

UCHWAŁA Nr 160 PREZYDIUM RZĄDU

z dnia 22 lutego 1956 r.

w sprawie zakazu produkcji przez narzędziownie przyzakładowe znormalizowanych warsztatowych pomocy objętych katalogami.

W wyniku wykonywania uchwały nr 298 Prezydium Rządu z dnia 18 kwietnia 1953 r. w sprawie rozszerzania zdolności produkcyjnej przemysłu narzędziowego, wprowadzenia nowych asortymentów narzędzi, usprawnienia gospodarki narzędziowej i organizacji dystrybucji narzędzi — wzrosły zdolności produkcyjne przemysłu narzędziowego i powstały warunki do stopniowego przejmowania przez ten przemysł produkcji pomocy warsztatowych objętych katalogami, wykonywanych dotychczas przez narzędziownie przyzakładowe, i pokrywania przez przemysł narzędziowy całego zapotrzebowania na te pomoce.

Całe zapotrzebowanie na objęte katalogami narzędzia tnące, przyrządy, uchwyty, narzędzia miernicze oraz sprawdziany (znormalizowane warsztatowe pomoce objęte katalogami), jako artykuły masowego użycia, powinno być pokrywane przez przemysł narzędziowy, a nie przez narzędziownie przyzakładowe, które powinny ograniczać się wyłącznie do wykonywania pomocy warsztatowych specjalnych, zwłaszcza że wyroby produkowane przez przemysł narzędziowy są kilkakrotnie tańsze od wykonywanych przez narzędziownie przyzakładowe.

Dla realizacji przejścia na pełne pokrycie przez przemysł narzędziowy zapotrzebowania na znormalizowane warsztatowe pomoce objęte katalogami Prezydium Rządu uchwala, co następuje:

§ 1. 1. Wprowadza się zakaz produkcji znormalizowanych warsztatowych pomocy objętych katalogami przez narzędziownie przyzakładowe. Wykaz podlegających zakazowi produkcji asortymentów warsztatowych pomocy objętych katalogami stanowi załącznik do uchwały.

2. Zakaz, o którym mowa w ust. 1, rozszerzany będzie stopniowo na dalsze asortymenty i typowymiary w miarę zwiększenia zdolności produkcyjnej przemysłu narzędziowego.

§ 2. 1. Przez znormalizowane warsztatowe pomoce objęte katalogami rozumie się narzędzia tnące, przyrządy, uchwyty, narzędzia miernicze i sprawdziany objęte Polskimi Normami, zamieszczone w katalogach i cennikach oraz w ich uzupełnieniach wydanych przez Ministerstwo Przemysłu Maszynowego.

2. Przez narzędziownie przyzakładowe rozumie się narzędziownie zakładów produkcyjnych i remontowych.

§ 3. Upoważnia się Ministra Przemysłu Maszynowego do ogłaszania dwukrotnie w ciągu roku — na dzień 1 stycznia i na dzień 1 lipca — dalszych wykazów znormalizowanych warsztatowych pomocy objętych katalogami, podlegających zakazowi produkcji w narzędziowniach przyzakładowych, i do wprowadzania zmian w tych wykazach oraz w wykazie stanowiącym załącznik do niniejszej uchwały.

§ 4. Zobowiązuje się Ministra Przemysłu Maszynowego do:

- 1) zwiększenia normatywów zapasów magazynowych znormalizowanych pomocy warsztatowych objętych katalogami w hurtowniach Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego,
- 2) zapewnienia sprzedaży ze składu przez hurtownie Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego znormalizowanych pomocy warsztatowych objętych katalogami, podlegających zakazowi produkcji.

§ 5. Zobowiązuje się Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do wprowadzenia zmian w obowiązujących przepisach regulujących tryb zaopatrzenia w narzędzia w kierunku skrócenia terminu składania zamówień na warsztatowe pomoce objęte katalogami do 30 dni przed terminem dostawy.

§ 6. Zobowiązuje się Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła do ustalenia dla Centrali Technicznej takich normatywów zapasów magazynowych pomocy warsztatowych objętych katalogami, podlegających zakazowi produkcji w narzędziowniach przyzakładowych, które umożliwią realizację zamówień w punktach sprzedaży detalicznej Centrali Technicznej bezpośrednio ze składu.

§ 7. Zobowiązuje się Ministra Przemysłu Maszynowego do opracowania nowych katalogów wyrobów przemysłu narzędziowego sukcesywnie do końca października 1956 r.

§ 8. Zobowiązuje się Prezesa Centralnego Urzędu Wydawnictw, Przemysłu Graficznego i Księgarstwa do wydania nowo opracowanych katalogów wyrobów przemysłu narzędziowego sukcesywnie do końca lutego 1957 r.

§ 9. Zobowiązuje się Ministra Finansów do zabezpieczenia odpowiednich funduszy na stworzenie zapasów magazynowych, o których mowa w §§ 4 i 6.

§ 10. Zobowiązuje się Ministra Przemysłu Maszynowego do przedstawienia Prezydium Rządu do dnia 1 grudnia 1956 r. w oparciu o analizę potrzeb odbiorców wniosków w zakresie zwiększenia istniejącej produkcji narzędzi pod względem ilościowym i asortymentowym w celu umożliwienia rozszerzenia wykazu asortymentów pomocy warsztatowych objętych katalogami, podlegających zakazowi produkcji.

§ 11. 1. W razie zaistnienia okoliczności uzasadniających konieczność wykonywania przez narzędziownie przyzakładowe niektórych znormalizowanych pomocy warsztatowych objętych katalogami, podlegających zakazowi produkcji, narzędziownie przyzakładowe mogą otrzymać okresowe zezwolenie na ich produkcję. Zezwolenia takie mogą być wydane w razie niemożności całkowitego pokrycia zapotrzebowania odbiorców przez przemysł narzędziowy.

2. Zezwoleń udziela Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego.

§ 12. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: *J. Cyrankiewicz*

Załącznik do uchwały nr 100 Prezydium Rządu z dnia 22 lutego 1956 r. (poz. 269).

WYKAZ POMOCY FABRYKACYJNYCH KATALOGOWYCH OBJĘTYCH ZAKAZEM PRODUKCJI

Nazwa narzędzi

1. Frezy krążkowe półokrągłe wypukłe NFRa,
2. Frezy krążkowe półokrągłe wklęsłe NFRb,
3. Frezy kątowe jednostronne prawotnące NFKa,
4. Frezy kątowe jednostronne lewotnące NFKb,
5. Frezy kątowe niesymetryczne prawotnące NFKc,
6. Frezy kątowe niesymetryczne lewotnące NFKd,
7. Frezy kątowe symetryczne NFKe,
8. Frezy kątowe niesymetryczne do żłobków we frezach zataczanych prawotnące ścinowe NFKf-A,
9. Frezy kątowe niesymetryczne do żłobków we frezach zataczanych prawotnące zataczane NFKf-B,
10. Frezy kątowe niesymetryczne do żłobków we frezach zataczanych lewotnące ścinowe NFKg-A,
11. Frezy kątowe niesymetryczne do żłobków we frezach zataczanych lewotnące zataczane NFKg-B,
12. Frezy kątowe symetryczne do żłobków we frezach zataczanych ścinowe NFKh-A,
13. Frezy kątowe symetryczne do żłobków we frezach zataczanych zataczane NFKh-B,
14. Frezy nasadzone do gwintu metrycznego zewnętrznego NFRc,
15. Frezy trzpieniowe do gwintów metrycznych wewnętrznych prawotnące NFRd,
16. Frezy trzpieniowe do gwintów metrycznych wewnętrznych lewotnące NFRd-L,
17. Frezy modułowe krążkowe komplet 8 sztuk moduł od 0,5 do 7 NFMa,
18. Frezy modułowe krążkowe komplet 15 sztuk moduł od 8 do 20 NFMb,
19. Frezy walcowe do żeliwa i stali prawozwojne NFWa,
20. Frezy walcowe do żeliwa i stali lewozwojne NFWb,
21. Frezy walcowo-czołowe do żeliwa i stali prawotnące NFCa,
22. Frezy walcowo-czołowe do żeliwa i stali lewotnące NFCb,
23. Frezy palcowe walcowo-czołowe do żeliwa i stali z chwytem cylindrycznym prawotnące NFPa,
24. Frezy palcowe walcowo-czołowe do żeliwa i stali z chwytem cylindrycznym lewotnące NFpb,
25. Frezy palcowe walcowo-czołowe do żeliwa i stali z chwytem stożkowym Morse'a prawotnące NFpc,
26. Frezy palcowe walcowo-czołowe do żeliwa i stali z chwytem stożkowym Morse'a lewotnące NFpd,
27. Frezy palcowe walcowe do żeliwa i stali z chwytem stożkowym Morse'a prawotnące NFpe,
28. Frezy trzpieniowe do ręcznych przyrządów z napędem mechanicznym NFXa, b, c, d, g, k, m, p, r, s, t,
29. Głowice frezowe trzpieniowe grubozębne prawotnące NFZa-E,
30. Głowice frezowe trzpieniowe grubozębne lewotnące NFZb-E,
31. Głowice frezowe trzpieniowe drobnozębne prawotnące NFZc-E,
32. Głowice frezowe trzpieniowe drobnozębne lewotnące NFZd-E,
33. Głowice frezowe nasadzone grubozębne prawotnące NFZe-E,
34. Głowice frezowe nasadzone grubozębne lewotnące NFZf-E,
35. Głowice frezowe nasadzone drobnozębne prawotnące NFZg-E,

36. Głowice frezowe nasadzone drobnozębne lewotnące NFZh-E,
37. Gwintowniki ręczne do gwintu metrycznego do otworów ślepych szlifowane NGMb (z wyjątkiem M1 do M 2, 6),
38. Gwintowniki ręczne do gwintu metrycznego do otworów ślepych nr 1 i 2 rolowane, nr 3 szlifowane — NGMb,
39. Gwintowniki ręczne do gwintu Whitwortha do otworów ślepych szlifowane NGWb,
40. Gwintowniki ręczne do gwintu rurowego do otworów ślepych szlifowane NGRa,
41. Gwintowniki ręczne do gwintu pancerno-rurowego do nakrętek NGSx,
42. Gwintowniki ręczne do gwintu pancerno-rurowego do otworów ślepych NGSy,
43. Gwintowniki ręczne do gwintu metrycznego drobnozwojnego do otworów ślepych szlifowane NGDb (z wyjątkiem M1 do M 2, 6),
44. Gwintowniki ręczne do gwintu metrycznego drobnozwojnego do otworów ślepych nr 1 rolowane, nr 2 szlifowane — NGDb,
45. Gwintowniki maszynowe do gwintu metrycznego do nakrętek szlifowane NGMf (z wyjątkiem M1 do M6),
46. Gwintowniki maszynowe do gwintu Whitwortha do nakrętek toczone i szlifowane NGWf,
47. Gwintowniki maszynowe do gwintu rurowego NGRf,
48. Gwintowniki maszynowe do gwintu metrycznego drobnozwojnego szlifowane NGDm,
49. Gwintowniki maszynowe do gwintu metrycznego szlifowane NGMm,
50. Narzyny okrągłe do gwintu metrycznego NHNa (z wyjątkiem M1 do M2, 6),
51. Narzyny okrągłe do gwintu Whitwortha NHWa,
52. Narzyny okrągłe do gwintu rurowego NHRa,
53. Narzyny okrągłe do gwintu pancerno-rurowego NHSa,
54. Nawiertaki 60° do nakiełków zwykłych NWRc,
55. Nawiertaki 60° do nakiełków chronionych NWRd,
56. Noże do głowic gwincarskich promieniowych (Pittlera) prawe NHGg,
57. Noże do głowic gwincarskich promieniowych (Pittlera) lewe NHGk,
58. Noże do głowic gwincarskich stycznych (Wagnera) do gwintu metrycznego NHGf,
59. Noże do głowic gwincarskich stycznych (Wagnera) do gwintu Whitwortha i rurowego NHGm,
60. Noże styczne do głowic gwincarskich Landisa do gwintu metrycznego NHGd,
61. Noże do gwintownic jednoramiennych z grzechotką do rur NHNm,
62. Noże do gwintownicy dwuramiennej nastawnej do rur NHNn,
63. Noże Fellowsa 3" do nacinania kół zębatach NNMa,
64. Noże Fellowsa 4" do nacinania kół zębatach NNMb,
65. Przyrządy kłowe kontrolne MRSb (315 × 500, 315 × 800, 500 × 800, 500 × 1250),
Suportowe noże tokarskie nakładane płytkami z węglików spiekanych:
66. Noże bociany wygięte prawe NNBe i lewe NNBe,
67. Noże boczne odsadzone w prawo NNBe i w lewo NNBe,
68. Noże zdzieraki proste prawe NNZa i lewe NNZb,
69. Noże zdzieraki wygięte w prawo NNZc i w lewo NNZd,
70. Noże przecinaki odsadzone w prawo NNPa, obustronne NNPa i lewe NNPa,
71. Noże wykańczaki prostoliniowe NNPd,
72. Noże gładziki szpiczaste NNPe,
73. Noże zaokrąglone wygięte w prawo NNPf i w lewo NNPf,
74. Noże wytaczaki prostoliniowe NNWa,
75. Noże wytaczaki szpiczaste NNWb,
76. Noże wytaczaki hakowe prostoliniowe prawe NNWc,
77. Pogłębiacze czołowe do otworów pod łby wkrętów z gwintem metrycznym, prowadzenie w otworze przejściowym NWCa,
78. Pogłębiacze czołowe do otworów pod łby wkrętów z gwintem metrycznym, prowadzenie w otworze pod gwint NWCb,
79. Pogłębiacze czołowe do otworów przejściowych pod wkręty z gwintem metrycznym NWCe,
80. Pogłębiacze stożkowe 60° NWSa, 75° NWSb, 90° NWSc, 120° NWSd,
81. Radelka proste NUMa,
82. Radelka skośne NUMb,
83. Rozwiertaki rozprężne ręczne NRZf,
84. Rozwiertaki stożkowe wstępne do gniazd stożkowych Morse'a NRSa,
85. Rozwiertaki stożkowe zdzieraki do gniazd stożkowych Morse'a NRSb,
86. Rozwiertaki stożkowe wykańczaki do gniazd stożkowych Morse'a NRSc,
87. Rozwiertaki stożkowe o zbieżności 1 — 10 NRSc,
88. Rozwiertaki stożkowe o zbieżności 1 — 30 NRSh,
89. Rozwiertaki stożkowe o zbieżności 1 — 50 NRSk,
90. Rozwiertaki stałe trzpieniowe zdzieraki z chwytem stożkowym Morse'a NRTa,
91. Rozwiertaki trzpieniowe stałe zdzieraki kątowe z chwytem stożkowym Morse'a NRTb,
92. Rozwiertaki trzpieniowe stałe wykańczaki z chwytem stożkowym Morse'a NRTc,
93. Rozwiertaki trzpieniowe stałe wykańczaki z chwytem cylindrycznym NRTd,
94. Rozwiertaki nasadzone zdzieraki NRNa,
95. Rozwiertaki nasadzone wykańczaki NRNb,
96. Płytki wzorcowe ochronne MLAm,
97. Płytki wzorcowe, komplet mały MLAA,
98. Płytki wzorcowe, komplet średni MLAb,
99. Płytki wzorcowe, komplet duży MLAc,
100. Płytki wzorcowe, komplet uzupełniający mikronowy MLAd,
101. Płytki wzorcowe, komplet uzupełniający setkowy MLAE,
102. Płytki wzorcowe, komplet uzupełniający małe wymiary MLAf,
103. Płytki wzorcowe, komplet uzupełniający duże wymiary MLAg,
104. Sprawdziany tłoczkowe z tłoczkami nasadzonymi MSCa,
105. Sprawdziany tłoczkowe z tłoczkami nasadzonymi przechodnie MSCb,
106. Sprawdziany tłoczkowe z tłoczkami nasadzonymi nieprzechodnie MSCc,

107. Sprawdziany tłoczkowe z obsadą stożkową MSBa,
108. Sprawdziany łopatkowe dwustronne różnicowe MSDe,
109. Sprawdziany łopatkowe dwugraniczne MSFm,
110. Sprawdziany łopatkowe przechodnie MSDn,
111. Sprawdziany łopatkowe nieprzechodnie MSDp,
112. Sprawdziany łopatkowe przechodnie jednolite MSDh,
113. Sprawdziany łopatkowe nieprzechodnie jednolite MSDk,
114. Sprawdziany szczękowe jednostronne składane dwugraniczne MSHe,
115. Sprawdziany szczękowe jednostronne stałe dwugraniczne MSJa,
116. Sprawdziany szczękowe jednostronne stałe dwugraniczne ze szczękami wstawianymi MSKa,
117. Sprawdziany szczękowe jednostronne dwugraniczne nastawne MSLb,
118. Sprawdziany gwintowe trzpieniowe MSBg,
119. Sprawdziany gwintowe trzpieniowe przechodnie MSCh,
120. Sprawdziany gwintowe trzpieniowe nieprzechodnie MSCk,
121. Sprawdziany gwintowe trzpieniowe z obsadą stożkową jednograniczne MSBn,
122. Sprawdziany gwintowe pierścieniowe przechodnie MSRh,
123. Sprawdziany gwintowe pierścieniowe nieprzechodnie MSRk,
124. Sprawdziany gwintowe jednograniczne pierścieniowe MSRn,
125. Sprawdziany gwintowe dwugraniczne szczękowe krążkowe nastawne MSNa,
126. Sprawdziany stożkowe trzpieniowe bez płetwy do stożków Morse'a MSTa,
127. Sprawdziany stożkowe trzpieniowe do stożków Morse'a krótkich MSTb — bez płetwy,
128. Sprawdziany stożkowe trzpieniowe bez płetwy do stożków metrycznych MSTc,
129. Sprawdziany stożkowe trzpieniowe z płetwą do stożków Morse'a MSSa,
130. Sprawdziany stożkowe trzpieniowe z płetwą do stożków metrycznych MSSb,
131. Sprawdziany stożkowe tulejowe bez ścięć do stożków Morse'a MSYa,
132. Sprawdziany stożkowe tulejowe bez ścięć do stożków Morse'a krótkich MSYb,
133. Sprawdziany stożkowe tulejowe bez ścięć do stożków metrycznych MSYc,
134. Sprawdziany stożkowe tulejowe z jednostronnym ścięciem do stożków Morse'a MSUa,
135. Sprawdziany stożkowe tulejowe z jednostronnym ścięciem do stożków metrycznych MSUb,
136. Sprawdziany stożkowe tulejowe z dwustronnym ścięciem do stożków Morse'a MSWa,
137. Sprawdziany stożkowe tulejowe z dwustronnym ścięciem do stożków metrycznych MSWb,
138. Waleczki wzorcowe, komplet zwykły MLDa,
139. Waleczki wzorcowe, komplet uniwersalny (pełny) MLDb,
140. Klocki wzorcarskie PMKk,
141. Krawędzie miernicze pojedyncze MLWa,
142. Krawędzie miernicze pojedyncze, komplet MLWb,
143. Krawędzie miernicze trójkątne MLWc,
144. Krawędzie miernicze trójkątne, komplet MLWd,
145. Krawędzie miernicze czołowe MLWg,
146. Krawędzie miernicze czołowe, komplet MLWn,
147. Krawędzie miernicze czołowe dwustronne MLWk,
148. Krawędzie miernicze dwustronne, komplet MLWm,
149. Płyty miernicze typ lekki MLFa,
150. Płyty miernicze typ ciężki MLFb,
151. Płyty traserskie MLFc,
152. Pryzmy z chomątkiem małe PPSb,
153. Pryzmy z bocznymi płaszczyznami PPSc,
154. Wkładki płasko-cylindryczne MLUc,
155. Wkładki płasko-równoległe MLUD,
156. Wkładki ostre (rysiki) MLUf,
157. Wkładki płasko ścięte MLUe,
158. Kły centrujące MLUg,
159. Kły kontrolne MLUh,
160. Wkładki z kreskami MLUk,
161. Podstawy do uchwytów MLUm,
162. Linały sinusowe MKNh,
163. Uchwyty do płytek wzorcowych MLUb,
164. Gwintownica jednoramienna z grzechotką NHNh,
165. Gwintownica dwuramienna nastawna NHNk,
166. Imadła maszynowe PJMa (100, 125, 160, 200, 250),
167. Imadła maszynowe pochylne PJMc (100, 125, 160),
168. Podstawy do imadeł maszynowych PJMf (nr 1, 2, 3, 4, 5, 6),
169. Kły tokarskie stałe 60° ze stożkiem Morse'a PZKa,
170. Kły tokarskie stałe 60° z końcówką z węglików spiekanych PZKa-G,
171. Kły tokarskie 60° ze stożkiem Morse'a z płaskami do klucza PZKb,
172. Kły szlifierskie ze stożkiem Morse'a i ze ścięciem PZKf,
173. Kły tokarskie 60° ze stożkiem Morse'a i nakrętką PZKc,
174. Rozłączaki pojedyncze do rur RRUK,
175. Rozłączaki podwójne do rur RRUm,
176. Trzpienie tokarskie stałe PTTa,
177. Trzpienie do rozwiertaków zabierakowe z chwytem stożkowym Morse'a PTRa,
178. Trzpienie frezarskie zabierakowe wydłużone z chwytem stożkowym 7 — 24 do frezów walcowo-czołowych PTFb,
179. Uchwyty tokarskie 3-szczękowe samocentrujące spiralne PUTs,
180. Uchwyty tokarskie samocentrujące 3-szczękowe zębatkowe PUTk,
181. Uchwyty tokarskie 3-szczękowe typ Cushmana PUTm,
182. Uchwyty tokarskie 4-szczękowe PUTf,
183. Zabieraki samozaciskające PZTh,
184. Zabieraki tokarskie proste PZTa,
185. Zabieraki tokarskie hakowe PZTb,
186. Zabieraki szlifierskie dwustronne PZSb.