentacji technicznej oraz etapów przygotowania i uruchomienia produkcji nowych maszyn i urządzeń.

Na podstawie § 8 uchwały nr 92 Rady Ministrów z dnia 5 maja 1967 r. w sprawie przygotowania i uruchomienia produkcji nowych maszyn i urządzeń (Monitor Polski Nr 29, poz. 136) zarządza się, co następuje:

§ 1. Ustala się wytyczne dotyczące ramowego zakresu dokumentacji technicznej oraz etapów przygotowania i uru-

chomienia produkcji nowych maszyn i urządzeń, stanowiące załącznik do zarządzenia.

§ 2. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przewodniczący Komitetu Nauki i Techniki: E. Szyr
Wiceprezes Rady Ministrów

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Komitetu Nauki i Techniki z dnia 16 czerwca 1967 r. (poz. 168).

WYTYCZNE DOTYCZĄCE RAMOWEGO ZAKRESU DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ ORAZ ETAPÓW PRZYGOTOWANIA I URUCHOMIENIA PRODUKCJI NOWYCH MASZYN I URZĄDZEŃ

Wymienione w niniejszych wytycznych zalecenia dotyczą etapów i zakresu dokumentacji technicznej dla przygotowania i uruchomienia produkcji masowej lub seryjnej nowych maszyn i urządzeń.

Do produkcji jednostkowej i jednostkowej powtarzalnej zaleca się stosować wybrane etapy i zakres dokumentacji technicznej odpowiednio do wymagań i charakteru podejmowanej produkcji.

Do maszyn i urządzeń o prostszej konstrukcji, modernizowanych lub zbliżonych do już opanowanych może być stosowana dokumentacja uproszczona, jak również mogą być pominięte niektóre etapy jej opracowania.

Dla skrócenia cyklu przygotowania i uruchomienia produkcji nowych maszyn i urządzeń należy stosować optymalne wzajemne nakładanie się prac poszczególnych jego etapów. Szczególnie dotyczy to rozpoczynania z odpowiednim wyprzedzeniem opracowań technologicznych, wykonawstwa oprzyrządowania oraz zamawiania materiałów trudniej dostępnych i o dłuższym cyklu dostaw.

Ramowy zakres dokumentacji technicznej oraz przygotowanie i uruchomienie produkcji nowych maszyn i urządzeń obejmuje dwa etapy:

etap I — prace konstrukcyjno-doświadczalne; do prac tych należy:

1) opracowanie założeń konstrukcyjnych,

- 2) opracowanie dokumentacji technicznej wystarczającej do wykonania prototypów,
- 3) wykonanie prototypów i przeprowadzenie ich badań; etap II — techniczne przygotowanie do uruchomienia produkcji; do prac tych należy:
 - 1) opracowanie dokumentacji technicznej dla serii próbnej,
 - 2) wykonanie serii próbnej,
 - 3) badania serii próbnej,
 - 4) opracowanie dokumentacji technicznej dla produkcji przemysłowej.

Etap I — Prace konstrukcyjno-doświadczalne.**1. Opracowanie założeń konstrukcyjnych.**

Założenia konstrukcyjne opracowuje się na podstawie:

- a) potrzeb zgłaszanych przez głównych zainteresowanych, o których mowa w § 1 ust. 2 uchwały nr 92 Rady Ministrów z dnia 5 maja 1967 r. w sprawie przygotowania i uruchomienia produkcji nowych maszyn i urządzeń (Monitor Polski Nr 29, poz. 136),
- b) wymagań dotyczących podstawowych danych i parametrów techniczno-eksploatacyjnych,
- c) wyników prac naukowo-badawczych i doświadczalnych, prowadzonych w sposób ciągły.

W wypadkach uzgodnionych między zainteresowanymi resortami podstawę do opracowania założeń konstrukcyjnych mogą stanowić założenia techniczno-eksploatacyjne ustalone przez zamawiającego.

Założenia konstrukcyjne obejmują:

- a) analizę potrzeb rynkowych oraz wstępną ocenę możliwości eksportowych,
- b) wstępną analizę techniczno-ekonomiczną celowości produkcji, obejmującą również przybliżoną kalkulację kosztów produkcji przemysłowej,
- c) uzasadnienie założonych parametrów techniczno-eksploatacyjnych oraz porównanie ich z parametrami podobnych maszyn lub urządzeń przodujących firm światowych z uwzględnieniem tendencji rozwojowych w danej dziedzinie,
- d) ustalenie typoszeregu oraz kolejności wykonywania poszczególnych jego typowości,
- e) analizę możliwości produkcyjnych, uzgodnienie wykonawcy prototypów, serii próbnej i produkcji przemysłowej wraz z orientacyjnym określeniem ewentualnych potrzeb inwestycyjnych producenta,
- f) przewidywane potrzeby i zakres ważniejszych prac naukowo-badawczych, badań modelowych maszyn i urządzeń lub ich elementów,
- g) ewentualny wybór i uzasadnienie potrzeby zakupu wzorców zagranicznych dla optymalizacji koncepcji rozwiązań konstrukcyjnych,
- h) wstępne rozeznanie patentowe,
- i) analizę możliwości wykorzystania współpracy w ramach Rady Wzajemnej Pomocy Gospodarczej bądź celowości wykorzystania doświadczeń zagranicznych w drodze zakupu licencji lub patentów,
- j) specjalne zadania wynikające z obowiązujących przepisów,
- k) wstępny harmonogram etapów prac konstrukcyjno-doświadczalnych oraz przygotowania i uruchomienia produkcji.

2. Opracowanie dokumentacji technicznej wystarczającej do wykonania prototypów.

1) Projekt wstępny obejmuje:

- a) rysunki zestawieniowe ważniejszych części i zespołów oparte na niezbędnych obliczeniach, z uwzględnieniem w razie potrzeby rozwiązań alternatywnych,
- b) w uzasadnionych wypadkach wykonanie eksperymentalnych modeli maszyn lub zespołów dla wyboru optymalnych rozwiązań konstrukcyjnych.

2) Projekt techniczno-roboczy obejmuje:

- a) dokumentację konstrukcyjną opartą na niezbędnych obliczeniach, opracowaną z uwzględnieniem wymagań obowiązujących przepisów, normalizacji, unifikacji, typizacji, zasad ergonomii i wzornictwa przemysłowego, technologiczności konstrukcji itp.,
- b) skrócony opis techniczny (w razie potrzeby),
- c) warunki techniczne dla prototypu, zawierające wymagania co do odbioru materiałów, wykonania części, podzespołów i zespołów, montażu maszyn lub urządzeń itp.,
- d) wstępną instrukcję obsługi (w razie potrzeby).

Uwaga: Dokumentację dla prototypu, o której mowa pod lit. a)–d), należy wykonywać w możliwie uproszczonej formie.

- e) arkusz czystości patentowej zawierający rozeznanie istniejących za granicą i w kraju patentów związanych z maszyną lub urządzeniem bądź ich elementami składowymi; wzory oraz wytyczne dotyczące sporządzenia arkusza czystości patentowej ustalą zain-

teresowani ministrowie w porozumieniu z Prezesem Urzędu Patentowego Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej,

- f) program badań prototypu (w programie tym należy również uwzględnić badanie niezawodności i żywotności (trwałości) maszyny lub urządzenia).

3. Wykonanie prototypów i przeprowadzenie ich badań.

1) Wykonanie prototypów:

- a) w zależności od potrzeb pożądanym jest wykonanie dwu lub kilku egzemplarzy prototypów, a także niezbędnych zespołów dla zapewnienia ciągłości i skrócenia okresu trwania badań oraz zapewnienia powtarzalności wyników badań,
- b) prototypy maszyn i urządzeń przed oddaniem do prób i badań powinny być odebrane protokolarnie przez kontrolę techniczną wykonawcy prototypu w obecności konstruktora kierującego całokształtem prac konstrukcyjnych, zgodnie z warunkami technicznymi dla prototypu,
- c) w czasie wykonywania i badań prototypów należy prowadzić ewidencję wprowadzanych zmian.

2) Badania prototypów.

Celem badań prototypów jest ocena spełnienia ustalonych wymagań techniczno-eksploatacyjnych, z tym że:

- a) w razie konieczności wprowadzenia w prototypie zmian, mających wpływ na przyjęte parametry maszyny lub urządzenia, badania prototypu należy powtórzyć,
- b) do udziału w badaniach oraz ocenie ostatecznych wyników badań prototypów maszyn i urządzeń należy zapraszać upoważnionych przedstawicieli głównych zainteresowanych; w razie uzasadnionej potrzeby do udziału w badaniach należy zapraszać specjalistów od spraw bezpieczeństwa i higieny pracy,
- c) ostateczne wyniki badań powinny być ujęte protokołem zawierającym:

- ocenę osiągniętych parametrów w stosunku do założeń oraz ich ewentualne porównanie z aktualnym poziomem światowym w danej dziedzinie,
- wnioski z badań.

Do protokołu należy dołączyć opracowane przez ustalonego producenta:

- wyniki analizy techniczno-ekonomicznej opłacalności produkcji i jej celowości,
- wniosek o wykonanie serii próbnej oraz propozycje co do jej wielkości.

Etap II — Techniczne przygotowanie do uruchomienia produkcji.

1. Opracowanie dokumentacji technicznej dla serii próbnej.

Dokumentacja techniczna dla serii próbnej obejmuje:

- 1) dokumentację konstrukcyjną opracowaną na podstawie przyjętego prototypu (prototypów),
- 2) dokumentację technologiczną, w tym dokumentację ustalonego oprzyrządowania,
- 3) zestawienie koniecznych przedsięwzięć w zakresie kooperacji i zaopatrzenia materiałowego,
- 4) warunki techniczne dla serii próbnej,
- 5) wstępną kartę katalogową,
- 6) program badań.

2. Wykonanie serii próbnej.

3. Badania serii próbnej.

Podstawowym celem badań serii próbnej jest ocena przyjętej technologii wytwarzania maszyn lub urządzeń oraz potwierdzenie zgodności uzyskanych wyników z wynikami badań prototypu, z tym że:

- 1) w razie konieczności wprowadzenia w serii próbnej zmian technologicznych i konstrukcyjnych, mających wpływ na przyjęte parametry maszyny lub urządzenia, badanie serii próbnej należy powtórzyć,
- 2) ostateczne wyniki badań powinny być ujęte protokołem zawierającym:
 - a) ocenę przyjętej technologii,
 - b) potwierdzenie zgodności uzyskanych parametrów z wynikami badań prototypu,
 - c) wnioski z badań.

Do protokołu należy dołączyć opracowane przez producenta:

- a) wyniki analizy kosztów przewidywanej produkcji,
- b) wniosek o dopuszczenie do produkcji.

4. Opratowanie dokumentacji technicznej dla produkcji przemysłowej.

Dokumentacja techniczna dla produkcji przemysłowej obejmuje:

- 1) dokumentację konstrukcyjną,
- 2) dokumentację technologiczną,
- 3) warunki techniczne,
- 4) dokumentację techniczno-ruchową oraz katalog (wykaz) części zamiennych,
- 5) kartę katalogową.