



T R E Ś Ć :

ZARZĄDZENIA PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO:

Poz. 42 — Nr 67 z dnia 11 marca 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 28 września 1951 r. w sprawie zasad tworzenia oddziałów zaopatrzenia robotniczego oraz ich organizacji.

Poz. 43 — Nr 70 z dnia 16 marca 1953 r. w sprawie planu

kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych,

Poz. 44 — Nr 71 z dnia 17 marca 1953 r. w sprawie ustalenia ilości środków do mycia wydawanych pracownikom w związku z wykonywaną pracą,

Poz. 45 — Nr 72 z dnia 17 marca 1953 r. w sprawie zabezpieczenia rurociągów przed korozją ziemną.

42.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 67 z dnia 11 marca 1953 r.

(znak: HA 1N-02-8)

zmieniające zarządzenie z dnia 28 września 1951 r. w sprawie zasad tworzenia oddziałów zaopatrzenia robotniczego oraz ich organizacji.

Na podstawie § 1 ust. 2 i § 3 uchwały Nr 118 Prezydium Rządu z dnia 21 lutego 1951 r. w sprawie zasad prowadzenia stołówek pracowniczych i tworzenia oddziałów zaopatrzenia robotniczego (Monitor Polski Nr A-19, poz. 246) zarządza się, co następuje:

W zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 września 1951 r. w sprawie zasad tworzenia oddziałów zaopatrzenia robotniczego oraz ich organizacji (Monitor Polski Nr A-87, poz. 1203 i z 1952 r. Nr A-90 poz. 1407 *) w § 2 ust. 2 dodaje się pkt. 10 w brzmieniu:

„10) Przemysłu Drobnego i Rzemiosła“.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

*) Biuletyn PKPG z 1951 r. Nr 27, poz. 288 i z 1952 r. Nr 44, poz. 209.

43.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 70 z dnia 16 marca 1953 r.

(znak: BI 4-BO7-163)

w sprawie planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych.

W celu usprawnienia zaopatrzenia w odlewy z metali nieżelaznych zarządza się w porozumieniu z Ministrami: Przemysłu Maszynowego, Przemysłu Drobnego i Rzemiosła oraz Szkolnictwa Wyższego, co następuje:

§ 1. Produkcja i dostawa odlewów z metali nieżelaznych następuje wyłącznie w ramach planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych.

§ 2. Plan kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych opracowuje Ministerstwo Przemysłu Maszynowego w porozumieniu z Centralnym Urzędem Gospodarki Materiałowej — Zarząd do Spraw Metali Nieżelaznych na podstawie planów zaopatrzenia poszczególnych resortów.

§ 3. Plan kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych powinien obejmować całą produkcję odlewów z metali nieżelaznych łącznie z produkcją na potrzeby własne poszczególnych zakładów odlewniczych.

§ 4. 1. Dla sporządzenia planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych właściwe ministerstwa oraz urzędy centralne udzielą Ministerstwu Przemysłu Maszynowego niezbędnych informacji w zakresie zdolności produkcyjnych i perspektyw rozwojowych podległych im zakładów odlewniczych metali nieżelaznych.

2. Ministerstwo Przemysłu Maszynowego ustala każdorazowo zakłady odlewnicze, które będą wykonywać określone odlewy w ramach planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych i poda do wiadomości zainteresowanym ministerstwom.

3. Zakłady odlewnicze składają Ministerstwu Przemysłu Maszynowego kwartalne sprawozdania wg wzoru „Odl. M1“ zatwierdzonego przez Główny Urząd Statystyczny w terminach przewidzianych dla składania tych sprawozdań.

§ 5. 1. Odbiorcy odlewów z metali nieżelaznych składają zamówienia na odlewy bezpośrednio do zakładu odlewniczego ustalonego planem kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych w ramach kwot przydziałowych ustalonych tym planem dla poszczególnych ministerstw oraz urzędów centralnych.

2. Ministerstwa i urzędy centralne sprawujące nadzór nad zakładami odlewniczymi w porozumieniu z Ministerstwem Przemysłu Maszynowego mogą zlecić wykonanie zamówienia skierowanego do podległego zakładu odlewniczego innemu podległemu zakładowi odlewniczemu.

3. Zakłady odlewnicze prowadzą ewidencję realizacji przydziałów wg poszczególnych ministerstw i urzędów centralnych.

§ 6. Planem kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych objęty jest również Zakład Odlewnictwa Politechniki Śląskiej.

§ 7. Ministerstwo Przemysłu Maszynowego opracuje plan kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych uwzględniający specjalizację zakładów odlewniczych na rok 1953 do dnia 15 kwietnia 1953 r., a na lata następne — w trybie i terminach przewidzianych w instrukcji o sporządzeniu narodowych planów gospodarczych na dany rok.

§ 8. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 254 z dnia 21 czerwca 1951 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji odlewów z metali nieżelaznych (Biuletyn PKPG Nr 20, poz. 190).

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

W porozumieniu:

MINISTER PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO

J. Tokarski
MINISTER PRZEMYSŁU DROBNEGO I RZEMIOSŁA

A. Żebrowski
MINISTER SZKOLNICTWA WYŻSZEGO

w z. R. Gołański

44.

**ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

Nr 71 z dnia 17 marca 1953 r.

(znak: PN 7C-03-1)

**w sprawie ustalenia ilości środków do mycia wydawanych
pracownikom w związku z wykonywaną pracą.**

W celu zapewnienia pracownikom zatrudnionym w gospodarce społecznej niezbędnych środków do mycia w związku z wykonywaną pracą zarządza się po porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych, co następuje:

§ 1. 1. Miesięczne normy przydziału wydawanego pracownikom przez zakłady pracy mydła do mycia ustala się w zależności od stopnia zabrudzenia, wymagań produkcji lub z uwagi na przepisy sanitarne w ilościach określonych w ust. 2—9 dla poszczególnych grup pracowników.

2. Do grupy pierwszej należą pracownicy, u których zachodzi konieczność mycia całego ciała z uwagi na szczególny stopień zabrudzenia substancjami silnie przylegającymi do skóry, a mianowicie:

- 1) górnicy przodkowi zatrudnieni przy wydobywaniu węgla kamiennego w kopalniach pyłowych,
- 2) czyszciciele zbiorników i cystern w przemyśle naftowym,
- 3) czyszciciele zbiorników i cystern po kwasach mocnych (kwas siarkowy i azotowy),
- 4) czyszciciele tunelu taśmowego (w żegludze).

Pracownicy należący do tej grupy otrzymują od zakładu pracy po 450 g mydła do mycia miesięcznie.

3. Do grupy 2-giej należą pracownicy, u których zachodzi konieczność mycia całego ciała z uwagi na bardzo duży stopień zabrudzenia lub stykania się z substancjami trującymi a mianowicie:

- 1) górnicy przodkowi zatrudnieni w kopalniach węgla kamiennego pod ziemią,
- 2) kominiarze,
- 3) zatrudnieni przy trzymowaniu węgla na statkach,
- 4) zatrudnieni przy czyszczeniu, smarowaniu itp. parowozów na tzw. kanale w parowozowniach,
- 5) wozacy wypalków na piecach prażalnych piritu,
- 6) spawacze i lutowacze ołowiu przy naprawie aparatury kwasowej,
- 7) oczyszczacze aparatury do rafinerii ropy naftowej,
- 8) smarowacze łożysk walcarek do cienkiej blachy,
- 9) prażalnicy rudy żelaznej, cynkowej i miedzianej,

- 10) asenizatorzy przy czyszczeniu latryn,
- 11) smarowacze, ślusarze, monterzy i elektromonterzy urządzeń technicznych na działach o bardzo silnym zabrudzeniu pyłami trującymi, silnie przylegającymi do skóry i trudno zmywalnymi (prażalnie, smołownie, młyny węgla),
- 12) pracownicy stykający się stale z silnymi przemysłowymi truciznami (związki arsenu, rtęci, chromu, silnie trujące związki chemiczne organiczne),
- 13) robotnicy zatrudnieni przy produkcji wyrobów bitumicznych i asfaltowych,
- 14) oczyszczacze aparatów, zbiorników, przewodów zanieczyszczonych pakiem,
- 15) ładowacze i opróżniacze cystern smoły i olejów smołowych,
- 16) odbieralnicy smoły ciężkiej,
- 17) odlewacze, rębacze i ładowacze paku,
- 18) zapychacze paku do pieca,
- 19) zatrudnieni na dziale azotniaku czarnego (pylistego),
- 20) zatrudnieni bezpośrednio przy produkcji barwników anilinowych i siarkowych oraz przy stosowaniu czerni anilinowej,
- 21) zatrudnieni w zakładach utylizacyjnych przy zbieraniu i przerobie padliny,
- 22) prasowacze w brykietniach węgla.

Pracownicy należący do tej grupy otrzymują od zakładu pracy po 400 g mydła do mycia miesięcznie.

4. Do grupy 3-ciej należą pracownicy, u których zachodzi konieczność mycia albo górnej części ciała z uwagi na duży stopień zabrudzenia albo całego ciała z brudu pochodzącego z substancji łatwo zmywalnych.

Są to przykładowo:

- 1) górnicy przodkowi zatrudnieni w kopalniach węgla brunatnego,
- 2) górnicy przodkowi zatrudnieni w kopalnictwie rud,
- 3) piecowi na piecach wapiennych,
- 4) zatrudnieni przy za- i wyładunku rudy żelaznej i wypalków piritowych,
- 5) za- i wyładowacze węgla oraz obsługa transporterów węgla na tzw. „górze węglową”,
- 6) walcownicy cienkiej blachy,
- 7) zatrudnieni przy obsłudze urządzeń w ciasnych i silnie zabrudzonych miejscach pracy (kanały ściekowe, kanały dymowe, urządzenia czadnie, prace czyszczenia pojazdów mechanicznych na tzw. kanale itp.),
- 8) zatrudnieni przy czyszczeniu i rozbiorce urządzeń technicznych o bardzo silnym zabrudzeniu (maszyny i urządzenia jednostek pływających, walce do metali, duże silniki spalinowe, kotły, maszyny parowe itp.),
- 9) oczyszczacze konstrukcji żelaznych, zbiorników okrętowych itp. ze starej farby i rdzy,
- 10) palacze kotłów parowych przemysłowych przy ręcznym zasypie węgla na ruszt, ręcznym szlakowaniu i odpopielaniu w warunkach szczególnie narażających na zabrudzenie (ruszty na miał węglowy z wchodzeniem pod ruszt, niskie odpopielarnie itp.),
- 11) malarze minia,
- 12) robotnicy bezpośrednio zatrudnieni przy produkcji węgla drzewnego,
- 13) formierze i odlewnicy w odlewniach żeliwa,
- 14) zatrudnieni przy odszlamianiu kopalń,

- 15) nalewacze materiałów pędnych i smarów do beczek i cystern,
- 16) zatrudnieni bezpośrednio przy produkcji środków ochrony roślin,
- 17) robotnicy zatrudnieni przy produkcji miedzi na piecach szybowych, konwertorowych i w brykielniach,
- 18) robotnicy zatrudnieni przy topieniu cynku i ołowiu,
- 19) hutnicy zatrudnieni bezpośrednio przy wielkich piecach (obsługa garu, gardzieli) oraz przy piecach martenowskich (wytapiacze),
- 20) zecerzy ręczni,
- 21) zatrudnieni przy odlewaniu i sortowaniu czcionek,
- 22) obsługa maszyn rotacyjnych (maszynista i pomoc),
- 23) wiertacze szybów naftowych i obsługa pomp,
- 24) destylatorzy ropy naftowej, smołowacze i zatrudnieni przy otrzymywaniu lepiku.

Pracownicy należący do tej grupy otrzymują od zakładu pracy po 250 g mydła do mycia miesięcznie.

5. Do grupy 4-tej należą pracownicy, u których zachodzi konieczność mycia rąk, twarzy i ewentualnie nóg z brudu silnie przylegającego do skóry, oraz pracownicy, u których zachodzi konieczność częstego mycia rąk z uwagi na stałe stykanie się z substancjami trującymi lub z uwagi na szczególne wymagania produkcji.

Są to przykładowo:

- 1) dozór średni w kopalniach (np. sztygarzy oddziałowi),
- 2) asfalcjarze i impregnatorzy materiałami silnie brudzącymi (np. impregnatorzy drewna środkami przeciwgniciu),
- 3) maszyniści i palacze lokomotyw parowych i lokomobili,
- 4) robotnicy obsługujący gazogeneratory (czadnicowi),
- 5) lakiernicy natryskowi,
- 6) robotnicy zatrudnieni pod ziemią przy eksploatacji soli i w młynach solnych,
- 7) robotnicy w warzelniach soli zatrudnieni w pomieszczeniach o wysokiej temperaturze,
- 8) robotnicy zatrudnieni przy wulkanizacji na gorąco,
- 9) walcownicy stali,
- 10) monterzy ciężkich maszyn, obrabiarek do metali i kadłubów okrętów,
- 11) gotowacze farby i farbiarze w przemyśle włókienniczym,
- 12) obsługa szarpaczy szmat,
- 13) kierowcy samochodowi i woźnice zatrudnieni przy wywozie nieczystości stałych i płynnych,
- 14) robotnicy przy wyladunku, sortowaniu i przerobie kości,
- 15) robotnicy przy bejcowaniu nasion,
- 16) obsługa ekstraktorów w przemyśle tłuszczowym,
- 17) monterzy podwozi i silnikowi samochodów i ciągników w warsztatach remontowych,
- 18) mieszacze barwników płynnych w przemyśle poligraficznym,
- 19) zecerzy maszynowi,
- 20) drukarze wszelkiego rodzaju,
- 21) krajacze, przesiewacze i sortowacze ziół, tytoniu, cykorii, kawy.

Pracownicy należący do tej grupy otrzymują od zakładu pracy po 200 g mydła do mycia miesięcznie.

6. Do grupy 5-tej należą pracownicy, u których zachodzi konieczność kilkakrotnego starannego mycia rąk w czasie pracy — z uwagi na wymagania produkcji lub przepisy sa-

nitarne, albo potrzeba mycia rąk i twarzy z brudu przylegającego do ciała.

Są to przykładowo:

- 1) tkacze,
- 2) monterzy drobnej mechaniki,
- 3) ślusarze narzędziowi,
- 4) frezerzy, tokarze, dłutownicy,
- 5) spawacze,
- 6) szoferzy samochodów ciężarowych,
- 7) lakiernicy,
- 8) palacze kotłowi centralnego ogrzewania,
- 9) robotnicy bezpośrednio zatrudnieni przy produkcji gwoździ, siatek drucianych, klinów, sprężyn, sworzni, nitów, podkładek do śrub itp.),
- 10) szlifierze szkła,
- 11) dojarki krów,
- 12) obsługa melaśnika drożdży, suszarni, ekstraktowni, syropiarni i pakowni drożdży,
- 13) piekarze i cukiernicy,
- 14) personel zakładów żywienia zbiorowego,
- 15) odbieraczkę w drukarniach,
- 16) zatrudnieni stale przy powielaczach,

Pracownicy należący do tej grupy otrzymują od zakładu pracy po 100 g mydła do mycia miesięcznie.

7. Do grupy 6-tej należą pracownicy, u których zachodzi konieczność mycia rąk i twarzy z brudu łatwo zmywalnego.

Są to przykładowo:

- 1) murarze i zduni,
- 2) malarze farbami klejowymi,
- 3) cieśle i stolarze,
- 4) szklarze,
- 5) robotnicy magazynowi,
- 6) sprzątaczkę na działach pracy o małym stopniu zabrudzenia,
- 7) stajenni i oborowi przy obsłudze zdrowego inwentarza,
- 8) konduktorzy kolejowi,
- 9) drwale i żywiczarze.

Pracownicy należący do tej grupy otrzymują od zakładu pracy po 75 g mydła do mycia miesięcznie.

8. Do grupy 7-mej należą pracownicy, którym należy umożliwić mycie rąk nieznacznie zabrudzonych.

Są to wszyscy pracownicy administracyjno-biurowi oraz pracownicy inżyniersko-techniczni nie zatrudnieni w działach produkcyjnych, w których występuje duże zabrudzenie ciała, woźni, straż przemysłowa, listonosze, inkasenci itp.

Pracownikom należącym do tej grupy nie należy przydziałać mydła do indywidualnego użytku, lecz umożliwić im korzystanie z mydła znajdującego się w umywalni z zastosowaniem normy, wynoszącej na 5 pracowników 100 g miesięcznie.

9. Grupę odrębną — z uwagi na wyjątkowy charakter pracy — stanowią:

- 1) pracownicy bezpośrednio zatrudnieni przy produkcji sadzy przy przesiewaniu, podawaniu i suszeniu sadzy oraz mieszacze, młynarze i nasypywacze mas, zawierających substancje bardzo brudzące i trudno zmywalne (sadze, grafit), którzy otrzymują od zakładu pracy po 1000 g mydła do mycia miesięcznie,
- 2) pracownicy przedsiębiorstw podległych Ministerstwu Żegluga, którzy otrzymują od zakładu pracy mydło do

mycia w ilościach ściśle określonych w obowiązujących układach zbiorowych pracy.

§ 2. W przypadku stałego stykania się pracownika z substancjami powodującymi specjalne zanieczyszczenie (sadze, barwniki, tłuszcze itp.), mogą być wydawane pracownikowi inne środki ułatwiające mycie (proszek, zmywacze, kremy).

§ 3. 1. Właściwi ministrowie (kierownicy centralnych urzędów) po porozumieniu z zarządami głównymi związków zawodowych do dnia 31 marca 1953 r. zaliczą stanowiska pracy w podległych im zakładach pracy do poszczególnych grup, przewidzianych w § 1 oraz ustalą rodzaje i ilości dodatkowych środków ułatwiających mycie (§ 2), jakie będą wydawane przez zakłady pracy.

2. Zaliczenia należy dokonać z podziałem na centralne zarządy (równorzędne jednostki) na podstawie wniosków zakładów pracy, opracowanych wspólnie z zakładowymi organizacjami związków zawodowych (Komisje Ochrony Pracy i Komisje Socjalno-Ubezpieczeniowe) i zaopiniowanych przez kierowników centralnych zarządów i jednostek równorzędnych w porozumieniu z właściwymi zarządami głównymi związków zawodowych.

3. Wykazy stanowisk pracy zaliczonych do poszczególnych grup ministerstwa (centralne urzędy) prześlą w trzech egzemplarzach w terminie określonym w ust. 1 do PKPG (Departament Płac i Norm).

§ 4. 1. W razie powstawania nowych stanowisk pracy, lub zmiany produkcyjnych procesów technologicznych, właściwi ministrowie (kierownicy centralnych urzędów) po porozumieniu z zarządami głównymi związków zawodowych ustalą w oparciu o zasady niniejszego zarządzenia przydział stanowiska pracy do odpowiedniej grupy oraz szczegółową normę mydła i innych środków ułatwiających mycie.

2. Zaliczenie stanowiska pracy do grupy uprawnionej do otrzymywania mydła do mycia w ilości wyższej niż przewiduje grupa 3 wymaga zgody Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 5. Zapotrzebowanie na mydło i proszek do mycia przysługujące pracownikom w myśl zasady niniejszego zarządzenia, ministerstwa (centralne urzędy) zgłaszają w trybie przewidzianym w zarządzeniach Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 140 z dnia 26 kwietnia 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w mydło na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG Nr 17, poz. 96) i Nr 226 z dnia 19 lipca 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w proszek do prania na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 145).

Zapotrzebowania na mydło i proszek nie mogą przekraczać ilości wynikających z norm ustalonych na podstawie niniejszego zarządzenia.

W związku z tym do zapotrzebowania należy dołączyć szczegółowe wyczerpujące na formularzu stanowiącym załącznik do zarządzenia.

§ 6. Zabrania się dokonywania zakupów mydła oraz proszku poza przydziałami, realizowanymi przez Centralę Zbytu Przemysłu Tłuszczowego.

§ 7. 1. Ilości mydła określone w § 1 przewidziane są dla mydła tzw. „twardego“.

2. Zamiast mydła twardego mogą być wydawane inne rodzaje mydła w następującym stosunku:

1 kg mydła twardego	—	1 kg mydła szarego,
1 „ „	—	1,5 kg mydła płynnego (do bezpośredniego użycia),
1 „ „	—	1,5 kg mydła kaolinowego,
1 „ „	—	1,5 kg pasty do mycia rąk.

§ 8. Kierownicy zakładów pracy zapewnią właściwe wykorzystanie z wydawanych środków do mycia przez zastosowanie odpowiednich naczyń (bańki na mydło płynne, puszki na pastę do mycia rąk i na proszek itp.).

§ 9. Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 kwietnia 1953 r.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 71 z dnia 17 marca 1953 r.

Ministerstwo
(Centralny Urząd)

Miejscowość , data

Zapotrzebowanie
na mydło i proszek do mycia na m-c 195. . . r.

	Grupa zabrudzenia							Razem	Uwagi
	1	2	3	4	5	6	7		
Ilość pracow. uprawn.									
Potrzebna ilość mydła w kg									
w tym:	mydło twarde								
	mydło szare								
	mydło w płynie*)								
	mydło kaolin.*)								
	pasta do rąk*)								
Potrzebna ilość proszku w kg									

*) Podać ilości w przeliczeniu zgodnie z § 7 ust. 2.

Uwaga: 1) Zwraca się uwagę na konieczność jak najszerzego wykorzystania mydeł: szarego, płynnego, kaolinowego i pasty do mycia rąk, a ograniczenie zapotrzebowania na mydło twarde jedynie do przypadków, gdy nie można go zastąpić innymi rodzajami mydła.

2) Wypełniony formularz stanowi materiał poufny.

45.

**ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

Nr 72 z dnia 17 marca 1953 r.

(znak: TE-KK)

**w sprawie zabezpieczenia rurociągów przed korozją
ziemną.**

W celu zabezpieczenia rurociągów żeliwnych i stalowych, układanych w ziemi, przed niszczącym działaniem korozji, zarządza się co następuje:

§ 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej, które produkują, instalują i użytkują rurociągi układane w ziemi, powinny stosować się do „Instrukcji o zabezpieczaniu rurociągów przed korozją ziemną“ stanowiącej załącznik do zarządzenia i zwanej w dalszym ciągu instrukcją.

§ 2. 1. Ministrowie, którym podlegają przedsiębiorstwa lub zakłady produkujące instalację albo użytkujące rurociągi układane w ziemi, czuwać 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 wykonywanie 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 72 z dnia 17 marca 1953 r.

INSTRUKCJA

o zabezpieczeniu rurociągów przed korozją ziemną.

Postanowienia ogólne.

§ 1. 1. Instrukcja niniejsza dotyczy zapobiegania korozji ziemnej. Pod działaniem korozji ziemnej następuje ubytek grubości ścian rurociągów, wywołujący powstawanie wżer, szczelin i pęknięć. Z tego powodu powstają znaczne straty wskutek ubytku środków (medium) transportowanych rurociągami oraz wynikające z konieczności wymiany zużytych rurociągów. Dobrze izolowane rurociągi wytrzymują 40 lat i więcej, podczas gdy źle izolowane lub nie zabezpieczone ulegają zniszczeniu w ciągu 2—3 lat.

2. Wszystkie rurociągi układane w ziemi należy zabezpieczać przed korozją izolując je powłokami ochronnymi.

3. Niniejsza instrukcja nie obejmuje metod zwalczania korozji powodowanej działaniem prądów błędzących. W sprawie zwalczania korozji wywołanej prądami błędzącymi obowiązuje instrukcja stanowiąca załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 8 z dnia 12 stycznia 1953 r. (Biuletyn PKPG Nr 2, poz. 10).

Agresywność gleby.

§ 2. 1. Agresywność gleby zależy od jej fizycznych i chemicznych własności. Zawartość w glebie wody, tlenu, soli oraz kwasów, jak np. kwasy humusowe i inne, powoduje zwiększenie agresywności gleby.

Gleby piaszczyste i suche wywołują tylko w nieznacznym stopniu korozję.

Silnie korodująco działają gleby: a) wilgotne i mokre, b) gliniaste, odznaczające się dużą zdolnością wchłaniania wody, c) torfiaste, w skład których wchodzi kwas humusowy.

2. Bardzo silnie korodująco działają różnego rodzaju muły i osady przemysłowe. Szczególnie niekorzystny jest wpływ przenikania ścieków przemysłowych jak również wpływ zmieniania się poziomu wód podskórnych, skutkiem czego rurociągi znajdują się na przemian w wodzie i nad wodą.

3. Woda podskórna lub ściekowa może zawierać różne ilości tlenu, dwutlenku węgla i siarkowodoru oraz chlorków i siarczanów wapnia i magnezu, które zwiększają agresywność gleby.

4. Stopień agresywności gleby ustala się zazwyczaj orientacyjnie przez obserwację rurociągów podczas przeglądu technicznego lub podczas wymiany zużytych rur. Dla jego oceny pomocna jest tablica 1. Na podstawie tej tablicy określa się agresywność danej gleby w zależności od czasu, w którym rura stalowa o średnicy około 300 mm i o grubości ścianek 8 do 10 mm skorodowała na wskroś.

Tablica I

Ocena stopnia agresywności gleby.

Stopień agresywności	czas, w którym rura stalowa ulega korozji na wskroś
niski	powyżej 25 lat
normalny	od 10 do 55 lat
średni	od 5 do 10 lat
wysoki	od 3 do 5 lat
bardzo wysoki	od 1 do 3 lat

W przypadku niemożności poczynienia wyżej podanych obserwacji lub przy układaniu rurociągów na nieznanymi terenach należy zwrócić się do odpowiedniej placówki naukowej o ocenę agresywności gleby na podstawie prób laboratoryjnych.

Powłoki ochronne

Wymagania ogólne.

§ 3. 1. Powłoki ochronne, stosowane do izolacji rurociągów powinny wykazywać:

- dostateczną szczelność nie dopuszczającą do przenikania gazów i cieczy,
- dobry przyleganie do chronionych rur,
- chemiczną obojętność w stosunku do chronionego metalu,
- odporność na działanie słabych kwasów i zasad.

2. Powłoki powinny być nakładane w sposób równomierny i wykazywać dostateczną gładkość powierzchni.

Klasyfikacja powłok.

§ 4. 1. Powłoki zewnętrzne. Rozróżniamy następujące grupy zewnętrznych powłok ochronnych (rys. 1):

powłoki kryjące (gruntujące) — A,
powłoki normalne — B,
powłoki ciężkie — C,
powłoki bardzo ciężkie — D,
powłoki z mas specjalnych — M.

A — powłoki kryjące (gruntujące) składają się z warstwy bitumu (asfaltu dmuchanego) o grubości 1,5 mm, powleczonej mlekiem wapiennym.

B — powłoki normalne składające się z warstwy podkładowej z bitumu (asfaltu dmuchanego) o grubości 0,5 mm, na którą nakłada się drugą warstwę o grubości 2 mm, sporządzoną z bitumu z wypełniaczem.

Tak otrzymaną warstwę powleka się mlekiem wapiennym.

C — powłoki ciężkie składają się z warstwy bitumu o grubości 0,5 mm, na którą nakłada się bitum z wypełniaczem, przy czym łączna grubość tych dwu warstw wynosi co najmniej 2,5 mm. Tak otrzymaną powłokę owija się taśmą nasyconą bitumem, po czym pokrywa jeszcze warstwą bitumu z wypełniaczem o grubości 2 mm i na koniec powleka się mlekiem wapiennym.

D — powłoki bardzo ciężkie składają się z warstwy bitumu o grubości 0,5 mm, na którą nakłada się bitum z wypełniaczem o grubości 6 mm i owija taśmą izolacyjną. Na taśmę nakłada się jeszcze jedną warstwę bitumu z wypełniaczem o grubości 2 mm, owija taśmą nasyconą bitumem, na którą nakłada się ostatnią warstwę bitumu z wypełniaczem o grubości 2 mm. Całość owinięta jest plecionką słomianą.

M — powłoki z mas specjalnych składają się z warstwy masy specjalnej, pokrytej warstwą bitumu lub taśmą nasyconą bitumem.

2. Powłoki wewnętrzne. Rury wodociągowe pokrywa się wewnątrz powłoką bitumu o grubości nie przekraczającej 2 mm. Powłoka bitumiczna powinna być szczelna.

Powierzchni wewnętrzną rur gazowych nie pokrywa się zasadniczo powłokami ze względu na stosunkowo małą agresywność gazu. W przypadkach koniecznych stosuje się powłokę z lakieru lub oleju schnącego, przy czym grubość warstwy nie przekracza zazwyczaj 0,2 mm. Rury przeznaczone do transportowania innych mediów (np. w przemyśle chemicznym) należy izolować indywidualnie dobranymi powłokami wewnętrznymi.

Wybór rodzaju powłoki.

§ 5. 1. Wybór rodzaju powłoki ochronnej zależy przede wszystkim od stopnia agresywności gleby a następnie od rodzaju materiału, z którego wykonane są rurociągi.

2. Rury wykonuje się ze stali lub żeliwa. Zasadniczo nie ma wyraźnej różnicy w odporności na działanie korozji rur ze stali i żeliwa. Rury jednak żeliwne, z powodu większej grubości ścianek na ogół dłużej spełniają swoje zadanie. Również naturalna powłoka odlewnicza, która powstaje

przy odlewaniu rur zwykłym sposobem lub odśrodkowo w formach z piasku, wykazuje pewną odporność na działanie korozji. Rury odlewane w kokilach metalowych nie posiadają tej powłoki.

3. Bliskość kolei elektrycznych i tramwajów oraz kabli elektrycznych może powodować korozję wskutek powstawania prądów błądzących (patrz: „Instrukcja o zapobieganiu i zwalczaniu korozji elektrolitycznej powodowanej prądami błądzącymi“).

4. W zależności od stopnia agresywności gleby stosuje się następujące powłoki zewnętrzne, wg klasyfikacji podanej w § 4:

Stopień agresywności gleby	Rodzaj powłoki		
	dla rur stalowych	dla rur żeliwnych odlewanych w formach z piasku	dla rur żeliwnych odlewanych w kokilach
1. niski	A, B, M,	A,	A,
2. normalny	B, C, M,	A,	B, M,
3. średni	C, M,	B, M,	B, C, M,
4. wysoki	C, D,	C,	C, D,
5. bardzo wysoki	D,	D,	D,

Właściwości materiałów stosowanych na powłoki.

§ 6. 1. **Bitum pochodzenia naftowego.** Bitum używany do izolacji powinien wykazywać: temperaturę mięknięcia 70 do 100°C (oznacz. metodą „P“ i „K“ wg PN/C-04021), temperaturę tlamliwości nie wyżej -4°C (oznacz. metodą Fraasa), penetrację w 25°C 17 do 40. Właściwości bitumu określa norma PN/H-74234.

2. **Bitum z wypełniaczem.** Mieszanina bitumu z wypełniaczem powinna być równomiernie rozłożona w masie, aby nie można go było rozróżnić gołym okiem. Temperatura mięknięcia masy powinna wynosić najmniej 90°C.

3. **Wypełniacz.** Wypełniacz nie powinien wchłaniać wody ani zawierać składników rozpuszczających się w wodzie. Nie powinien również zawierać składników przewodzących prąd elektryczny, jak np. metali.

Jako wypełniacz stosuje się mączkę szamotową, azbest o włóknach do 4 mm, masę papierniczą itp. Wypełniacz powinien być drobno zmielony tak, aby całkowicie przechodził przez sito o wymiarach oczek 0,5 mm, a na sicie o wymiarach oczek 0,150 mm nie pozostawało więcej niż 10% pozostałości wg PN/M-94008.

4. **Tkaniny na taśmy.** Taśmy wykonuje się z tkanin jutowych, azbestowych, szklanych, wołokowych, z tektury lub papieru wielowarstwowego. Tkaniny wysuszone nasyca się bitumem. Wytrzymałość na rozciąganie taśm powinna wynosić co najmniej 200 kg na metr szerokości (wg PN/H-74234).

Nakładanie powłok

Przygotowanie powierzchni.

§ 7. 1. Powierzchnię rur należy oczyścić z brudu, tłuszczu i rdzy. Wstępne oczyszczenie przeprowadza się sposobami mechanicznymi, jak np. przez szrotkowanie, piaskowanie itd. Oczyszczone rury poddaje się wytrawianiu.

Wytrawianie należy prowadzić normalnymi sposobami stosowanymi w przemyśle.

2. Rury bezpośrednio walcowane lub przechowywane nie dłużej niż 3 dni w warunkach zabezpieczających przed rdzewieniem, a więc w suchych pomieszczeniach, można pokrywać powłokami bez uprzedniego wytrawiania, w przypadku jednak pokrywania rur powłokami ciężkimi lub bardzo ciężkimi wskazanym jest usunąć zgorzelinę walcowniczą przez wytrawienie.

3. Rury wytrawione należy możliwie szybko, w każdym przypadku przed upływem 24 godzin, pokryć powłoką kryjącą, aby nie wytworzyła się na nich rdza.

Nakładanie powłoki kryjącej (gruntującej) — A

§ 8. 1. Rury przygotowane w sposób podany w § 7 i wysuszone pokrywa się pierwszą warstwą bitumu — powłoką kryjącą.

2. Nakładanie powłoki kryjącej zewnętrznej przeprowadza się przez:

- zanurzenie do kąpieli roztopionego bitumu,
- powleczenie roztworem bitumu w rozpuszczalniku lub przez zanurzenie, nalewanie, natryskiwanie itp. Jako rozpuszczalniki stosuje się benzynę lakową, solwent naftę lub inne, w ilości nie większej niż 50%.

3. Powłoki wewnętrzne można nakładać sposobem odlewania odśrodkowego.

4. Kołnierze, złącza, rozgałęzienia i inne części rurociągów izoluje się tak jak rury.

Nakładanie warstw wierzchnich.

§ 9. 1. Na powłokę kryjącą nakłada się następne warstwy powłok, zwane warstwami wierzchnimi.

Dla zapewnienia dobrej przyczepności poszczególnych warstw, należy nakładać następne warstwy zanim poprzednia całkowicie ostygnie, w przeciwnym przypadku należy poprzednią warstwę odpowiednio podgrzać.

2. Końce rur przeznaczonych do spawania lub łączenia innymi metodami powinny być na długości 20 cm od wylotu rury pokrywane tylko powłoką kryjącą.

Nakładanie taśm.

§ 10. 1. Taśmę nakłada się na zakładkę 2 cm, z wyjątkiem taśmy wołkowej, którą należy nawijać na styk. Taśmę nawija się w stanie podgrzanym, najkorzystniej bezpośrednio po jej wyjściu z gorącej kąpieli bitumu, w której była nasycana.

2. Brzegi taśm powinny szczelnie przylegać, tak aby tworzyć gładką powierzchnię.

Ochrona powłok i naprawa uszkodzeń.

§ 11. 1. Powłoki powleka się z zewnątrz mlekiem wapiennym, które zapobiega zlepianiu się rur w czasie składowania i transportu. Ponadto warstwa wapna pozwala na łatwe rozpoznanie miejsc mechanicznych uszkodzeń powłoki.

2. Powłoki bardzo ciężkie D (patrz § 4) dla zabezpieczenia przed mechanicznym uszkodzeniem w czasie transportowania i składowania, owija się szczelnie słomianą plecionką.

3. Przypadkowo uszkodzone miejsca w powłoce, po starannym oczyszczeniu, należy izolować tym samym materiałem, którym były pokryte rury.

Badanie powłok

§ 12. Właściwości materiałów używanych do izolowania rur badać należy metodami znormalizowanymi przez Polski Komitet Normalizacyjny.

Badanie grubości

§ 13. 1. Na badaną powierzchnię powłoki ustawia się odpowiednio skonstruowany głębokościomierz z czujnikiem tak, aby koniec iglicy dotykał powierzchni i odczytuje się położenie strzałki czujnika. Następnie naciska się iglicę aż ostrze jej przebije powłokę i dotknie rury. Z różnicy wskazań określa się grubość powłoki. Pomiar należy wykonać najmniej w 10-ciu miejscach rozłożonych w regularnych odstępach wzdłuż i w poprzek rury próbnej.

2. Średnią grubość powłoki obliczyć można z ciężaru powłoki przypadającej na określoną powierzchnię rury, przyjmując ciężar właściwy powłoki jako równy 1.

Badanie szczelności.

§ 14. 1. Szczelność powłoki sprawdza się próbą na przebicie za pomocą induktora. W miejscach nieszczelnych przeskakuje iskra elektryczna.

Aparat do przeprowadzania próby składa się z induktora z przerywaczem, zasilanego prądem stałym.

Induktor powinien wytwarzać prąd o takim napięciu, aby pomiędzy elektrodami odległymi o 1 cm przeskakiwała w powietrzu iskra.

Jeden biegun induktora łączy się przewodem z badaną rurą, drugi ze specjalną szczotką, którą przesuwają się po badanej powłoce rury. Szczotka posiada pęk cienkich drucików miedzianych oraz izolowany uchwyty, umożliwiające przesuwanie szczotki w czasie przeprowadzania próby. Kształt szczotki jest dostosowany do średnicy badanej rury.

Po sprawdzeniu napięcia (długość iskry w powietrzu równa 1 cm) przesuwa się powoli szcztoką po badanej powierzchni powłoki, dotykając ją drucikami miedzianymi i obserwuje czy nie przeskakuje iskra lub czy nie słychać trzasku wyładowań elektrycznych.

Wielkość badanej powierzchni oraz ilość rur z partii przedstawionej do odbioru, która ma podlegać próbie, ustalić należy w porozumieniu z odbiorcą.

Tryb ten obowiązuje do czasu wydania przez właściwe władze odnośnych przepisów.

Na ogół jeżeli na powierzchni 500 cm² badanej rury nie przeskoczy ani jedna iskra — powłokę uznać należy jako szczelną.

Badaniom na szczelność należy poddawać zasadniczo powłoki grup A i B (§ 4).

2. Badanie przyczepności powłoki.

Do próby stosuje się płytkę o wymiarach 100 x 200 x 3 mm, wykonaną z tego samego materiału co chronione rury (stal lub żeliwo) i obróbną w sposób analogiczny (np. wytrawioną). Płytkę zanurza się w roztopionej masie badanej tak, aby do powierzchni metalu przywarła z jednej strony płytki warstwa masy o grubości nie przekraczającej 0,2 mm. Na warstwę, jeszcze nie ostygłą, nakłada się drugą warstwę badanej masy, posiadającą grubość 3 mm. Przed ostygnięciem przyciska się do tej warstwy skrawek taśmy jutowej nasyczonej bitumem, o szerokości 100 mm i długości 300 mm, tak aby końce taśmy wystawały z obydwu stron poza krótsze krawędzie płytki. Część skrawka taśmy przywierającą do płytki pokrywa się na gorąco, jeszcze jedną warstwą badanej masy posiadającą grubość 3 mm. Próbę przeprowadza się w ten sposób, że po ostygnięciu powłoki jeden z wystających końców taśmy ciągnie się siłą około 50 kg w kierunku prostopadłym do płytki, starając się oderwać masę od płytki. Wynik próby uważa się za dodatni, jeśli w toku dwóch równoległych przeprowadzonych doświadczeń nie nastąpiło oderwanie taśmy od płytki.

Badanie plastyczności masy.

§ 15. Próbkę bitumu z wypełniaczem podgrzewa się mieszając na łaźni piaskowej do temperatury wyższej od temperatury mięknięcia o 75 do 100°C, po czym roztopioną masę wlewa się do cylindrycznego naczynia metalowego.

Nadmiar masy w naczyniu ścina się gorącym nożem. Naczynie z badaną masą wstawia się na 8 godzin do termo-

statu o temperaturze 25°C. Następnie do powierzchni zastygłej masy przykładają się koniec pionowo ustawionego walca metalowego o powierzchni podstawy 1 cm², umocowanego w przewodnicy pozwalającej na swobodne przesuwanie się walca w górę i w dół. Walec wraz z nałożonym na niego ciężarem powinien naciskać powierzchnię badanej masy siłą 2,5 kg i działać w stałej temperaturze 25°C w ciągu 24 godzin. Po 24 godzinach naczynie z próbką masy wyjmują się z termostatu i mierzy głębokość zanurzenia walca.

W celu otrzymania dokładnych wyników można się posługiwać konsystometrem Hoepflera.

Składowanie, transport i układanie rur

Składowanie

§ 16. 1. Rury należy przechowywać w pomieszczeniach chroniących je przed czynnikami atmosferycznymi, przed silnym nagrzewaniem na słońcu oraz przed zanieczyszczeniami chemicznymi i innymi.

2. W przypadku składowania rur w terenie należy w miarę możliwości układać je na drewnianych podkładkach, a otwory rur zatykać, aby nie dostała się do wewnątrz ziemia i inne zanieczyszczenia.

Rury składowane jedna na drugiej należy przegradzać łątami drewnianymi.

3. Stojaki powinny być owinięte np. jutą lub słomą, aby nie powodowały uszkodzeń mechanicznych.

Transport

§ 17. 1. Przewożenie rur należy tak przeprowadzać, aby zabezpieczyć je przed mechanicznym uszkodzeniem powłoki. Rury o dużych długościach przewozi się tak, aby końce rur nie zwisały, a rury nie wyginały się.

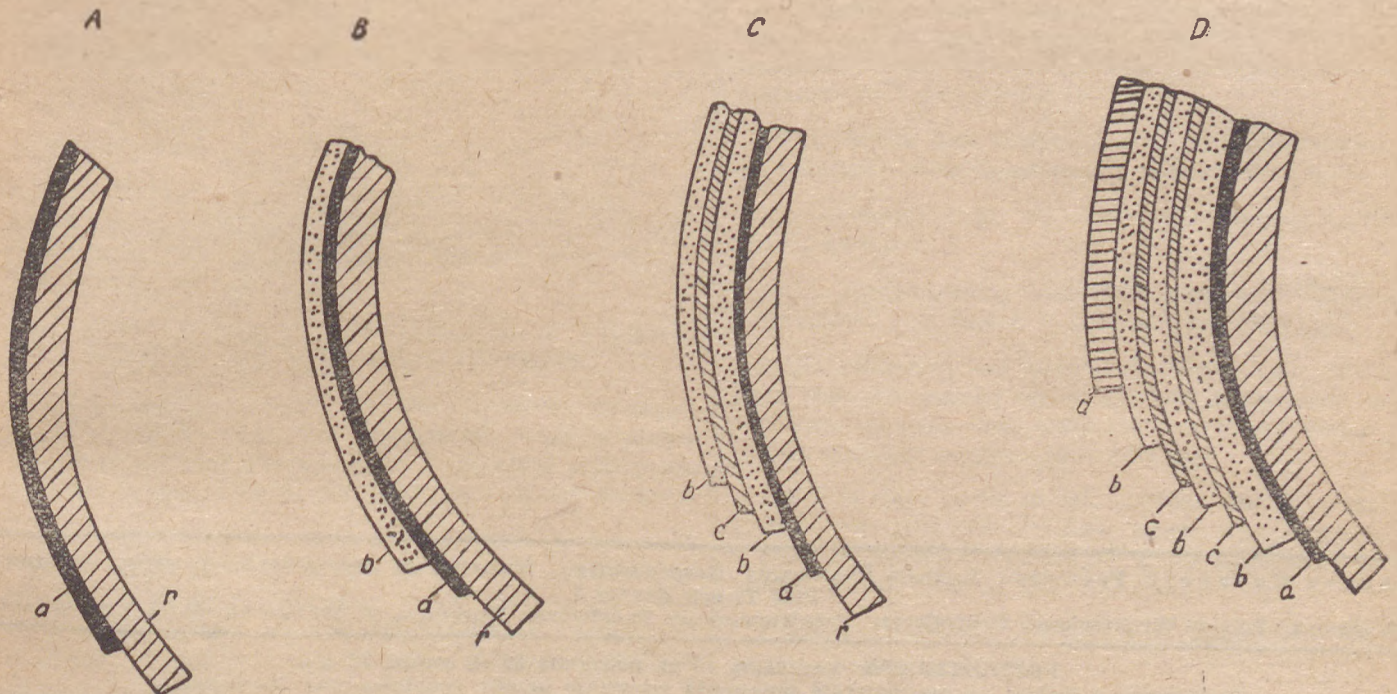
2. Do podnoszenia rur stosować należy taśmy lub sznury. Uchwyty do rur należy owijać jutą lub słomą.

Układanie rur w ziemi

§ 18. 1. Przy układaniu rur w ziemi należy zachować wszystkie środki ostrożności, omówione w § 17, aby nie uszkodzić powłoki.

2. Złącza, łuki, odgałęzienia i inne części rurociągów należy dokładnie zaizolować tymi samymi materiałami, z których została wykonana powłoka.

3. Przed zasypaniem rurociągu należy ostatecznie sprawdzić powłokę czy nie posiada ona uszkodzeń i wad. Stwierdzone uszkodzenia należy po oczyszczeniu dokładnie zaizolować tak samo, jak został zaizolowany cały rurociąg.



Różne rodzaje powłok, A - kryjąca, B - normalna, C - ciężka, D - bardzo ciężka
n - rura, a - bitum, b - bitum z wypełniaczem, c - taśma nasyczona bitumem, d - plecionka słomiana

4. Ziemia, którą zasypuje się rurociągi, w promieniu ok. 20 cm. od rur, nie powinna zawierać kamieni, gruzu lub innych ciał twardych, które mogłyby spowodować uszkodzenie powłoki. Wskazany jest zasypanie najbliższego otoczenia rury piaskiem lub innym drobnoziarnistym materiałem.

Informacje

1. Obowiązujące normy

- PN/C-04021 — Przetwory naftowe. Temperatura mięknięcia. Pomiar metodą „Pierścień i kula“.
- PN/C-04130 — Przetwory naftowe. Temperatura łamliwości.
- PN/C-04134 — Przetwory naftowe. Asfalty. Pomiar penetracji.

PN/H-74234 — Rurociągi. Izolacja bitumiczna rur stalowych przeznaczonych do ułożenia w ziemi.

2. Placówki naukowe prowadzące badania w zakresie korozji rurociągów

Centralne Laboratorium Gazownictwa — Zakład w Krakowie (podległe Centralnemu Zarządowi Gazownictwa) Kraków, ul. Gazowa 16.

3. Instrukcje związane

Instrukcja o zapobieganiu i zwalczaniu korozji elektrolitycznej powodowanej prądami błędzającymi. (Biuletyn Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z 1953 r. Nr 2, poz. 10.

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 7-38-46 w 11.

PRENUMERATA: kwartalna 18 zł, półroczna 36 zł, roczna 72 zł
Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zamówienie CP₁-P/C-49/53 z dnia 16.III.53 r., podpisano do druku dnia 31.III.53 r., druk ukończono 4.IV.53 r.

Nakład 17440 egz. Papier druk. sat. kl. VII/A¹/60 gr. ark. wyd. 1,5

Zam. 1509/c. Druk. „Dom Słowa Polskiego“, Warszawa, Plac Kazimierza Wielkiego.

4-B-13029