

## 583

## 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.**

W celu zapewnienia właściwego poziomu technicznego, uwzględniającego potrzeby produkcji i eksploatacji, Prezydium Rządu ustala następujący tryb postępowania przy opracowywaniu, zatwierdzaniu i uruchomieniu produkcji nowych typów maszyn i urządzeń (zwanych w dalszym ciągu „maszynami“):

## I.

**Opracowywanie i zatwierdzanie konstrukcji prototypów nowych rodzajów maszyn.**

§ 1. Za nowe typy maszyn w rozumieniu niniejszej uchwały należy uważać wszystkie ważniejsze nowouruchomiane typy, które są wymienione w Narodowym Planie Gospodarczym (NPG).

§ 2. Przystąpienie do wykonania nowych typów maszyn może nastąpić jedynie na podstawie zatwierdzonej dokumentacji technicznej.

§ 3. Dokumentacja techniczna konieczna dla wykonania prototypu powinna być opracowywana i zatwierdzana kolejno w następujących etapach:

- 1) założenie konstrukcji,
- 2) projekt szkicowy konstrukcji (wstępny),
- 3) projekt techniczny konstrukcji,
- 4) projekt roboczy,
- 5) program prób i badań oraz tymczasowe warunki odbioru.

§ 4. 1. W wyjątkowych i uzasadnionych przypadkach może być zastosowany uproszczony tryb opracowania dokumentacji technicznej, składający się z następujących etapów:

- 1) założeń konstrukcji,
- 2) rozszerzonego projektu wstępnego konstrukcji z rysunkami roboczymi,
- 3) tymczasowych warunków odbioru.

2. Zastosowanie uproszczonego trybu opracowania dokumentacji technicznej (ust. 1) może nastąpić za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego na wniosek zainteresowanego ministra.

§ 5. Zatwierdzanie poszczególnych etapów opracowania dokumentacji następuje w kolejności jej sporządzenia. Zatwierdzenie następnego etapu bez uprzedniego zatwierdzenia etapu poprzedniego jest niedopuszczalne.

§ 6. Prezydium Rządu zatwierdza założenia konstrukcji następujących ważnych typów maszyn: parowozów, lokomotyw elektrycznych i spalinowych, wagonów elektrycznych, wagonów motorowych, wagonów towarowych i osobowych, jednostek taboru pływającego: statków pasażerskich, towarowych, towarowo-pasażerskich i rybackich, kotłów parowych średniego i wysokiego ciśnienia ponad 50 m<sup>2</sup> pow. ogrzewania, turbin parowych, turbin wodnych energetycznych, turbodmuchaw, turbosśaw i wentylatorów powyżej 6.000 m<sup>3</sup>/godz., samochodów i motocykli, silników spalinowych o mocy powyżej 25 KM w cylindrze, ciągników, kombajnów zbożowych, kombajnów węglowych, wrzecion włókienniczych, żu-

rawi powyżej 30 tm, koparek, normalnych asynchronicznych silników elektrycznych o mocy do 100 KW, prądnic elektrycznych do turbin parowych i wodnych, obrabiarek ciężkich uniwersalnych, automatów i półautomatów do obróbki metali, maszyn papierniczych, standartowych wielkich pieców i standartowanych pieców martenowskich oraz radioodbiorników.

§ 7. Minister, któremu zostało zlecone wykonanie prototypu, zatwierdza w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi:

- 1) projekty wstępne, program prób i badań oraz tymczasowe warunki odbioru maszyn wymienionych w § 6,
- 2) założenia konstrukcji oraz programu prób i badań i tymczasowe warunki odbioru pozostałych typów maszyn przewidzianych w NPG.

§ 8. Dyrektor właściwego centralnego zarządu przemysłu (CZP) zatwierdza w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi:

- 1) projekt techniczny konstrukcji oraz projekt roboczy maszyn wymienionych w § 6,
- 2) projekt wstępny, projekt techniczny konstrukcji oraz projekt roboczy maszyn pozostałych typów maszyn przewidzianych w NPG.

§ 9. Zatwierdzanie dokumentacji technicznej dla maszyn nie objętych NPG uregulują zarządzenia właściwych ministrów, wydane w porozumieniu z zainteresowanymi resortami — użytkownikami.

§ 10. Zatwierdzanie poszczególnych etapów projektowania powinno być dokonywane w takich terminach, aby nie nastąpiło zahamowanie prac projektowych następnego etapu.

## II.

**Wykonanie prototypu, próby i badania oraz dopuszczenie do produkcji seryjnej.**

§ 11. 1. Wprowadzenie zmian konstrukcyjnych w czasie wykonywania prototypu może nastąpić po uzgodnieniu tych zmian z głównym projektantem.

2. Wprowadzenie zmian dotyczących zatwierdzonej dokumentacji wymienionej w §§ 6, 7 i 8 może być dokonane co do każdego etapu projektowania jedynie w tym trybie, w jakim on został zatwierdzony.

§ 12. Wykonany prototyp przed przystąpieniem do przeprowadzania jego prób i badań powinien być odebrany protokolarnie przez kontrolę techniczną wytwórcy w obecności głównego projektanta lub przedstawiciela wyznaczonego przez niego według zatwierdzonych tymczasowych warunków odbioru.

§ 13. Próby i badania prototypów powinny być dokonywane według przewidzianego w dokumentacji technicznej programu prób i badań zgodnie z ustalonym harmonogramem i przy współudziale głównych zainteresowanych.

§ 14. Harmonogram prób i badań podlega zatwierdzeniu przez:

- 1) ministra resortu wykonującego prototyp w porozumieniu z ministrem, w którego resorcie powinny się odbywać próby i badania lub ich fragmenty,
- 2) ministra resortu wykonującego prototyp w przypadkach, gdy badania i próby powinny się odbywać w tymże samym resorcie,
- 3) dyrektora CZP w przypadkach, gdy zarówno wykonanie prototypu jak i próby oraz badania przeprowadzane są w ramach przedsięwzięcia podległych danemu CZP, z wyjątkiem maszyn wymienionych w § 6, których harmonogramy prób i badań w każdym przypadku podlegają zatwierdzeniu zgodnie z pkt 1 lub 2 niniejszego paragrafu.

§ 15. Celem prób i badań prototypu jest ocena:

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

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

- 1) wykaz zmian, które należy wprowadzić do konstrukcji,
- 2) wniosek o dopuszczenie do produkcji seryjnej (lub serii próbnej) albo uzasadnienie konieczności wykonania nowego prototypu,
- 3) projekt warunków technicznych w przypadku postawienia wniosku o dopuszczenie do produkcji seryjnej.

§ 17. 1. Wnioski wynikające z prób i badań oraz warunki techniczne dla produkcji seryjnej zatwierdza minister, któremu zlecone zostało uruchomienie produkcji seryjnej w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi.

2. Wnioski zmieniające dane zatwierdzone zgodnie z § 6 powinny być dodatkowo przedstawione do zatwierdzenia Prezydium Rządu.

§ 18. Skorygowana w myśl § 17 dokumentacja techniczna maszyn powinna być przed uruchomieniem produkcji seryjnej lub serii próbnej zatwierdzana następująco:

- 1) rysunki zestawieniowe i rysunki podstawowych zespołów przez właściwego ministra, któremu zlecono wykonanie produkcji,
- 2) rysunki pozostałych zespołów i podzespołów przez dyrektora właściwego CZP produkującego, a w przypadkach określonych przez właściwego ministra — przez dyrektora właściwego zakładu produkującego,
- 3) rysunki poszczególnych części przez dyrektora właściwego zakładu produkującego.

§ 19. Technologia wykonania maszyn przewidzianych do produkcji seryjnej powinna być przed uruchomieniem produkcji opracowana w formie projektu technologicznego zawierającego:

- 1) szczegółową technologię wykonania wraz z rysunkami oprzyrządowania specjalnego,

- 2) szczegółowy przebieg procesów kontroli produkcji,
- 3) obliczenie pracochłonności produkcji po jej opanowaniu.

§ 20. 1. Technologię wykonania maszyny zatwierdza dyrektor właściwego zakładu produkującego, przesyłając równocześnie jeden egzemplarz zatwierdzonej technologii do właściwego CZP.

2. Zmiany w zatwierdzonej technologii dopuszczalne są wyłącznie za zgodą dyrektora właściwego CZP nadzorującego dany zakład produkcyjny.

### III.

#### Uzgadnianie.

§ 21. 1. Głównymi zainteresowanymi są w stosunku do:

maszyn górniczych — Ministerstwo Górnictwa,  
 maszyn energetycznych i elektrycznych — Ministerstwo Energetyki,  
 obrabiarek — Ministerstwo Przemysłu Maszynowego,  
 pras i młotów — Ministerstwo Przemysłu Maszynowego,

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 i Ministerstwo Państwowych Gospodarstw Rolnych oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

maszyn rolniczych — Ministerstwo Rolnictwa i Ministerstwo Państwowych Gospodarstw Rolnych,

maszyn budowlanych — Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego oraz Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli,

maszyn hutniczych — Ministerstwo Hutnictwa,  
 maszyn chemicznych — Ministerstwo Przemysłu Chemicznego,

maszyn włókienniczych — Ministerstwo Przemysłu Lekkiego,

aparatury teletechnicznej — Ministerstwo Poczty i Telegrafów oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

maszyn papierniczych — Ministerstwo Przemysłu Drzewnego i Papierniczego.

2. Głównych zainteresowanych dla maszyn nie wymienionych w ust. 1 określi Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z właściwym ministrem, w którego resorcie maszyny będą produkowane, na wniosek ministrów, w których resortach maszyny będą użytkowane.

§ 22. 1. Dla zabezpieczenia interesów użytkowników i producentów maszyn wymienionych w § 21 ust. 1 ministrowie resortów produkujących maszyny powołają w porozumieniu z głównymi zainteresowanymi komisje oceny maszyn (zwane dalej „komisjami”).

2. Dla maszyn nie wymienionych w § 21 ust. 1 zainteresowani ministrowie za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego powołają komisje oceny maszyn w miarę potrzeby.

§ 23. W skład komisji oceny maszyn powinni wchodzić:

jako przewodniczący — wiceminister resortu będącego głównym zainteresowanym w rozumieniu § 21;

jako I zastępca przewodniczącego — wiceminister resortu, do którego należy produkcja, oraz w razie potrzeby jako drugi zastępca przewodniczącego — wiceminister dalszego zainteresowanego resortu;

jako sekretarz — przedstawiciel głównego konstruktora ministerstwa, do którego należy produkcja, oraz

członkowie z ramienia głównego zainteresowanego: przedstawiciel departamentu głównego technologa lub departamentu produkcji (eksploatacji), przedstawiciel departamentu głównego mechanika lub odpowiedniego departamentu, przedstawiciel właściwego instytutu naukowo-badawczego;

członkowie z ramienia resortu, do którego należy produkcja: przedstawiciel departamentu techniki ministerstwa, główny konstruktor właściwego centralnego zarządu przemysłu, przedstawiciele właściwego centralnego biura konstrukcyjnego i instytutu naukowo-badawczego oraz przedstawiciele Urzędu Rady Ministrów (biur właściwych działów).

§ 24. Komisje oceny maszyn mają za zadanie:

- 1) opiniowanie poszczególnych etapów opracowania dokumentacji technicznej, o których mowa w §§ 6 i 7, oraz przedstawianie wniosków w tej sprawie Prezydium Rządu i właściwym ministrom,
- 2) ustalenie harmonogramu prób i badań, o których mowa w § 13,
- 3) nadzór, kontrolę i współudział w próbach i badaniach prototypu,
- 4) przedstawianie wniosków co do zatwierdzenia prototypów i dopuszczenia do produkcji,
- 5) ustalanie metodyki i trybu przeprowadzania okresowych prób eksploatacyjnych uruchomionej produkcji seryjnej.

§ 25. W próbach i badaniach prototypów poszczególnych typów maszyn powinno brać bezpośredni udział przynajmniej dwu członków komisji, jeden z ramienia głównego zainteresowanego, drugi z ramienia resortu, do którego należy produkcja, a także główny projektant i przedstawiciel zakładu produkującego oraz w miarę potrzeby przedstawiciel właściwego instytutu naukowo-badawczego.

§ 26. Komisje mogą w poszczególnych przypadkach zlecać dokonanie ekspertyz, prób, badań i oceny instytutom naukowo-badawczym oraz innym właściwym jednostkom, jak również zapraszać ekspertów spoza swego grona.

§ 27. 1. Komisje działać będą w ramach ustalonych budżetów zgodnie z uchwałą nr 36 Rady Ministrów z dnia 24 stycznia 1951 r. w sprawie trybu powoływania komisji resortowych i wynagrodzenia za udział w posiedze-

niach (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-9, poz. 134 i Nr A-42, poz. 523 oraz z 1953 r. Nr A-4, poz. 42).

2. Wydatki komisji oraz inne koszty związane z badaniem prototypów pokrywane będą ze środków przeznaczonych na uruchomienie produkcji poszczególnych typów maszyn.

§ 28. Funkcje sekretariatów komisji spełniać będą departamenty techniki ministerstw lub odpowiednie departamenty, do których należy produkcja.

#### IV.

#### Przepisy końcowe.

§ 29. 1. Minister Przemysłu Maszynowego opracuje i przedstawi Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w terminie do 31 maja 1953 r. projekty zarządzeń w sprawie:

- 1) szczegółowych zasad sporządzania i zatwierdzania dokumentacji technicznej dla nowouruchomionych maszyn,
- 2) szczegółowego trybu pracy komisji oceny maszyn.

2. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego uzgodni treść zarządzeń wymienionych w ust. 1 pkt 1 i 2 z zainteresowanymi ministrami i wyda je w terminie do 30 czerwca 1953 r.

§ 30. Zainteresowani ministrowie wydadzą w terminie do 15 lipca 1953 r. szczegółowe zarządzenia w celu wykonania przepisów niniejszej uchwały i powołają komisje oceny maszyn zgodnie z § 22 ust. 1.

§ 31. Uchwała niniejsza dotyczy produkcji maszyn objętych planem II półrocza 1953 r. i lat następnych.

§ 32. Przepisy niniejszej uchwały nie mają zastosowania do konstrukcji eksperymentalnych, jednostkowych i niepowtarzalnych produkcji na zamówienia, produkcji wykonywanej na eksport według dokumentacji zamawiającego oraz w poszczególnych przypadkach produkcji maszyn wykonanej na podstawie dokumentacji otrzymanej w ramach współpracy gospodarczej na podstawie zezwolenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 33. Z dniem 1 lipca 1953 r. powinny zaprzestać działalności istniejące komisje do spraw maszyn włókienniczych i do spraw maszyn rolniczych.

§ 34. Wykonanie uchwały porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i zainteresowanym ministrom.

§ 35. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: w z. H. Minc

584

### ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 14 maja 1953 r.

w sprawie organizowania szkół przodownictwa pracy i zasad wynagradzania pracowników szkolących robotników w tych szkołach.

W związku z przepisami rozdziału II uchwały nr 448 Prezydium Rządu z dnia 23 czerwca 1951 r. w sprawie ustroju szkolnictwa zawodowego (Monitor Polski Nr A-59 poz. 776) po porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. W celu podwyższenia kwalifikacji zawodowych i zwiększenia wydajności pracy robotników należy w zakładach pracy organizować szkoły przodownictwa pracy.