



MONITOR POLSKI

DZIENNIK URZĘDOWY POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

Warszawa, dnia 22 września 1977 r.

Nr 23

TREŚĆ:

Poz.:

UCHWAŁY RADY MINISTRÓW:

119 — nr 134 z dnia 7 września 1977 r. w sprawie zasad przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów przemysłowych	181
120 — nr 137 z dnia 9 września 1977 r. w sprawie jednolitych zasad kwalifikacji jakości i oznaczania wyrobów	186

119

UCHWAŁA Nr 134 RADY MINISTRÓW

z dnia 7 września 1977 r.

w sprawie zasad przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów przemysłowych.

W celu zapewnienia większej sprawności i efektywności przygotowywania oraz wdrażania do produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów o wyższym poziomie jakości, skuteczniejszego oddziaływania bazy naukowo-badawczej i rozwojowej na etapie przygotowania wyrobów i technologii na optymalizację jakości, a także skracania cykli przygotowywania produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów, Rada Ministrów uchwala, co następuje:

§ 1. Zasady przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów przemysłowych: elektromaszynowego, metalurgicznego, mineralnego (materiałów budowlanych, szklarskiego i ceramiki szlachetnej), drzewnego oraz papierniczego określają wytyczne, stanowiące załącznik do uchwały.

§ 2. 1. Prace nad przygotowaniem produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów podejmowane są zgodnie z obowiązującymi planami rozwoju poszczególnych gałęzi i branż przemysłu, programami rozwoju technicznego wyrobów, planami koordynacyjnymi rządowych programów badawczo-rozwojowych, problemów węzłowych i resortowo-branżowych oraz z inicjatywy przedsiębiorstw lub jednostek badawczo-rozwojowych.

2. Przed przystąpieniem do formułowania założeń techniczno-ekonomicznych nowych lub zmodernizowanych wyrobów, zwanych dalej założeniami, powinien być ustalony producent wyrobu.

3. Dla wyrobów, których projekty lub technologia są opracowane w ramach rządowych programów badawczo-rozwojowych lub problemów węzłowych albo resortowo-branżowych, producenta ustala minister lub dyrektor zjednoczenia odpowiedzialnego za realizację programu (problemu).

4. Kierownicy jednostek badawczo-rozwojowych, prowadzących w ramach prac własnych lub w wyniku prowadzonych prac poznawczych opracowania projektów wyrobów lub ich technologii, powinni przed sformułowaniem założeń porozumieć się z właściwym zjednoczeniem lub ministerstwem w celu ustalenia producenta.

5. Do czasu ustalenia producenta odpowiedzialny za przygotowanie wyrobu do produkcji jest dyrektor właściwego zjednoczenia (jednostki równorzędnej).

§ 3. 1. W toku przygotowania i uruchomienia produkcji ocenie poziomu jakości podlegają założenia, prototypy oraz partia informacyjna lub próbna. Oceny te powinny być uwzględnione przy zatwierdzaniu założeń i podejmowaniu wniosków wynikających z badań prototypu lub partii doświadczalnej albo pilotowej oraz decyzji o uruchomieniu produkcji nowego lub zmodernizowanego wyrobu.

2. Oceny dokonuje jednostka badawczo-rozwojowa, zwana dalej jednostką oceniającą, która również opracowuje kryteria oceny poszczególnych wyrobów. W razie gdy nowe lub zmodernizowane wyroby wymagają oceny organów lub instytucji przewidzianych w przepisach szczególnych, właściwa jednostka badawczo-rozwojowa obowiązana jest do uzyskania opinii wydanej przez właściwy w tym zakresie organ lub instytucję.

3. Zainteresowani ministrowie ustalają tryb powoływania jednostek oceniających.

4. Jednostka oceniająca ma obowiązek włączać do współpracy zarówno przy ustalaniu kryteriów oceny, jak i samej ocenie jakości wyrobu, odpowiednich specjalistów, przedstawicieli zainteresowanych jednostek gospodarczych i badawczo-rozwojowych. Udział w tych pracach przedstawicieli głównych odbiorców lub użytkowników jest obowiązkowy.

5. Z obowiązku ocen są wyłączone następujące grupy wyrobów:

- 1) wyroby produkowane na zamówienie odbiorców zagranicznych według ich dokumentacji, wymagań lub warunków technicznych,
- 2) części zamienne do maszyn i urządzeń, których produkcji zaprzestano, lub do maszyn i urządzeń importowanych,
- 3) wyroby wytwarzane jednostkowo, niepowtarzalnie.

6. Ministrowie mogą zwolnić podległe im jednostki z obowiązku dokonywania, na etapie przygotowania i uruchomienia produkcji, oceny jakości wyrobów prostych przeznaczonych wyłącznie na potrzeby własne innych jednostek organizacyjnych resortu. Nie dotyczy to wyrobów dostarczanych w kooperacji dla produkcji wyrobów złożonych.

7. W wyjątkowych wypadkach mogą być zwolnione z oceny w zakresie niektórych etapów przygotowania i uruchomienia produkcji wyroby wytwarzane na podstawie licencji lub w kooperacji z zagranicą. Decyzje w tej sprawie podejmuje dyrektor zjednoczenia, jeżeli właściwy minister nie zarządzi inaczej.

§ 4. 1. Założenia nowych i zmodernizowanych wyrobów oraz wnioski wynikające z badań i oceny jakości prototypu, partii doświadczalnej lub pilotowej co do dalszego toku postępowania zatwierdza dyrektor przedsiębiorstwa podejmującego produkcję.

2. Decyzję o uruchomieniu produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów wydaje dyrektor przedsiębiorstwa podejmującego produkcję.

3. Przed podjęciem decyzji dyrektor przedsiębiorstwa może w uzasadnionych wypadkach powołać zespół ekspertów, składający się z przedstawicieli głównych odbiorców lub użytkowników, zainteresowanych central handlu zagranicznego i wewnętrznego, jednostek badawczo-rozwojowych, szkół wyższych i innych specjalistów, w celu opracowania ekspertyzy dotyczącej określonego wyrobu. Udział przedstawicieli głównych odbiorców lub użytkowników w zespole jest obowiązkowy.

4. Dyrektor przedsiębiorstwa jest odpowiedzialny za celowość i efektywność ekonomiczną przedsięwzięć podejmowanych dla przygotowania i uruchomienia nowych lub zmodernizowanych wyrobów oraz za jakość tych wyrobów.

§ 5. 1. Ministrowie oraz dyrektorzy zjednoczeń mogą zastrzec sobie prawo zatwierdzania założeń i wniosków, wynikających z badań i oceny prototypów, partii doświadczalnej lub pilotowej, oraz podejmowania decyzji o uruchomieniu produkcji określonych wyrobów.

2. Ministrowie odpowiedzialni za realizację rządowych programów badawczo-rozwojowych lub problemów węzłowych podejmują decyzje, jakie uprawnienia lub obowiązki w zakresie przygotowania i uruchomienia produkcji wszystkich lub wybranych wyrobów ujętych w planach koordynacyjnych programów lub problemów będą zastrzeżone do ich właściwości.

3. Dyrektorzy zjednoczeń odpowiedzialni za realizację problemów resortowo-branżowych podejmują decyzje, jakie uprawnienia lub obowiązki w zakresie przygotowania i uruchomienia produkcji wszystkich lub niektórych wyrobów ujętych w planach koordynacyjnych będą zastrzeżone do właściwości zjednoczeń.

§ 6. 1. Jednostki badawczo-rozwojowe są obowiązane do współdziałania ze zjednoczeniami i przedsiębiorstwami oraz odpowiednimi jednostkami organizacyjnymi spółdzielczości pracy w pracach nad wytyczaniem kierunków i tempa rozwoju branż, grup wyrobów, doboru i rozwoju metod i środków wytwarzania oraz przy wyborze licencji krajowych i zagranicznych oraz ofert na udostępnienie tajemnic produkcji i umiejętności wykonania i innych, jak też przy opracowywaniu założeń oraz wymagań, określających poziom jakości wyrobów.

2. Dyrektorzy zjednoczeń i przedsiębiorstw zapewnią udział jednostek badawczo-rozwojowych w pracach określonych w ust. 1.

3. Podstawowe zadania w cyklu opracowania wyrobu i jego technologii w zakresie własnych i wspólnych prac spoczywają na jednostkach badawczo-rozwojowych, które odpowiadają za:

- 1) poziom naukowo-techniczny i efektywność własnych opracowań,
- 2) poziom jakości opracowanych przez nie konstrukcji (receptur, wzorów), ich technologiczność oraz poziom opracowanej technologii,
- 3) prawidłowość określenia kryteriów oceny poziomu jakości wyrobów, dobór odpowiednich metod badań i środków do ich przeprowadzenia.

§ 7. 1. Współpraca wyodrębnionych organizacyjnie jednostek badawczo-rozwojowych z przedsiębiorstwami lub zjednoczeniami przy przygotowaniu produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów oraz wdrażaniu ich do produkcji, w tym również w zakresie prac objętych planami koordynacyjnymi rządowych programów badawczo-rozwojowych, problemów węzłowych lub resortowo-branżowych, prowadzona jest na podstawie porozumień i umów. Umowy i porozumienia powinny również określać współdziałanie przedsiębiorstwa w pracach badawczo-rozwojowych oraz udział jednostek badawczo-rozwojowych w pracach wdrożeniowych.

2. Ministrowie odpowiedzialni za realizację rządowych programów badawczo-rozwojowych lub problemów węzłowych oraz dyrektorzy zjednoczeń odpowiedzialni za realizację problemów resortowo-branżowych ustalają w okresie sześciu miesięcy od dnia wejścia w życie uchwały tryb zatwierdzania założeń oraz wniosków wynikających z badań prototypów, partii doświadczalnej lub pilotowej przez przyszłych producentów, biorąc pod uwagę odpowiedzialność przedsiębiorstwa (zjednoczenia) za jakość produkowanych wyrobów i efekty gospodarcze przedsiębiorstwa oraz odpowiedzialność jednostek koordynujących za naukowy i techniczny poziom opracowania i za prawidłową realizację koordynowanych programów lub problemów.

§ 8. 1. Właściwi ministrowie:

- 1) wydadzą w okresie sześciu miesięcy od dnia wejścia w życie uchwały szczegółowe wytyczne w sprawie przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów, zgodnie z wytycznymi, o których mowa w § 1 uchwały, ustalą formę zatwierdzania założeń, decyzji o uruchomieniu produkcji i protokołu o uruchomieniu produkcji oraz wymagania, jakim powinny odpowiadać założenia i dokumentacja techniczna wyrobu, a także ramową metodykę badań i oceny jakości wyrobu,
- 2) mogą ustalić odrębny tryb postępowania dla grup wyrobów, których właściwości wymagają zastosowania specjalnych metod przygotowania i uruchomienia produkcji.

2. Ministrowie Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Chemicznego oraz Przemysłu Spożywczego i Skupu wydadzą w okresie sześciu miesięcy od dnia wejścia w życie uchwały — w porozumieniu z Ministrem Nauki, Szkolnictwa Wyższego i Techniki oraz Ministrem Zdrowia i Opieki Społecznej — szczegółowe wytyczne w sprawie zasad przygotowywania i uruchamiania produkcji w dostosowaniu do zasad przyjętych w uchwale i właściwości wyrobów wytwarzanych przez gałęzie przemysłu przez nich nadzorowane.

§ 9. 1. Zainteresowani ministrowie mogą zastosować przepisy uchwały do wyrobów wytwarzanych w gałęziach przemysłu nie wymienionych w § 1 uchwały.

2. Wojewodowie (prezydenci miast stopnia wojewódzkiego) mogą zastosować przepisy uchwały do wyrobów produkowanych w podległych jednostkach.

§ 10. 1. Minister Obrony Narodowej w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów oraz zainteresowanymi ministrami ustali zasady przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów na potrzeby obronności kraju.

2. Minister Spraw Wewnętrznych w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów oraz zainteresowanymi ministrami ustali zasady przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów na potrzeby bezpieczeństwa kraju.

§ 11. Zaleca się zarządom centralnych związków spółdzielni uregulowanie zasad przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów przemysłowych w organizacjach spółdzielczych oraz oceny ich jakości na zasadach określonych w uchwale.

§ 12. 1. Ilekroć w uchwale jest mowa o ministrach, należy przez to rozumieć również kierowników urzędów centralnych.

2. Ilekroć w uchwale jest mowa o jednostkach badawczo-rozwojowych, należy przez to rozumieć jednostki organizacyjne wymienione w § 21 ust. 1 uchwały nr 289 Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 1973 r. w sprawie zasad finansowania prac badawczych i wdrożeniowych oraz gospodarki finansowej jednostek badawczych i szkół wyższych (Monitor Polski z 1974 r. Nr 2, poz. 9, z 1975 r. Nr 28, poz. 172 i z 1977 r. Nr 2, poz. 15), szkoły wyższe, przedsiębiorstwa i zakłady doświadczalne, biura projektowe oraz zakładowe zaplecze rozwojowe przedsiębiorstw.

§ 13. 1. Traci moc uchwała 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).

2. Świadectwa dopuszczenia wyrobu do produkcji wydane na podstawie uchwały wymienionej w ust. 1 zachowują ważność do upływu ustalonego w nich terminu.

§ 14. Uchwała wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1978 r.

Prezes Rady Ministrów: *P. Jaroszewicz*

Załącznik do uchwały nr 134 Rady Ministrów z dnia 7 września 1977 r. (poz. 119).

WYTYCZNE

w sprawie zasad przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów przemysłowych.

I. Postanowienia ogólne.

1. Wytyczne określają zasady przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych i zmodernizowanych wyrobów.

2. Ilekroć w wytycznych jest mowa o:

- 1) „wyróbie nowym” — rozumie się przez to wyrób spełniający nowe funkcje, zaspokajający nowe potrzeby użytkowników lub wyrób zastępujący dotychczas produkowany, oparty na nowym rozwiązaniu,
- 2) „wyróbie zmodernizowanym” — rozumie się przez to wyrób, który powstał przez udoskonalenie konstrukcji (receptury lub wzorca) na podstawie stosowanych już rozwiązań technicznych lub modyfikacji procesu wytwarzania, wskutek czego nastąpiła poprawa jego istotnych właściwości użytkowych,
- 3) „prototypie” — rozumie się przez to wykonanie przynajmniej jednego egzemplarza maszyny lub urządzenia albo partii doświadczalnej lub pilotowej innych wyrobów w celu sprawdzenia właściwości użytkowych oraz zgodności z wymaganiami ustalonymi w założeniach,
- 4) „partii informacyjnej” — rozumie się przez to wykonanie partii wyrobów zgodnie z dokumentacją techniczną, przepracowaną po wykonaniu, przebadaniu i skorygowaniu prototypu, partii doświadczalnej lub pilotowej w celu sprawdzenia właściwości użytkowych (poziomu jakości) wyrobu przez przekazanie ich do próbnej eksploatacji reprezentatywnej grupie użytkowników,
- 5) „partii próbnej” — rozumie się przez to wykonanie przez przedsiębiorstwo przemysłowe partii wyrobów zgodnie z ustalonym docelowym procesem technologicznym, mającym zapewnić właściwą stabilność i po-

ziom jakości oraz sprawdzenie i skorygowanie procesu wytwarzania,

- 6) „jakości wyrobu przemysłowego” — rozumie się przez to stopień spełniania przez wyrób przemysłowy określonych funkcji użytkowych w relacji do ceny i kosztów użytkowania, zgodnie z wymaganiami użytkowników oraz w porównaniu z jakością wyrobów wytwarzanych przez przodujące firmy światowe. Na jakość wyrobu składa się jakość typu i jakość wykonania, przy czym:
 - a) „jakość typu” — jest to stopień dostosowania właściwości użytkowych określonych rozwiązaniami i wymaganiami ujętymi w dokumentacji technicznej i handlowej wyrobu do rzeczywistych potrzeb wynikających z przeznaczenia lub funkcji wyrobu,
 - b) „jakość wykonania” — jest to stopień spełnienia przez kolejne sztuki lub partie wyrobu wymagań jakościowych ustalonych w dokumentacji technicznej i handlowej,
- 7) „ocenie jakości wyrobu” — rozumie się przez to ocenę wyrobu dokonywaną przez właściwe jednostki badawczo-rozwojowe, mającą służyć producentowi za podstawę do podejmowania decyzji o kontynuowaniu prac przygotowawczych lub uruchomieniu produkcji,
- 8) „kwalifikacji jakości wyrobu” — rozumie się przez to kwalifikację poziomu jakości, dokonywaną przez jednostkę upoważnioną w trybie przepisów regulujących sprawę kwalifikacji jakości wyrobów przemysłowych.

II. Ogólne zasady przygotowywania i uruchamiania produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów.

1. Pełny cykl badań, rozwoju i wdrożeń nowego lub zmodernizowanego wyrobu składa się z trzech faz:

- 1) przedprojektowej, obejmującej prace naukowo-badawcze i rozwojowe, których celem jest przygotowanie materiałów będących podstawą do sformułowania założeń nowego lub zmodernizowanego wyrobu i jego procesu wytwarzania oraz harmonogramu prac fazy drugiej i trzeciej,
- 2) projektowej, obejmującej prace rozwojowe i naukowo-badawcze związane z opracowaniem nowego lub zmodernizowanego wyrobu i jego procesu wytwarzania, a w szczególności badania prototypów, partii doświadczalnej lub pilotowej,
- 3) wdrożeniowej, obejmującej prace nad uruchomieniem produkcji przemysłowej nowych lub zmodernizowanych wyrobów.

2. Podstawowymi dokumentami dla podjęcia prac nad przygotowaniem i uruchomieniem produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów są zatwierdzone założenia oraz harmonogram prac obejmujący pełny cykl przygotowania i uruchomienia produkcji, pokrywający się z fazą projektową i wdrożeniową.

3. Cykl przygotowania i uruchomienia produkcji powinien w szczególności obejmować:

- 1) założenia,
- 2) niezbędne etapy prac, zapewniające osiągnięcie stabilności i optymalnego poziomu jakości wyrobów, z uwzględnieniem przepisów o wzornictwie przemysłowym,
- 3) niezbędny zakres badań prototypu, partii doświadczalnej lub pilotowej; nie dotyczy to produkcji jednostkowej,
- 4) niezbędny zakres badań partii informacyjnej,
- 5) przygotowanie bazy produkcyjnej oraz niezbędny zakres badań partii próbnej; wskazane jest łączenie partii informacyjnej z partią próbną,
- 6) protokół uruchomienia produkcji.

Cykl ten powinien być dostosowany do charakteru, stopnia nowości i trudności technicznej wyrobu i przewidywanego procesu wytwarzania, wielkości produkcji, stopnia przygotowania bazy produkcyjnej, potencjału krajowego zapieczęta badawczo-rozwojowego lub licencji.

4. Przy ustalaniu cyklu i etapów prac należy dążyć do nakładania się w czasie poszczególnych etapów prac w granicach ryzyka uzasadnionego poziomem wiedzy i doświadczenia, w celu skrócenia cyklu przygotowania i wdrażania wyrobów.

5. W zależności od specyfiki wyrobu, stopnia jego nowości, procesu wytwarzania niektóre etapy mogą być pominięte. Nie może być jednak pominięty lub ograniczony zakres badań określony w ust. 3 pkt 3 i 4, jeśli to może wpływać na obniżenie jakości lub konkurencyjności wyrobu, oraz nie może być pomijany lub ograniczany zakres prac nad oceną poziomu jakości, szczególnie na etapie założeń, prototypu, partii doświadczalnej lub pilotowej, a także partii informacyjnej.

6. W założeniach powinna być ustalona górna granica kosztów własnych wyrobu.

7. Należy zapewnić, aby przy formułowaniu założeń, przy ocenie prototypów, partii doświadczalnej lub pilotowej oraz przy podejmowaniu decyzji o uruchomieniu produkcji była przeprowadzana z coraz większą dokładnością analiza i ocena cech użytkowych, przewidywanej ceny i kosztów produkcji i eksploatacji wyrobu w porównaniu z ustaloną górną granicą kosztów, z wymaganiami użytkowników oraz z odpowiednimi wyrobami firm światowych. W tych etapach powinny być również sukcesywnie

uściślone: analiza ekonomiczna efektywności badań i uruchomienia produkcji na podstawie aktualizowanego zapotrzebowania rynku krajowego i możliwości eksportu, terminy i wielkości produkcji oraz nakłady dewizowe na zakupy kooperacyjne za granicą.

8. W fazie projektowej należy:

- 1) dokonać oceny krajowych projektów wynalazczych pod względem ich przydatności i celowości wykorzystania przy uruchamianiu produkcji tego wyrobu,
- 2) przeprowadzić w niezbędnym zakresie badania patentowe w celu zapobieżenia naruszeniu obcych praw,
- 3) określić te elementy wyrobu lub sposobu jego wytwarzania (technologii), które mają cechy wynalazków lub wzorów użytkowych i powinny być zgłoszone do ochrony w kraju lub za granicą,
- 4) uwzględnić zobowiązania i konwencje międzynarodowe, których stroną jest Polska Rzeczpospolita Ludowa,
- 5) przeprowadzić porównawczą analizę materiałochłonności wyrobu zarówno w sferze produkcji, jak i użytkowania.

9. W toku przygotowania wyrobu do produkcji należy przeprowadzić analizę zakresu przedmiotowego obowiązujących norm oraz ich poziomu, a wyniki analizy wykorzystać w celu opracowania projektów nowych norm lub ich zmiany.

10. Integralną częścią dokumentacji technicznej na etapie przygotowania wyrobu do produkcji są związane z nim dokumenty normalizacyjne: normy, projekty norm i warunków technicznych, dokumentacja typowych rozwiązań konstrukcyjnych i technologicznych oraz arkusze czystości patentowej, zgłoszenia patentowe i inne.

11. Integralną częścią dokumentacji technicznej na etapie uruchamiania produkcji są związane z nią zatwierdzone dokumenty wymienione w ust. 10, patenty, wykaz wynalazków i wzorów użytkowych, wykorzystanych w konstrukcji (recepturze lub wzorze) wyrobu i jego technologii, instrukcje użytkowania, obsługi i napraw, karty gwarancyjne, katalogi części zamiennych i inne dokumenty.

12. Uzyskanie optymalnego poziomu jakości wyrobów w prawidłowej relacji do ceny i kosztów jego wytwarzania i użytkowania wymaga:

- 1) opracowania koncepcji i niektórych rozwiązań konstrukcji (receptury lub wzoru) wyrobu i procesu jego wytwarzania w kilku wariantach oraz dokonywania przy zatwierdzaniu założeń i w dalszych etapach prac wyboru rozwiązań optymalnych,
- 2) dostosowania rozwiązań do zróżnicowanych potrzeb użytkowników przez:
 - a) wprowadzenie jednego wspólnego rozwiązania ze zróżnicowaniem odmian dla specyficznych grup odbiorców,
 - b) wykonanie wyrobów rynkowych w kilku odmianach różniących się komfortem i ceną — w klasie standard jako wykonanie bazowe, w klasie popularnej przy niższej cenie i w klasie luksusowej przy stosowaniu ceny wyższej.

III. Ocena poziomu jakości wyrobu na etapie przygotowania produkcji.

1. Założenia wraz z proponowaną górną granicą kosztu wytwarzania wyrobu ocenia się z punktu widzenia:

- 1) poziomu jakości, jaki powinien być osiągnięty przez nowy lub zmodernizowany wyrób w chwili uruchomienia i przez przewidziany okres trwania produkcji,

2) celowości i efektywności ekonomicznej całości przedsięwzięcia związanego z przygotowaniem, uruchomieniem i rozwojem produkcji oraz eksploatacją lub użytkowaniem przyszłego wyrobu.

2. Podstawę oceny stanowią:

- 1) opinia specjalistycznej jednostki badawczo-rozwojowej,
- 2) obecny oraz przewidywany w świecie poziom jakości wyrobów o tym samym lub podobnym przeznaczeniu,
- 3) wymagania i opinie głównych odbiorców i użytkowników wyrobu,
- 4) opinia właściwej centrali handlu zagranicznego co do możliwości eksportu i wymagań odbiorców zagranicznych,
- 5) opinia głównych odbiorców, w tym także przedsiębiorstw handlu zagranicznego co do górnej granicy cen.

3. Prototyp ocenia się z punktu widzenia zgodności jakości typu z założeniami oraz aktualnym i przewidywanym poziomem rozwoju techniki w danej grupie wyrobów oraz w porównaniu z jakością odpowiednich wyrobów przodujących firm światowych. Oceny wyrobu dokonuje się na podstawie wyników badań pełnych, ujętych w normach i warunkach technicznych lub innych dokumentach, w tym dotyczących badań trwałości, niezawodności, funkcjonalności, bezpieczeństwa, wymagań zdrowotnych i ochrony środowiska oraz wzornictwa przemysłowego.

4. Partię informacyjną ocenia się z punktu widzenia zgodności z warunkami technicznymi i zatwierdzoną dokumentacją techniczną oraz na podstawie uwag, wniosków i życzeń użytkowników wyrobu, a także w porównaniu z poziomem jakości wyrobów o tym samym przeznaczeniu, wytwarzanych przez przodujące firmy światowe.

5. Partię próbną ocenia się z punktu widzenia zgodności z zatwierdzoną dokumentacją i warunkami technicznymi, analizując stabilność jakości wykonania poszczególnych sztuk w partii lub stopień jednorodności cech użytkowych, a także w porównaniu z aktualnym poziomem jakości wyrobów przodujących firm światowych.

6. Ocenę poziomu jakości, metod wytwarzania, proponowanej górnej granicy ceny wyrobu oraz zalecenia wprowadzenia zmian wpisuje się do protokołu. W stosunku do nowych wyrobów rynkowych jednostka oceniająca zamieszcza w protokole ocenę cech użytkowych wyrobu, w szczególności cech, które producent wykazuje jako cechy nowości decydujące o zwiększonej przydatności w użytkowaniu w porównaniu z wyrobami dotychczas produkowanymi.

7. W razie stwierdzenia niekompletności danych lub innych wątpliwości jednostka oceniająca może zażądać badań dodatkowych.

8. Nie może być wydana decyzja:

- 1) wykonywania partii informacyjnej lub próbnej wyrobu, którego prototyp nie uzyskał pozytywnej oceny,
- 2) rozwinięcia na skalę przemysłową produkcji wyrobu, którego partia informacyjna (próbna) nie uzyskała pozytywnej oceny,
- 3) uruchomienia produkcji, jeżeli wyrób narusza obce prawa wyłączne.

9. Producenci zobowiązani są do przekazywania Prezesowi Komitetu Normalizacji i Miar, co najmniej na rok przed terminem uruchomienia produkcji, informacji o wyrobach przewidzianych do wdrożenia oraz do nawiązania

w okresie przygotowania wyrobów do produkcji współpracy z jednostkami prowadzącymi kwalifikację jakości wyrobów.

IV. Obowiązki i uprawnienia producenta.

1. Dyrektor przedsiębiorstwa jest odpowiedzialny za celowość i efektywność ekonomiczną przedsięwzięć podjętych dla przygotowania i uruchomienia produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów oraz za ich jakość. W szczególności do obowiązków dyrektora należy:

- 1) inicjowanie, podejmowanie, organizowanie i realizowanie całokształtu przedsięwzięć związanych z przygotowaniem i uruchomieniem produkcji nowych lub zmodernizowanych wyrobów,
- 2) dostosowanie przygotowujących do produkcji wyrobów do wymagań jakościowych użytkowników krajowych i odbiorców zagranicznych, szczególnie jeśli chodzi o produkcję przeznaczoną dla jednego użytkownika, oraz utrzymanie założonego poziomu jakości i metod badań ustalonych w drodze uzgodnień między producentem a głównym użytkownikiem,
- 3) dostosowanie wyrobu do wymagań określonych przepisami szczególnymi, dotyczącymi zwłaszcza bezpieczeństwa i higieny pracy, wymagań zdrowotnych, ochrony środowiska, dozoru technicznego, wzornictwa przemysłowego,
- 4) ustalenie własnego zakresu prac i etapów przygotowania i uruchomienia produkcji oraz uzgodnienie zakresów i etapów prac z wyodrębnionymi jednostkami badawczo-rozwojowymi,
- 5) zapobieganie naruszeniu obcych praw wyłącznych oraz ochrona w kraju i za granicą polskiej własności przemysłowej,
- 6) zapewnienie właściwej bazy produkcyjnej i kooperacyjnej, a także realizacji odpowiedniego programu inwestycyjnego, organizacji produkcji i kontroli zapewniającej w szczególności produkcję wyrobów o stabilnej jakości, zaopatrzenia w części zamienne, zespoły i podzespoły, oraz przygotowanie kadr niezbędnych do produkcji,
- 7) zapewnienie właściwej informacji dla użytkownika, instruktażu i dokumentacji techniczno-ruchowej oraz serwisu naprawczego umożliwiającego prawidłowe użytkowanie i naprawę wyrobu.

2. Dyrektor przedsiębiorstwa uruchamiającego produkcję nowego lub zmodernizowanego wyrobu:

- 1) zatwierdza założenia,
- 2) występuje z wnioskami lub ustala górną granicę ceny wyrobu zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- 3) dokonuje wyboru wariantu w razie istnienia kilku wariantów rozwiązań,
- 4) ustala dla własnych prac oraz po uzgodnieniu z wyodrębnionymi jednostkami badawczo-rozwojowymi dla prac wspólnych zakres dokumentacji technicznej oraz harmonogram prac,
- 5) zatwierdza wnioski co do dalszego toku postępowania, wynikające z badań i oceny jakości prototypu i partii informacyjnej,
- 6) określa przewidywany okres produkcji wyrobu w celu odpowiednio wczesnego rozpoczęcia prac nad modernizacją lub nad opracowaniem nowego wyrobu albo ustalenia okresu rozliczenia nakładów na uruchomienie produkcji,
- 7) podejmuje decyzję o uruchomieniu produkcji.

**V. Rola jednostek badawczo-rozwojowych
w przygotowaniu i uruchomieniu produkcji nowych
lub zmodernizowanych wyrobów.**

1. Podstawowe zadania w cyklu opracowania wyrobu i procesu jego wytwarzania (technologii) spoczywają na jednostkach badawczo-rozwojowych, które w szczególności odpowiadają za:

- 1) osiągnięcie optymalnej jakości typu opracowanego wyrobu oraz dobór lub opracowanie metod i środków produkcji (technologii i organizacji produkcji), których zastosowanie zapewni osiągnięcie założonej stabilności i poziomu jakości wyrobów oraz dostosowanie rozwiązań do możliwości przemysłu, z uwzględnieniem priorytetu wymagań użytkowych przed warunkami produkcji,
- 2) doskonalenie i realizowanie programów prac badawczo-rozwojowych obejmujących nowe efektywne kon-

ceptje rozwiązań wyrobów i technologii, szczególnie technologii specjalistycznych.

- 3) zapewnienie nadzoru autorskiego w toku przygotowania i uruchamiania produkcji, a w uzasadnionych wypadkach także w okresie do 2 lat od uruchomienia produkcji, oraz zapewnienie pomocy w przeszkalaniu kadr niezbędnych do prawidłowego wdrożenia i oprowadzenia produkcji,
- 4) prawidłową ocenę krajowych projektów wynalazczych i ich racjonalne wykorzystanie oraz ochronę w kraju i za granicą polskiej własności przemysłowej, a także w nienaruszanie obcych praw wyłącznych w opracowaniach przekazywanych do produkcji.

2. Jednostki koordynujące programy rządowe, problemy węzłowe i resortowo-branżowe obowiązane są do zapewnienia nadzoru nad działalnością współpracujących jednostek badawczo-rozwojowych w celu uzyskania wyrobów o optymalnej jakości.

120

UCHWAŁA Nr 137 RADY MINISTRÓW

z dnia 9 września 1977 r.

w sprawie jednolitych zasad kwalifikacji jakości i oznaczania wyrobów.

W celu stworzenia warunków do skutecznego oddziaływania na poprawę jakości wyrobów, bezpieczeństwo ich użytkowania, ochronę zdrowia użytkowników i środowiska naturalnego Rada Ministrów uchwala, co następuje:

§ 1. 1. Uchwała określa jednolite zasady kwalifikacji jakości wyrobów oraz zasady ich oznaczania.

2. Jednolite zasady kwalifikacji jakości wyrobów dotyczą zarówno wyrobów podlegających obowiązkowej kwalifikacji jakości, jak i wyrobów zgłaszanych do kwalifikacji przez ich producentów dobrowolnie.

3. Ilekroć w uchwale mówi się o:

- 1) kwalifikacji jakości wyrobów, rozumie się przez to badania, ocenę i klasyfikację wyrobów pod względem ich jakości,
- 2) wyrobach, rozumie się przez to również surowce, materiały, części, podzespoły, zespoły i opakowania,
- 3) producencie, rozumie się przez to również zjednoczenie (jednostkę równorzędną) i kombinat.

§ 2. 1. Producent wyrobów wymieniony w § 1 ust. 3 jest obowiązany do zapewnienia tym wyrobom poziomu jakości nie niższego od ustalonego w kryteriach kwalifikacji jakości, zwanych dalej „kryteriami”.

2. Kryteria powinny uwzględniać cechy użytkowe wyrobów (w tym trwałość, niezawodność i estetykę) w stosunku do kosztów wytwarzania i cen tych wyrobów oraz oszczędne zużycie surowców, materiałów i paliw, a także postanowienia norm państwowych i innych przepisów szczególnych. Kryteria powinny ponadto uwzględniać wymagania wynikające z norm i zaleceń Rady Wzajemnej Pomocy Gospodarczej i innych organizacji międzynarodowych.

§ 3. 1. Jednolitymi zasadami kwalifikacji jakości wyrobów podlegających oznaczaniu obejmuje się wyroby rynkowe i zaopatrzeniowo-inwestycyjne, a zwłaszcza wyroby:

- 1) które mogą z uwagi na niewłaściwą jakość stanowić w użytkowaniu zagrożenie życia, zdrowia, mienia użytkowników lub środowiska naturalnego,
- 2) o ważnym społeczno-ekonomicznym znaczeniu dla gospodarki narodowej,
- 3) których odpowiedni poziom jakości jest niezbędny ze względu na potrzeby handlu zagranicznego.

2. Przepisu ust. 1 nie stosuje się do wyrobów produkowanych dla celów obronności kraju, produktów rolnych i surowców mineralnych, wyrobów rzemiosła artystycznego oraz robót budowlano-montażowych.

3. Minister Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych w porozumieniu z Ministrem Administracji, Gospodarki Terenowej i Ochrony Środowiska oraz Polskim Komitetem Normalizacji i Miar, zwanym dalej „Komitetem”, określi zasady kwalifikacji jakości robót budowlano-montażowych.

4. Rada Ministrów na wniosek Komitetu ustala grupy wyrobów podlegających obowiązkowej kwalifikacji jakości.

5. Prezes Komitetu ustala w porozumieniu z zainteresowanymi ministrami wykaz wyrobów podlegających obowiązkowej kwalifikacji jakości w ramach grup wyrobów wymienionych w ust. 4.

6. Prezes Komitetu, z własnej inicjatywy lub na wniosek ministra nadzorującego głównych odbiorców, może w uzasadnionych wypadkach, po zasięgnięciu opinii ministra nadzorującego producenta, rozszerzyć wykaz wyrobów podlegających obowiązkowej kwalifikacji poza grupy wyrobów wymienionych w ust. 4.

§ 4. 1. Kwalifikacji jakości, o której mowa w § 1 ust. 2, podlegają wyroby produkowane seryjnie, a w szczególnych wypadkach również wyroby jednostkowo powtarzalne.