

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 28 lutego 1955 r.

w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna.

Na podstawie § 3 pkt 1 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. z 1949 r. Nr 26, poz. 190 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188) oraz w związku z § 1 uchwały nr 646 Rady Ministrów z dnia 5 września 1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania nie wykorzystanych środków produkcji urzędów oraz państwowych instytucji i jednostek gospodarczych (Monitor Polski Nr A-82, poz. 1134) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „obrabiarka” oznacza obrabiarkę do metali lub drewna, określoną w spisie stanu parku maszynowego na dzień 31 grudnia 1950 r., stanowiącym załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 stycznia 1951 r. w sprawie spisu parku maszynowego na dzień 31 grudnia 1950 r.

2. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „posiadacz” oznacza państwową jednostkę organizacyjną, w której zarządzie lub użytkowaniu albo zabezpieczeniu znajduje się obrabiarka.

3. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „jednostka nadrzędna” oznacza jednostkę organizacyjną, która koordynuje, nadzoruje lub kontroluje działalność posiadacza.

4. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „departament” oznacza departament głównego mechanika lub inny departament albo centralny zarząd, który kieruje gospodarką maszynami w ramach ministerstwa.

5. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „przydzielający” oznacza jednostkę organizacyjną, która jest uprawniona do wydania decyzji o przekazaniu obrabiarki.

6. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „odbierający” oznacza jednostkę organizacyjną, która otrzymała przydział obrabiarki.

§ 2. 1. Posiadacze w ciągu 45 dni od dnia wejścia w życie zarządzenia obowiązani są:

- 1) sprawdzić przydatność i potrzebę posiadania obrabiarek dla wykonania zadań planowych posiadacza i ustalić, które obrabiarki są dla niego zbędne;
- 2) sporządzić w 3 egzemplarzach dla każdej zbędnej obrabiarki „certyfikat zbędnej maszyny”, zwany dalej „certyfikatem”, według wzoru podanego w załączniku nr 1 do zarządzenia, wypełniając wszystkie rubryki pierwszej strony formularza, oraz dołączyć fotografię lub szkic dla obrabiarek nietypowych i specjalnych;
- 3) dokonać komisyjnej kwalifikacji zbędnych obrabiarek;
- 4) sporządzić w 4 egzemplarzach wykaz zbiorczy zbędnych obrabiarek przez wypełnienie formularza według wzoru, stanowiącego załącznik nr 2 do zarządzenia;
- 5) przesłać dwa egzemplarze każdego certyfikatu i dwa egzemplarze wykazu zbiorczego do jednostki nadrzędnej oraz jeden egzemplarz wykazu zbiorczego do Centralnego Zarządu Gospodarki Maszynami (CZGM).

2. Czynności wymienione w ust. 1 posiadacze obowiązani są przeprowadzać systematycznie co 6 miesięcy.

3. Skład komisji kwalifikacyjnych, sposób ich powoływania, tryb postępowania, jak również zasady wynagradzania członków komisji i rzeczoznawców ustala instrukcja stanowiąca załącznik nr 3 do zarządzenia.

§ 3. 1. Za zbędne uważać należy obrabiarki, których gospodarce wykorzystanie nie jest przewidywane przez posiadacza wskutek tego, że aktualny plan produkcji nie wymaga włączenia obrabiarki do procesu produkcyjnego lub gdy inne przyczyny dostatecznie uzasadniają niewykorzystanie obrabiarki w tym okresie.

2. Obrabiarka nie może być uznana za zbędną, jeżeli przyczyny niewykorzystania mają charakter przejściowy, a w szczególności jeżeli istnieje możliwość włączenia obrabiarki do procesu produkcyjnego po jej wyremontowaniu lub uzupełnieniu brakujących części albo po skompletowaniu zespołu maszyn, w którym obrabiarka samodzielnie znajdzie zastosowanie.

§ 4. 1. Kwalifikacja obrabiarek polega na zaklasyfikowaniu ich do jednej z następujących trzech kategorii:

- 1) kategorii A — obrabiarek nadających się do użytku niezwłocznie lub po przeprowadzeniu remontu, w przypadku gdy wskaźnik braków obrabiarki mieści się w granicach od 1 do 30%;
- 2) kategorii B — obrabiarek nadających się do użytku po przeprowadzeniu remontu kapitalnego, gdy wskaźnik braków mieści się w granicach od 30 do 70%;
- 3) kategorii C — obrabiarek nie zaliczonych do żadnej z poprzednich kategorii, a nadających się do wykorzystania tylko jako złom.

2. Wskaźnik braków jest to stosunek procentowy kosztu doprowadzenia obrabiarki do stanu użytkowego do wartości takiej samej lub podobnej obrabiarki w stanie nowym z uwzględnieniem współczynnika wieku obrabiarki.

3. Szczegółowe zasady kwalifikacji obrabiarek, sposób ustalenia wskaźnika braków oraz obliczenia kosztów remontu ustala instrukcja stanowiąca załącznik nr 4 do zarządzenia.

§ 5. 1. Jednostka nadrzędna w ciągu 30 dni od otrzymania certyfikatów (§ 2 ust. 1) obowiązana jest:

- 1) skontrolować, czy wymienione w certyfikatach obrabiarki są zbędne z punktu widzenia planowych potrzeb posiadacza, oraz sprawdzić na podstawie wykazu parku obrabiarek posiadacza, czy wszystkie zbędne obrabiarki zostały wymienione w certyfikatach i komisyjnie zbadane;
- 2) sprawdzić oraz zatwierdzić lub zmienić kwalifikację obrabiarek zaliczonych do kategorii A i B oraz do kategorii C — obrabiarek nie wymienionych w § 5 instrukcji stanowiącej załącznik nr 4 do niniejszego zarządzenia i zakwalifikowanych do kategorii C przy wskaźniku braków nie przekraczającym 70%, jak również powziąć decyzję co do ewentualnego uzupełnienia danych w certyfikatach lub co do dodatkowego zbadania i zakwalifikowania obrabiarek przez rzeczoznawcę(ów);
- 3) ustalić możliwość wykorzystania obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii A i B przez inne zakłady pracy podporządkowane jednostce nadrzędnej oraz wydać decyzję co do przekazania obrabiarek;
- 4) zawiadomić posiadaczy o zatwierdzeniu kwalifikacji oraz o decyzjach co do przekazania obrabiarek in-

nym zakładom pracy podporządkowanym jednostce nadrzędnej posiadacza;

- 5) przesłać posiadaczom po jednym egzemplarzu certyfikatów obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii C przy wskaźniku braków przekraczającym 70% oraz polecić im zafiarowanie tych obrabiarek do skupu terenowo właściwym zbiornicom złomu Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem lub przedsiębiorstwu uprawnionemu do skupu złomu;
- 6) przesłać do zainteresowanych jednostek organizacyjnych zawiadomienia o decyzji przekazania im obrabiarek i wezwać te jednostki do formalnego przejęcia obrabiarek od posiadaczy;
- 7) przesłać do departamentu:
 - a) odpisy zawiadomień o decyzji co do przekazania obrabiarek — do wiadomości,
 - b) po dwa egzemplarze certyfikatów obrabiarek kategorii A i B, nie znajdujących zastosowania w zakładach pracy nadzorowanych przez jednostkę nadrzędną, stawiając tym samym te obrabiarki do dyspozycji departamentu;
- 8) przesłać do CZGM po dwa egzemplarze certyfikatów, dotyczących obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii C, wymienionych w § 5 instrukcji stanowiącej załącznik nr 4 do zarządzenia, oraz obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii C przy wskaźniku braków nie przekraczającym 70% lub ze względu na dużą ilość potrzebnej pracy konstruktorskiej (§ 4 instrukcji stanowiącej załącznik nr 4) — w celu sprawdzenia i zatwierdzenia kwalifikacji przez Główną Komisję Kwalifikacyjną.

2. Zaofiarowanie do skupu obrabiarek, o których mowa w ust. 1 pkt 8, powinna jednostka nadrzędna polecić posiadaczowi w ciągu tygodnia od otrzymania od Głównej Komisji Kwalifikacyjnej decyzji zatwierdzającej kwalifikację obrabiarek do kategorii C.

§ 6. 1. Departament w ciągu 3 miesięcy od otrzymania certyfikatów obrabiarek zbędnych w jednostce nadrzędnej (§ 5 ust. 1 pkt 7 lit. b) obowiązany jest:

- 1) ustalić możliwość wykorzystania obrabiarek kategorii A i B, postawionych departamentowi do dyspozycji, i powziąć decyzję co do ich przekazania zakładom pracy nadzorowanym przez ministerstwo, w którego skład wchodzi departament, kierując się potrzebami tych zakładów w oparciu o aktualne plany gospodarcze;
- 2) przesłać do zainteresowanych jednostek organizacyjnych zawiadomienia o decyzji przekazania oraz zobowiązać je do przekazania lub przejęcia przydzielonych obrabiarek;
- 3) zgłosić do dyspozycji CZGM zbędne obrabiarki kategorii A i B, nie znajdujące zastosowania w zakładach pracy nadzorowanych przez ministerstwo, przesyłając po 1 egzemplarzu certyfikatów w celu znalezienia odbiorców i przydzielenia zbędnych obrabiarek jednostkom gospodarki uspołecznionej.

2. Obrabiarki zbędne w zakładach podporządkowanych ministerstwu, zgłoszone do dyspozycji CZGM przed wejściem w życie niniejszego zarządzenia, mogą być zafiarowane tylko za pośrednictwem CZGM.

§ 7. 1. Posiadacz w terminie czterdziestodniowym od dnia otrzymania zawiadomienia o ostatecznym zakwalifikowaniu obrabiarki do kategorii C obowiązany jest zafiarować tę obrabiarkę do skupu Centralnemu Zarzą-

dowi Gospodarki Złomem lub przedsiębiorstwu uprawnionemu do skupu złomu. Powinien on jednak wymontować z zaofiarowanej obrabiarki kategorii C odpowiednie części użytkowe, potrzebne do remontu lub wyposażenia innych posiadanych przez niego maszyn.

2. W terminie określonym w ust. 1 posiadacz obowiązany jest zakonserwować i zabezpieczyć obrabiarki zaliczone do kategorii A i B w takim stanie, w jakim zostały opisane w certyfikacie, wydzielić je w sposób widoczny od innych maszyn eksploatowanych przez posiadacza i wyznaczyć osobę odpowiedzialną za stan tych obrabiarek do chwili przejęcia ich przez jednostkę wskazaną przez przydzielającego.

3. Koszty zakonserwowania i zabezpieczenia należy pokrywać ze środków obrotowych lub z budżetu posiadacza. W przypadku natomiast, gdy czynności zabezpieczające lub konserwatorskie w stosunku do obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii A i B połączone być muszą z nakładami inwestycyjnymi (np. przystosowanie odpowiedniego zamkniętego pomieszczenia, naprawa dachu itp.), posiadacz powinien wystąpić z odpowiednim wnioskiem inwestycyjnym. Jednostki nadrzędne i jednostki naczelne powinny takie wnioski rozpatrzyć w trybie przyspieszonym. Wnioski te mogą być oparte na uproszczonej dokumentacji technicznej.

4. W terminie określonym w ust. 1 posiadacz powinien zbędne obrabiarki wyodrębnić w księgowości analitycznej środków trwałych w grupie „środki nieczynne”. Obrabiarki te nie podlegają umorzeniu.

5. Zabronione jest użytkowanie lub dekompletowanie obrabiarki zbędnej zakwalifikowanej do kategorii A i B oraz przekazanie jej innej jednostce bez przydziału.

6. Posiadacze obowiązani są w terminie wyznaczonym przez przydzielającego przesłać obrabiarki wraz z przynależnymi silnikami i wyposażeniem do odbierających pod wskazane przez nich adresy w takim stanie, w jakim zostały opisane przez komisję kwalifikacyjną na certyfikatach.

7. Przyjęcie obrabiarki następuje w zakładzie odbierającego.

8. Koszty demontażu, opakowania i transportu przydzielonych obrabiarek obciążają odbierającego.

§ 8. 1. Zbiornice Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem lub przedsiębiorstwa uprawnione do skupu złomu obowiązane są odebrać obrabiarki zakwalifikowane do kategorii C przed upływem jednego miesiąca od dnia zaofiarowania ich do skupu przez posiadacza.

2. Zbiornice i przedsiębiorstwa wymienione w ust. 1 powinny wymontować ze złomu użytkowe części obrabiarek i odprzedać je jednostkom gospodarki społecznej.

§ 9. 1. Po otrzymaniu certyfikatów CZGM zaspokaja potrzeby jednostek gospodarki społecznej w zakresie obrabiarek przez wystawienie przydziału na obrabiarki ujęte certyfikatami, uwzględniając w pierwszym rzędzie potrzeby jednostek gospodarczych, nie zaspokojone w ramach aktualnego bilansu obrabiarek.

2. Wystawienie przydziału na obrabiarkę zakwalifikowaną do kategorii B może nastąpić tylko w przypadku, gdy zapotrzebowujący wyraża zgodę na dokonanie

potrzebnego remontu obrabiarki we własnym zakresie lub gdy istnieje możliwość wyremontowania jej w innym zakładzie.

§ 10. 1. W braku zapotrzebowań na obrabiarki zakwalifikowane do kategorii A i B CZGM przedstawi spis tych obrabiarek wraz z projektem ich zagospodarowania do decyzji Głównej Komisji Kwalifikacyjnej.

2. Główna Komisja Kwalifikacyjna działa przy CZGM.

3. Skład i organizację Głównej Komisji Kwalifikacyjnej oraz tryb i zakres jej działania ustala instrukcja stanowiąca załącznik nr 3 do zarządzenia.

§ 11. 1. Odbierający obowiązany jest do przejęcia przydzielonej mu obrabiarki lub zawiadomienia na piśmie o rezygnacji z przydziału w terminie wyznaczonym przez przydzielającego oraz do uruchomienia przejętej obrabiarki w okresie 6 miesięcy od dnia jej otrzymania. Termin ten może być przedłużony przez jednostkę nadrzędną na uzasadniony wniosek.

2. Przydzielający obowiązany jest sprawdzić, czy obrabiarka została przekazana zgodnie z przydziałem.

3. Z chwilą zgłoszenia obrabiarki do CZGM jednostka nadrzędna i departament tracą prawo dysponowania obrabiarką.

§ 12. Spółki prawa handlowego, w których Skarb Państwa lub przedsiębiorstwa państwowe posiadają udział przekraczający 50% kapitału zakładowego, obowiązane są stosować odpowiednio przepisy niniejszego zarządzenia co do obrabiarek stanowiących ich własność bądź znajdujących się w ich zarządzie lub użytkowaniu.

§ 13. Przejmowanie do użytkowania zbędnych obrabiarek z przedsiębiorstw znajdujących się pod zarządem państwowym może nastąpić w drodze umownej.

§ 14. Z dniem wejścia w życie niniejszego zarządzenia tracą moc wszelkie przepisy z nim sprzeczne, a w szczególności przepisy instrukcji Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 czerwca 1950 r. w sprawie wzajemnego przekazywania maszyn, urządzeń technicznych, środków transportowych i innych przedmiotów majątku trwałego przez urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe (Monitor Polski z 1950 r. Nr A-76, poz. 885 i Nr A-133, poz. 1703 oraz z 1951 r. Nr A-6, poz. 77) — w części dotyczącej przekazywania obrabiarek, jak również przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 października 1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-89, poz. 1225, z 1952 r. Nr A-37, poz. 544 i z 1953 r. Nr A-106, poz. 1426 i Nr A-114, poz. 1487).

§ 15. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego: E. Szyr

Załączniki do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. (poz. 263).

Załącznik nr 1.

(Strona 1)

Wypełnia jednostka posiadająca lub zabezpieczająca maszynę — uzupełnia komisja kwalifikacyjna

CERTYFIKAT ZBĘDNEJ MASZINY		Nr kolejny	
Maszyna w posiadaniu (zabezpieczeniu):		Miejsce składowania:	
Nazwa maszyny:		nr inwentarzowy:	
Wytwórca:		nr fabryczny:	
Typ:	Ciężar kg:	Rok budowy:	
Wielkości charakterystyczne:		Wyposażenie (urządzenia specjalne):	
		Napęd:	
Wykaz części brakujących i uszkodzonych:			
1) części brakujące:			
2) części uszkodzone:			
3) części nadmiernie zużyte:			
Wskaźnik braków maszyny*) wstępnie oszacowany przez jednostkę, która maszynę posiada:		b = %	
*) Wskaźnik braków maszyny oblicza się ze wzoru $b\% = \frac{100 R}{W m}$, gdzie R jest kosztem remontu, W wartością takiej samej lub podobnej maszyny w stanie nowym, a m współczynnikiem wieku maszyny: m = 0,6 dla roku budowy przed rokiem 1925, m = 0,8 dla roku budowy 1925 do 1939, m = 1,0 dla roku budowy 1940 i później.			
Uzasadnienie zbędności:		Zgłasza się wyżej wymienioną maszynę jako zbędną dla naszej jednostki (zabezpieczoną przez nas).	
		(data, pieczęć i podpis posiadacza)	

(Strona odwrotna)

Fotografia lub szkic maszyny — zasadnicze wymiary:

Obliczenie wskaźnika braków:

Wartość bieżąca maszyny w stanie nowym $W_m = \dots \dots \dots \text{zł}$
 Przybliżony koszt remontu maszyny $R = \dots \dots \dots \text{zł}$
 Wskaźnik braków maszyny $b = \dots \dots \dots \%$

Orzeczenie komisji kwalifikacyjnej.

Na podstawie oględzin maszyny, stwierdzonego zdekompletowania i zniszczenia komisja zakwalifikowała maszynę do kategorii

- Kategoria A — Maszyny i urządzenia w stanie zdatnym do dalszego użytku (produkcji) bądź bezpośrednio, bądź po przeprowadzeniu remontu, którego koszt jednakże nie przekroczy 30% wartości maszyny nowej tego samego typu, wielkości i roku budowy.
- Kategoria B — Maszyny i urządzenia w stanie niezdatnym bezpośrednio do dalszego użytku (produkcji), lecz zdatnym po przeprowadzeniu kapitalnego remontu, którego koszt wynosi od 30 do 70% wartości maszyny nowej tego samego typu, wielkości i roku budowy.
- Kategoria C — Maszyny i urządzenia kwalifikujące się na złom ze względu na zbyt duży procent (ponad 70%) zniszczenia i zdekompletowania.

Uzasadnienie orzeczenia komisji kwalifikacyjnej.

Wypełnia komisja kwalifikacyjna

K o m i s j a k w a l i f i k a c y j n a

nazwisko i imię	stanowisko służbowe	jednostka organizacyjna	podpis
1. Przew.			
2.			
3.			
4.			
5.			

Stawia się do dyspozycji

(data, podpis i pieczęć jednostki nadrzędnej)

(Strona 1)

Załącznik nr 2.

Ministerstwo posiadacza
 Jednostka nadrzędna posiadacza

WYKAZ ZBIORCZY MASZYN ZBĘDNYCH

posiadanych przez w
 zabezpieczonych
 sporządzony dnia

Lp.	Nr kolejny certyfikatu maszyny	Nazwa maszyny	Wymiary główne	Rok budowy	Nr fabryczny	Nr inwentarzowy	Wskaźnik braków b %	Miejsce i sposób przechowania	Komu i kiedy maszyna była już zgłoszona jako zbędna	U w a g i

(Strona odwrotna)

Lp.	Nr kolejny certyfikatu maszyny	Nazwa maszyny	Wymiary główne	Rok budowy	Nr fabryczny	Nr inwentarzowy	Wskaźnik braków b %	Miejsce i sposób przechowania	Komu i kiedy maszyna była już zgłoszona jako zbędna	U w a g i

(miejsowość)

(pieczęć i podpis posiadacza)

(pieczęć i podpis jednostki nadrzędnej)

Załącznik nr 3

INSTRUKCJA W SPRAWIE POWOŁYWANIA I ZAKRESU DZIAŁANIA KOMISJI KWALIFIKACYJNYCH ORAZ ZASAD WYNAGRODZENIA CZŁONKÓW TYCH KOMISJI I RZECZOZNAWCÓW

R o z d z i a ł I.

Komisje kwalifikacyjne.

§ 1. Komisję kwalifikacyjną zbędnych obrabiarek, zwaną dalej w skróceniu „komisją”, powołuje posiadacz.

2. Termin zwołania komisji należy podać do wiadomości Centralnego Zarządu Gospodarki Maszynami (CZGM) najpóźniej na 10 dni przed terminem jej prac.

§ 2. W skład komisji wchodzi:

- 1) jako przewodniczący — dyrektor (kierownik) posiadacza albo upoważniony przez niego pracownik o wysokich kwalifikacjach technicznych (np. główny inżynier);
- 2) jako członkowie:
 - a) delegat jednostki nadrzędnej,
 - b) główny mechanik posiadacza lub delegat komórki konserwacyjno-remontowej posiadacza,
 - c) przedstawiciel komórki inwestycyjnej posiadacza,
 - d) przedstawiciel czynnika społecznego (rady zakładowej lub rady miejscowej związku zawodowego albo miejscowej organizacji partyjnej).

§ 3. 1. CZGM ma prawo z własnej inicjatywy lub na polecenie władz powoływać komisje kwalifikacyjne, których skład, o ile nie jest określony przez zlecającą, ustala CZGM. Komisja powołana przez CZGM powinna składać się co najmniej z 3 osób.

2. Komisja powołana przez CZGM może zmienić orzeczenie komisji powołanej przez posiadacza.

§ 4. 1. CZGM przysługuje prawo wysłania swego przedstawiciela do prac w Komisji powołanej przez posiadacza.

2. W razie kwalifikowania w jednym miejscu obrabiarek w ilości większej niż 30, CZGM obowiązany jest delegować swego przedstawiciela do udziału w pracach komisji.

3. Przedstawicielem CZGM nie musi być pracownik CZGM.

§ 5. 1. Zadaniem komisji jest:

- 1) rozpoznanie typu obrabiarki i ustalenie danych niezbędnych do określenia jej charakterystyki technicznej oraz stopnia jej zużycia, uszkodzenia i zdekompletowania, jak również jej wartości i kosztu remontu;
- 2) ustalenie wskaźnika braków według zasad ustalonych w odrębnej instrukcji (załącznik nr 4);
- 3) zakwalifikowanie obrabiarki do jednej z kategorii określonych w § 4 zarządzenia;
- 4) wpisanie ustaleń opisanych w pkt 1 — 3 do certyfikatu maszyny;
- 5) sporządzenie ze swych czynności protokołu zawierającego wykaz wszystkich obrabiarek zakwalifikowanych do poszczególnych grup.

2. Do certyfikatu należy dołączyć szkic obrabiarki albo jej fotografię oraz opinię rzeczoznawcy(ów) w przypadku jego (ich) powołania.

3. Certyfikaty podpisują wszyscy członkowie komisji. Przewodniczący ma obowiązek czuwać nad prawidłowym i wyczerpującym wypełnieniem certyfikatów.

§ 6. W przypadku trudności w dokonaniu ustaleń, o których mowa w § 5 ust. 1 pkt 1 i 2, przewodniczący komisji powołuje niezbędną ilość rzeczoznawców.

§ 7. 1. Rzeczoznawca(y) powinien(ni) przed wpisaniem przez komisję ustaleń do certyfikatu w myśl § 5 ust. 1 pkt 4 wydać na piśmie opinię zawierającą krótkie uzasadnienie.

2. Opinię należy sporządzić na odrębnym arkuszu dla każdej obrabiarki w celu umożliwienia dołączenia go do certyfikatu danej obrabiarki. Opinie kilku rzeczoznawców odnoszące się do jednej obrabiarki mogą być sporządzone łącznie na jednym arkuszu.

§ 8. 1. Rzeczoznawcy za swoje czynności otrzymują wynagrodzenie w wysokości 12 zł za każdą godzinę czynności wymienionych w § 5 ust. 1 pkt 1 — 3 i w § 7 wykonywanych w miejscu, w którym znajduje się badana obrabiarka.

2. Niezależnie od wynagrodzenia, o którym mowa w ust. 1, rzeczoznawcy otrzymują zwrot kosztów podróży i diety na zasadach określonych w przepisach o należnościach funkcjonariuszów państwowych w razie pełnienia czynności służbowych poza zwykłym miejscem służbowym.

§ 9. 1. Za udział w pracach komisji powołanej przez CZGM członkowie jej otrzymują wynagrodzenie, a mianowicie:

- 1) przewodniczący w wysokości 18 zł,
- 2) każdy członek komisji w wysokości 12 zł od każdej zakwalifikowanej obrabiarki.

2. Jeżeli przedmiotem kwalifikowania u jednego posiadacza jest tylko jedna obrabiarka, wynagrodzenie, o którym mowa w ust. 1, ustala się za całość czynności komisji u danego posiadacza w wysokości:

- 1) dla przewodniczącego 36 zł,
- 2) dla każdego członka 24 zł.

3. Przepis § 8 ust. 2 ma także zastosowanie do przewodniczącego i członków komisji.

§ 10. 1. Jednostka organizacyjna, do której zwrócono się o delegowanie pracowników do udziału w pracach komisji kwalifikacyjnej w charakterze członków lub rzeczoznawców, obowiązana jest delegować osoby żądane lub innych pracowników o równorzędnych kwalifikacjach.

2. Jednostka delegująca obowiązana jest osobom delegowanym wypłacić zaliczkę na pokrycie kosztów związanych z delegacją. Zaliczka ta podlega zwrotowi po otrzymaniu przez osobę delegowaną zwrotu poniesionych kosztów zgodnie z przepisami § 11.

§ 11. 1. Koszty rzeczowe i osobowe związane z działalnością komisji ponoszą:

- 1) w przypadku powołania komisji przez CZGM — CZGM,
- 2) w pozostałych przypadkach — posiadacz zakwalifikowanych obrabiarek.

2. Wypłata wynagrodzeń, o których mowa w §§ 8 i 9, następuje na podstawie rachunków akceptowanych przez przewodniczącego komisji.

R o z d z i a ł II.

Główna Komisja Kwalifikacyjna.

§ 12. 1. Członków Głównej Komisji Kwalifikacyjnej, zwanej dalej „Główną Komisją”, powołuje dyrektor CZGM.

2. Główna Komisja działa przy CZGM.

§ 13. Do zakresu działania Głównej Komisji należą sprawy związane z kwalifikowaniem, przechowywaniem i remontowaniem obrabiarek oraz innych maszyn i urządzeń technicznych podlegających rozdzielnictwu CZGM, a w szczególności:

- 1) badanie na żądanie CZGM zasadności orzeczeń komisji kwalifikacyjnych oraz ewentualne ostateczne kwalifikowanie maszyn lub wydawanie decyzji co do ponownego zbadania maszyn przez właściwą komisję kwalifikacyjną;
- 2) rozpatrywanie i zatwierdzanie orzeczeń komisji kwalifikacyjnych w odniesieniu do zbędnych maszyn zakwalifikowanych do kategorii C w przypadkach określonych w § 4 instrukcji w sprawie zasad kwalifikowania obrabiarek do remontu i na złom, stanowiącej załącznik nr 4;
- 3) decydowanie co do postępowania z maszynami będącymi w dyspozycji CZGM, na które brak zapotrzebowań;
- 4) opracowywanie wniosków i projektów metodologicznych w sprawach kwalifikowania i przekazywania oraz organizacji remontu zbędnych maszyn i przedstawianie tych wniosków Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG);
- 5) rozpatrywanie i opracowywanie spraw zleconych przez PKPG.

§ 14. 1. W skład Głównej Komisji wchodzi:

- 1) jako przewodniczący — dyrektor CZGM;
- 2) jako zastępca przewodniczącego — zastępca dyrektora CZGM, przez niego wyznaczony zależnie od rodzaju spraw,

3) jako członkowie — po jednym przedstawicielu delegowanym przez:

- a) PKPG — Departament Przemysłu Maszynowego,
- b) PKPG — Departament Bilansów Maszyn,
- c) PKPG — Departament Inwestycji,
- d) PKPG — Departament Techniki,
- e) Ministerstwo Przemysłu Maszynowego — Departament Inwestycji,
- f) Ministerstwo Hutnictwa — Departament Głównego Mechanika,
- g) Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła — Departament Techniki,
- h) CZGM — zainteresowane działy.

2. Zależnie od rodzaju rozpatrywanych spraw lub opracowywanych zagadnień do Głównej Komisji będą zapraszani jako członkowie delegaci innych zainteresowanych departamentów PKPG i ministerstw oraz urzędów, instytucji i przedsiębiorstw państwowych.

3. Czynności sekretarza Głównej Komisji pełnić będzie wyznaczony pracownik CZGM.

§ 15. 1. Posiedzenia Głównej Komisji zwołuje jej przewodniczący w miarę potrzeby.

2. Uchwały zapadają zwykłą, większością głosów. W razie równości głosów rozstrzyga głos przewodniczącego.

3. Do ważności uchwał Głównej Komisji konieczna jest obecność na posiedzeniu przewodniczącego lub jego zastępcy i co najmniej trzech członków.

§ 16. Opracowanie zagadnień należących do zakresu działania Głównej Komisji przewodniczący jej może powierzyć rzeczoznawcom zarówno spośród członków Głównej Komisji, jak i spośród innych osób, na zasadzie umowy zgodnie z obowiązującymi przepisami.

§ 17. Nadzór nad działalnością Głównej Komisji należy do Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, któremu przewodniczący Głównej Komisji składa co kwartał sprawozdania Głównej Komisji i jej wnioski.

§ 18. Za udział w posiedzeniach Głównej Komisji przewodniczący, jego zastępca, członkowie i sekretarz otrzymywać będą wynagrodzenie na zasadach obowiązujących dla komisji powoływanych w urzędach.

Załącznik nr 4.

INSTRUKCJA W SPRAWIE ZASAD KWALIFIKOWANIA OBRABIAREK DO REMONTU I NA ZŁOM

§ 1. 1. Zakwalifikowanie obrabiarek do kategorii A, B lub C zależy od wskaźnika braków obrabiarki.

2. Wskaźnikiem braków obrabiarki jest stosunek procentowy kosztu doprowadzenia obrabiarki do stanu użytkowego do bieżącej wartości takiej samej lub podobnej obrabiarki w nowym stanie.

§ 2. Przy wskaźniku braków mniejszym niż 30% obrabiarkę należy zakwalifikować do kategorii A, przy wskaźniku braków wynoszącym 30% do 70% — do kategorii B, przy wskaźniku przekraczającym 70% — do kategorii C.

§ 3. Do kategorii B należy zakwalifikować obrabiarkę także przy wskaźniku braków większym niż 70%, jeżeli względy gospodarcze nakazują przywrócenie obrabiarki zdolności produkcyjnej z uwagi na aktualne trudności nabycia tego rodzaju obrabiarek.

§ 4. 1. Do kategorii C można zakwalifikować obrabiarkę także przy wskaźniku braków mniejszym niż 70%, jeżeli:

- 1) oddanie obrabiarki do eksploatacji byłoby niecelowe z uwagi na zbyt małą wydajność lub zbyt duże koszty eksploatacyjne;
- 2) obrabiarki danego typu, choćby w stanie nowym, nie znajdują już obecnie zastosowania w produkcji.

2. Przypadek, o którym mowa w ust. 1, dotyczy w szczególności obrabiarek typowych, łatwych do nabycia i nie stanowiących dużej wartości gospodarczej, które mogą być kwalifikowane do kategorii C przy wskaźniku braków wynoszącym 60%.

3. Do kategorii C można zakwalifikować zdekompletowaną obrabiarkę, jeżeli dorobienie brakujących części wymagałoby pracy konstruktorskiej, stanowiącej wię-

cej niż 15% pracy potrzebnej na sporządzenie rysunków wykonawczych dla całej obrabiarki, o ile nie zachodzą okoliczności opisane w § 3.

Wykaz orientacyjny procentowego rozbitcia czasów pracy konstruktorskiej na poszczególne zespoły obrabiarki w stosunku do czasu potrzebnego na wykonanie całej konstrukcji obrabiarki podany jest w załączniku nr 5.

4. Zakwalifikowanie obrabiarek do kategorii C w przypadkach określonych w ust. 1, 2 i 3 wymaga zatwierdzenia Głównej Komisji Kwalifikacyjnej.

§ 5. 1. Przepisów § 4 ust. 1 i 2 nie stosuje się do niżej wymienionych obrabiarek:

- 1) strugarki o szerokości stołu powyżej 2000 mm;
- 2) dłutownice o skoku powyżej 600 mm;
- 3) frezarki bramowe o szerokości stołu powyżej 800 mm;
- 4) szlifiery do wałów powyżej 1800 mm długości szlifowania;
- 5) szlifiery do płaszczyzn o stole ponad 2000 mm × 500 mm bądź o Φ stołu powyżej 1 metra;
- 6) tokarki kłowe o wzniosie kłów powyżej 600 mm;
- 7) tokarki tarczowe;
- 8) tokarki karuzelowe o Φ stołu powyżej 2,5 m;
- 9) tokarki do walców o Φ toczenia powyżej 630 mm;
- 10) wiertarko-frezarki (wytaczarki) o Φ wrzeciona powyżej 130 mm;
- 11) wiertarko-wytaczarki precyzyjne (współrzędnościowo-koordynatowe);
- 12) wszelkie maszyny do obróbki kół zębatach dla modułów powyżej 10;
- 13) prasy mimośrodowe i korbowe powyżej 250 t;
- 14) prasy kolankowe do wycinania i kalibrowania powyżej 800 t;
- 15) prasy cierne powyżej 400 t;
- 16) prasy hydrauliczne powyżej 500 t;
- 17) młoty pneumatyczne powyżej 500 kg;
- 18) młoty parowe powietrzne powyżej 3000 kg;
- 19) młoty do kucia matrycowego (foremnikowego) powyżej 3000 kg.

2. Wymienione w ust. 1 obrabiarki mogą być zakwalifikowane do kategorii C tylko wtedy, gdy wskaźnik braków jest większy niż 70%.

§ 6. 1. Wartość obrabiarki w stanie nowym (§ 1 ust. 2) należy ustalać posługując się aktualnymi cennikami obrabiarek danego lub podobnego typu.

2. Jednakże istotną wartość podaną we właściwym cenniku dla obrabiarki nowoczesnej konstrukcji należy odpowiednio zmniejszyć w zależności od roku budowy obrabiarki, a mianowicie wartość obrabiarki z roku budowy:

- przed rokiem 1925 — pomnożyć przez 0,6;
- od roku 1925 do 1939 — pomnożyć przez 0,8;
- od roku 1940 — pomnożyć przez 1,0.

Podane mnożniki będą w dalszym ciągu zwane „współczynnikami wieku obrabiarki”.

§ 7. 1. Koszt doprowadzenia obrabiarki do stanu użytkowego (§ 1 ust. 2), zwany dalej w skróceniu „kosztem remontu”, obejmuje pełne koszty naprawy części zużytych i uszkodzonych oraz koszty dorobienia lub nabycia części brakujących, łącznie z kosztami pracy konstruktorskiej oraz kosztami modeli.

2. Koszt remontu ustala się następującymi metodami:

- 1) metodą kalkulacji;
- 2) metodą porównawczą;
- 3) metodą mieszaną.

§ 8. 1. Metoda kalkulacji polega na obliczaniu z osobna kosztu poszczególnych robót, materiałów i części potrzebnych do wyremontowania obrabiarki.

2. Metodę kalkulacji należy stosować w następujących przypadkach:

- 1) przy kwalifikowaniu obrabiarek wymienionych w § 5, gdy widoczne jest duże ich zużycie i zdekompletowanie, dające się określić wskaźnikiem braków wstępnie ocenionym powyżej 60%;
- 2) w przypadkach gdy zastosowanie metody porównawczej nie jest możliwe;
- 3) gdy wyniki otrzymane innymi metodami wzbudzają wątpliwość komisji kwalifikacyjnej.

§ 9. 1. Zastosowanie metody kalkulacji jest możliwe tylko wtedy, gdy równocześnie jest możliwe ustalenie bieżącej wartości kwalifikowanej obrabiarki w stanie nowym.

2. Przy zastosowaniu metody kalkulacji wskaźnik

$$\text{braków maszyny oblicza się z wzoru } b (\%) = \frac{R}{m \cdot W} \cdot 100,$$

gdzie R—jest kosztem remontu, m—współczynnikiem wieku obrabiarki, a W—wartością bieżącą takiej samej lub podobnej maszyny w stanie nowym, podanymi w złotych.

§ 10. Metoda porównawcza polega:

- 1) na porównaniu rzeczywistego stanu klasyfikowanej obrabiarki z takim jej stanem, w którym wymagałaby kapitalnego remontu wskutek zużycia w warunkach normalnej pracy, tj. gdy obrabiarka nie wykazywałaby znaczniejszych uszkodzeń, jak złamanie ważnych części, przeżarcie rdzą, częściowe zniszczenie wskutek pożaru oraz brak części zasadniczych;
- 2) na fachowej ocenie, ile razy zakres i tym samym koszt potrzebnego remontu obrabiarki będzie większy od zakresu i kosztu kapitalnego remontu, o którym mowa w pkt 1.

§ 11. Metoda porównawcza oparta jest na następujących założeniach:

- 1) remont kapitalny, o którym mowa w § 10 pkt 1, uważa się w rozumieniu niniejszej instrukcji jako podstawowy;
- 2) remont normalny obejmuje rozebranie obrabiarki, sprawdzenie stanu zużycia poszczególnych części, naprawę części wyrobionych przez napawanie, galvanizowanie, przetaczanie, struganie, szlifowanie, skrobanie itp., dorobienie i wymianę części nadmiernie uszkodzonych, złożenie obrabiarki, przeprowadzenie próby działania i sprawdzenie dokładności według norm dla danej klasy obrabiarki;
- 3) remont podstawowy nie obejmuje wymiany zasadniczych zespołów obrabiarki, jak np. głowicy tokarki, suportu, wspornika frezarki itp., ani usuwania znacznych i licznych uszkodzeń spowodowanych nadzwyczajnymi okolicznościami, jak np. pożar lub nieodpowiednie warunki transportu albo magazynowania obrabiarki; remont podstawowy nie obejmuje również ulepszeń mających na celu przystosowanie obrabiarki

ki do nowego przeznaczenia, przebudowę napędu, zwiększenie mocy, zasadniczą zmianę systemu smarowania, dodanie nowych mechanizmów itd.;

- 4) koszt podstawowego remontu kapitalnego obrabiarek stanowi przeciętnie jedną trzecią bieżącej wartości danej obrabiarki lub podobnej z normalnym wyposażeniem w stanie nowym.

§ 12. Przy zastosowaniu metody porównawczej oblicza się wskaźnik braków obrabiarki z wzoru

$$b (\%) = \frac{n}{3m} \cdot 100, \text{ gdzie } n \text{ — jest stosunkiem kosztu przewidywanego remontu do kosztu remontu podstawowego, ocenionym w myśl § 10 pkt 2, a } m \text{ — współczynnikiem wieku obrabiarki, o którym mowa w § 6 ust. 2.}$$

§ 13. 1. Metodę porównawczą należy stosować w przypadkach, gdy obliczenie wskaźnika braków obrabiarki na podstawie wzoru podanego w § 9 ust. 2 nie jest możliwe wskutek trudności skalkulowania lub oszacowania kwoty kosztów remontu albo ustalenia bieżącej wartości obrabiarki.

2. Zaleca się stosowanie metody porównawczej, gdy wstępnie oceniony wskaźnik braków obrabiarki jest mniejszy niż 60%.

3. Metody porównawczej nie należy stosować, gdy obrabiarka nie wykazuje istotnego zużycia wskutek pracy ani uszkodzenia spowodowanego nieodpowiednim jej magazynowaniem lub transportem albo powstałego wskutek pożaru, a tylko jest zdekompletowana.

§ 14. 1. Metoda mieszana polega na łącznym stosowaniu metody porównawczej z metodą kalkulacji.

2. Metodę mieszaną zaleca się stosować, gdy stan obrabiarki wymaga remontu w zakresie zbliżonym do remontu podstawowego i równocześnie wykazuje zdekompletowanie w zakresie zasadniczych zespołów.

3. Przy zastosowaniu metody mieszanej oblicza się wskaźnik braków obrabiarki jako sumę wskaźnika braków spowodowanych zużyciem istniejących części i wskaźnika braków spowodowanych zdekompletowaniem obrabiarki.

Przykład zastosowania metody porównawczej.

Należy zakwalifikować nacinarkę do pilników wyprodukowaną w 1926 r., która oprócz normalnego zużycia jest uszkodzona rdzą wskutek nieodpowiedniego magazynowania oraz ma kilka części złamanych w czasie transportu.

Wskaźnik braków oceniono wstępnie: $b = 50\%$.

Obliczenie wskaźnika braków na podstawie wzoru podanego w § 9 ust. 2 nie jest możliwe z powodu braku cennika na tego rodzaju obrabiarki i trudności ustalenia bieżącej wartości maszyny.

Po dokładnym zapoznaniu się ze stanem obrabiarki oceniono, że koszt jej remontu będzie 1,5 raza większy od kosztu jej remontu podstawowego.

$$\text{Zatem } n = 1,5; m = 0,8; b = \frac{1,5 \times 100}{3 \times 0,8} = 62,5\%.$$

Ponieważ $b < 70\%$, zakwalifikowano obrabiarkę do kategorii B, czyli jako nadającą się do remontu.

Przykład zastosowania metody mieszanej.

Należy zakwalifikować szlifierkę uniwersalną 250×1000 . Rok budowy 1930. Brak instalacji elektrycznej. Stan zużycia części mechanicznej wskutek pracy oceniono jako wymagający remontu w zakresie wynoszącym 0,75 remontu podstawowego.

Cena katalogowa podobnej nowoczesnej szlifierki bez instalacji elektrycznej wynosi 43.200 zł.

Cena instalacji elektrycznej — 18.500 zł.

Cena kompletnej maszyny — 61.700 zł.

Współczynnik wieku szlifierki z 1930 r. wynosi 0,8.

Wskaźnik braków spowodowanych zużyciem wynosi w odniesieniu do istniejącej szlifierki

$$b_1 = \frac{0,75 \times 100}{3 \times 0,8} = 31,3\%.$$

Wskaźnik ten w odniesieniu do całej szlifierki w stanie nowym oblicza się mnożąc b_1 przez współczynnik zdekompletowania obrabiarki, czyli stosunek wartości jej istniejącej części do całości (obie wartości w stanie nowym).

$$b_2 = 31,3 \times \frac{43200}{61700} = 21,9\%.$$

Wskaźnik braków spowodowanych zdekompletowaniem

$$b_3 = \frac{18500 \times 100}{0,8 \times 61700} = 37,5\%.$$

Łączny wskaźnik braków $b = b_2 + b_3 = 21,9 + 37,5 = 59,4\%$.

Szlifierkę zakwalifikowano do kategorii B, gdyż $b < 70\%$.

Załącznik nr 5.

WYKAZ ORIENTACYJNY PROCENTOWEGO ROZBICIA CZASÓW PRACY KONSTRUKTORSKIEJ NA POSZCZEGÓLNE ZESPOŁY OBRABIARKI W STOSUNKU DO CZASU POTRZEBNEGO NA WYKONANIE CAŁEJ KONSTRUKCJI OBRABIARKI

Tokarka: wrzeciennik — 30%, suport — 10%, konik — 7%, skrzynka posuwów — 18%, zamek suportu — 17%, łożo — 10%, elektryfikacja, układ smarowania i chłodzenia — 8%.

Wiertarka: wrzeciono — 15%, skrzynka posuwów — 15%, słup z płytą fundamentową z napędem pasowym — 50%, stół — 10%, elektryfikacja, układ smarowania i chłodzenia — 10%.

Frezarka: korpus z napędem — 35%, konsola — 35%, skrzynka posuwów — 12%, elektryfikacja, układ smarowania i chłodzenia — 18%.

Szlifierka do wałków: napęd ściernicy — 25%, napęd przedmiotu — 15%, konik i urządzenie do diamentowania — 5%, korpus ze stołem — 20%, skrzynka posuwów lub rozrząd hydrauliczny — 25%, elektryfikacja, układ smarowania i chłodzenia — 10%.