

1181

UCHWAŁA Nr 623 PREZYDIUM RZĄDU

z dnia 6 października 1956 r.

w sprawie trybu opracowania i zatwierdzania dokumentacji technicznej, wykonania i zatwierdzania prototypów oraz dopuszczania do seryjnej produkcji nowych maszyn i urządzeń.

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

I. Opracowanie i zatwierdzanie konstrukcji prototypów nowych rodzajów maszyn.

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

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

1) grupę A obejmującą:

- parowozy, lokomotywy elektryczne i spalinowe, normalnotorowe,
- wagony elektryczne, motorowe, wagony towarowe w seriach powyżej 1000 sztuk oraz wagony towarowe specjalne,
- maszyny okrętowe powyżej 200 KM,
- zespoły kotłowe średniego i wysokiego ciśnienia o wydajności od 50 t/godz.,
- transformatory powyżej 31,5 MVA i wyłączniki wysokiego napięcia dużej mocy wyłączalnej,
- zespoły turbin parowych i turbin wodne powyżej 2 MW,
- sprężarki przepływowe powyżej 300 kW zużycia mocy,
- samochody i motocykle powyżej 100 cm³,
- silniki spalinowe o mocy powyżej 10 KM w cylindrze,
- ciągniki,
- podstawowe maszyny rolnicze,
- podstawowe maszyny włókiennicze,
- kombajny węglowe,
- podstawowe maszyny budowlane i do robót ziemnych,
- prądnice elektryczne do turbin parowych i wodnych od 2 MW,
- podstawowy sprzęt telekomunikacyjny,
- podstawowe obrabiarki do metalu i drewna, prasy o nacisku powyżej 1000 t i młoty powyżej 500 kg,
- statki powietrzne,

2) grupę B obejmującą pozostałe typy maszyn.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

§ 14. Celem prób i badań prototypów jest ocena:

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

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

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

III. Dokumentacja dla produkcji seryjnej.

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

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

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

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

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

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

IV. Uzgadnianie.

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

obrabiarek, pras i młotów — Ministerstwo Przemysłu Maszynowego oraz Ministerstwo Obrony Narodowej, taboru kolejowego — Ministerstwo Kolei oraz Ministerstwo Obrony Narodowej.

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

taboru pływającego — Ministerstwo Żeglugi oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

ciągników — Ministerstwo Rolnictwa oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

maszyn rolniczych — Ministerstwo Rolnictwa,

maszyn budowlanych — Ministerstwo Budownictwa oraz Ministerstwo Obrony Narodowej,

maszyn hutniczych — Ministerstwo Hutnictwa,

maszyn chemicznych — Ministerstwo Przemysłu Chemicznego,

maszyn włókienniczych — Ministerstwo Przemysłu Lekkiego,

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

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

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

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

§ 23. Komisje oceny maszyn mają za zadanie:

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

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

§ 25. 1. Komisje działają w ramach ustalonych budżetów i zgodnie z uchwałą nr 38 Rady Ministrów z dnia 30 stycznia 1954 r. w sprawie trybu powoływania komisji resortowych i wynagrodzenia za udział w posiedzeniach (Monitor Polski Nr A-30, poz. 442).

2. Wydatki komisji oraz inne koszty związane z badaniami prototypów pokrywane będą ze środków przeznaczonych na przygotowanie i uruchomienie produkcji nowych typów maszyn.

V. Przepisy końcowe.

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

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

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

§ 27. Wykonanie uchwały porucza się wszystkim zainteresowanym ministrom.

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

§ 29. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: w z. P. Jaroszewicz

1182

ZARZĄDZENIE Nr 372 PREZESA RADY MINISTRÓW

z dnia 10 grudnia 1956 r.

w sprawie udostępniania danych liczbowych, informacji statystycznych i innych materiałów służbowych.

I.

Konieczność powiązania tematów badań naukowych z aktualnymi potrzebami życia wymaga częstokroć zapoznawania się przez pracowników nauki i studentów z materiałami służbowymi urzędów, instytucji i przedsiębiorstw państwowych oraz instytucji społecznych.

Ze względu na zabezpieczenie tajemnicy państwowej i służbowej udostępnianie materiałów służbowych dla potrzeb nauki powinno następować przy zachowaniu trybu określonego w §§ 1 — 7.

§ 1. Kierownicy zakładów pracy udostępniają jawne materiały służbowe pracownikom nauki i studentom, którzy przedstawiają pisemne zaświadczenie dykana wydziału szkoły wyższej bądź kierownika placówki naukowo-badawczej zawierające:

- 1) nazwisko i imię osoby, której materiały mają być udostępnione,
- 2) temat oraz zakres pracy naukowej albo zajęć dydaktycznych,
- 3) uzasadnienie konieczności korzystania z odpowiednich materiałów służbowych, w szczególności dla ściślejszego powiązania pracy naukowej z aktualnymi potrzebami życia.

§ 2. Udostępnianie poufnych materiałów służbowych dla celów naukowych lub dydaktycznych wymaga zezwolenia właściwej władzy (organu), udzielonego na wniosek dykana wydziału szkoły wyższej lub kierownika placówki naukowo-badawczej. Wniosek powinien zawierać dane analogiczne jak w zaświadczeniu, o którym mowa w § 1.

§ 3. Władzą (organem) właściwą do wydawania zezwolenia na korzystanie z poufnych materiałów służbowych dla celów naukowych i dydaktycznych w oparciu o wniosek, o którym mowa w § 2, jest:

- 1) przewodniczący prezydium wojewódzkiej rady narodowej (Rady Narodowej w m. st. Warszawie i m. Łodzi) po porozumieniu z członkiem prezydium sprawującym nadzór nad właściwą jednostką organizacyjną, jeżeli materiały poufne dotyczą zakresu działania prezydium wojewódzkiej rady narodowej lub prezydiów rad narodowych niższych stopni;
- 2) kierownik bezpośrednio nadrzędnej jednostki organizacyjnej nad zakładem pracy, którego poufne materiały służbowe mają być udostępnione, a w ministerstwach (urzędach centralnych) osoba wyznaczona przez ministra

(kierownika urzędu centralnego); minister może zastrzec poszczególne sprawy lub kategorie spraw do swej własnej decyzji.

§ 4. Udostępnianie pracownikom nauki tajnych materiałów służbowych może nastąpić wyjątkowo w uzasadnionych przypadkach na wniosek rektora szkoły wyższej lub kierownika placówki naukowo-badawczej (instytutu, zakładu) i wymaga zezwolenia właściwego ministra (kierownika urzędu centralnego) lub osoby przez niego upoważnionej.

§ 5. Władza (organ) właściwa do wydania zezwolenia powinna udzielić wnioskodawcy odpowiedzi w terminie 14 dni.

§ 6. Zezwolenie na korzystanie z poufnych lub tajnych materiałów służbowych powinno określać możliwie dokładnie, jakie materiały podlegają udostępnieniu oraz w jakim zakresie wolno je publikować i wykorzystywać do celów dydaktycznych. W zezwoleniu należy ponadto zaznaczyć, że do osoby korzystającej z poufnych lub tajnych materiałów służbowych mają odpowiednie zastosowanie przepisy o zabezpieczeniu tajemnicy państwowej i służbowej, obowiązujące w danym zakładzie pracy.

§ 7. Ustalone w niniejszym zarządzeniu zasady postępowania stosuje się również w tym przypadku, gdy osoba przygotowująca pracę naukową jest jednocześnie pracownikiem zakładu pracy, z którego materiałów służbowych ma korzystać.

II.

Dla ułatwienia publicystom, dziennikarzom, pracownikom instytucji politycznych i społecznych korzystania z danych liczbowych i informacji statystycznych będących w posiadaniu prezydiów rad narodowych zarządza się, co następuje:

§ 8. 1. Prezydium wojewódzkich rad narodowych (Rad Narodowych w m. st. Warszawie i m. Łodzi) mogą udostępniać informacje statystyczne i dane liczbowe dotyczące rozwoju życia gospodarczego i społecznego.

2. Przepis ust. 1 nie dotyczy informacji statystycznych i danych liczbowych o charakterze tajnym lub poufnym oraz danych, o których mowa w art. 12 dekretu z dnia 31 lipca 1946 r. o organizacji statystyki państwowej i o Głównym Urzędzie Statystycznym (Dz. U. Nr 41, poz. 239).

§ 9. Przewodniczący prezydiów wojewódzkich rad narodowych (Rad Narodowych w m. st. Warszawie i m. Łodzi) upoważniają kierowników wydziałów statystyki do: