



T R E Ś C :

ZARZĄDZENIA PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO:

Poz. 37 — Nr 61 z dnia 6.III.53 r. w sprawie czasowego zabezpieczenia przed korozją maszyn i precyzyjnych wyrobów stalowych,

Poz. 38 — Nr 63 z dnia 27.XII.1952 r. zmieniające zarządzenie w sprawie ustalenia jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów gospodarczych w zakresie obrotu towarowego oraz ustalania

terminów zawierania umów planowych w takim obrocie na rok 1952,

Poz. 39 — Nr 64 z dnia 10.III.53 r. w sprawie ograniczenia produkcji łączników z żeliwa ciągliwego,

Poz. 40 — Nr 65 z dnia 10.III.53 r. w sprawie ograniczenia produkcji żeliwnych kształtek wodociągowych,

Poz. 41 — Nr 66 z dnia 10.III.53r. w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów przyrządów laboratoryjno-naukowych i pomiarowo-kontrolnych oraz mierników elektrycznych na 1954 r.,

37.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 61 z dnia 6 marca 1953 r.

(znak: TE—KY)

w sprawie czasowego zabezpieczenia przed korozją maszyn i precyzyjnych wyrobów stalowych

W celu zapobieżenia stratom, jakie w gospodarce narodowej wskutek stosowania metod czasowej konserwacji maszyn i innych precyzyjnych wyrobów stalowych w czasie transportu i magazynowania, zarządza się:

§ 1. Wszystkie jednostki gospodarcze, które produkują, użytkują lub zajmują się w związku z tym magazynują i transportują maszyny, części zamienne do maszyn i precyzyjne wyroby stalowe powinny stosować w czasie transportu i magazynowania czasowego zabezpieczenia przed korozją, zgodnie z instrukcją, stanowiącą załącznik do niniejszego zarządzenia.

§ 2. 1. Ministrowie, kierownicy przedsiębiorstwa lub zakłady produkujące, użytkujące lub magazynujące maszyny i precyzyjne wyroby stalowe, będą nad przestrzeganiem zaleceń instrukcji przez podległe jednostki.

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 ukazania się odpowiednich norm wydanych przez Polski Komitet Normalizacyjny.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI

PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 61 z dn. 6 marca 1953 r.

INSTRUKCJA

o czasowym zabezpieczeniu przed korozją maszyn i precyzyjnych wyrobów stalowych.

Postanowienia ogólne.

§ 1.1. Instrukcja niniejsza dotyczy jedynie czasowego zabezpieczenia przed korozją, za pomocą olejów lub smarów, zewnętrznych i wewnętrznych metalowych powierzchni maszyn i ich części zamiennych oraz innych precyzyjnych wyrobów w okresie transportu i przechowywania w magazynach zamkniętych.

2. Instrukcja zawiera wytyczne, zmierzające do stworzenia najbardziej racjonalnych warunków niezbędnych do utrzymania przechowywanych maszyn i wyrobów stalowych przez jak najdłuższy okres w stanie używalności oraz ma za zadanie doprowadzić do minimum straty wynikłe wskutek korozji w czasie ich transportu i magazynowania.

3. Instrukcja nie obejmuje sposobów trwałego zabezpieczenia powierzchni stalowych przed korozją za pomocą pasywowania lub za pomocą rozmaitych trwałych powłok np. powłok galwanicznych, z farb lub lakierów, powłok dyfuzyjnych, tlenkowych jak również nie odnosi się do specjalnych wyrobów stalowych np. łożysk tocznych itp.

Czynniki wpływające na dobrą konserwację.

§ 2. 1. Właściwa konserwacja przedmiotów stalowych wymaga spełnienia szeregu warunków, które przyczyniają się do utrzymania powierzchni metalowej w stanie czystym przez dostatecznie długi okres.

Do czynników, które składają się na całokształt dobrej konserwacji i których należy przestrzegać, zaliczymy:

- dobór odpowiedniego środka konserwacyjnego,
- umiejętne pokrycie nim powierzchni podlegającej zabezpieczeniu,
- umieszczenie przedmiotu zakonserwowanego w warunkach najmniej sprzyjających powstawaniu korozji,
- poddawanie wyrobów zabezpieczonych przed korozją okresowym oględzinom oraz ponawianie zabiegów konserwacyjnych podczas dłuższego okresu przechowywania.

Środki konserwacyjne i zasady ich stosowania

Smary konserwacyjne.

§ 3. 1. Smary konserwacyjne należą do najczęściej stosowanych środków, służących do tymczasowego zabezpieczenia przed korozją. Można je nakładać na przedmioty:

- za pomocą suchego i czystego pędzla, rozsmarowując równo grubą warstwą po powierzchni konserwowanej,
- przez zanurzenie jednorazowe lub kilkakrotne konserwowanych przedmiotów do podgrzanego i roztopionego

smaru; po wyjęciu przedmiotu z roztopionego smaru należy zaczekać aż smar ścięknie i zastygnie na jego powierzchni i dopiero wtedy kładzie się go lub ustawia na przeznaczonym do tego celu miejscu.

2. Przed każdorazowym użyciem (jeżeli smar przez dłuższy okres nie był używany) należy sprawdzić, czy do smaru nie dostała się woda.

W tym celu należy ogrzać próbkę smaru do temperatury 100°C. Jeżeli smar pieni się lub przyska należy potrzebną do konserwacji ilość smaru ogrzać do 100°C i wygrzewać dopóki nie przestanie pieniać się.

3. Do konserwacji części maszyn i precyzyjnych wyrobów stalowych należy stosować wyłącznie smary obojętne i bezwodne, odpowiadające szczegółowym warunkom technicznym, przewidzianym dla danego wytworu.

Roztwory smarów w rozpuszczalnikach.

§ 4. 1. Roztwory smarów w rozpuszczalnikach stosuje się przeważnie do zabezpieczania przed korozją małych przedmiotów, które w tym celu układa się w drucianych koszykach i zanurza do roztworu na pewien okres, po czym wyjmuje i pozostawia do obcieknięcia oraz odparowania rozpuszczalnika. Przy takim sposobie nakładania smarów przeciwkorozyjnych w pomieszczeniu roboczym powinny być stosowane wyciągi. Obowiązują również najostrożniejsze przepisy bezpieczeństwa przeciwpożarowego.

2. Niektóre specjalne mieszanki przeciwkorozyjne w postaci roztworu w rozpuszczalnikach należy stosować do pewnych wewnętrznych części silników spalinowych (np. do cylindrów silników po pracy na paliwach etylizowanych) wprowadzając je do wnętrza przez wtryskiwanie przy pomocy sprężonego powietrza, zgodnie z zaleceniami odpowiednich, obowiązujących już instrukcji.

Oleje mineralne.

§ 5. 1. Oleje mineralne należy stosować do konserwacji wewnętrznych części maszyn, jak układy paliwowe, układy chłodnicze, układy wodne, układy olejowe, przewody, zbiorniki itp.

Przed zalaniem odpowiednich układów (na przykład pomp, zbiorników itp.), należy sprawdzić czy są one całkowicie opróżnione i suche; w razie stwierdzenia, że tak nie jest, należy je w pierwszej kolejności opróżnić i wysuszyć, a następnie wypełnić olejem.

2. Jako zasadę należy przyjąć, że do konserwacji i zabezpieczania przed korozją wewnętrznych części maszyn stosujemy ten sam rodzaj i gatunek oleju jaki zalecany jest do oliwienia maszyny podczas jej eksploatacji.

Smary typu towotu.

§ 6. Smary stałe typu towotu lub wysokotopliwe smary na mydłach sodowych i potasowych służą do napełniania łożysk maszyn, które są przeznaczone do pracy na tych smarach. Nie należy ich zasadniczo stosować jako smarów do konserwacji powierzchniowej maszyn i ich części.

Pokosty i lakiery nitrocelulozowe.

§ 7. 1. Pokosty i lakiery nitrocelulozowe należy stosować do zabezpieczania przed korozją części, które mają być po montażu malowane.

Części takie, zamiast pokrywania ich smarem, maluje się pokostem lub lakierem nitrocelulozowym. Po zaschnięciu pokost tworzy powłokę ochronną.

2. Lakiery nitrocelulozowe mogą być nakładane za pomocą pędzla lub też natryskowo.

Zabezpieczanie przed korozją

Pierwsza konserwacja.

§ 8.1. Wyrób opuszczający oddział produkcyjny wytwórni należy przed wysyłką do magazynu lub do odbiorcy zakonserwować. Czynność tę nazywamy pierwszą konserwacją. Obowiązuje ona wytwórnię. Zespół wykonujący pokrywanie powierzchni wyrobu odpowiednimi smarami powinien otrzymywać wyrób czysty, bez zgorzeli lub rdzy. Do obowiązków zespołu należy: przegląd, czyszczenie, odtłuszczenie, pokrycie środkiem konserwującym oraz odpowiednie opakowanie i przygotowanie do transportu bądź przekazanie po zakonserwowaniu do magazynu lub ekspedycji towarowej.

2. Podczas przeglądu należy poddać oględzinom zarówno powierzchnię zewnętrzną jak i części wewnętrzne maszyn i wyrobów stalowych. Wnętrza zbiorników należy prześwietlać lampą, a w celu ustalania stanu powierzchni wewnętrznej rur, należy przeciągać przez nie białe szmaty. Przy zauważeniu zgorzeli lub większych plam rdzy, wyrób powinien zostać zwrócony oddziałowi produkcyjnemu w celu usunięcia defektu.

3. Niewielkie ilości rdzy na częściach dostępnych powinny być usuwane za pomocą papieru ściernego umoczonego w oleju wrzecionowym lub za pomocą drobnoziarnistych past.

4. Usuwanie rdzy z części odpolerowanych, dopasowanych i wymiarowanych jest niedopuszczalne. Część taka musi ulec komisijnemu wybrakowaniu.

5. Pokrywaniu smarami podlegają niezabezpieczone części przedmiotów stalowych, ponadto części cynowane, niklowane, chromowane i oksydowane.

Nakładanie smarów należy wykonywać zgodnie z postanowieniami § 3.

6. Przed pokryciem smarem należy powierzchnię przedmiotu oczyścić z kurzu i odtłuścić za pomocą przecierania czystymi szmatami zwilżonymi benzyną ekstrakcyjną, lub też za pomocą przemywania benzyną ekstrakcyjną (benzyna do przemywania nie powinna być barwiona). Jeżeli wytwórnia posiada odpowiednie urządzenia, może być stosowane odtłuszczanie na gorąco w parach rozpuszczalnika (benzyna, benzen).

7. Po odtłuszczeniu pożądane jest odmuchanie powierzchni gorącym powietrzem, wolnym od kurzu i zanieczyszczeń olejowych. Odmuchanie wskazane jest ze względu na konieczność osuszenia powierzchni, na której przy odparowywaniu rozpuszczalników może się skroplić para wodna. Przemuchiwanie i odmywanie wnętrza rur i zbiorników jest konieczne.

Przygotowanie do transportu.

§ 9. 1. 2. Przed przetranszowane przed korozją maszyny lub części precyzyjne należy do transportu odpowiednio opakować. Wszelkie części, które mogą w drodze odłączyć się, należy opakować w sposób, który nie stanowi albo klatki drewniane, albo skrzynie drewniane z odpowiednimi przekładkami, które służą do umocowania oraz do wygodnego i bezpiecznego chwytania i transportowania.

2. Za zabezpieczenie należy przyjąć, że drewno nie powinno stykać się z częściami metalowymi. Należy zatem metal w miejscach styku z drewnem zabezpieczać za pomocą papierów parafinowanych dwustronnie.

Dla części precyzyjnych maszyn wnętrza drewnianych uchwyty i części precyzyjne należy wybić obojętnym wołokiem, filcem lub rękawicami. Precyzyjne wyroby i części precyzyjne należy pokryć smarem i opakować w sposób, który nie stanowi albo klatki drewniane, albo skrzynie drewniane z odpowiednimi przekładkami, które służą do umocowania oraz do wygodnego i bezpiecznego chwytania i transportowania. Maszyny i części precyzyjne, które nie są opakowane do skrzyń, należy w miejscach styku z drewnem zabezpieczać przed korozją za pomocą smarów, papierów parafinowanych (papier powinien być całkowicie suchy i wolny od kwasów i alkaliów kwaśnych), skrzynie zaś należy wypełnić papierem parafinowanym (wiórami) nasyconą odpowiednim smarem.

Z zewnątrz skrzynie zabezpieczające przed wpływem atmosferycznych warunków.

Przebieg pierwszej konserwacji.

§ 10. Po pierwszej konserwacji na miejsce powinien nastąpić ponowny przegląd przedmiotu przed jego umieszczeniem do magazynowania. Tę czynność określa się jako drugi etap konserwacji; stanowi ona obowiązek magazynu. Magazyn, w celu magazynu przyjmującego transport dokończony, powinien przeprowadzić przegląd przywiezionych obiektów i uzgodnić z wytwórnią w miejscach, gdzie smar został przypadkowo usunięty.

Miejsca lub części, w których smar został usunięty, należy oczyścić, omyć ze smaru i zabezpieczyć. W razie zauważenia rdzy, należy zastosować środek podany w § 8. Części dopasowanych i wymiarowanych nie należy odrzewniać. W przypadku stwierdzenia defektów spowodowanych rdzą, należy sporządzić protokół i postawić je do decyzji dostawcy, zawiadamiając go o tym.

Magazynowanie

Urządzenie magazynu.

§ 11. 1. Pomieszczenie magazynu powinno posiadać wentylację i centralne ogrzewanie. W żadnym przypadku nie może posiadać przeciekających dachów.

2. Wilgotność magazynu powinna być utrzymana w granicach od 45 do 65% wilgotności względnej, a temperatura od 15 do 25°C. W wilgotnym magazynie, gdzie przy sprzyjających warunkach może nastąpić skraplanie się pary wodnej na powierzchniach przechowywanych przedmiotów, środki konserwacyjne nie spełniają swego zadania. Magazyn powinien być zatem zaopatrzony w hygrometr i termometr i według wskazań tych przyrządów, za pomocą odpowiedniego wietrzenia i ogrzewania, powinna być regulowana wilgotność i temperatura magazynu.

3. Okna magazynu powinny posiadać szyby matowe, aby zabezpieczyć materiał przechowywany przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, które mogą powodować nadmierne ogrzewanie się zakonserwowanych powierzchni, w wyniku czego nastąpiłoby ściekanie konserwującej warstwy smaru.

4. Podłogi magazynu powinny być pokryte pyłochłonem.

Rozmieszczenie materiału w magazynie.

§ 12. 1. Rozmieszczenie maszyn i wyrobów w magazynie powinno być takie, aby do każdego obiektu był łatwy dostęp, co umożliwiłoby szybki i wygodny przegląd zmagazynowanych materiałów.

2. Maszyny powinny być ustawione na podstawach drewnianych i nakryte pokrowcami w celu zabezpieczenia ich przed kurzem.

3. Części zapasowe i inne wyroby o mniejszych wymiarach, o ile mają być przechowywane oddzielnie, należy układać na półkach wyłożonych papierem parafinowanym. Po ułożeniu należy je nakryć również papierem parafinowanym.

4. Małe części precyzyjne należy przechowywać w pudełkach parafinowanych. Przed włożeniem ich do pudełek należy je dobrze nasmarować i zawinąć w papier parafinowany.

Pudełka wskazane jest przechowywać w zamkniętych szafach, wewnątrz których zaleca się umieszczanie osuszaczy powietrza (np. silikażel).

Okresowa kontrola i konserwacja w magazynie.

§ 13. 1. W okresie magazynowania obsługa magazynu obowiązana jest dokonywać raz na miesiąc przeglądu maszyn i wyrobów magazynowanych, na których smar powinien być uzupełniany w miejscach, gdzie ścieka, lub gdzie warstwa ło została uszkodzona.

2. Mechanizmy maszyn należy okresowo poruszać, ażeby zmieniać położenie wałów, tłoków i innych ruchomych części mechanizmu w celu równomiernego smarowania ich powierzchni ze wszystkich stron.

3. Przynajmniej raz na rok należy przekonserwowywać obiekty przechowywane, to znaczy zmieniać smar stary na nowy.

4. Wyniki przeglądów powinny być notowane w przeznaczonych do tego celu ksiązkach i w razie zauważenia niekorzystnych warunków przechowywania należy niezwłocznie zawiadomić o tym przełożonego.

Informacje

I. Instytucje prowadzące badania w zakresie korozji i środków zapobiegawczych.

Instytut Metaloznawstwa i Aparatury Naukowo-Laboratoryjnej, Warszawa, ul. Duchnicka 3.

Instytut Chemii Ogólnej, Warszawa, ul. Łączności 8.

Instytut Metalurgii, Gliwice, ul. Karola Miarki 12/14.

Instytut Naftowy, Kraków, ul. Lubicz 25a.

II. Normy.

1. Oznaczanie temperatury kroplenia — PN/C-04020.

2. Oznaczanie lepkości — PN/C-04014.

3. Badanie działania koordynującego olejów na metale PN/C-96500.

4. Oznaczanie liczby kwasowej — PN/C-04066.

5. Oznaczanie odczynu wyciągu wodnego — PN/C-04064.

6. Oznaczanie zawartości wody — PN/C-04085.

III. Literatura.

J. Inst. Petrol, t. 36 (1950), S. 422-547

„Metody ispytania ropy naftowej” — Moskwa, 1950 r.

„Sprawocznik po primienieniu i normam razchoda smaczocnych materialow” — Moskwa, 1947 r.

IV. Dostawcy olejów mineralnych i smarów.

Centrala Produktów Naftowych, Warszawa — Rakowiecka 39.

38.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 63 z dnia 27 grudnia 1952 r.

(znak: HA1N-02-1142)

zmieniające zarządzenie w sprawie ustalenia jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych w zakresie obrotu towarowego oraz ustalenia terminów zawierania umów planowych w takim obrocie na rok 1952.

Na podstawie art. 3 ust. 2, art. 4 pkt 1) i 3) oraz art. 5 i 6 ust. 1 ustawy z dnia 19 kwietnia 1950 r. o umowach plano-

wych w gospodarce socjalistycznej zarządza się, co następuje:

§ 1. W załącznikach do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 151 z dnia 19 kwietnia 1952 r. w sprawie ustalenia listy jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych w zakresie obrotu towarowego oraz ustalenia terminów zawierania umów planowych w takim obrocie na rok 1952 (Biuletyn PKPG Nr 19, poz. 101), wprowadza się następujące zmiany:

1. w załączniku Nr 2:
 - 1) w poz. 47 w kolumnie: „Przedmiot umowy“ tekst: „Obuwie skórzane tekstylne“ zastępuje się tekstem: „obuwie skórzane i tekstylne na twardej podeszwie“;
 - 2) w poz. 65 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się „CZ PDT“;
 - 3) w poz. 78 w kolumnie: „Przedmiot umowy“ skreśla się wyrazy: „naczynia kuchenne emaliowane i żeliwne emaliowane, maszynki do mięsa“;
 - 4) w poz. 82 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się: „CRS — Sam. Chłopska“;
 - 5) w poz. 85 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się: „CRS — Sam. Chłopska“;
 - 6) w poz. 95 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się: „CRS — Sam. Chłopska“;
 - 7) skreśla się poz. 110;
 - 8) w poz. 114 w kolumnie: „Przedmiot umowy“ skreśla się wyrazy: „nakrycia stołowe w tym nierdzewne“;
 - 9) skreśla się poz. 116;
 - 10) wprowadza się poz. 78a i 114a o następującym brzmieniu:
 - a) Lp.: „78a“, dostawca: „Arged“, przedmiot umowy: „naczynia kuchenne emaliowane i żeliwne emaliowane, maszynki do mięsa“, nabywca: „CZ MHD, CZ PDT, Związek Spółdzielni Spożywców, Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Maszynowego — Biuro Sieci Detalicznej“;
 - b) Lp.: „114a“, dostawca: „Arged“, przedmiot umowy: „nakrycia stołowe w tym nierdzewne“, nabywca: „CZ MHD, CZ PDT, Związek Spółdzielni Spożywców“.

2. w załączniku Nr 3 lit. A:

- 1) w poz. 2 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się wyrazy: „CZP Nieorganicznego“;
- 2) poz. 4 i 5 skreśla się;
- 3) w poz. 10 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się wyrazy: „CZP Włókien Sztucznych“ a dopisuje się: „CZP Bawełnianego, CZP Wełnianego“;
- 4) poz. 12 skreśla się;
3. w załączniku Nr 3 lit. B:

w poz. 10 w kolumnie: „Nabywca“ skreśla się wyrazy: „CZP Obrabiarek i Narzędzi“ i wpisuje się na to miejsce: „CZ Odlewnictwa“.

§ 2. Zarządzenie wchodzi w życie w dniu podpisania z mocą obowiązującą od dnia 16 maja 1952 r.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

39.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 64 z dnia 10 marca 1953 r.

(znak: BI 8-B-044-5)

w sprawie ograniczenia produkcji łączników z żeliwa ciągliwego.

Na podstawie art. 1 ust. 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), zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Zakłady wytwarzające łączniki z żeliwa ciągliwego produkować mogą wyłącznie łączniki typów ustalonych w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia.

2. Łączniki innych typów niż określono w ust. 1 mogą być produkowane wyłącznie na zamówienia zatwierdzone przez jednostkę nadrzędną zamawiającego, o ile zamówienie obejmuje co najmniej 1.000 szt. w każdym sortymencie.

§ 2. Jednostki nadrzędne mogą zatwierdzać zamówienia (§ 1 ust. 2) wyłącznie na łączniki niezbędne do konserwacji istniejących urządzeń centralnego ogrzewania, wodociągowych, gazowych i wentylacyjnych.

§ 3. Do składania zamówień na łączniki określone w § 1 ust. 2 uprawnione są:

- 1) Przedsiębiorstwo Państwowe „Metaleksport“,
- 2) Centralny Zarząd Przemysłu Taboru Kolejowego „TASKO“.

§ 4. Biura projektowe przy opracowaniu dokumentacji technicznej przestrzegać będą postanowień § 1. 1 załącznik.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 64 z dnia 10 marca 1953 r.

Wykaz

obejmujący pełny sortyment produkowanych łączników.

Mufy Nr 2	3/8"	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"	1 1/2"
	2"	2 1/2"	3"
	4"		
Kolana Nr 6	3/8"	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"	1 1/2"
	2"	2 1/2"	3"
	4"		
Kolana red. Nr 6	3/4x1/2"	1x3/4"	1x1/2"
Kolana Nr 7	3/8"	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"	1 1/2"
	2"		
Kolana Nr 11	1/2"	3/4"	1"
Kolana Nr 12	1/2"	3/4"	1"
	1 1/4"		
Kolana Nr 13	1 1/4"	1 1/2"	2"
Trójniki Nr 25	3/8"	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"	1 1/2"
	2"	2 1/2"	3"
	4"		
Trójniki redukc. Nr 25	1/2x3/8x1/2"	3/4x1/2x1/2"	
	3/4x1/2x3/4"	1x1/2x1"	
	1x1/2x3/4"	1x3/4x1"	
	1x3/4x3/4"	1 1/4x1/2x1 1/4"	
	1 1/4x3/4x1 1/4"	1 1/4x 1 x1 1/4"	
	1 1/2x3/4x1 1/2"	1 1/2x1x1 1/2"	
	1 1/2x1 1/4x1 1/2"	2x1x2"	
	2x1 1/4x2"	2x1 1/2x2"	
	2 1/2x2x2 1/2"	3x2x3"	
	4x3x4"		
Krzyże Nr 34	3/8"	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"	1 1/2"
	2"		
Krzyże red. Nr 34	3/4x1/2x3/4x1/2"		
	1x1/2x3/4x1/2"		
	1x1/2x1x1/2"		
	1x3/4x1x3/4"		
	1 1/4x1/2x1 1/4x1/2"		
	1 1/4x3/4x1x3/4"		
	1 1/4x1/2x1x1/2"		
	1 1/4x3/4x1 1/4x3/4"		
	1 1/2x1/2x1 1/2x1/2"		
	1 1/2x3/4x1 1/2x3/4"		
	1 1/2x1x1 1/2x1"		
	2x3/4x2x3/4"		
	2x1x2x1"		
	2x1 1/4x2x1 1/4"		

Niple Nr 38	3/8"	1/2"
	3/4"	1"
	1 1/4"	1 1/2"
	2"	2 1/2"
	3"	4"

Przeciwnakrętki 44	3/8"	1/2"
	3/4"	1"
	1 1/4"	1 1/2"
	2"	2 1/2"
	3"	4"

Niple red. Nr 45	1/2x3/8"	
	3/4x3/8"	
	3/4x1/2"	
	1x1/2"	
	1x3/4"	
	1 1/4x1/2"	
	1 1/4x3/4"	
	1 1/4x1"	
	1 1/2x1/2"	
	1 1/2x3/4"	
	1 1/2x1"	
	1 1/2x1 1/4"	
	2x3/4"	
	2x1"	
	2x1/4"	
2x1 1/2"		
2 1/2x2"	3x2"	
3x2 1/2"	4x2"	
4x2 1/2"	4x3"	

Korki Nr 46	3/8"	1/2"
	3/4"	1"
	1 1/4"	1 1/2"
	2"	2 1/2"
	3"	4"

Śrubunki Nr 48	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"

Śrubunki Nr 54	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"

Śrubunki Nr 59	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"

Śrubunki Nr 60	1/2"	3/4"
	1"	1 1/4"

Niple grzejnik. Nr 79	1 1/4"	1 1/2"
-----------------------	--------	--------

Korki grzejnik. Nr 80 ślepce	1 1/4"	1 1/2"
---------------------------------	--------	--------

Korki grzejnik. Nr 80 redukc.	1 1/4x1/2"	
	1 1/4x3/4"	
	1 1/4x1"	
	1 1/2x1/2"	
	1 1/2x3/4"	
	1 1/2x1"	
	1 1/2x1 1/4"	

40.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 65 z dnia 10 marca 1953 r.

(znak: BI3-B-022-6)

w sprawie ograniczenia produkcji żeliwnych kształtek wodociągowych.

Na podstawie art. ust. 1 i art. 3 ust. 1 pkt 1 dekrety z dnia 29 października 1950 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Zakłady wytwarzające żeliwne kształtki wodociągowe produkować mogą wyłącznie kształtki typów ustalonych w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia.

2. Kształtki innych typów, niż określone w ust. 1 mogą być produkowane wyłącznie na zamówienia zatwierdzone przez jednostkę nadrzędną zamawiającego.

§ 2. 1. Jednostki nadrzędne mogą zatwierdzać zamówienia (§ 1 ust. 2) wyłącznie na kształtki niezbędne do konserwacji istniejących urządzeń wodociągowych.

2. Zamówienia, o których mowa w § 1 ust. 2, wykonywa-

ne będą jako odlewy indywidualne, po cenach kalkulowanych w sposób przewidziany dla zamówień indywidualnych.

§ 3. Biura projektowe przy opracowywaniu dokumentacji technicznej powinny przestrzegać postanowień § 1.

1 załącznik (21 tablic)

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego
PKPG Nr 65 z dnia 10 marca 1953 r.

Tablica Nr 1

Wykaz obejmujący pełny sortyment produkowanych kształtek wodociągowych

Kształtka A — Trójkąt kielichowo-kolnierzowy.

Średnica mm	Średnica odgałęzienia w milimetrach										
	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	
ciężar w kilogramach za sztukę											
50	18,5										
80	28	31									
100	33,5	36	37								
125	48,5	51,5	52	55							
150	60	63	63,5	66,5	68,5						
200		88,5	89	92	94	99,5					
250		117	118	120	124	129	135				
300			150	152	154	159	165	170			
350			186	188	190	195	201	205	248		
400					224	229	234	238	286	295	

długość kształtek

o głównym przelocie 50 do 100 mm = 800 mm

150 „ 400 „ = 100 „

Tablica Nr 2

Kształtka B — Trójkąt kielichowy

Średnica mm	Średnica odgałęzienia w milimetrach														
	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	800	1000	1200
ciężar w kilogramach za sztukę															
50	19,5														
80	29	32,5													
100	34,5	37,5	39,5												
125	50	53,5	55	56,5											
150	61,5	65	66,5	69	74										
200		90,5	91,5	94	98,5	106									
250		119	121	123	127	135	143								
300			152	155	159	167	175	185							
350			189	191	195	202	209	220	265						
400					227	235	244	254	305	315					
500					310	317	326	335	400	409	437				
600						402	410	487	497	507	533	631			
800							778	786	795	803	941	965	1291		
1000									1624	1634	1646	1660	1751	2181	
1200										2274	2295	2314	2387	2943	3091

Tablica Nr 3

Kształtka BB — Czwórnik kielichowy

Średnica mm	Średnica odgałęzienia w milimetrach														
	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	800	1000	1200
	ciężar w kilogramach za sztukę														
50	25														
80	34,5	41,5													
100	40	46,9	50												
125	55,5	62,5	65	70											
150	67	74	76,5	82	91,5										
200		99	102	107	115	131									
250		128	131	136	143	160	177								
300			163	168	175	191	208	228							
350			199	204	211	226	242	262	319						
400					243	259	276	296	358	378					
500					327	341	357	375	451	469	526				
600						425	441	526	547	567	619	746			
800							807	824	841	858	1 020	1 069	1 475		
1 000								1662	1677	1 720	1 756	1 931	2 469	2 469	
1 200									1645	1662	1 677	2 363	2 402	2 547	3 506

Długość — patrz tabelę Nr 2 (kształtka B)

Tablica Nr 4

Kształtka E — Kieliszek

Średnica mm	Waga sztuki w kg
50	10,5
80	17
100	20
125	26,5
150	33
200	47,5
250	64,5
300	80
350	101
400	124
500	171
600	221
800	475
1000	887
1200	1275

długość do ϕ 600 mm = 300 mm
 ϕ 800 " = 500 "
 ϕ 1000 — 1200 " = 800 "

Tablica Nr 5

Kształtka F — Króciec jednokolnierzowy

Średnica mm	Waga sztuki w kg
50	10
80	16,5
100	19,5
125	25,5
150	32
200	45,5
250	61,5
300	76,5
350	97
400	117
500	199
600	253
800	430
1000	741
1200	1042

długość: ϕ 50 — 400 mm = 600 mm
 ϕ 500 — 800 " = 800 "
 ϕ 1000 — 1200 " = 1000 "

Tablica Nr 6

Kształtka FF — Króciec dwukolnierzowy

Średnica mm	Długość użytkowa w milimetrach											
	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500	2000
	ciężar w kilogramach											
50	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17,5		
80	10,5	12,5	15	17	19	21	23,5	25	27,5	29		
100	12	14,5	17,5	19,5	22,5	24,5	27,5	30	33	35		
125	16	19,5	23	26,5	29,5	33	36	39,5	43	46,5	63,5	
150	19,5	24	28	32	36	41	45	49	53	57,5	78	
200	27,5	34	39,5	46	52,5	58	64,5	70	76,5	82	113	
250	37	45,5	53,5	61,5	70	78	86	94,5	103	111	152	
300		53	63	74,5	84,5	95,5	106	117	128	138	191	
350		69	83	96	109	123	136	149	162	176	243	309
400		86	102	117	133	149	165	180	196	211	290	369
500		114	136	157	178	200	222	244	265	286	394	503
600			172	200	228	254	282	309	337	365	501	640
800				355	400	446	491	536	582	627	852	1078
1 000				517	582	646	711	755	839	904	1226	1548
1 200				733	822	913	1003	1092	1183	1273	1723	2174

Tablica Nr 7

Kształtka I — Krzywka kielichowa

Średnica mm	30°		45°	
	Waga szt. kg	Długość mm	Waga szt. kg	Długość mm
50	9,5	381	13	446
80	17	411	23	476
100	20,5	431	27,5	496
125	27	469	36	541
150	36,5	502	48	585
200	58	583	75	675
250	85,5	659	108	764
300	119	735	148	853
350	161	812	197	942
400	203	888	246	1032

Tablica Nr 8

Kształtka K — Łuk kielichowy

Średnica mm	11¼°		15°		22½°		30°		45°	
	długość mm	ciężar kg	długość mm	ciężar kg	długość mm	ciężar kg	długość mm	ciężar kg	długość mm	ciężar kg
50	295	8,5	262	8	393	10	393	10	393	10
80	314	14	314	14	471	18	419	17	628	22
100	295	17	393	19,5	393	19,5	524	23,5	785	29,5
125	369	24	327	23	491	28	655	34	982	45
150	294	27,5	393	31,5	589	40,5	785	49	589	40,5
200	393	46	524	55	785	71	1047	88	785	71
250	491	71,5	655	85,5	982	113	1309	141	982	113
300	589	103	785	124	1178	168	785	124	1178	168
350	687	143	916	176	1374	239	916	176	1374	239
400	785	185	1047	229	785	185	1047	229	1571	314
500	982	303	1309	377	982	303	1309	377		
600	1173	447	785	334	1178	447	1571	559		
800	785	561	1047	684	1571	931				
1000	1080	965	1309	1175						
1200	1178	1531	1440	1816						

Tablica Nr 9

Kształtka MQ — Kolano kielichowe

Średnica mm	Waga sztuki kg	Długość po łuku mm
50	12,5	628
80	22	672
100	27,5	700
125	36	729
150	47,5	757
200	73	814
250	103	863
300	138	908
350	179	953
400	221	1001
500	329	1095

Stopień krzywizny	Średnica mm	Promień krzywizny
11¼°	50	30 D
	80	20 „
	100—125	15 „
	150—600	10 „
15°	800—1200	5 „
	50	20 D
	80—100	15 „
	125—500	10 „
22½°	600—1200	5 „
	50	20 D
	80—100	15 „
	100—350	10 „
30°	400—800	5 „
	50	15 D
	80—250	10 „
	300—600	5 „
45°	50—150	10 D
	200—400	5 „

D — średnica wewnętrzna łuku

Kształtka R — Zwężka kielichowa

Tablica Nr 10

Średnica mm	średnica przy kielichu w milimetrach														
	40	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	800	1000
	waga w kilogramach za sztukę														
50	9,5														
80		13,5													
100		15	19												
125		18	21,5	24,5											
150		20,5	24	26,5	30										
200			50,5	56	60	68									
250						80	94								
300							108	126							
350								141	159						
400									174	195					
500										209	244				
600												330			
800													688		
1000														756	
1200															1098

długość = od kielicha do końca rury bosej ϕ 80 do 150 mm = 500 mm
 ϕ 200 i wyżej = 1000 „

Tablica Nr 11

Kształtka FFR — Zwęzka dwukolnierzowa

Średnica mm	Średnica przy kielichu w milimetrach											
	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	
	waga w kilogramach za sztukę											
80	12,5											
100	13	16										
125	16	18,5	20									
150		21	23,5	25								
200		27,5	28	31	34							
250			35	38	41	47						
300					46	52	59					
350						81	89	97				
400						101	109		120			
500								132	145	155	—	

długość do ϕ 80 mm = 300 mm
 powyżej 300 „ = 500 „

Tablica Nr 12

Kształtka U — Nasuwka

Średnica mm	Waga sztuki	Długość z kielicha- mi mm
50	9,5	308
80	16	336
100	20	352
125	25,5	364
150	31	376
200	43,5	400
250	61	412
300	80,5	420
350	103	428
400	124	440
500	163	460
600	227	480
800	401	520
1000	608	560
1200	921	600

Tablica Nr 13

Kształtka UU — Nasuwka dwudzielna

Średnica mm	Waga sztuki kg	Długości z kielicha- mi mm
50	19	308
80	28	336
100	35,5	352
125	40,5	364
150	50,5	376
200	66	400
250	89	412
300	111	420
350	136	428
400	159	440
500	217	460

Tablica Nr 15

Kształtka X — Kolnierz ślepy

Średnica mm	Waga sztuki kg
50	9
80	16
100	19
125	27
150	35
200	54,5
250	80
300	106
350	147
400	192
500	294

Tablica Nr 14

Kształtka P — Korek

Średnica mm	Waga sztuki kg
50	1,5
80	3
100	4,5
125	6
150	8
200	13,5
250	20,5
300	28

Tablica Nr 16

Kształtka Q — Kolana dwukolnierzowe

Średnica mm	Waga sztuki kg
50	9
80	16
100	19
125	27
150	35
200	54,5
250	80
300	106
350	147
400	192
500	294

długość ramienia — średnica \pm 100 mm

Tablica Nr 17

Kształtka T — Trójkąt kolnierzowy

Średnica mm	Średnie odgałęzienia w milimetrach											
	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	
	w a g a w k g z a s z t u k ę											
50	13											
80	20,5	24										
100	24	27	28									
125	32	35	37	39								
150	41	43	45	47	51							
200		65	66	69	72	79						
250		93	94	97	100	107	121					
300			125	127	130	137	145	154				
350			170	173	176	182	190	198	212			
400					225	231	240	248	262	278		
500					343	350	358	365	378	391	422	

długość kształtki — dwie średnice \div 200 mm

„ odgałęzienia — pół średnicy głównego przelotu \div pół średnicy odgałęzienia \pm 10

Tablica Nr 18

Kształtka TT — Czwórnik kolnierzowy

Średnica gł. przel. i średnica odgał.	Waga sztuki — kg
50 \times 50	17
80 \times 80	31
100 \times 100	36
125 \times 125	50
150 \times 150	65
200 \times 200	100
250 \times 250	151
300 \times 300	191
350 \times 350	262
400 \times 400	341
500 \times 500	513

długość — dwie średnice \div 200 mm

Tablica Nr 20

Kształtka EN — Kolano kolnierzowo-kielichowe ze stopką

Średnica mm	Waga sztuki — kg
50	14
80	24
100	29,5
125	41
150	52,5

długość ramienia: średnica \div 100 mm

41.

**ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

Nr 66 z dnia 10 marca 1953 r.

(znak: BM-8-L-3)

w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów przyrządów laboratoryjno-naukowych i pomiarowo-kontrolnych oraz mierników elektrycznych na 1954 r.

Na podstawie art. 1, art. 2 ust. 2, 3 i 4 oraz 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) zarządza się, co następuje:

Tablica Nr 19

Odwadniak dwukielichowy, odgałęzienie kolnierzowe

Średnica głównego przelotu	Średnica odgałęzienia	Długość		Waga sztuki w kg
		od i do kielicha	odgałęzienia	
200/100 mm		500 mm	225 mm	73
250/150 „		500 „	250 „	100
300/150 „		500 „	275 „	120
350/150 „		500 „	300 „	159
400/150 „		500 „	325 „	190
500/150 „		800 „	425 „	329
600/200 „		900 „	450 „	465
800/300 „		1000 „	575 „	828
1000/400 „		1000 „	700 „	1231
1200/400 „		1000 „	850 „	1765

Tablica Nr 21

Kształtka N — Kolano dwukolnierzowe ze stopką

Średnica mm	Waga sztuki — kg
50	15
80	25
100	31
150	55

długość ramienia: średnica \div 100 mm

§ 1. Zarządzenie dotyczy:

- 1) przyrządów laboratoryjno-naukowych i pomiarowo-kontrolnych wymienionych w wykazie, stanowiącym załącznik Nr 1 do zarządzenia, zwanych w dalszym ciągu przyrządami,
- 2) mierników elektrycznych, wymienionych w wykazie, stanowiącym załącznik Nr 2 do zarządzenia, zwanych w dalszym ciągu miernikami.

§ 2. 1. Jednostką bilansującą przyrządy jest Ministerstwo Przemysłu Maszynowego, Centralny Zarząd Zbytu Biuro Obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi (BOP), Poznań, ul. Armii Czerwonej 76.

2. Jednostką bilansującą mierniki jest Ministerstwo Przemysłu Maszynowego Biuro Zbytu Sprzętu Radiotechnicznego i Lamp Elektrycznych, Warszawa, ul. Lwowska 9.

§ 3. Bilanse powinny być sporządzone:

w etapie wstępnym do dnia 15 czerwca 1953 r.
w etapie końcowym do dnia 30 września 1953 r.

§ 4. 1. Strona przychodowa bilansu składa się z:

- 1) przyrządów i mierników, które mają być wyprodukowane w kraju w 1954 r.,
- 2) przyrządów i mierników, które mają być importowane w 1954 r.,
- 3) remanentów przyrządów i mierników przewidzianych przez jednostki bilansujące na dzień 31 grudnia 1953 r.

2. Dane potrzebne do sporządzenia strony przychodowej bilansów (ust. 1 pkt 1 i 2) jednostki bilansujące otrzymują od ministerstw sprawujących nadzór nad jednostkami produkującymi przyrządy i mierniki oraz od właściwych central handlu zagranicznego.

3. Strona rozchodowa bilansu składa się z:

- 1) zapotrzebowań ministerstw i urzędów centralnych dla podległych im zakładów produkcyjnych, badawczych, naukowych i szkoleniowych,
- 2) zapotrzebowań central handlu zagranicznego na potrzeby eksportu w 1954 r.

§ 5. 1. Ministerstwa i urzędy centralne składają wstępne zapotrzebowania zbiorcze do właściwych jednostek bilansujących w terminie do dnia 15 maja 1953 r. po przeanalizowaniu zapotrzebowań podległych im inwestorów.

2. W tym samym terminie składają centrale handlu zagranicznego zapotrzebowania wstępne na przyrządy i mierniki, przeznaczone na eksport.

§ 6. 1. Na podstawie danych, o których mowa w § 4 ust. 2 i przewidzianych remanentów oraz zapotrzebowań, o których mowa w § 5, jednostki bilansujące sporządzą bilans wstępny w terminie do dnia 15 czerwca 53 r. i przedstawiają go Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Bilansów Maszyn) do zatwierdzenia.

2. W terminie 14-tu dni od dnia zatwierdzenia bilansu wstępnego jednostki bilansujące zawiadomią zainteresowane ministerstwa i centralne urzędy o przyznanych kontyngentach według bilansu wstępnego oraz centrale handlu zagranicznego o przyznanych przydziałach.

§ 7. Na podstawie zatwierdzonego bilansu wstępnego jednostki bilansujące:

- 1) składają w odpowiednim terminie do właściwych central importowych zamówienia importowe w celu zawarcia kontraktów w terminie do dnia 15 września 1953 r.,
- 2) składają zamówienia u producentów krajowych.

§ 8. Kontyngenty przyznane według bilansu wstępnego stanowią podstawę do opracowania przez zainteresowane ministerstwa i centralne urzędy projektów planów zaopatrzenia w przyrządy i mierniki na 1954 r.

§ 9. 1. Ministerstwa i centralne urzędy w terminie do dnia 31 sierpnia 1953 r. składają ostateczne zapotrzebowania zbiorcze sporządzone na podstawie kontyngentów przyznanych w bilansie wstępnym i w ramach planów gospodarczych — do właściwych jednostek bilansujących.

2. W tym samym terminie i na tych samych podstawach centrale handlu zagranicznego składają zapotrzebowania na przyrządy i mierniki przeznaczone na eksport.

§ 10. 1. Jednostki bilansujące sporządzają bilans końcowy przyrządów i mierników na podstawie:

- 1) zamówień potwierdzonych przez producentów krajowych,
 - 2) zamówień potwierdzonych przez centrale handlu zagranicznego na podstawie zawartych kontraktów,
 - 3) remanentów przewidzianych na dzień 31 grudnia 1953 r.,
 - 4) zgłoszonych zapotrzebowań ostatecznych
- i przedstawiają go Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Bilansów Maszyn) w terminie do dnia 30 września 1953 r. do zatwierdzenia.

2. W terminie 14-tu dni od dnia zatwierdzenia bilansu końcowego jednostki bilansujące zawiadomią ministerstwa i centralne urzędy o przyznanych kontyngentach wg bilansu końcowego oraz centrale handlu zagranicznego o przyznanych przydziałach — z podaniem terminarza dostaw.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI

PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

Załącznik Nr 1 do zarządzenia
Przewodniczącego PKPG Nr 66
z dnia 10 marca 1953 r.

W y k a z

przyrządów laboratoryjno-naukowych i pomiarowo-kontrolnych.

D z i a ł I.

Aparatura laboratoryjna: pomiarowa, naukowa i pomocnicza.

- | | |
|-----------|---|
| Grupa I | — Przyrządy optyczne do badania długości:
Katetometry,
Komparatory (do pomiarów liniowych),
Optimetry poziome,
Optimetry pionowe,
Ultraoptimetry,
Długościomierze typu Abbego. |
| Grupa II | — Przyrządy optyczne do badania kąta:
Goniometry,
Głowice podziałowe. |
| Grupa III | — Przyrządy do badania powierzchni:
Przyrządy do badania gładkości metodą optyczną,
Przyrządy do badania gładkości metodami innymi (profilografy, profilometry). |
| Grupa IV | — Mikroskopy i projektory warsztatowe:
Mikroskopy pomiarowe warsztatowe małe o powiększeniu do 30 ×,
Mikroskopy pomiarowe warsztatowe duże o powiększeniu do 45 ×,
Mikroskopy uniwersalne o powiększeniu powyżej 45 ×,
Projektory pomiarowe,
Ewolwentomierze optyczne. |
| Grupa V | — Przyrządy do pomiaru masy:
Wagi analityczne zwykłe,
Wagi analityczne półautomatyczne,
Wagi analityczne automatyczne,
Wagi półmikroanalityczne,
Wagi mikroanalityczne,
Wagi torsyjne. |
| Grupa VI | — Maszyny i przyrządy do badania własności mechanicznych metali: <ol style="list-style-type: none"> a) Maszyny do badania przy obciążeniu statycznym:
Maszyny wytrzymałościowe uniwersalne (na ściskanie, rozciąganie, zginanie) podać granicę obciążenia w kg,
Maszyny do badania wytrzymałości metali w temperaturach podwyższonych i obniżonych (podać maksymalne obciążenie w kg i zakres temperatur),
Zrywarki do metali (podać granicę obciążenia w kg),
Zrywarki do lin i łańcuchów (podać granicę obciążenia w kg),
Maszyny do badania wytrzymałości na skręcanie (podać moment skręcający w kGM),
Maszyny do badania sprężyn i resorów, (podać maksymalne obciążenie w kg),
Pełzarki,
Twardościomierze Brinella,
Twardościomierze Rockwella,
Twardościomierze Vickersa,
Twardościomierze uniwersalne,
Młotki Poldi,
Mikrotwardościomierze jako część do mikroskopów; b) Maszyny do badania przy obciążeniu dynamicznym: |

- Maszyny do badania na zmęczenie przy rozciąganiu i ściskaniu (pulsatory) — podać maksymalne obciążenie w kg,
 Maszyny do badania na zmęczenie przy zginaniu,
 Maszyny do badania na zmęczenie przy skręcaniu,
 Maszyny do badania na zmęczenie przy zginaniu i skręcaniu,
 Maszyny do badania na zmęczenie gięto-obrotowe,
 Maszyny do badania na zmęczenie sprężyn i resorów,
 Młoty udarowe Charpy'ego (podać maksymalne obciążenie w kGM);
- c) Przyrządy do prób technologicznych:
 Przyrządy do badania pasków blachy i drutu na przeginięcie,
 Przyrządy do badania tłoczliwości blachy,
 Przyrządy do badania ścieralności,
 Przyrządy do badania na kowalność,
 Przyrządy do badania na skrawalność.
- Grupa VII — Przyrządy do badania własności mechanicznych i fizycznych gumy i mas plastycznych:**
 Zrywarki (podać maksymalne obciążenie w kg),
 Maszyny do badania gumy na rozciąganie w temperaturach podwyższonych (podać maksymalne obciążenie w kg i maksymalną temperaturę),
 Maszyny do badania gumy na rozciąganie w temperaturach obniżonych (podać maksymalne obciążenie w kg i najniższą temperaturę),
 Twardościomierze do gumy,
 Defometry (do badania plastyczności gumy itp. materiałów),
 Przyrządy do badania gumy na zmoczenie,
 Przyrządy do badania udarowej sprężystości gumy (na zasadzie odskoku młota),
 Młoty udarowe do plastyków (podać maksymalny zakres w kGM),
 Przyrządy do badania ścieralności gumy i plastyków,
 Przyrządy do badania odkształceń przy zmianach termicznych systemu Martensa,
 Przyrządy do badania odkształceń przy zmianach termicznych systemu Vicata,
 Przyrządy do badania odporności na żarzenie.
- Grupa VIII — Maszyny i przyrządy do badania własności materiałów włókienniczych, papieru itp. materiałów:**
 Zrywarki do nici i włókien (podać maksymalny zakres w kg),
 Zrywarki do tkanin, skóry itp. materiałów (podać maksymalny zakres w kg),
 Zrywarki do papieru, kartonu itp. (podać maksymalny zakres w kg),
 Urządzenie do badania tkanin na przepuklenie (podać maksymalny zakres ciśnienia w kg/cm²),
 Przyrządy do badania papieru itp. materiałów na przeginięcie.
- Grupa IX — Maszyny i przyrządy do badania własności mechanicznych materiałów budowlanych:**
- a) Prasy do ściskania betonu (podać maksymalny zakres obciążenia w tonach),
 Prasy do ściskania i zginania betonu (podać maksymalny zakres obciążenia w tonach),
 Prasy do badania na ściskanie, wyboczenie i gięcie cementu, drewna, słupów betonowych itp. (podać maksymalny zakres obciążenia w tonach),
 Maszyny uniwersalne do prób wytrzymałościowych drewna;
 Przyrządy do badania naprężeń w szkłe (polaryskopy).
- Grupa X — Wyważarki i przyrządy do badań wytrzymałościowych na wstrząsy:**
 a) Wyważarki do prób statycznych i dynamicznych,
 b) Przyrządy do badania wytrzymałości na wstrząsy,
 Przyrządy do badania wytrzymałości na drgania,
 Wibrografy, tachografy, torsjografy, Aparaty uniwersalne Ceigera.
- Grupa XI — Przyrządy do pomiaru szybkości:**
 a) tachometry,
 b) stopery.
- Grupa XII — Przyrządy do badania struktury i wad materiałów:**
 a) Mikroskopy metalograficzne poziome z kamerą (podać typ),
 Mikroskopy metalograficzne pionowe z kamerą (podać typ),
 Mikroskopy kruszczowe,
 Mikroskopy elektronowe,
 b) Aparaty Roentgena mikro do badania struktur,
 c) Defektoskopy rentgenowskie,
 Defektoskopy ultradźwiękowe,
 Defektoskopy elektromagnetyczne,
 Demagnetyzatory (podać typ).
- Grupa XIII — Przyrządy do analizy spektralnej:**
 Stiloskopy,
 Spektrometry,
 Spektrografy,
 Mikrofotometry,
 Spektroprojektory,
 Generatory łuku,
 Generatory iskry,
 Monochromatory,
 Spektrofotometry.
- Grupa XIV — Przyrządy fotometryczne:**
 Fotometry Pulfricha (podać typ),
 Fotometry płomieniowe,
 Leukometry,
 Nefelometry,
 Kolorymetry wg Dubosqua,
 Kolorymetry fotoelektryczne.
- Grupa XV — Przyrządy do analiz refraktometrycznych:**
 Refraktometry zanurzeniowe,
 Refraktometry wg Pulfricha,
 Refraktometry wg Abbego,
 Interferometry do gazów i cieczy.
- Grupa XVI — Przyrządy do analiz polarymetrycznych:**
 Polarymetry,
 Sacharymetry.
- Grupa XVII — Przyrządy do analiz elektrochemicznych:**
 Elektrolizery,
 Polarografy,
 Aparaty do elektroforezy,
 Elektrodializatory,
 p-Hmetry (podać typ),
 Konduktometry (solomierze itp.),
 Urządzenie do elektromiarczkowania (bez p-Hmetru).
- Grupa XVIII — Przyrządy do badania lepkości:**
 Wiskozymetry (z wyjątkiem Englera),
 Konsystemetry,
 Penetrometry (podać typ),
 Duktilometry.
- Grupa XIX — Kalorymetry:**
 a) Kalorymetry do paliw stałych i ciekłych (bomby kalorymetryczne),
 b) Kalorymetry do paliw gazowych (podać typ).
- Grupa XX — Urządzenia laboratoryjne:**
 Chłodnie poniżej — 5°C do pojemn. 500 litr.,
 Suszarki z termoregulacją pojemn. do 1m³,
 Suszarki próżniowe pojemn. do 0,5 m³,
 Piece oporowe powyżej 1000°C mocy grzewczej do 25 KW:
 1) rurowe,
 2) muflowe i komorowe (podać wymiary komory),

Ultratermostaty,
Autoklawy kwasoodporne o ciśnieniu powyżej 10 atm. pojemność do 50 litrów.
Pompy próżniowe rotacyjne o wydajności do 20 m³/h,
Pompy próżniowe dyfuzyjne (podać typ),
Wirówki laboratoryjne od 3000 do 15000 obr./min.:
1) próbkowe,
2) bębnowe o pojemn. do 30 litr.
Ultrawirówki powyżej 15000 obr./min.

DZIAŁ II.

Przemysłowe przyrządy pomiarowo-kontrolne

Grupa XXI — Przyrządy do pomiaru temperatur:

Termopary do 800°C,
" " 1100°C, | podać długość w mm.
" " 1200°C,
" " 1600°C,

Wskaźniki do termopar do 800°C.

" " " " 1100°C.

" " " " 1200°C.

" " " " 1600°C.

Rejestratory do termopar do 900°C | (podać

" " " " 1100°C | ilość

" " " " 1200°C | miejsc,

" " " " 1600°C | kolorów)

Regulatory do termopar do 800°C,

" " " " 1100°C,

" " " " 1200°C,

" " " " 1600°C,

Termometry oporowe do 250°C,

Termometry oporowe do 550°C,

Wskaźniki do termometrów oporowych do 250°C,

Wskaźniki do termometrów oporowych do 550°C,

Rejestratory do termometrów oporowych do 250°C,

Rejestratory do termometrów oporowych do 550°C,

Regulatory do termometrów oporowych do 250°C,

Regulatory do termometrów oporowych do 550°C,

Pirometry radiacyjne,

Pirometry optyczne.

Grupa XXII — Przyrządy do pomiarów przepływu:

a) Przepływomierze typu różnicowego: wagi pierścieniowej i pływakowego: wskazujące, wskazująco-sumujące, wskazująco-rejestrujące, wskazująco-rejestrująco-sumujące.

(Podać czy rejestracja na tarczy czy na taśmie)

b) Rotametry.

Grupa XXIII — Analityzatory gazów automatyczne:

Analizatory o działaniu chemicznym (z wyjątkiem aparatów Orsata),
Analizatory o działaniu elektrycznym i magnetycznym.

Grupa XXIV — Przyrządy do pomiaru ciśnienia:

Manometry rejestrujące,
Ciągomiernie rejestrujące membranowe,
Vacuumetry o zakresie poniżej 0,1 mm Hg,
Indykatory mocy silników (piometry itp.).

Załącznik Nr 2 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 66 z dnia 10 marca 1953 r.

Wykaz

mierników elektrycznych

Grupa I — Elektryczne przyrządy tablicowe:
1) magnetoelektryczne amperomierze i woltomierze:

φ 65 — ME 65
φ 85 — ME 85,
φ 100 — ME 100,
φ 160 — ME 160,
φ 200 — ME 200,
160 × 160 ME 160 K,

2) kolumny synchronizacyjne,

3) tablicowe fazomierze i okresomierze: fazomierze, okresomierze,

Grupa II — Elektryczne przyrządy warsztatowe i laboratoryjne przenośne:

1) omomierze O M E — 3,

2) mierniki kleszonkowe: K M E, K M E P-2, K M E P-3;

3) fazomierze,

4) dwu i trzysystemowe watomierze,

5) neonowe wskaźniki kolejności faz,

6) mostki do pomiaru oporności uziemień oraz mostki do wykrywania miejsc uszkodzeń kabli,

7) warsztatowe mostki do pomiaru oporności:

mostki Wheatstone'a,
mostki Thomson'a.

8) oporniki dekadowe,

9) induktorowe mierniki izolacji:

250 V — 20 M Ohm,

500 V — 50 M Ohm,

1000 V — 200 M Ohm,

10) kleszcze Dietz'a i transformatoriki prądowe do poszerzenia zakresu:

kleszcze Dietz'a,
transformatoriki do poszerzania zakresu.

11) walizki pomiarowe,

12) przyrządy uniwersalne typu,

13) galwanometry,

14) luksonierze,

15) sekundomierze,

Grupa III — Elektronowe przyrządy warsztatowe i laboratoryjne:

1) oscylografiy katedowe (podać typ),

2) dodatkowe wyposażenie do oscylografów,

3) generatory akustyczne i sygnałowe: akustyczne, sygnałowe;

4) falomierze,

5) kalibratory kwarcowe,

6) woltomierze lampowe,

7) przyrządy do badania lamp elektrycznych,

8) mierniki mocy przejściowej (output-metry),

9) mostki do pomiaru zniekształceń nieliniowych oraz wielkości,

10) szukacze trasy kabla,

11) stroboskopy błyskowe.

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. 36

PRENUMERATA: Kwartalna 18 zł, półroczna 36 zł, roczna 72 zł.

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

Zamówienie CPiP/C49/53 z dnia 14.III.53 r., podpisano do druku dnia 26.III.53 r., druk ukończono 31.III.53 r.

Nakład 16086 egz. Papier druk. sat. kl. VII/A¹/60 gr. ark. wyd. 2,5.

Zam. 1389/c. Druk „Dom Słowa Polskiego“, Warszawa, Plac Kazimierza Wielkiego

4-B-14304

CENA NUMERU 2 ZŁ.