



T R E S C:

ZARZĄDZENIA PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO:

Poz. 114 — Nr 219 z dnia 30.VII.1953 r. w sprawie wprowadzenia cennika skupu surowców wtórnych.

Poz. 115 — Nr 221 z dnia 10.VIII.1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Poz. 116 — Nr 225 z dnia 17.VIII.1953 r. w sprawie szczególnych zasad sporządzania i zatwierdzania dokumentacji technicznej dla maszyn dotychczas w kraju nie produkowanych oraz dopuszczania ich do produkcji seryjnej.

114.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 219 z dnia 30 lipca 1953 r.

(znak: CE3-C-65)

w sprawie wprowadzenia cennika skupu surowców wtórnych.

Na podstawie art. 9 dekretu z dnia 3 czerwca 1953 r. o ustaleniu cen, opłat i stawek taryfowych (Dz. U. Nr 31, poz. 122) i w związku z § 3 uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 12 lipca 1949 r. w sprawie tymczasowego uregulowania trybu zatwierdzania cen, taryf i opłat za świadczenia lub usługi, zarządza się, co następuje:

§ 1. Wprowadza się z dniem 1 sierpnia 1953 r. cennik nr 6/53 hurtowego i detalicznego skupu surowców wtórnych.

Cennik ten wydany będzie osobno przez Centralny Zarząd Przemysłowych Surowców Wtórnych.

§ 2. Z dniem 31 lipca 1953 r. traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 175 z dnia 6 lipca 1953 r. w sprawie zmiany cen skupu odpadków użytkowych (Biuletyn PKPG nr 22, poz. 95) i zmieniony tym zarządzeniem cennik nr 5/52 na skup surowców wtórnych będących w obrocie Centrali Odpadków Użytkowych.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

115.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 221 z dnia 10 sierpnia 1953 r.

(znak: BI-1B-34-15)

w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1, pkt 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) oraz § 3 pkt 1 lit. e) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji

Planowania Gospodarczego (Dz. U. Nr 26, poz. 190 i Nr 61, poz. 478 oraz z 1950 r. Nr 22, poz. 188) zarządza się, co następuje:

Rozdział I

Postanowienia wstępne.

§ 1. 1. Zarządzenie dotyczy artykułów przeznaczonych na zaopatrzenie materiałowo-techniczne jednostek państwowych i spółdzielczych:

1) rozdzielanych przez:

a) Prezydium Rządu,

b) ministerstwa i centralne urzędy,

c) centrale zbytu,

zwane w dalszej części zarządzenia: „rozdzielający“,

2) nierozdzielanych.

2. Artykuły określone w ust. 1 zwane są w dalszej treści zarządzenia materiałami.

§ 2. Ilekroć w dalszej treści zarządzenia mowa jest o ministrach i ministerstwach, należy przez to rozumieć również kierowników centralnych urzędów i centralne urzędy.

§ 3. Ilekroć w zarządzeniu mowa jest o centrali zbytu, należy przez to rozumieć właściwą organizację zbytu, do której należy wykonanie części rozchodowej planu rozdziału i rozprowadzanie materiałów.

§ 4. Postanowienia niniejszego zarządzenia obowiązują, o ile szczególne zarządzenia o trybie zaopatrzenia w materiały nie stanowią inaczej.

Rozdział II

Plany rozdziału, przydziały i rozdzielniki.

§ 5. 1. Ogólna ilość materiału przeznaczona w planie rozdziału dla odbiorców określonego resortu stanowi przydział.

2. Przydziały ustalone są na rok kalendarzowy z podziałem na kwartały.

3. Przydziałami dysponują jednostki wymienione w planie rozdziału.

§ 6. 1. Wysokość przydziału materiału wynika z planu rozdziału.

2. Wysokość przydziału materiału dla odbiorców nie podporządkowanych jednostkom wymienionym w planie rozdziału, a objętych w tym planie pozycją „różni odbiorcy“,

ustala ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu, a jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt 1, lit c) — właściwa centrala zbytu.

§ 7. 1. Rozdzielający wymienieni w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. b) i c) mogą w ramach planu rozdziału tworzyć w uzasadnionej wysokości rezerwę materiałów rozdzielanych w celu pokrywania potrzeb dodatkowych nie przewidzianych planem rozdziału.

2. Do rezerwy, o której mowa w ust. 1, wchodzi również materiały pochodzące z produkcji ponadplanowej.

§ 8. Centrala zbytu zawiadamia jednostki wymienione w planie rozdziału o wysokości przydziału — w terminie 14 dni od dnia ustalenia tego planu.

§ 9. 1. W terminie 14 dni od dnia otrzymania zawiadomienia o wysokości przydziału jednostki, które otrzymały zawiadomienie, rozdzielają przydział materiałów na podległych im odbiorców i przesyłają rozdzielniki do wiadomości centrali zbytu.

2. W razie nieprzesłania rozdzielników Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt 1, lit. a) lub rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt 1, lit. b) i c), może unieważnić przydział i zaliczyć go do grupy „różni odbiorcy“ lub do rezerwy materiałów. Jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt 1 lit a) i b) unieważnienie następuje na wniosek centrali zbytu.

3. Jednostki dysponujące przydziałem mogą w ramach otrzymanego przydziału pozostawić rezerwę materiałów do swej dyspozycji, jeśli szczególne zarządzenia o trybie zaopatrzenia w materiały przewidują taką możliwość.

§ 10. 1. W przypadku zmian organizacyjnych jednostek podległych, jednostki dysponujące przydziałami dokonają odpowiednich zmian w rozdzielnikach i zawiadomią o nich centralę zbytu.

2. W przypadku gdy na skutek zmian, o których mowa w ust. 1, nastąpiło przeniesienie części przydziału na rzecz jednostki podległej innemu ministrowi, jednostka dysponująca przydziałem zawiadamia również o zmianach:

- 1) Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. a),
- 2) rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. b) i c),
- 3) centralę zbytu.

§ 11. W razie zrzeczenia się przydziału jednostka dysponująca przydziałem zawiadamia o tym:

- 1) Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a),
- 2) rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. b) i c),
- 3) centralę zbytu.

§ 12. 1. W przypadkach wyjątkowych, uzasadnionych szczególnie ważnymi względami gospodarczymi ministerstwa mogą składać wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów. Wnioski powinny być podpisane przez właściwych ministrów.

2. Wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów składa się za pośrednictwem centrali zbytu:

1) Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. a),

2) rozdzielającemu, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. b) i c).

3. Wniosek powinien określać dokładnie asortyment materiału oraz powinien być uzasadniony. Uzasadnienie powinno zawierać w szczególności następujące dane:

- 1) ilość i rodzaj produkcji lub inne zadania, które mają być wykonane przy użyciu materiałów objętych wnioskiem,
- 2) normę zużycia materiału na jednostkę produkcji,
- 3) zapas materiału w dniu składania wniosku oraz przewidziany okres zużycia zapasu,
- 4) czy materiał nie był przewidziany w planie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, czy też został zaplanowany w niedostatecznej ilości oraz przyczynę niezaplanowania materiału lub zaplanowania w niedostatecznej ilości,
- 5) czy potrzeba dodatkowego przydziału wynika z dodatkowych zadań i przez kogo nałożonych,
- 6) stwierdzenie niemożności uzyskania materiału bez dodatkowego przydziału.

4. Centrala zbytu w ciągu 7 dni od dnia otrzymania wniosku przesyła wniosek Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej lub rozdzielającemu (ust. 2) wraz ze swą opinią.

5. Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej lub rozdzielający (ust. 2) może upoważnić centralę zbytu do załatwienia wniosków o dodatkowe przydziały we własnym zakresie.

6. Postanowienia §§ 8 i 9 stosuje się odpowiednio.

§ 13. 1. W przypadku awarii odbiorca może złożyć centrali zbytu zamówienia na materiały nie objęte przydziałem.

2. W terminie 7 dni od dnia złożenia zamówienia odbiorca obowiązany jest złożyć wniosek do nadzorującego ministerstwa o uzyskanie przydziału.

§ 14. 1. W przypadku konieczności złożenia zamówień na materiały przed ustaleniem planu rozdziału Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. a) lub rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. b) i c) — przyzna przydział zaliczkowy.

2. Postanowienia §§ 8 i 9 stosuje się odpowiednio.

§ 15. Centrale handlu zagranicznego obowiązane są w terminie 14 dni od daty otrzymania przydziału uzgodnić z centralą zbytu asortyment materiałów przeznaczonych na eksport.

§ 16. Przepisy niniejszego rozdziału nie mają zastosowania do materiałów nierozdzielanych.

Rozdział III

Składanie i realizacja zamówień.

§ 17. 1. Zamówienia powinny być składane do centrali zbytu w trzech egzemplarzach.

2. Należy składać oddzielne zamówienia:

- 1) na każdy okres, którego dotyczy przydział,
- 2) w przypadku różnych adresów wysyłkowych,
- 3) na każdy rodzaj lub grupę materiałów.

§ 18. 1. Zamówienie powinno zawierać:

- 1) określenie zamawiającego,
- 2) datę i numer zamówienia,
- 3) powołanie na przydział ze wskazaniem rozdzielającego oraz daty i numeru zawiadomienia o wysokości przydziału,
- 4) ilość materiału,
- 5) oznaczenie materiału wg obowiązującej nomenklatury ze wskazaniem klasy, gatunku, przekroju, profilu, wymiaru itp. przy ewentualnym powołaniu się na katalogi, cenniki lub normy oraz z ewentualnym wskazaniem warunków technicznych i dołączeniem rysunków technicznych,
- 6) termin odbioru lub wysyłki ze wskazaniem ilości materiału, jaka w tym terminie ma być odebrana lub wysłana,
- 7) ewentualne zastrzeżenie, że odbiór lub wysyłka materiału powinna być poprzedzona badaniem technicznym lub, że ma być przedstawiony atest techniczny,
- 8) adres wysyłki,
- 9) warunki płatności,
- 10) ewentualne żądania co do opakowania materiału.

2. Przepis ust. 1 pkt 3 nie ma zastosowania do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią oraz do materiałów nierozdzielalnych.

3. Do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią powinien być dołączony odpis protokołu awarii, podpisanego przez kierownika zakładu i przewodniczącego rady zakładowej, oraz szczegółowe uzasadnienie zamówienia.

4. Centrala zbytu może ustalić wzór zamówienia. Wzór wymaga zatwierdzenia Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 19. 1. Zamówienia powinny być składane przed objętym przydziałem okresem, w którym ma nastąpić dostawa:

- 1) na 60 dni — na materiały rozdzielane,
- 2) na 30 dni — na materiały nierozdzielane.

2. W przypadku gdy zamówienie na materiały rozdzielane zostanie złożone po terminie przewidzianym w ust. 1, centrala zbytu może:

- 1) przy opóźnieniu do 20 dni — przesunąć wykonanie zamówienia na następny kwartał,
- 2) przy opóźnieniu przekraczającym 20 dni — odmówić wykonania zamówienia.

3. W przypadku, gdy zamówienie wymaga uzupełnień, za dzień złożenia zamówienia uważa się dzień złożenia uzupełnień.

4. Nie uważa się za złożone po terminie zamówienia złożonego w ciągu 20 dni od dnia otrzymania przez jednostki wymienione w planie rozdziału zawiadomienia o przydziale.

§ 20. 1. Centrala zbytu powinna przesłać zamówienie w 2 egzemplarzach właściwemu zakładowi produkcyjnemu lub zakładowi (wykonawca zamówienia) w takim terminie, aby zamówione materiały zostały uwzględnione przez wykonawcę w operatywnym planie produkcji na dany kwartał i aby wykonawca mógł potwierdzić odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania w terminie przewidzianym w ust. 2.

2. Wykonawca zamówienia niezwłocznie po ustaleniu planu produkcji, nie później jednak jak przed początkiem kwarta-

łu, w którym ma nastąpić dostawa, potwierdza na jednym egzemplarzu odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania. Jeżeli wykonawca nie wyraża zgody na warunki zamówienia, powinien zastrzeżenie swe zamieścić w protokole rozbieżności i dołączyć ten protokół do egzemplarza potwierdzonego zamówienia. Odpis protokołu rozbieżności wykonawca zamówienia przesyła centrali zbytu. Nienadesłanie w terminie potwierdzenia zamówienia uważa się za przyjęcie go do wykonania bez zastrzeżeń.

3. Odbiorca, który otrzymał protokół rozbieżności, uzgadnia z wykonawcą treść zamówienia przy współudziale centrali zbytu. W razie niemożności uzgodnienia odbiorca w ciągu 10 dni od daty otrzymania protokołu rozbieżności składa wnioski o rozstrzygnięcie sporu do Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. a) lub do rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt 1 lit. b) i c).

4. W razie niezłożenia wniosku, o którym mowa w ust. 3 w terminie uważa się, że odbiorca wyraził zgodę na zastrzeżenia wyrażone w protokole rozbieżności z uwzględnieniem późniejszych uzgodnień.

5. Zamówienie w części uzgodnionej podlega wykonaniu.

§ 21. Z chwilą ustalenia warunków zamówienia uważa się, że umowa o dostawę materiałów została zawarta.

§ 22. 1. Wykonawca zamówienia obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną w wysokości:

- 1) 8% wartości dostawy w przypadku niewykonania lub nienależytego wykonania zamówienia, jeżeli stanowi to podstawę do odstąpienia od umowy,
- 2) 5% wartości dostawy w przypadku, gdy materiały są obciążone wadami, które stanowią podstawę do obniżenia ceny,
- 3) 0,2% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy wykonawcy za każdy dzień zwłoki, jeżeli zwłoka nie przekracza 20 dni,
- 4) 0,4% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy wykonawcy za każdy dzień zwłoki, licząc od dnia zwłoki, jeżeli zwłoka przekracza 20 dni.

2. Odbiorca zobowiązany jest zapłacić wykonawcy karę umowną w wysokości:

- 1) 0,4% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy odbiorcy, za każdy dzień zwłoki,
- 2) 0,2% wartości dostawy za każdy dzień zwłoki w przypadku zwłoki odbiorcy z zabraniami materiału przygotowanego do wydania.

3. W przypadku, gdy wykonawca zawiadomi o niewykonaniu umowy po terminie wykonania, obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną, określoną w ust. 1 pkt 1 oraz karę umowną przewidzianą w ust. 1 pkt 3 lub 4, obliczoną do dnia zawiadomienia.

4. Przepis ust. 3 ma odpowiednie zastosowanie w przypadku niewykonania umowy do dnia 31 grudnia, jeżeli umowa nie ma być wykonana w roku następnym.

5. Kar umownych za zwłokę nie liczy się za dni wolne od pracy.

§ 23. 1. Z chwilą zawarcia przez strony umowy planowej umowa ta obejmuje również prawa i obowiązki wynikające z umów zawartych w trybie określonym w §§ 20 i 21.

2. Kary umowne należne w okresie przed zawarciem umowy planowej oblicza się według postanowień § 22.

§ 24. W przypadku zawarcia umowy planowej bezpośredniej lub szczegółowej odbiorca nie ma obowiązku składania zamówień po dniu zawarcia umowy, jeżeli umowa nie przewiduje tego obowiązku.

§ 25. 1. W przypadku zmiany planu rozdziału Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. a), a rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. b) i c), powiadamia centralę zbytu oraz jednostki wymienione w planie rozdziału, które dokonają odpowiednich zmian w rozdziałach.

2. Zmiany, o których mowa w ust. 1, jak również dokonane we właściwym trybie zmiany w planach produkcyjnych lub planach zaopatrzenia, stanowią podstawę do zmiany zawartych umów lub odstąpienia od umów.

§ 26. 1. Wykonawca powinien wykonać zamówienie w ilości określonej zamówieniem. W przypadkach uzasadnionych, zwłaszcza względami technologicznymi lub przy wagonowych partiach dostawy, dopuszczalne jest odchylenie w poszczególnych dostawach w ilości nie przekraczającej 10% ilości objętej zamówieniem. Różnica powinna być wyrównana przy najbliższej dostawie.

2. O ile odchylenie nastąpi przy dostawie materiału rozdzielanego, różnicę należy wyrównać z takim obliczeniem, aby dostawy materiału zostały wykonane ściśle w granicach przyznanego na dany okres przydziału.

§ 27. Umowy zawarte w ramach przydziałów, a nie wykonane do końca roku kalendarzowego objętego przydziałem będą wykonane na żądanie odbiorcy w ramach przydziałów na rok następny.

Rozdział IV

Sprawozdawczość.

§ 28. Centrala zbytu składa sprawozdanie z wykonania planu rozdziału według zasad i w trybie określonym przez Główny Urząd Statystyczny w porozumieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego.

Rozdział V

Postanowienia końcowe.

§ 29. Zarządzenie nie dotyczy trybu zaopatrzenia w druki akcydensowe.

§ 30. 1. Dotychczas obowiązujące zarządzenia o trybach zaopatrzenia i dystrybucji odnoszą się wyłącznie do zaopatrzenia w materiały na rok 1953 i tracą moc z dniem 31 grudnia 1953 r.

2. Postanowienie ust. 1 nie dotyczy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 167 z dnia 3 lipca 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji środków chemicznych do tępienia szkodników (Biuletyn PKPG Nr 22, poz. 90).

§ 31. Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 sierpnia 1953 r. i odnosi się do zaopatrzenia w materiały na rok 1954 i lata następne.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ
KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 225 z dnia 17 sierpnia 1953 r.

(znak: TE2Z-7-10)

w sprawie szczegółowych zasad sporządzania i zatwierdzania dokumentacji technicznej dla maszyn dotychczas w kraju nie produkowanych oraz dopuszczania ich do produkcji seryjnej.

Na podstawie § 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. Ust. Nr 26, poz. 190 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188) oraz § 29 ust. 1. uchwały 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) zarządza się, co następuje:

§ 1. Zarządzenie niniejsze dotyczy wszelkich rodzajów maszyn i urządzeń dotychczas w kraju nie produkowanych zwanych dalej maszynami.

§ 2. Maszyny dzieli się na następujące grupy:

- 1) grupa A — maszyny wymienione w Narodowym Planie Gospodarczym (NPG) i objęte § 6 uchwały Nr 358 Prez. Rządu powołanej na wstępie niniejszego zarządzenia,
- 2) grupa B — pozostałe maszyny wymienione w NPG,
- 3) grupa C — maszyny nie wymienione w NPG, lecz objęte planami produkcyjnymi poszczególnych resortów, centralnych zarządów i zakładów.

§ 3. W wykonaniu zadań produkcji nowych maszyn wynikających z NPG — planów rocznych i planów wieloletnich, uchwał Prezydium Rządu i zarządzeń właściwych ministrów, oraz rocznych i wieloletnich planów ministerstw, stanowiących konkretyzację NPG — należy opracować dane wyjściowe.

Dane wyjściowe stanowią podstawę do dalszych prac projektowych.

Dane te powinien opracować przyszły główny użytkownik maszyn.

§ 4. 1. Dokumentacja techniczna maszyny powinna być wykonana z reguły w resorcie, któremu zlecona jest produkcja seryjna odnośnej maszyny (producent).

2. Całość dokumentacji potrzebnej dla wykonania prototypu lub założeń oraz programu prób i badań prototypu może być, w porozumieniu z resortem będącym producentem, opracowana w resorcie zainteresowanym w uruchomieniu produkcji maszyny.

§ 5. Wprowadzenie zmian dotyczących zatwierdzonej dokumentacji może być dokonane co do każdego etapu projektowania jedynie w tym trybie, w jakim on został zatwierdzony.

§ 6. Postanowienia niniejszego zarządzenia nie mają zastosowania do:

- 1) konstrukcji eksperymentalnych,
- 2) konstrukcji jednostkowych, niepowtarzalnych — produkowanych na zamówienie,
- 3) konstrukcji wykonywanych na eksport wg dokumentacji zamawiającego,

4) produkcji maszyn, wykonywanej na podstawie dokumentacji otrzymanej w ramach współpracy gospodarczej dla której w poszczególnych przypadkach uzyskane zostało zezwolenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 7. 1. Zarządzenie dotyczy produkcji maszyn objętych planem II-go półrocza 1953 roku i lat następnych.

2. W przypadku opracowania w I półroczu 1953 r. całości lub części dokumentacji dla wykonania prototypu, postanowienia zarządzenia stosują się do etapu opracowania programu prób i badań oraz dalszych etapów.

3. W przypadku wykonania w I półroczu prototypu, postanowienia zarządzenia stosują się dla fazy prac związanych z opracowaniem dokumentacji, niezbędnej do przystąpienia do produkcji seryjnej lub serii próbnej maszyny.

§ 8. 1. Ministrowie resortów produkujących maszyny wydadzą w terminie do 15 września 1953 r. zarządzenia, ustalające jakie rodzaje konstrukcji wchodzą w zakres kompetencji poszczególnych centralnych biur konstrukcyjnych (CBK) oraz określą metodykę i tryb postępowania CBK przy opiniowaniu etapów dokumentacji.

2. Zainteresowani ministrowie ustalą w przypadku konstrukcji maszyn nie objętych kompetencjami poszczególnych CBK — biura projektowe, instytuty naukowo-badawcze, lub inne jednostki jako właściwe do opracowania dokumentacji technicznej lub opiniowania poszczególnych etapów dokumentacji.

§ 9. 1. Przepisy §§ 3—8 nie mają zastosowania do maszyn grupy C.

2. Ministrowie resortów produkujących i zainteresowanych wydadzą w terminie do 15 września 1953 r. zarządzenia ustalające tryb opracowywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej dla wykonywania prototypów i dopuszczania do produkcji seryjnej nowouruchamianych typów maszyn nie wymienionych w NPG (grupa C).

§ 10. Tryb i zasady finansowania dokumentacji technicznej maszyn regulują odrębne przepisy.

§ 11. Szczegółowy tryb sporządzania i zatwierdzania dokumentacji technicznej maszyn oraz dopuszczania ich do produkcji seryjnej reguluje instrukcja stanowiąca załącznik do niniejszego zarządzenia.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ
KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 225 z dnia 17 sierpnia 1953 r.

INSTRUKCJA

w sprawie sporządzania i zatwierdzania dokumentacji technicznej dla nowouruchamianych maszyn i dopuszczania ich do produkcji seryjnej.

I. Postanowienia ogólne.

§ 1. Instrukcja niniejsza ustala zasady i tryb sporządzania i zatwierdzania dokumentacji technicznej dla wszelkiego rodzaju maszyn dotychczas w kraju nie produkowanych.

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

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

- 1) założenia konstrukcji,
- 2) projekt wstępny,

- 3) projekt techniczny,
- 4) projekt roboczy,
- 5) program prób i badań oraz tymczasowe warunki techniczne odbioru prototypu.

2. Poszczególne etapy dokumentacji technicznej powinny być opracowywane i zatwierdzane w kolejności określonej w ust. 1.

§ 4. W wyjątkowych i uzasadnionych przypadkach minister, któremu zlecono wykonanie produkcji, może za zgodą Przewodniczącego PKPG udzielić zezwolenia na zastosowanie uproszczonego trybu opracowywania dokumentacji technicznej.

Uproszczona dokumentacja techniczna składa się z następujących etapów:

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

II. Dokumentacja dla wykonania prototypu.

§ 5. 1. Dokumentację techniczną dla opracowania konstrukcji nowych typów maszyn wykonuje:

- 1) centralne biuro konstrukcyjne właściwe w zakresie konstrukcji określonych grup maszyn,
- 2) biuro konstrukcyjne zakładów, w których przewidziane jest uruchomienie produkcji seryjnej lub wykonanie prototypów określonych maszyn,
- 3) właściwe instytuty naukowo-badawcze obejmujące swym zakresem badawczym również wytwarzanie określonych grup maszyn,
- 4) inne jednostki na zlecenie swoich organów nadrzędnych.

2. Wszystkie jednostki wykonujące dokumentację techniczną w dalszej części zarządzenia zwane będą biurami konstrukcyjnymi.

§ 6. Dla opracowania dokumentacji technicznej maszyny dyrektor biura konstrukcyjnego wyznacza głównego projektanta. W przypadkach opracowywania szczególnie skomplikowanych maszyn należy wyznaczyć ponadto konstruktorów prowadzących prace nad poszczególnymi zespołami maszyny. Główny projektant kieruje całokształtem prac konstrukcyjnych, nadzoruje wykonanie i badanie prototypów, a także wprowadzenie nowej maszyny do produkcji.

§ 7. 1. Biuro konstrukcyjne, któremu zostało powierzone opracowanie nowej konstrukcji, sporządza w porozumieniu z jednostką nadrzędną (ministerstwem lub CZP) harmonogram opracowania konstrukcji. Harmonogram powinien obejmować wszystkie kolejne etapy opracowania.

2. W harmonogramie opracowania konstrukcji należy: uwzględnić okresy przewidziane na prace centralnego biura konstrukcyjnego, Komisji Oceny Maszyn (KOM) oraz podać w porozumieniu z właściwymi organami — przewidywane terminy zatwierdzania poszczególnych etapów opracowania dokumentacji.

3. Terminy opiniowania i zatwierdzania poszczególnych etapów należy ustalić w ten sposób, aby uniknąć z tego powodu zahamowania prac konstruktorskich.

4. Harmonogram opracowania konstrukcji zatwierdza właściwy organ nadrzędny (ministerstwo lub CZP).

§ 8. 1. Biura konstrukcyjne opracowujące konstrukcje przedkładają do zaopiniowania przez właściwą KOM następującą dokumentację:

- 1) dla grupy A — założenia, projekt wstępny oraz program prób i badań jak również tymczasowe warunki techniczne,
- 2) dla grupy B — założenia oraz program prób i badań i tymczasowe warunki techniczne.

2. Dokumentacja techniczna sporządzona poza właściwym CBK, niezależnie od tego czy jest wykonywana w resorcie produkującym lub też w resorcie zainteresowanym w produkcji, musi być zaopiniowana przez właściwe CBK resortu produkującego maszyny lub też inne jednostki wyznaczone przez właściwych ministrów zgodnie z § 8 ust. 2 zarządzenia.

3. Biura konstrukcyjne opracowujące konstrukcje przesyłają do zaopiniowania właściwym CBK następującą dokumentację: założenia konstrukcji, projekt wstępny, projekt techniczny.

4. Założenia i projekt wstępny — CBK po zaopiniowaniu przesyłają do właściwej KOM.

5. KOM przedkłada zaopiniowaną dokumentację i zgłasza wnioski o jej zatwierdzenie:

- 1) Prezydium Rządu dla założeń konstrukcji maszyn grupy A,
- 2) ministrowi, któremu zostało zlecone wykonanie prototypu odnośnie: założeń konstrukcji maszyn grupy B, projektów wstępnych dla maszyn grupy A oraz programów prób i badań i tymczasowych warunków odbioru dla obydwóch grup maszyn.

6. Pozostałe etapy dokumentacji technicznej nie wymienione w pkt 1 i 2 biura konstrukcyjne przesyłają do właściwego CZP.

7. Dyrektor właściwego CZP zatwierdza: projekt wstępny dla maszyn grupy B oraz projekt techniczny i projekt roboczy dla maszyn obydwóch grup.

8. Przy opiniowaniu i zatwierdzaniu poszczególnych etapów opracowanej dokumentacji referentem powinien być z reguły główny projektant.

9. Dyrektor właściwego CZP jest uprawniony do zatwierdzania rysunków wykonawczych części o długim cyklu roboczym a także całych zespołów ich dotyczących, przed zatwierdzeniem całości projektu roboczego.

10. Zaleca się w miarę zatwierdzania poszczególnych etapów dokumentacji i opracowania rysunków wykonawczych części o długim cyklu roboczym, zwłaszcza odkuć i odlewów — wykonywanie ich równolegle z opracowywaną dokumentacją. Części, dla których przewiduje się badania eksperymentalne, celem określenia ich własności wytrzymałościowych, odporności na zużycie lub wpływy zewnętrzne itp. należy wykonywać i poddawać wstępnym próbom jeszcze w trakcie projektowania dokumentacji technicznej podczas opracowywania projektu technicznego lub roboczego.

§ 9. 1. Założenia konstrukcji (§ 2 pkt 1) powinny być opracowane na podstawie danych wyjściowych otrzymanych od użytkownika i zawierać następujące dane:

- 1) cel i przeznaczenie konstrukcji,
- 2) techniczno-ekonomiczne uzasadnienie celowości opracowania odnośnej konstrukcji,
- 3) orientacyjne zapotrzebowanie i przewidywaną skalę produkcji,
- 4) podstawowe dane charakterystyczne:
 - a) główne parametry techniczne — wydajność, moc zużycia energii, podstawowe wymiary, ciężar itd.,
 - b) zasadnicze schematy kinematyczne i dynamiczne,
 - c) własności eksploatacyjne, cechy charakterystyczne obsługi, konserwacji i remontów, przewidywany charakter pracy (ciągły, przerywany), przewidywaną żywotność maszyny,
- 5) przewidywany charakter produkcji — seryjność, wskazanie orientacyjne miejsca wykonania przewidywanej produkcji maszyn, wymagania odnośnie dokładności wykonania maszyn, przewidywany park obrabiarkowy lub urządzenia potrzebne do realizacji produkcji,
- 6) przybliżony koszt wykonania prototypu oraz jednostki maszyny w produkcji seryjnej,
- 7) porównanie z istniejącymi pokrewnymi konstrukcjami krajowymi i zagranicznymi,
- 8) źródła na podstawie jakich konstrukcja zostanie opracowana.

2. Założenia opracowane przez biura konstrukcyjne powinny być zaopiniowane przez CBK i KOM oraz zatwierdzone przez Prezydium Rządu dla grupy A, a przez właściwego ministra dla grupy B.

§ 10. 1. Projekt wstępny (szkicowy) zostaje opracowany na podstawie zatwierdzonych założeń i powinien zawierać:

- 1) opis techniczny maszyny z wyszczególnieniem jej podstawowych parametrów,
- 2) szkic zestawieniowy maszyny i ważniejszych zespołów,

3) zasadnicze obliczenia uzasadniające obrane parametry, charakterystyki itp.,

- 4) schemat kinematyczny lub schemat działania maszyny,
- 5) wskazanie typowych elementów (zespołów lub części) wspólnych z innymi maszynami oraz podkreślenie założeń dla unifikacji lub normalizacji tych elementów,
- 6) szczegółowe techniczno-ekonomiczne uzasadnienie zamierzonej konstrukcji.

2. Projekt wstępny dla bardziej skomplikowanych zasadniczo nowych konstrukcji, powinien być wykonywany w kilku alternatywach wskazujących wady i zalety poszczególnych wariantów.

3. Projekt wstępny powinien być opracowany w taki sposób, aby na jego podstawie można było ustalić prawidłowość i celowość rozwiązania konstrukcyjnego.

4. Projekt wstępny powinien być zaopiniowany przez CBK i KOM oraz zatwierdzony dla grupy A przez właściwego ministra, a dla grupy B przez dyrektora właściwego centralnego zarządu przemysłu (CZP).

§ 11. 1. Projekt techniczny powinien być opracowany na podstawie zatwierdzonego projektu wstępnego i powinien zawierać:

- 1) pełny opis techniczny maszyny i jej szczegółową charakterystykę,
- 2) rysunki zestawieniowe maszyny oraz rysunki konstrukcyjne wszystkich zespołów i ważniejszych podzespołów,
- 3) analizę wymiarową ważniejszych części lub grup części na tle ich współpracy w zespołach albo podzespołach uwzględniającą ustalenie właściwych klas pasowań, tolerancji i wymiarów sumowanych,
- 4) szczegółowe schematy kinematyczne lub schematy działania maszyny wraz z obliczeniami odnośnych parametrów lub charakterystyk,
- 5) kompletne obliczenia wytrzymałościowe podstawowych elementów,
- 6) rysunki wykonawcze części o długim cyklu wykonania w szczególności rysunki odlewów i odkuwek,
- 7) szczegółową specyfikację części wraz z podaniem materiałów i wskazaniem charakteru obróbki dla podstawowych elementów,
- 8) omówienie i wyszczególnienie znormalizowanych lub zunifikowanych części, podzespołów lub zespołów zastosowanych w projektowanej konstrukcji,
- 9) ustalenie schematu obróbki podstawowych części i naświetlenie celowości kooperacji produkcji.

2. Projekt techniczny powinien wskazywać na:

- 1) celowość wyboru materiałów dla wykonania części, zapewnienie właściwej twardości, czystości obróbki, zastosowanie lekko obrabialnych niedeficytowych materiałów,
- 2) racjonalność wyboru metod wykonania (kuciem, spawaniem, odlewaniem itp.),
- 3) prawidłowość wyboru klas dokładności,
- 4) dostateczną sztywność części wykluczającą wibracje podczas obróbki i deformacje przymocowania,
- 5) prostotę form konstrukcyjnych i łatwość pomiarów, położenie baz wyjściowych dla obróbki, kontroli i montażu,
- 6) możliwości wykonania części na posiadanych urządzeniach,
- 7) prawidłowość rozwiązań konstrukcyjnych dla przewidywanej skali produkcji.

3. Projekt techniczny powinien być zaopiniowany przez właściwe CBK i zatwierdzony przez dyrektora właściwego CZP.

§ 12. 1. Projekt roboczy, stanowiący detalizację projektu technicznego, jest opracowywany po zatwierdzeniu projektu technicznego i powinien zawierać:

- 1) opis techniczny i charakterystykę maszyny (z projektu technicznego),
- 2) rysunki zestawieniowe konstrukcji oraz rysunki konstrukcyjne wszystkich zespołów i podzespołów,
- 3) specyfikację szczegółową części i użytych materiałów,
- 4) rysunki wykonawcze wszystkich części ze wskazaniem części znormalizowanych i zunifikowanych z innymi konstrukcjami,
- 5) wykaz części zapasowych,

6) schematy i tymczasowe instrukcje montażowe.

2. Projekt roboczy powinien być zaopiniowany przez właściwe CBK i zatwierdzony przez dyrektora właściwego CZP.

§ 13. Biuro konstrukcyjne powinno w czasie wykonywania projektu roboczego opracować uproszczoną technologię wykonania podstawowych części prototypu.

§ 14. 1. Program prób i badań oraz tymczasowe warunki techniczne odbioru prototypu są opracowywane po zatwierdzeniu projektu roboczego.

2. Program prób i badań prototypu powinien wskazywać i ustalać metodykę badań, kolejność i rodzaj przewidywanych prób i badań, a w szczególności powinien obejmować:

- 1) próby mechaniczne dla sprawdzenia dokładności i niezawodności pracy maszyny w całości i każdego mechanizmu oddzielnie,
- 2) próby technologiczne dla sprawdzenia regularności przebiegu procesu technologicznego oraz ustalenia rzeczywistych techniczno-ekonomicznych parametrów maszyny w warunkach natężonej lub normalnej eksploatacji,
- 3) próby energetyczne dla sprawdzenia zużycia energii elektrycznej, cieplnej itp.,
- 4) sprawdzenie działania urządzeń kontrolno-mierniczych, sterujących lub innych pomocniczych,
- 5) oględziny dokonywane na podstawie tymczasowej instrukcji,
- 6) wyszczególnienie urządzeń badawczych wraz ze szkicami ważniejszych urządzeń,
- 7) sprawdzenie łatwości i bezpieczeństwa obsługi, łatwości montażu i demontażu, zgodności z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy itp.,
- 8) wskazania literatury technicznej lub innej dokumentacji uzasadniającej rodzaje poszczególnych prób wzgl. stanowiącej źródło informacji.

3. Program prób i badań powinien być opracowany w ten sposób, aby na podstawie szczegółowej kontroli eksploatacyjnej można było jednocześnie ustalić zgodność osiągniętych parametrów i charakterystyk z założonymi.

4. Program prób i badań w zależności od charakteru eksploatacji, stopnia skomplikowania, oryginalności konstrukcji itd. może obejmować próby eksperymentalne, fabryczne (u producenta) lub eksploatacyjne.

5. Próby eksperymentalne w zasadzie stosuje się dla skontrolowania specjalnych zagadnień konstrukcyjnych, określenia celowości, zastosowania takiego, czy innego zespołu czy elementu, skontrolowania eksperymentalnego prawidłowości obliczenia, wyznaczenia doświadczalnych parametrów nie poddających się obliczeniom, określenia prawidłowości wyboru materiału, smarowania itd.

Próby i badania eksperymentalne poszczególnych części i zespołów, w określonych przypadkach, ujętych w dokumentacji, można wykonywać równoległe z biegiem projektowania.

6. Tymczasowe warunki odbioru, stanowiące podstawę do odbioru prototypu po jego wykonaniu, powinny określać zasadnicze wymagania techniczne dla projektowanego prototypu oraz precyzować najważniejsze charakterystyki wymiarowe, konstrukcyjne lub montażowe, którym powinien odpowiadać prototyp.

7. Program prób i badań oraz tymczasowe warunki odbioru prototypu powinny być zaopiniowane przez właściwą KOM i zatwierdzone przez ministra, któremu zostało zlecone wykonanie prototypu.

§ 15. 1. Prototyp wykonuje się na podstawie zatwierdzonego projektu roboczego konstrukcji.

2. Prototyp może być wykonany przez CBK, instytut naukowo-badawczy lub zakład produkcyjny — podlegające resortowi produkującemu, bądź też zainteresowanemu oraz przez inne właściwe jednostki na zlecenie organów nadrzędnych.

3. Wprowadzenie zmian konstrukcyjnych nie zmieniających zasadniczych cech maszyny w czasie wykonywania prototypu może nastąpić po uzgodnieniu tych zmian z głównym projektantem.

4. Wprowadzenie zasadniczych zmian dotyczących zatwierdzonej dokumentacji może być dokonane co do każdego etapu projektowania jedynie w tym trybie, w jakim on został zatwierdzony.

5. Przy wykonaniu prototypu główny projektant zobowiązany jest do ścisłej współpracy z warsztatem wykonującym prototyp oraz dozoru jakości wykonania poszczególnych elementów i całości.

§ 16. 1. Odbiór prototypu powinien być dokonany protokolarnie przez dział kontroli technicznej (DKT) wytwórcy prototypu w obecności głównego projektanta wg zatwierdzonych tymczasowych warunków technicznych odbioru.

2. Protokół z odbioru prototypu powinien być przesłany w odpisie do właściwej KOM.

III. Badanie prototypu.

§ 17. 1. Harmonogram prób i badań sporządza się na podstawie zatwierdzonego programu prób i badań.

2. W harmonogramie należy wyszczególnić w kolejności porządkowej poszczególne etapy zamierzonych do wykonania prób i badań podając równocześnie przewidywane terminy ich rozpoczęcia i zakończenia oraz jednostkę, w której mają być przeprowadzone.

3. Właściwa KOM ustala rodzaj, zakres, terminy oraz miejsca zamierzonych prac badawczych.

4. Harmonogram prób i badań jest zatwierdzany przez ministra, w którego resorcie ma być wykonany prototyp lub przez dyrektora właściwego CZP w przypadkach gdy zarówno wykonanie prototypu, jak i próby oraz badania przeprowadzane są w ramach przedsiębiorstw podległych danemu CZP z wyjątkiem maszyn wymienionych w grupie A.

§ 18. 1. Wykonany i odebrany prototyp poddaje się badaniom i próbom zgodnie z zatwierdzonym programem prób i badań oraz zgodnie z harmonogramem.

2. Badanie i próby prototypu dokonywane są przez jednostki wykonujące prototyp lub przez głównego użytkownika przy współudziale przedstawicieli imiennie wyznaczonych przez właściwą KOM.

3. W przeprowadzanych badaniach i próbach prototypu powinien brać udział główny projektant i ew. inni przedstawiciele biura konstrukcyjnego.

§ 19. Celem prób i badań jest ocena:

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

§ 20. 1. Z przebiegu prób i badań sporządza się protokół, który powinien zawierać:

- 1) krótkie umówienie celu, zakresu, metodyki i warunków przeprowadzania prób badań wraz z opisem lub szkicami użytych urządzeń badawczych,
- 2) zestawienie wyników badań, w postaci omówienia wraz z tablicami, wykresami, fotografiami itp.,
- 3) analizę wyników,
- 4) wniosek końcowy oceny konstrukcji, który powinien formułować jedną z poniższych alternatyw:
 - a) dopuszczenie konstrukcji do produkcji bez zastrzeżeń,
 - b) dopuszczenie konstrukcji do produkcji po wprowadzeniu zmian,
 - c) niedopuszczenie konstrukcji do produkcji,
- 5) zestawienie proponowanych zmian, poprawek bądź uzupełnień — w przypadku określonym w pkt 4 lit. b,
- 6) projekt warunków technicznych maszyny opracowany zgodnie z obowiązującymi przepisami — w przypadku określonym w pkt 4 lit. a i lit. b.

2. Odpis protokołu powinien być przesłany do właściwej KOM.

§ 21. Wnioski z przeprowadzonych prób i badań po zaopiniowaniu przez właściwą KOM zatwierdza minister, któremu zlecone jest uruchomienie produkcji seryjnej.

§ 22. Projekt warunków technicznych zaopiniowany przez właściwą KOM, po zatwierdzeniu wniosku o dopuszczeniu konstrukcji do produkcji seryjnej i zaakceptowaniu projektu przez właściwego ministra, zostaje przesłany do Polskiego Komitetu Normalizacyjnego w celu zatwierdzenia, zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu nr 398/53 z dnia 30.V.1953 r. w sprawie wprowadzenia obowiązujących warunków technicznych dla wyrobów ważnych w gospodarce narodowej.

IV. Dokumentacja dla wykonania produkcji seryjnej.

§ 23. 1. Opracowanie dokumentacji technicznej niezbędnej do wykonywania produkcji seryjnej lub serii próbnej, następuje po zatwierdzeniu przez właściwego ministra wniosku o dopuszczenie konstrukcji do produkcji, w wyniku przeprowadzonych prób i badań.

2. Dokumentacja techniczna wymieniona w ust. 1 powinna obejmować:

- 1) charakterystykę i opis techniczny maszyny,
- 2) rysunki zestawieniowe i rysunki podstawowych zespołów,
- 3) rysunki pozostałych zespołów i podzespołów,
- 4) rysunki wykonawcze poszczególnych części,
- 5) wykazy części,
- 6) schematy: napędu, sterowania, układu smarowania, układu elektrycznego itp. — odpowiadające rodzajowi maszyny,
- 7) schematy i instrukcje montażowe,
- 8) wykazy części zamiennych,
- 9) projekt technologiczny,
- 10) szczegółowe dane o kontroli normalizacyjnej,
- 11) ew. inną dokumentację związaną z rodzajem maszyny i jej eksploatacją.

3. Opracowana dokumentacja wymieniona w ust. 2 pkt 2—4 musi uwzględniać wszystkie zmiany, poprawki lub uzupełnienia, wprowadzone w wyniku zatwierdzonych wniosków o uruchomienie produkcji seryjnej.

§ 24. 1. Skorygowana dokumentacja techniczna maszyn powinna być zatwierdzona w zakresie:

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

2. Dokumentację produkcji seryjnej zatwierdza w każdym przypadku minister resortu, w którym będzie wykonywana produkcja seryjna.

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

- 1) szczegółowe opracowanie wykonania podstawowych części wszystkich zespołów i całej maszyny zarówno z punktu widzenia obróbkowego jak i montażowego,
- 2) wykaz oprzyrządowania specjalnego wraz z rysunkami wykonawczymi oraz przeliczeniem współczynnika oprzyrządowania,
- 3) szczegółowy przebieg procesów kontroli produkcji obejmującej kontrolę ważniejszych części wszystkich zespołów i gotowego wyrobu, wraz z instrukcjami ich kontroli,
- 4) obliczenie pracochłonności produkcji.

2. Projekt technologiczny wykonania maszyny opracowuje w zasadzie biuro technologiczne zakładu, któremu zlecona zo-

staje produkcja seryjna. Projekt technologiczny może być również opracowany przez właściwe CBK lub inne jednostki, przy współpracy z zakładem produkującym.

3. Technologię wykonania maszyny zatwierdza dyrektor właściwego zakładu produkującego, po zaopiniowaniu poszczególnych aktów dokumentacyjnych projektu przez kierowników odpowiednich komórek organizacyjnych zakładu przysyłając równocześnie jeden egzemplarz zatwierdzonej technologii do właściwego CZP.

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

§ 26. 1. Wykonawca zobowiązany jest do skontrolowania opracowanego projektu technologicznego pod względem normalizacyjnym.

2. Kontrola normalizacyjna powinna być przeprowadzona na podstawie analizy rysunków wykonawczych i powinna obejmować: sprawdzenie możliwości zastosowania znormalizowanych i zunifikowanych półfabrykatów, części lub zespołów, zastosowanie normalnych wymiarów — średnic, długości, gwintów, normalnych pasowań i tolerancji, normalnych materiałów walcowanych itp. W danych kontroli normalizacyjnej powinny być wskazane ilości części znormalizowanych, zunifikowanych i specjalnych.

§ 27. 1. Po zatwierdzeniu dokumentacji dla produkcji seryjnej właściwe biuro konstrukcyjne w porozumieniu z użytkownikiem opracowuje projekt metodyki i trybu przeprowadzania okresowych prób eksploatacyjnych produkcji seryjnej^{ola}

2. Projekt metodyki i trybu przeprowadzania okresowych prób eksploatacyjnych powinien być zakończony przed wykonaniem pierwszej serii maszyny.

3. Projekt metodyki i trybu przeprowadzania okresowych prób eksploatacyjnych powinien zawierać:

- 1) wykaz części podzespołów, zespołów, parametrów itp., mających być poddany obserwacji lub próbom,
- 2) wskazanie rodzaju prób i miejsca ich dokonywania (zakładowe stacje doświadczalne, ważniejsi użytkownicy itp.),
- 3) plan prób ze wskazaniem czasokresu ich przeprowadzania oraz plan inspekcji u użytkowników krajowych,
- 4) wzory ankietowe rozsyłane do użytkowników, wzory sprawozdawcze itp.,
- 5) omówienie zagadnień organizacyjnych związanych z badaniem maszyny na miejscu i u użytkowników,
- 6) inną dokumentację w miarę potrzeby.

4. Projekt metodyki i trybu przeprowadzania okresowych prób eksploatacyjnych opiniuje właściwe KOM i po ustaleniu go w postaci ostatecznej przedkłada do zatwierdzenia ministrowi, w którego resorcie odbywa się produkcja.

§ 28. Przy przesyłaniu do opiniowania lub zatwierdzenia poszczególnych etapów dokumentacji należy do wniosku dołączać następujące dokumenty:

- 1) dokumentację związaną z treścią danego etapu,
- 2) notatkę opisującą przebieg dotychczasowych prac nad konstrukcją maszyny i wyciągi z poprzednich etapów w miarę potrzeby,
- 3) odpisy z protokołów posiedzeń lub konferencji odbytych w związku z danym etapem opracowania.

§ 29. Liczba egzemplarzy projektu dokumentacji składanej do zaopiniowania lub zatwierdzenia powinna być uzgodniona z opiniującym lub zatwierdzającym.

§ 30. Załączniki do niniejszej instrukcji:

- 1 — wzór formularza harmonogramu zbiorczego prac związanych z przygotowaniem konstrukcji do produkcji seryjnej,
- 2 — wzór harmonogramu prób i badań,
- 3 — wzór wniosku o zaopiniowanie lub zatwierdzenie,
- 4 — wykaz jednostek uprawnionych do opiniowania i zatwierdzania poszczególnych etapów dokumentacji.

Załączniki 4.

Harmonogram zbiorczy
 prac związanych z przygotowaniem do produkcji seryjnej
 maszyny

Wykonawca	Etap	Kto zaw.	Data		195...				195...							
			rozp.	zak.	I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.	I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.				
Główny Projektant podpis data	Założenia				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Projekt wstępny				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Projekt techniczny				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Projekt roboczy				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Program prób i badań				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Tymczasowe warunki techn. odbioru prototypu				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Harmonogram prób i badań				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Wykonanie prototypu				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Wnioski z badań prototypu				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Projekt warunków techn.				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Rysunki zast. i podst. zesp.				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Rysunki pozostałych zesp.				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Rysunki poszczeg. części				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Technologia wykonania				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Metodyka prób eksploatacyjnych				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Seria próbna				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

Dyrektor (właściwej jednostki) podpis data pieczęć

MINISTERSTWO Centralny Zarząd Jednostka wykon.
 Harmonogram prób i badań prototypu
 Zatwierdzam
 data
 pieczęć
 Załącznik 2

L. p.	Rodzaj przeprowadzanych prób lub badań	Miejsce wykonywania prób	Data		Rok													
			rozp.	zak.	m-c	m-c	m-c	m-c										

Główny Projektant podpis data
 Dyrektor (właściwej jednostki) podpis data

(nazwa jednostki zgłaszającej)

W N I O S E K

o zatwierdzenie (zaopiniowanie)

Przesyłając w załączeniu:

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.
- 8.

wnoszę o zatwierdzenie (zaopiniowanie) ww. etapu konstrukcji maszyny.

Zgłaszający

*) niepotrzebne skreślić

Miejsce na pieczęć

W Y K A Z

Jednostek uprawnionych do opiniowania i zatwierdzania poszczególnych etapów dokumentacji technicznej dla maszyn dotychczas w kraju nie produkowanych.

Wyszczególnienie	Opiniowanie		Zatwierdzanie	
	A	B	A	B
Dokumentacja dla wykonania prototypu				
Założenia	CBK, KOM	CBK, KOM	Prez. Rz.	M.P.
Projekt wstępny	CBK, KOM	CBK	M.P.	CZP
Projekt techniczny	CBK	CBK	CZP	CZP
Projekt roboczy			CZP	CZP
Program prób i badań oraz tymczasowe war. techn. odbioru prototypu	KOM	KOM	M.P.	M.P.
Badanie prototypu				
Harmonogram prób i badań	KOM	KOM	M.P.	CZP, MP
Wnioski z badań prototypu	KOM	KOM	M.P.	M.P.
Projekt warunków technicznych	KOM	KOM	M.P.	M.P.
Dokumentacja dla wykonania produkcji seryjnej				
Rysunki zestawieniowe i podstawowych zespołów			M.P.	M.P.
Rysunki pozostałych zespołów			CZP	CZP
Rysunki poszczególnych części			Z.P.	Z.P.
Technologia wykonania			Z.P.	Z.P.
Metoda i tryb okresowych prób eksploatacyjnych	KOM	KOM	M.P.	M.P.

Adres Redakcji: Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Organizacyjno-Prawny, Warszawa, Plac Trzech Krzyży 5.**Wydawca:** Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 w. 36.

PRENUMERATA: kwartalna 18 zł, półroczna 36 zł, roczna 72 zł

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zamówienie CP₁-P/C-49/53 r., podpisano do druku dnia 22.VIII.53 r., druk ukończono 26.VIII.53 r.

Nakład 16724 egz. Papier druk. sat. kl. VII-A/60 gr ark. 2.1.

Zam. 4238/c. Druk „Dom Słowa Polskiego“, Warszawa, Plac Kazimierza Wielkiego.

4-B-19161

CENA NUMERU 2 ZŁ.