



T R E Ś Ć:

ZARZĄDZENIA PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO:

- Poz. 24 — Nr 41 z dnia 13 lutego 1953 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji porcelany technicznej, elektrotechnicznej, laboratoryjnej i aptecznej.
- Poz. 25 — Nr 42 z dnia 13 lutego 1953 r. w sprawie ustalenia wskaźników zwiększenia kosztów budownictwa w okresie zimowym.
- Poz. 26 — Nr 43 z dnia 14 lutego 1953 r. w sprawie przeliczenia dotychczasowych stawek plac na nowe stawki plac.

Poz. 27 — Nr 44 z dnia 14 lutego 1953 r. w sprawie oszczędnego wytrawiania stali w kwasach z zastosowaniem inhibitorów (opóźniaczy).

Poz. 28 — Nr 45 z dnia 14 lutego 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji nawozów sztucznych.

OKÓLNIK PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO:

Poz. 29 — Nr 48 z dnia 18 lutego 1953 r. w sprawie wynagradzania członków rad zakładowych zwolnionych od pełnienia czynności zawodowych.

24.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 41 z dnia 13 lutego 1953 r.

(znak: BI/7/BO1)

zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji porcelany technicznej, elektrotechnicznej, laboratoryjnej i aptecznej.

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1 punkt 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) — zarządza się, co następuje:

§ 1. W zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 378 z dnia 10 grudnia 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji porcelany technicznej, elektrotechnicznej, laboratoryjnej i aptecznej (Biuletyn PKPG Nr 55, poz. 245) po § 12 dodaje się § 13 w brzmieniu:

„§ 13. Zarządzenie nie dotyczy porcelany technicznej przeznaczonej dla przemysłu włókienniczego (przewodniki porcelanowe)“.

§ 2. Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 stycznia 1953 r.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI

PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

25.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 42 z dnia 13 lutego 1953 r.

(znak: BU3-12-17)

w sprawie ustalenia wskaźników zwiększenia kosztów budownictwa w okresie zimowym.

Na podstawie § 5 pkt 2 lit. a uchwały Nr 1088/52 Prezydium Rządu z dnia 28 listopada 1952 r. w sprawie budownictwa zimowego (Monitor Polski Nr 103, poz. 1608) zarządza się, co następuje:

§ 1. Dla rozliczenia zwiększonych kosztów robót wykonywanych w okresie zimowym od 1 stycznia do 31 marca 1953 r. utrzymuje się w mocy wskaźniki określające zwiększone koszty robót zimowych zatwierdzone przez Przewodniczącego PKPG na wniosek właściwych ministrów dla poszczególnych przedsiębiorstw budowlano-montażowych na okres od 1 stycznia do 31 marca 1952 r. zgodnie z § 6 pkt 2 lit. c uchwały Nr 770 Prezydium Rządu z 12 listopada 1951 r. w sprawie budownictwa zimowego 1951/52 r.

§ 2. 1. Dla rozliczenia zwiększonych kosztów robót wykonywanych w okresie zimowym 1953 r. przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe, dla których nie ustalono wskaźników w trybie określonym w § 1, należy stosować odpowiednie wskaźniki ustalone dla przedsiębiorstw podległych Ministerstwu Budownictwa Przemysłowego i Ministerstwu Budownictwa Miast i Osiedli, a podane w załączniku do zarządzenia.

2. W przypadku, gdy tabele wskaźników ustalone dla przedsiębiorstw podległych Ministerstwu Budownictwa Miast i Osiedli nie zawierają wskaźników zwiększonych kosztów dla asortymentów robót wykonywanych w okresie zimowym

przez przedsiębiorstwa, dla których nie ustalono wskaźników w trybie określonym w § 1, właściwi ministrowie przedłożyą Przewodniczącemu PKPG umotywowane opracowaniami analitycznymi wnioski o ustalenie odpowiednich wskaźników.

1 załącznik.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI

PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 42 z dnia 13 lutego 1953 r.

Tabela procentowych dodatków do kosztu robót budowlanych wykonywanych w okresie zimowym od 1 stycznia do 31 marca 1952 r.

lp	Rodzaj robót	Min. Bud. M. i Os. %	Min. Bud. Przem. %
1	2	3	4
1	Roboty ziemne profilowe	4	4
2	Wykopy, rozbiórki, odgruzowanie	4	4
3	Roboty wiertnicze	4	4
4	Nawierzchnie drogowe przy budynkach, tory robocze	4	4
5	Nawierzchnie asfaltowe		16
6	Przewozy	4	4
7	Roboty faszynowe (wiklinowe)	4	4
8	Roboty budowlane konstrukcyjne palowanie pod fundamenty:		
	a) pale wbijane	4	4
	b) pale betonowe	15,3	15,3
9	Konstrukcje (fundamenty, ściany, stropy, dachy):		
	a) murowe zewnętrzne	12,9	12,9
	b) „ wewnętrzne	3,5	5,5
	c) betonowe i żelbetonowe zewn.	15,3	15,3
	d) „ „ wewn.	6,5	6,5
	e) drewniane zewn.	2,3	2,3
	f) „ wewn.	0,8	0,8
	g) stalowe zewn.	3,8	3,8
	h) „ wewn.	0,3	0,3
10	Roboty dekararskie krycie dachów:		
	a) papą na gwóźdź	2,6	
	b) papą na lepik	20,0	20,0
	c) dachówką	2,6	
	d) blachą	2,6	
	e) eternitem (i inne pokrycia dachowe)	2,6	
11	Roboty budowlane, wykończeniowe wewn.:		
	a) stolarskie	0,8	
	b) ślusarskie	0,3	
	c) szklarskie	0,3	0,3
	d) zduńskie	2,5	2,5
	e) tynkarskie oblicowanie ścian (mursarskie)	5,5	5,5
12	Roboty posadzkarskie podłogi:		
	a) drewniane	0,3	
	b) twarde	3,0	
13	Nawierzchnie asfaltowe wewn. w budynkach		1,8
14	Roboty malarskie:		
	a) olejne	0,5	
	b) klejowe	1,5	
15	Roboty budowlane wykończeniowe zewn.:		
	a) tynkarskie (z rusztowaniem)	12,9	
	b) oblicowanie ścian kamieniem	11,6	
16	Roboty instalacyjne wewn.:		
	a) wod.-kan.-gaz. i c.o.	0,3	0,3
	b) instalacje elektryczne, dźwigi wewn.	0,3	0,3
17	Roboty instalacyjne zewn.:		
	a) uzbrojenie terenu w sieć sanitarną i c.o.	3,3	3,3
	b) instalacje elektryczne, sieć elektr. napowietrzna i kablowa	2,3	2,3
18	Urządzenie placu budowy		4,6

26.

**ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

Nr 43 z dnia 14 lutego 1953 r.

(znak: PN4B-21-5)

w sprawie przeliczenia dotychczasowych stawek płac na nowe stawki płac.

W wykonaniu postanowień pkt-u 9 części II uchwały Nr 1/53 Rady Ministrów z dnia 3 stycznia 1953 r. w sprawie zniesienia bonowego zaopatrzenia, regulacji cen, ogólnej podwyżki płac i zniesienia ograniczeń w handlu nadwyżkami produktów rolniczych zarządza się, co następuje:

§ 1. Górną granicę stawek za opracowanie dokumentacji technicznej w drodze zawarcia umowy o dzieło na podstawie § 13 ust. 2 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) Nr 189 z dnia 27 lipca 1950 r. (Biuletyn PKPG Nr 17, poz. 194) oraz za godzinę pracy rzeczoznawcy powołanego na podstawie zalecenia Przewodniczącego PKPG z dnia 11 lipca 1949 r. w sprawie powoływania Komisji Oceny Projektów Inwestycyjnych podwyższa się z 18,75 zł za godzinę pracy na 21 zł za godzinę pracy.

§ 2. Zarządzenie obowiązuje od dnia 4 stycznia 1953 r.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI

PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. F. Błinowski

27.

**ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

Nr 44 z dnia 14 lutego 1953 r.

(znak: TE—KK)

w sprawie oszczędnego wytrawiania stali w kwasach z zastosowaniem inhibitorów (opóźniaczy).

W celu zapobieżenia stratom, jakie powstają w przemyśle wskutek stosowania nieracjonalnych metod wytrawiania stalowych wyrobów i półfabrykatów w kwasach solnym i siarkowym, zarządza się, co następuje:

§ 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej, w których podczas cyklu produkcyjnego stosuje się wytrawianie półfabrykatów i wyrobów stalowych w celu odpowiedniego oczyszczenia powierzchni metalu od warstwy tlenków (rdzy, zgorzeli itp.), powinny przestrzegać wytycznych „Instrukcji o oszczędnym wytrawianiu stali w kwasach z zastosowaniem inhibitorów (opóźniaczy)“, stanowiącej załącznik do zarządzenia, zwanej w dalszym ciągu Instrukcją.

§ 2. 1. Ministrowie, którym podlegają zakłady produkcyjne, stosujące masowo wytrawianie w kwasach stalowych półwyrobów lub wyrobów gotowych, czuwać będą nad przestrzeganiem zaleceń Instrukcji przez te zakłady.

2. Zainteresowani ministrowie mogą w miarę potrzeby wydawać w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzenia uzupełniające Instrukcję i normujące jej wykonanie w podległych jednostkach.

§ 3. Postanowienia Instrukcji posiadają moc obowiązującą do czasu ogłoszenia odpowiednich norm wydanych przez Polski Komitet Normalizacyjny.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI

PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 44 z dnia 14 lutego 1953 r.

INSTRUKCJA

o oszczędnym wytrawianiu stali w kwasach z zastosowaniem inhibitorów (opóźniaczy).

Postanowienia ogólne

§ 1. 1. Instrukcja zawiera wytyczne dotyczące wprowadzenia do przemysłowych procesów produkcyjnych najbardziej racjonalnych i ekonomicznych metod wytrawiania półproduktów i wyrobów stalowych w kwasie solnym i siarkowym.

2. Ze względu na korzyści, jakie osiąga się wskutek dodania inhibitorów (opóźniaczy) do roztworów trawiących, inhibitory należy stosować w szerokim zakresie do przemysłowych procesów wytrawiania w kwasach.

3. Instrukcja nie dotyczy zastosowania inhibitorów do zabezpieczania urządzeń transportowych przed zniszczeniem podczas przewożenia kwasów w cysternach lub innych zbiornikach stalowych.

Istota działania inhibitorów

§ 2. 1. Wytrawianie, o którym mowa w § 1, ma za zadanie sunięcie z powierzchni wyrobów stalowych tlenków powstających w różnych momentach procesu produkcyjnego.

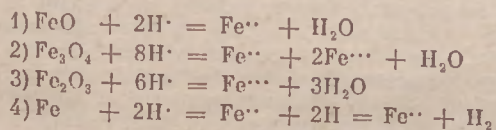
Podczas wytrawiania stali w roztworach kwasów, poza pożądanym zjawiskiem rozpuszczenia i usuwania tlenków z powierzchni przedmiotów, występuje również zjawisko niepożądane, polegające na rozpuszczaniu samego metalu.

2. Mianem inhibitorów lub opóźniaczy określa się substancje (przeważnie organiczne), które dodane w niewielkiej ilości do roztworu kwasu, w znacznym stopniu zmniejszają szybkość rozpuszczania się metalu, a prawie zupełnie nie wpływają na proces usuwania niepożądanych warstw tlenkowych (zgorzeliny).

Istota procesu wytrawiania stali w kwasach

§ 3. 1. Zgorzelina utworzona na powierzchni stali węglowych składa się głównie z trzech różnych związków chemicznych żelaza z tlenem: z tlenku żelazawego (FeO), tlenku żelazawo-żelazowego (magnetytu Fe₃O₄) i tlenku żelazowego (Fe₂O₃). Rozmieszczenie tych związków jest warstwowe. Najbliżej powierzchni czystej stali znajduje się warstwa tlenku żelazawego, do niej przylega warstwa tlenku żelazawo-żelazowego, zewnętrzną zaś warstwę zgorzeliny stanowi tlenek żelazowy. W miarę przybliżania się do powierzchni stali zawartość tlenu w zgorzelinie maleje. Zgorzelina nie wykazuje budowy zwartej, lecz posiada liczne pory i szczeliny.

2. Po zanurzeniu w roztworze kwasu stal pokryta zgorzeliną, między tlenkami, które wchodzi w skład zgorzeliny, stalą i kwasem, przebiegają następujące reakcje chemiczne:



W toku reakcji 1), 2) i 3) do roztworu przechodzi żelazo zawarte w poszczególnych tlenkach, natomiast w reakcji 4) tworzą się jony żelaza na skutek rozpuszczania się metalu w roztworze kwasu. Reakcji 4) towarzyszy powstawanie atomowego wodoru, który łączy się natychmiast w cząsteczki i wydziela z roztworu w postaci gazowej. Podczas tego procesu pewna część atomowego wodoru przenika (dyfunduje) do wnętrza stali. Szybkość rozpuszczania się tlenków w myśl reakcji 1), 2) i 3) w tych samych warunkach stężenia i temperatury roztworu kwasu jest różna i zależy, między innymi, od rodzaju kwasu użytego do wytrawiania.

Najwolniej rozpuszcza się w roztworach kwasu tlenek żelazowy, a najszybciej tlenek żelazawy, stanowiący warstwę przyległą do powierzchni czystej stali. Kwas solny działa silniej niż kwas siarkowy o takim samym stężeniu. Roztwór kwasu przenika przez pory w zgorzelinie, toteż podczas wy-

trawiania większą część zgorzeliny odpada mechanicznie od powierzchni stali.

Odrywaniu warstw tlenków sprzyja wydzielający się podczas procesu wodor, który rozsadza zgorzelinę.

Inhibitory nie przeciwdziałają rozprowadzaniu się zgorzeliny, ponieważ jednak hamują wydzielanie się wodoru, opóźniają nieco proces jej odpadania. Zjawisko to na ogół w bardzo nieznacznym stopniu zmniejsza szybkość usuwania zgorzeliny w skali przemysłowej.

Cel i korzyści stosowania inhibitorów

§ 4. 1. Celem stosowania inhibitorów podczas oszczędnego wytrawiania stali jest wybitne zmniejszenie szybkości reakcji chemicznej między metalem i kwasem, w wyniku czego stal prawie nie rozpuszcza się w kwasie, a wydzielanie wodoru staje się znikome. Dalszym celem stosowania inhibitorów jest przeciwdziałanie przenikaniu nawet bardzo małych ilości wodoru do stali. Obecność wodoru w stal jest bardzo niepożądana, wywołuje ona bowiem wzrost kruchości, co objawia się obniżeniem własności plastycznych tworzywa, a często powoduje powstawanie pęcherzy na powierzchni stali.

2. Stosowanie dodatku inhibitora powoduje znaczne zmniejszenie strat stali w czasie wytrawiania, zapobiega powstawaniu wad wywołanych wytrawianiem oraz wybitnie (do około 50%) zmniejsza zużycie kwasów trawiących i urządzeń do wytrawiania. Dalszą ważną korzyścią jest duża poprawa warunków higieniczno-zdrowotnych w wytrawialniach oraz uniezależnienie przebiegu wytrawiania od przypadkowych przerw w pracy. Tworzywo może pozostać w kąpiel trawiącej nawet przez dłuższy okres czasu bez ujemnych skutków (zależnie od skuteczności działania użytego inhibitora, temperatury i rodzaju oraz stężenia kwasu — od 15 minut do kilku godzin).

Zasady oszczędnego wytrawiania w kwasach z zastosowaniem inhibitorów

Zakres stosowania inhibitorów

§ 5. 1. W celu należytego prowadzenia procesu wytrawiania oraz dobrego wykorzystywania kwasów w kąpielach trawiących, wszystkie zakłady pracy, które w toku wykonywania programu produkcyjnego stosują masowo proces wytrawiania półfabrykatów lub wyrobów stalowych w kwasach siarkowym lub solnym, powinny stosować domieszki odpowiednich inhibitorów w kąpielach wytrawiających.

2. Inhibitory należy stosować przede wszystkim podczas wytrawiania stali węglowych i niskostopowych w roztworach kwasu siarkowego (H₂SO₄) i kwasu solnego (HCl) a w szczególności:

- przy wytrawianiu blach,
- przy przygotowywaniu powierzchni blach i wyrobów z blachy przed procesami ogniowego nakładania powłok ochronnych,
- przy wytrawianiu drutów,
- przy wytrawianiu rur,
- przy wytrawianiu taśm stalowych systemem ciągłym, lub półciągłym,
- przy wytrawianiu żeliwa,
- przy wytrawianiu innych półfabrykatów ze stali.

3. Inhibitory powinny znaleźć również zastosowanie przy odrzewianiu stali w roztworach H₂SO₄ i HCl oraz przy usuwaniu kamienia i osadów z powierzchni niektórych urządzeń przemysłowych nie pracujących pod ciśnieniem.

4. Nie należy stosować inhibitorów w tych wszystkich przypadkach, w których nie dopuszczają tego szczegółowe warunki technologiczne (na przykład przy wytrawianiu blach transformatorowych walcowanych na gorąco).

Badanie skuteczności działania i przydatności inhibitorów do wytrawiania stali

§ 6. 1. Przed wprowadzeniem danego gatunku lub partii inhibitora do użytku w wytrawialniach należy zbadać laboratoryjnie jego przydatność. Badanie polega na określeniu:

- zdolności hamowania szybkości wydzielania się wodoru podczas wytrawiania stali,

- b) zdolności przeciwdziałania kruchości wodorowej drogą pomiaru wytrzymałości miękkiej stali na wielokrotne przeginięcie po wytrawianiu,
- c) praktycznej przydatności inhibitora do usuwania zgorzeli z powierzchni określonego gatunku stali.

2. Badanie skuteczności i przydatności działania inhibitora do wytrawiania należy, do czasu ogłoszenia przez Polski Komitet Normalizacyjny właściwej normy, przeprowadzać według przepisu podanego w załączniku Nr 2.

Ogólne wskazówki dotyczące stosowania inhibitorów

§ 7. 1. Przy stosowaniu inhibitorów należy ściśle przestrzegać wszystkich zaleceń ustalonych przez dostawcę inhibitora; w szczególności należy dbać o utrzymanie właściwego:

- a) stężenia inhibitora w kąpiel trawiącej,
- b) zakresu temperatur kąpiel podczas wytrawiania,
- c) stężenia kwasu stosowanego do wytrawiania.

2. Nadmierne lub niedostateczne stężenie inhibitora w kąpiel może spowodować nieprawidłowy przebieg wytrawiania.

3. Zbyt wysoka temperatura kąpiel trawiącej (na przykład powyżej 60°C) obniża znacznie skuteczność działania inhibitora.

4. Każdy inhibitor wykazuje największą skuteczność przy pewnym określonym stężeniu kwasu w kąpiel trawiącej.

Zasady właściwego prowadzenia procesu wytrawiania i należytego wyzyskiwania roztworów trawiących

§ 8. 1. W celu zapewnienia dobrego wyzyskania kąpiel trawiących i właściwego przebiegu procesu wytrawiania należy przeprowadzać okresowe kontrole roztworów do wytrawiania. Kontrola polega na:

- a) oznaczaniu stężenia kwasu nie rzadziej niż co cztery godziny pracy kąpiel,
- b) oznaczaniu zawartości żelaza w kąpiel przynajmniej raz na 8 godzin,
- c) ciągłym kontrolowaniu temperatury roztworu do wytrawiania.

2. W związku z koniecznością prowadzenia stałej kontroli kąpiel, poszczególne zakłady pracy, stosujące proces wytrawiania w kwasach, powinny opracować niezwłocznie dokładne instrukcje dla personelu zatrudnionego w wytrawialni, dostosowane do rodzaju wytrawianych wyrobów i gatunku stali oraz omawiające szczegółowo technologię wytrawiania.

3. Instrukcje, o których mowa w ustępie 2, powinny być opracowane w oparciu o zasadę bezwarunkowego dobrania najbardziej ekonomicznych warunków wytrawiania i uwzględniać stopień wykorzystania roztworów trawiących, ustalając dla kąpiel trawiących końcowe stężenia kwasu i żelaza (dopuszczalne najwyższe stężenie kwasu i najniższe dopuszczalne stężenie żelaza w roztworze końcowym).

Przykłady: Stężenie kwasu oraz stężenie żelaza w użytym roztworze do wytrawiania zależy między innymi od rodzaju wytrawianego tworzywa i od początkowego stężenia kwasu w kąpiel.

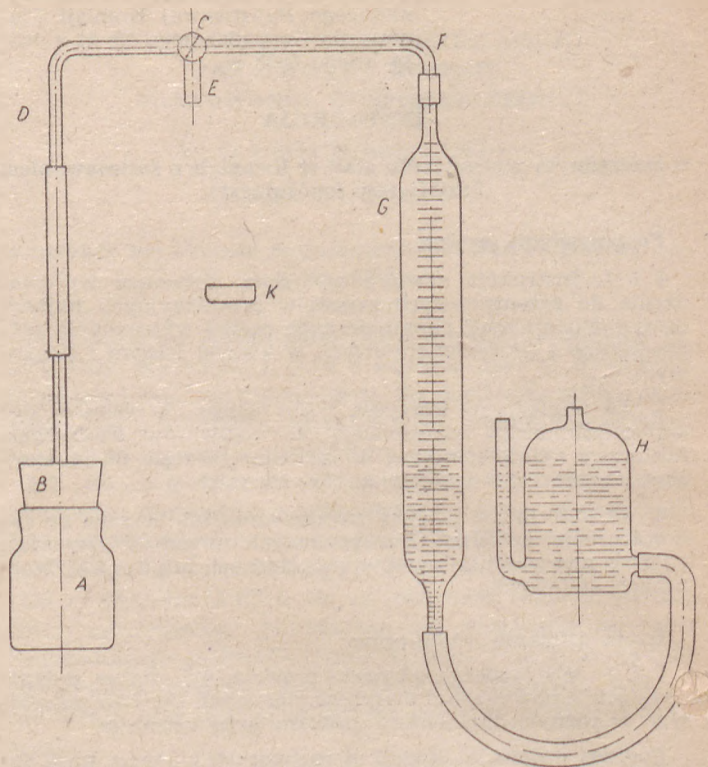
Przykładem użytej kąpiel trawiącej w przypadku wytrawiania walcówki w roztworze kwasu siarkowego (H_2SO_4), o początkowym stężeniu 20% z dodatkiem inhibitora, jest roztwór zawierający najwyżej od 2 do 3% kwasu siarkowego (H_2SO_4) i co najmniej od 105 do 110 g żelaza (Fe) w litrze roztworu.

Przykładem użytej kąpiel trawiącej w przypadku wytrawiania wyrobów z blachy w roztworze kwasu solnego (HCl) o początkowym stężeniu 16%, z dodatkiem inhibitora, jest roztwór zawierający najwyżej od 2 do 3% kwasu solnego (HCl) i co najmniej od 100 do 105 g żelaza (Fe) w litrze roztworu.

Kontrola techniczna kąpiel w czasie jej pracy

§ 9. Metoda analizy kąpiel do wytrawiania

Szybkie oznaczenie podczas pracy kąpiel stężenia kwasu i żelaza w roztworze do wytrawiania przeprowadza się przy użyciu aparatury według rysunku 1.



Rys. 1

- A — naczynie reakcyjne o pojemności = 80 cm³;
- B — korek gumowy;
- C — gazoszczelny i trójdrożny kurek szklany;
- D — rurka szklana szczelnie wchodząca do korka przecięta w środku i połączona węzłem gumowym dla umożliwienia potrząsania naczyniem reakcyjnym;
- E — rurka otwarta;
- F — rurka szklana połączona za pomocą węzła gumowego z biuretą;
- G — biureta o pojemności 100 cm³ z dokładną podziałką co 0,2 cm³;
- H — butelka do poziomowania;
- K — szklana miseczek o pojemności około 8 cm³.

Sposób postępowania jest następujący:

Około 300 ml roztworu do wytrawiania należy oziębić do temperatury ok. 20°C, po czym wlać do czystego, suchego cylindra i zmierzyć ciężar właściwy roztworu areometrem z dokładnością do 0,01. Pobrać próbkę 2 do 10 ml roztworu (zależnie od przewidywanego zużycia się kwasu) za pomocą dokładnie wycechowanej pipety i wlać do naczynka A (rys. 1). Do tego samego naczynka wsypać tyle soli kuchennej, aby po wymieszaniu pozostała na dnie pewna ilość nierozpuszczonej soli. W szklanej miseczce K umieścić około 0,6 g chemicznie czystego węgla wapniowego i ująwszy miseczkę K szczypcami należy położyć ją na powierzchni cieczy w naczyniu A, uważając, aby roztwór nie zetknął się z węglem wapniowym. Kurek C przekręcić do połączenia otwartej rurki E z rurką D, następnie zamknąć szczelnie naczynie A korkiem gumowym B. Kurek C przekręcić łącząc rurkę F z rurką E, a naczynie do poziomowania H podnieść tak, aby ciecz zawarta w biurecie osiągnęła poziom zerowy.

Trzymając naczynie H u góry przekręcić kurek C, tak aby połączyć rurkę D z rurką F. Naczynie do poziomowania opuścić na dół, a naczynie A, silnie wstrząsnąć w celu zmieszania roztworu kwasu z węglem wapniowym. Wyzdzielający się dwutlenek węgla wypycha ciecz z biurety. Potrząsając naczyniem A do ustalenia się poziomu cieczy w biurecie.

Podnieść naczynie H dla zrównania poziomów i odczytać na biurecie objętość zajmowaną przez gaz. Do wyliczenia konieczna jest znajomość ciśnienia (które należy odczytać na barometrze w mm słupa Hg) oraz temperatury w °C.

Obliczanie stężenia kwasu w roztworze do wytrawiania

§ 10. 1. W kąpeli do wytrawiania sporządzonej z kwasu siarkowego (H_2SO_4) ilość kwasu w 1 litrze badanego roztworu oblicza się według wzoru:

$$0,0019768 \cdot \frac{0,359 \cdot p \cdot v}{(273 + t)} \cdot \frac{98,08}{44} \cdot \frac{1000}{a} = \frac{1,582 \cdot p \cdot v}{(273 + t) a}$$

gramów kwasu siarkowego w 1 litrze roztworu.

gdzie 0,0019768 oznacza gęstość CO_2 w warunkach normalnych (760 mm Hg i $0^\circ C$),

v — objętość gazu odczytana na podziałce biurety G (rys. 1),

$\frac{0,359 \cdot p \cdot v}{(273 + t)}$ — przeliczenie odczytanej objętości v w ml

pod ciśnieniem p mm słupa rtęci i w temperaturze t na objętość w warunkach normalnych,

$\frac{98,08}{44}$ — przeliczenie ciężaru wydzielonego CO_2 na ciężar $[H_2SO_4]$,

a — ilość ml badanego roztworu wzięta do analizy.

2. W kąpeli do wytrawiania sporządzonej z kwasu solnego (HCl) ilość kwasu w 1 litrze badanego roztworu oblicza się według wzoru:

$$0,0019768 \cdot \frac{0,359 \cdot p \cdot v}{273 + t} \cdot \frac{72,94}{44} \cdot \frac{1000}{a} = \frac{1,176 \cdot p \cdot v}{(273 + t) \cdot a}$$

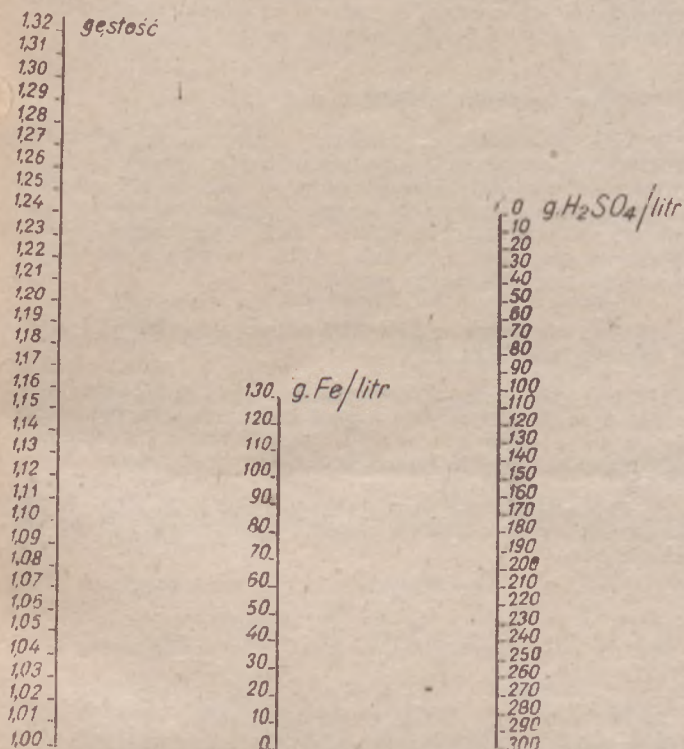
gramów kwasu solnego (HCl) w 1 litrze roztworu

gdzie: $\frac{72,94}{44}$ — przeliczenie ciężaru wydzielonego CO_2 na ciężar HCl.

Oznaczenie zawartości żelaza

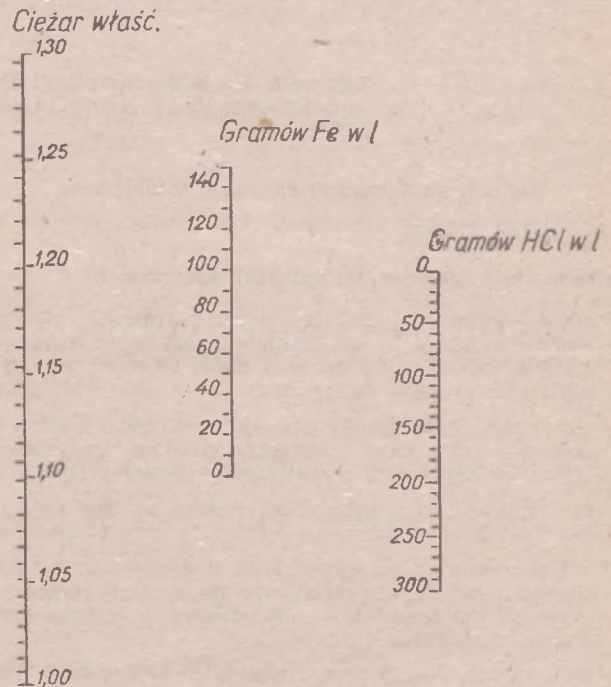
§ 11. 1. Zawartość żelaza w roztworze do wytrawiania można określić na podstawie znajomości ciężaru właściwego badanego roztworu oraz zawartości w nim kwasu.

2. Do oznaczenia zawartości żelaza w kąpeli z kwasem siarkowym należy się posługiwać nomogramem według rysunku 2. W tym celu należy połączyć linią prostą punkt odpowiadający pomierzonej areometrem gęstości roztworu, z punktem odpowiadającym wyliczonej zawartości kwasu siarkowego. Punkt przecięcia prostej ze środkową skalą odpowiada zawartości żelaza w gramach w 1 litrze roztworu.



Rys. 2

3. W analogiczny sposób oznacza się zawartość żelaza w kąpeli z kwasem solnym z tą różnicą, że do tego celu służy nomogram według rys. 3.



Rys. 3

Załącznik Nr 1 do instrukcji Przewodniczącego PKPG z dnia 14 lutego 1953 r.

Charakterystyka inhibitorów produkowanych w kraju lub przygotowywanych do produkcji na skalę przemysłową**1. Inhibitor LH-13.**

Inhibitor LH-13 ma postać gęstej cieczy barwy czarnobrunatnej rozpuszczalnej całkowicie w ciepłej wodzie, produkowany on jest przez Zakłady Koksochemiczne. Stosuje się go przy wytrawianiu stali w roztworach H_2SO_4 o stężeniu 5 do 20% w temperaturze 40 do $75^\circ C$ oraz przy wytrawianiu stali w roztworach HCl o stężeniu 5 do 15% w temperaturze pokojowej. Inhibitor LH-13 należy przechowywać w naczyniach szklanych. Inhibitor ten wprowadza się do kąpeli w następujący sposób:

Do wiadra lub innego naczynia należy wlać 8 do 10 litrów ciepłej wody i następnie dodać substancji LH-13 w ilości 0,5 l na 1 metr sześcienny kąpeli do wytrawiania.

Roztwór dokładnie wymieszać. Po 10 minutach obserwować, czy na powierzchni roztworu nie występują tłuste plamy lub inne zanieczyszczenia.

W razie występowania zanieczyszczeń należy je usunąć przez zdekantowanie lub innym sposobem.

Jeśli roztwór jest klarowny, należy go wlać do przygotowanego kwasu w kadzi, po czym kąpiel do wytrawiania wymieszać.

Każda partia dostarczonego inhibitora LH-13 powinna być przed użyciem zbadana laboratoryjnie według przepisu podanego w załączniku Nr 2.

2. Inhibitor Tardiol-F.

Inhibitor Tardiol-F ma postać proszku o barwie brunatnej, który należy przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Stosuje się go przy wytrawianiu stali w roztworach H_2SO_4 o stężeniu 15 do 25% w temperaturze od 40 do $85^\circ C$ oraz przy wytrawianiu stali w roztworach HCl o stężeniu od 10 do 15% w temperaturze pokojowej. Inhibitor przed wprowadzeniem do kąpeli należy przygotować w następujący sposób:

Do wiadra lub innego naczynia wlać 8 do 10 litrów gorącej wody, po czym wsypywać porcjami inhibitor Tardiol-F. Podczas wsypywania roztwór silnie mieszać. Po wsypaniu całej ilości inhibitora ciecz mieszać jeszcze przez 15 minut, następnie wlać ją powoli do kąpeli trawiennej.

Przy wytrawianiu stali niskowęglowej (o zawartości węgla do 0,4%) należy dodać 0,7 kg inhibitora na 1 m^3 roztworu do wytrawiania.

Przy wytrawianiu stali zawierającej więcej niż 0,4% węgla należy dodać 2 kg inhibitora na 1 m³ roztworu do wytrawiania. Produkcja inhibitora Tardiol-F' zostanie podjęta w najbliższym czasie na skalę przemysłową.

Załącznik Nr 2 do instrukcji Przewodniczącego PKPG z dnia 14 lutego 1953 r.

Badanie skuteczności działania inhibitorów

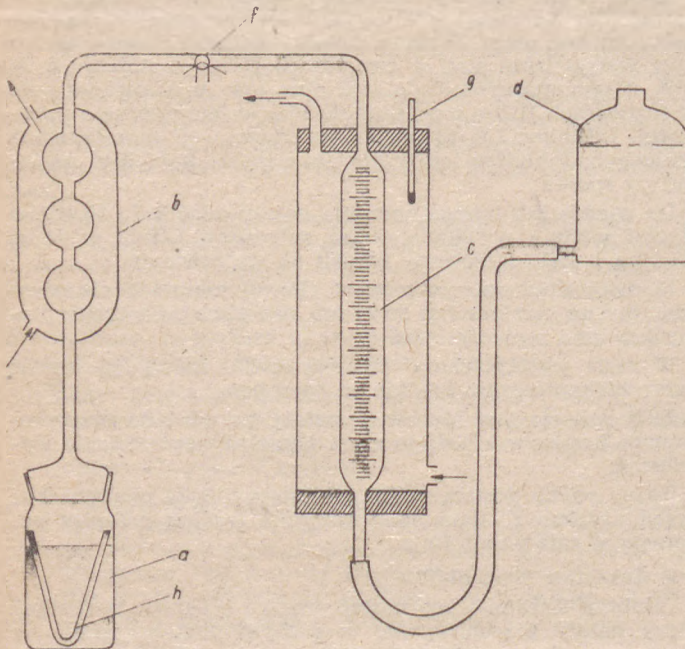
1. Wymagania ogólne

Substancja inhibitora (opóźniacza) powinna:

- silnie hamować reakcję elektrochemiczną pomiędzy stalą a kwasem, to jest zmniejszać szybkość rozpuszczania się żelaza, a co za tym idzie, również zmniejszać szybkość wydzielania wodoru;
- zapobiegać przenikaniu wodoru do wnętrza stali, a tym samym zmniejszać niebezpieczeństwo powstawania objawów kruchości, wytwarzania pęcherzy itp.;
- nie wpływać w znaczącej mierze na szybkość usuwania tlenków (rdzy, zgorzeliny) z powierzchni stali;
- nie pozostawiać po wypłukaniu i wysuszeniu stali osadów wpływających szkodliwie na wygląd powierzchni wyrobu, lub utrudniających późniejsze procesy cynkowania, cynowania itp.;
- wykazywać dostateczną trwałość w warunkach panujących w czasie wytrawiania.

2. Aparatura laboratoryjna

1) Do pomiarów zdolności hamowania szybkości reakcji elektrochemicznej pomiędzy stalą a kwasem, szybkości wydzielania wodoru oraz zdolności hamowania dyfuzji (przenikania) wodoru do wnętrza stali (ust. 1 poz. a), b) służy przyrząd przedstawiony na rys. 4.



Rys. 4.

- a — naczynie szklane pojemności 60 ml ze szlifem,
 b — chłodnica,
 c — biureta na 25 ml z podziałką 0,1 ml rozpoczynającą się u góry, otoczona płaszczem wodnym,
 d — naczynie do poziomowania,
 f — kran trójdrożny,
 g — termometr,
 h — drut stalowy.

2) Drut, o którym mowa w pkt. 1, powinien być przeciągany na zimno i wykonany ze stali miękkiej o zawartości węgla poniżej 0,05%. Jego długość powinna wynosić 270 mm a średnica 2,5 do 3 mm. Przed wykonaniem pomiaru, drut należy oczyścić z rdzy przez szlifowanie drobnziarnistym papierem karborundowym, następnie należy go zgiąć w kształcie litery „U” i odtłuścić w benzenie.

Podczas wykonywania pomiaru, końce drutu powinny wystawać po 10 mm każdy ponad poziomem kwasu w naczyniu a. Ażeby wyniki pomiarów były porównywalne, należy stale posługiwać się drutem o jednakowej średnicy a papier karborundowy używany do szlifowania powinien być stale jednakowej ziarnistości.

3. Wykonanie pomiaru zdolności hamowania szybkości wydzielania się wodoru podczas wytrawiania stali (ust. 1, lit. a)

1) Do naczynia a zanurzonego w kąpeli o stałej temperaturze 25°C ± 1°C przy wytrawianiu w kwasie solnym lub 50°C ± 1°C przy wytrawianiu w kwasie siarkowym, wlać 50 ml roztworu kwasu siarkowego o stężeniu 18% H₂SO₄ (16,5°Be, c. wł. 1,13), lub kwasu solnego o stężeniu 20% HCl (13°Be, c. wł. 1,10).

2) Biuretę c napełnić nasyconym roztworem soli kuchennej a do płaszcza biurety dopuścić strumień wody wodociągowej.

Po wyrównaniu temperatur włożyć do naczynka a próbkę drutu h końcami ku górze, połączyć naczynie z chłodnicą i po wyrównaniu ciśnień połączyć chłodnicę z biuretą kranem f. Począwszy od tego momentu co 30 minut notować poziom roztworu w biurecie lub, jeśli wodór bardzo szybko się wydziela, określać szybkość opadania poziomu solanki w biurecie, wyrażając ją w ml/minutę. Podczas odczytywania objętości gazu, należy kontrolować stałość temperatury wody w chłodnicy otaczającej biuretę c i uwzględniać ewentualną poprawkę. Powyższe oznaczenie powtarzać co najmniej dwukrotnie dla roztworu kwasu bez inhibitora oraz dla tej koncentracji inhibitora w kwasie, jaką poleca dostawca.

3) Zdolność hamowania szybkości wydzielania wodoru wyraża się procentowo:

$$h_{II} = \frac{100(V_0 - V)}{V_0} \%$$

gdzie V₀ — oznacza szybkość wydzielania się wodoru z kwasu nie zawierającego inhibitora, zaś V — szybkość wydzielania się wodoru z kwasu zawierającego inhibitor. Wartości V₀ i V wyraża się w ml na godzinę.

4. Badanie trwałości inhibitora (ust. 1, lit. e)

W celu stwierdzenia trwałości inhibitora w warunkach dłuższego przebywania w podwyższonej temperaturze, należy pomiar wartości V wykonać ponownie po 12 godzinach utrzymywania roztworu badanego inhibitora w kwasie siarkowym w temperaturze 60°C ± 5°C. Wynik powinien być zgodny w granicach odchyień ± 10% z wynikiem pomiaru V w świeżo przyrządzonym roztworze.

5. Wykonanie pomiaru zdolności hamowania dyfuzji wodoru w stali (ust. 1, lit. b)

1) Drut użyty do wykonania pomiaru, o którym mowa w ust. 3, wyjąć z naczynia a po 6 godzinach od chwili zanurzenia go w roztworze, szybko spłukać wodą i natychmiast bez suszenia określić wytrzymałość na przeginięcie.

2) Zdolność hamowania dyfuzji wodoru w stali wyraża się procentowym stosunkiem ilości przegięć po i przed wytrawieniem:

$$h_n = \frac{100 n}{n_0} \%$$

gdzie n₀ oznacza liczbę przegięć o 180°, aż do złamania próbki drutu nie poddanego wytrawianiu, n — liczbę przegięć próbki drutu poddanego wytrawianiu w roztworze kwasu z domieszką badanego inhibitora.

6. Wykonanie praktycznej próby przydatności inhibitora do usuwania zgorzeli z powierzchni określonego gatunku stali

Do kąpeli kwasu z badanym inhibitorem zanurzyć próbki blachy stalowej o wymiarach około 100 × 100 mm, pokrytej zgorzeliną. Rodzaj stali, stan jej powierzchni, skład i stężenie kwasu, temperaturę i inne warunki zachować ściśle takie, jakie występują podczas wytrawiania danego wytworu w skali przemysłowej. Po wytrawieniu próbki obserwować jej powierzchnię, która powinna wykazywać wygląd taki, jaki jest wymagany w skali produkcyjnej.

Załącznik Nr 3 do instrukcji Przewodniczącego PKPG z dnia 14 lutego 1953 r.

Informacja

I. Instytucje prowadzące badania w zakresie inhibitorów

1. Instytut Metalurgii — Gliwice, ul. Karola Miarki 12-14.
2. Instytut Chemii Ogólnej, Warszawa-Zoliborz, ul. Łączności 8.

II. Literatura: G. VOGEL — „Handbuch der Metallbeizerei“ 1943 r.

- M. ŚMIAŁOWSKI — „Wodór w stali“ 1947 r.
W. MACHU — „Metalische Uberzüge“ 1943 r.

28.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 45 z dnia 14 lutego 1953 r.

(znak: RL.2-801)

w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji nawozów sztucznych.

Na podstawie art. 1 ust. 1, art. 2 ust. 4 i art. 3 ust. 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) zarządza się, co następuje:

1. Przepisy ogólne

§ 1. Dystrybucję nawozów sztucznych produkcji krajowej i wapna nawozowego powierza się Centralnemu Zarządowi Zbytu Przemysłu Chemicznego (Biuro Zbytu Nawozów Sztucznych) a nawozów importowanych — Centrali Rolniczej Spółdzielni „Samopomoc Chłopska“ (CRS) — Zarząd Zakładu Sprzedaży Nawozów Sztucznych.

§ 2. Nawozy sztuczne rozdzielane są na cele rolnicze i techniczne.

2. Rozdział nawozów sztucznych na cele rolnicze

§ 3. Nawozy sztuczne na cele rolnicze rozdzielane są centralnie przez Ministerstwo Rolnictwa w porozumieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego — Departament Rolnictwa i Leśnictwa.

§ 4. Ministerstwo Rolnictwa opracuje na podstawie wyciecznych Narodowego Planu Gospodarczego uwzględniając możliwości produkcyjne i importowe sezonowy plan zaopatrzenia rolnictwa:

na wiosenną akcję siewną w terminie do dnia 15 listopada, na jesienną akcję siewną w terminie do dnia 15 maja — dla następujących grup odbiorców (głównych odbiorców):

- 1) gospodarstw rolnych podległych Ministerstwu Państwowych Gospodarstw Rolnych,
- 2) państwowych gospodarstw rolnych podległych innemu ministerstwu,

3) zakładów podporządkowanych Ministerstwu Przemysłu Rolnego i Spożywczego — Centralnemu Zarządowi Przemysłu Cukrowniczego,

4) spółdzielni produkcyjnych, z podziałem na województwa,

5) CRS — z przeznaczeniem dla indywidualnych gospodarstw chłopskich z wyszczególnieniem ilości nawozów, przypadających na uprawy kontraktowane, z podziałem na województwa,

6) rezerwę Ministerstwa Rolnictwa na cele specjalne.

§ 5. Po zatwierdzeniu planu przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego — Departament Rolnictwa i Leśnictwa, Ministerstwo Rolnictwa zawiadamia bezzwłocznie ministerstwa wymienione w § 4 pkt. 1, 2 i 3 o ilości przydzielonych nawozów do dostawy w sezonie, z miesięcznym harmonogramem wysyłek.

§ 6. Ministerstwo Państwowych Gospodarstw Rolnych po otrzymaniu przydziału z Ministerstwa Rolnictwa obowiązane jest natychmiast nawozy rozdzielić pomiędzy podległe jednostki gospodarcze.

§ 7. Nawozy sztuczne przeznaczone dla państwowych gospodarstw rolnych wymienionych w § 4 pkt 2 włącza się do rozprowadzenia przez aparat CRS.

§ 8. 1. Nawozy sztuczne przeznaczone na zaopatrzenie spółdzielni produkcyjnych i indywidualnych gospodarstw chłopskich dzielone są komisyjnie, w terminach ustalonych przez Ministerstwo Rolnictwa, przez:

1) wydziały rolnictwa i leśnictwa w porozumieniu z wydziałami handlu prezydów wojewódzkich rad narodowych, po wysłuchaniu opinii Wojewódzkiego Związku Gminnych Spółdzielni „Samopomoc Chłopska“ — na powiaty,

2) wydziały rolnictwa i leśnictwa w porozumieniu z wydziałami handlu prezydów powiatowych rad narodowych, po wysłuchaniu opinii Powiatowego Związku Gminnych Spółdzielni „Samopomoc Chłopska“ — na gminy. Rozdzielników na gromady i poszczególne gospodarstwa nie należy sporządzać.

2. Rozdzielniki, o których mowa w ust. 1, powinny odpowiadać potrzebom i możliwościom zużycia przez rolnictwo w danym sezonie.

3. Protokoły z podziału nawozów na powiaty należy przesyłać w terminach, oznaczonych przez Ministerstwo Rolnictwa, dystrybutorom oraz Ministerstwu Rolnictwa.

§ 9. Wydziały rolnictwa i leśnictwa oraz wydziały handlu prezydów wojewódzkich i powiatowych rad narodowych dopilnują:

1) terminowego i ścisłego wydzielenia ilości nawozów przypadających dla spółdzielni produkcyjnych i pod uprawy kontraktowane,

2) aby nawozy sztuczne zostały w sezonie w całości rozprowadzone.

§ 10. Sprzedaż nawozów sztucznych spółdzielniom produkcyjnym i indywidualnym gospodarstwom chłopskim prowadzą na szczeblu hurtu i detalu Powiatowe Związki Gminnych Spółdzielni „Samopomoc Chłopska“ oraz Gminne Spółdzielnie „Samopomoc Chłopska“. Zasady rozprowadzenia nawozów sztucznych obowiązujące gminne spółdzielnie „Samopomoc Chłopska“ w danym sezonie wegetacyjnym określi Ministerstwo Handlu Wewnętrznego w drodze instrukcji.

§ 11. Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego — Centralny Zarząd Przemysłu Cukrowniczego powinno nawozy sztuczne, przeznaczone na kontraktowaną uprawę buraka cukrowego natychmiast rozdzielić, w zależności od arealu kontraktacyjnego, pomiędzy terenowo podległe jednostki gospodarcze. Rozprowadzeniem nawozów sztucznych pod uprawę buraka cukrowego zajmują się cukrownie i gminne spółdzielnie „Samopomoc Chłopska“ na zlecenie i rachunek cukrowni.

§ 12. Odstępowanie lub zmiana przydziału na rzecz innych jednostek może być dokonane jedynie za zgodą Ministerstwa Rolnictwa.

§ 13. Zgłoszenia nie przewidziane planami zaopatrzenia mogą być uwzględniane z rezerwy Ministerstwa Rolnictwa.

§ 14. Ministerstwo Rolnictwa może udzielać przydziałów zaliczkowych w ramach sezonu wegetacyjnego na poczet globalnych ilości przypadających z planu zaopatrzenia.

§ 15. Zamówienia powinny mieścić się w ramach rozdzielnika i ustalonych miesięcznych wysyłek, oraz poza ogólnie przyjętymi elementami zamówienia muszą zawierać cyfrę i datę przydziału Ministerstwa Rolnictwa lub dystrybutora. Zamówienia należy składać u dystrybutorów w całości na 20 dni przed rozpoczęciem kwartału.

§ 16. Odbiorcy, którzy złożą zamówienia po przewidzianym wyżej terminie, otrzymują nawozy w ostatniej kolejności, po wykonaniu wszystkich zamówień złożonych w ustalonym czasie.

§ 17. Zmiana terminu ustalonego harmonogramem wysyłek (przyspieszenie wysyłki poza kolejnością) może być dokonana tylko przez Ministerstwo Rolnictwa, w wyjątkowych przypadkach na skutek siły wyższej.

§ 18. Dla pełnego wykorzystania nośności wagonów, zgodnie z zarządzeniem Ministra Kolei w sprawie technicznych norm ładunkowych w tonach dla przesyłek wagonowych przewożonych w wagonach krytych, węglarkach, platformach i specjalnych (Dz. T. i Z. K. Nr 18, poz. 171 z dn. 1.X.1951 r.) dla wszystkich nawozów, z wyjątkiem wapna nawozowego oraz dostaw z przeładunkiem na koleje wąskotorowe, zamówienia muszą być wystawiane na ładunki po 17,5 ton.

Dla wapna nawozowego oraz na wszystkie dostawy z przeładunkiem na koleje wąskotorowe zamówienia powinny być wystawione na ładunki po 15.750 kg.

3. Rozdział nawozów sztucznych na cele techniczne

§ 19. Zapotrzebowanie na nawozy sztuczne dla celów technicznych składają użytkownicy na szczeblu centralnych zarządów, central zaopatrzenia lub równorzędnego szczebla do Biura Zbytu Nawozów Sztucznych, w nieprzekraczalnym terminie do dnia 1 października każdego roku na rok następny w ujęciu kwartalnym.

§ 20. Na podstawie zgłoszeń wymienionych w § 18 i zatwierdzonych planów produkcji — Biuro Zbytu Nawozów Sztucznych sporządzi projekt rocznego rozdzielnika i złoży

Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — Departament Rolnictwa i Leśnictwa do zatwierdzenia.

§ 21. Rozdzielniki sporządzone przez Biuro Zbytu Nawozów Sztucznych w terminie dwutygodniowym po zatwierdzeniu ich przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego — Departament Rolnictwa i Leśnictwa, będą podane do wiadomości odbiorców.

§ 22. W ramach uzyskanych przydziałów Centralne Zarządy, Centrale Zaopatrzenia i równorzędni odbiorcy sporządzają rozdzielniki kwartalne, będące jednocześnie zamówieniem, w terminie na 30 dni przed rozpoczęciem kwartału, w ładunkach wagonowych podanych w § 17.

4. Przepisy końcowe

§ 23. Dostawy zarówno na cele rolnicze jak i techniczne wykonywane są w kolejności wpływu zleceń przeznaczonych na dany okres wysyłkowy, przy uwzględnieniu relacyjnego kierowania wagonów, oraz 5-dniowych planów załadunku i zamówienia wagonów, zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 153 z dnia 3 maja 1951 roku w sprawie zasad i trybu opracowania operatywnych planów przewozu towarów kolejami normalnotorowymi (Biuletyn PKPG Nr 14, poz. 138).

§ 24. Przepisy niniejszego zarządzenia należy stosować począwszy od jesiennej akcji siewnej 1953 r. (§ 4).

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

29.

OKÓLNİK PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 48 z dnia 18 lutego 1953 r.

(znak: PN4A-21-2)

w sprawie wynagradzania członków rad zakładowych, zwolnionych od pełnienia czynności zawodowych.

Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 8 z dnia 8 kwietnia 1952 roku w sprawie wynagradzania członków rad zakładowych, zwolnionych od pełnienia czynności zawodowych (Biuletyn PKPG Nr 15, poz. 88) uzupełnia się następująco:

W ust. 1 po wyrazach: „w okresie urlopu wypoczynkowego“ dodaje się wyrazy: „z tym, że wynagrodzenie to nie może przekroczyć 90% kwoty, przypadającej dyrektorowi danego zakładu pracy z tytułu uposażenia zasadniczego“.

Przez uposażenie zasadnicze należy rozumieć płacę dyrektora według osobistego zaszeregowania łącznie z dodatkiem funkcyjnym, jeżeli dodatek ten przysługuje dyrektorowi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Postanowienia niniejszego okólnika należy stosować począwszy od wynagrodzeń, przypadających członkom rad zakładowych zwolnionych od pełnienia czynności zawodowych za miesiąc marzec 1953 roku.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. F. Biłnowski

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. 7-36-46 w. 11.

PRENUMERAŃA: 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 z dnia 18.II.53 r., podpisano do druku dnia 28.II.53 r., druk ukończono 4.III.53 r.

Nakład 15775 egz. Papier druk. sat. kl. VII/A¹/60 sat. kl. VII/A¹/60 gr. ark. wyd. 1,7

Zam. 887/c. Druk. „Dom Słowa Polskiego“, Warszawa, Plac Kazimierza Wielkiego. 4-B-10693

CENA NUMERU 2 ZŁ.