

ZARZĄDZENIE Nr 198 PREZESA RADY MINISTRÓW

z dnia 25 września 1961 r.

w sprawie typizacji i stosowania łożysk tocznych oraz kontroli gospodarki tymi łożyskami w jednostkach gospodarki uspołecznionej.

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1 pkt 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. z 1952 r. Nr 44, poz. 301 i z 1956 r. Nr 54, poz. 244) oraz § 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 15 listopada 1956 r. w sprawie określenia organów administracji państwowej, na które przechodzą uprawnienia Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i jej Przewodniczącego (Dz. U. Nr 58, poz. 270), zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej przy projektowaniu oraz produkcji maszyn i urządzeń obowiązane są stosować łożyska toczne typów wymienionych w grupie pierwszej załącznika nr 1 do zarządzenia.

2. Przepis ust. 1 stosuje się odpowiednio przy zakupach w drodze importu walcarek, lokomotyw, silników o dużej mocy i innych tego rodzaju maszyn i urządzeń, a także przy zakupach z importu większych ilości obrabiarek do metali i drewna, silników o małej mocy, wytwornic spawalniczych oraz podobnych maszyn i urządzeń technicznych.

§ 2. 1. Stosowanie łożysk tocznych przy projektowaniu oraz produkcji maszyn i urządzeń objętych grupą drugą załącznika nr 1 dozwolone jest tylko za zezwoleniem Centralnego Biura Konstrukcji Łożysk Tocznych (CBKŁT), a łożysk wymienionych w grupie trzeciej załącznika nr 1 lub nie wymienionych w tym załączniku tylko za zezwoleniem CBKŁT po uzyskaniu zgody Zjednoczenia Przemysłu Precyzyjnego (ZPP).

2. Przepis ust. 1 stosuje się również w przypadkach, o których mowa w § 1 ust. 2.

§ 3. 1. Wnioski o udzielenie zezwoleń, o których mowa w paragrafie poprzedzającym, powinny być składane w CBKŁT. Wnioski sporządza się według wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do zarządzenia.

2. Od decyzji odmownej CBKŁT stronie zainteresowanej służy odwołanie do ZPP, a w sprawach, w których wymagana jest zgoda ZPP, do Ministra Przemysłu Ciężkiego.

§ 4. 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej, które użytkują łożyska toczne typów nie wymienionych w załączniku nr 1, powinny zastępować je sukcesywnie łożyskami wymienionymi w tym załączniku, a przede wszystkim łożyskami objętymi grupą pierwszą.

2. Po dniu 31 grudnia 1963 r. sprzedaż jednostkom gospodarki uspołecznionej łożysk tocznych typów nie wymienionych w grupie pierwszej załącznika nr 1 dozwolona jest tylko na podstawie zezwolenia na ich stosowanie zgodnie z przepisami §§ 2 i 3.

§ 5. 1. CBKŁT jest uprawnione i zobowiązane do wykonywania stałego nadzoru i kontroli technicznej racjonalnego stosowania, prawidłowego montażu i użytkowania łożysk tocznych przez jednostki gospodarki uspołecznionej.

2. Minister Przemysłu Ciężkiego będzie przedstawiał Prezesowi Rady Ministrów wnioski co do zmian wykazów łożysk tocznych objętych załącznikiem nr 1 w miarę, jak będzie tego wymagał postęp techniki lub zmieniona sytuacja gospodarcza.

§ 6. Jednostki gospodarki społecznej, będące użytkownikami łożysk tocznych, obowiązane są przestrzegać zasad prawidłowego planowania zakupów łożysk tocznych.

§ 7. Zapas łożysk tocznych w jednostkach gospodarki społecznej nie powinien przekraczać ilości wymaganej dla utrzymania ciągłości ruchu i wykonania bieżących produkcji i napraw.

§ 8. Biuro Zbytu Łożysk Tocznych (BZŁT) obowiązane jest kontrolować zamówienia jednostek gospodarki społecznej z punktu widzenia zgodności z przepisami niniejszego zarządzenia. Kontrola dotyczyć powinna w szczególności następujących zagadnień:

- analizy rzetelności zgłaszanych przez użytkowników potrzeb w zakresie łożysk tocznych w powiązaniu z wielkością i przebiegiem wykonania planu produkcji, stosowanych norm zużycia i przestrzegania typizacji,
- kształtowania się zapasów, ich struktury, wysokości zapasu normatywnego oraz gospodarki stwierdzonymi nadwyżkami,
- badania ewidencji łożysk tocznych i ich rozchodowania na poszczególne kierunki zużycia,
- prawidłowości składowania, konserwowania i zasad gospodarki łożyskami tocznymi u odbiorców.

§ 9. 1. Protokoły kontroli dokonywanej przez CBKŁT lub BZŁT wraz z zaleceniami pokontrolnymi doręcza się jednostce kontrolowanej i jednostce bezpośrednio nadrzędnej

nad jednostką kontrolowaną. W uzasadnionych przypadkach należy protokoły kontroli również przysyłać ministerstwu i innym organom państwowym.

2. BZŁT w wyniku przeprowadzonych kontroli gospodarki łożyskami tocznymi zawiadamia CBKŁT o stwierdzeniu nadmiernego lub nie uzasadnionego technicznie zużycia łożysk tocznych. CBKŁT powinno w takich przypadkach przeprowadzić analizę przyczyn przedwczesnego zużywania się łożysk tocznych, opracować wspólnie z zainteresowaną jednostką gospodarki społecznej wnioski co do stosowania środków zaradczych, a treść tych wniosków podać do wiadomości BZŁT.

3. Kierownicy jednostek gospodarki społecznej, w których przeprowadza się kontrolę, obowiązani są umożliwić upoważnionym inspektorom CBKŁT lub BZŁT wstęp do zakładu oraz dostęp do dokumentacji, urządzeń, maszyn, magazynów, miejsc montażu i demontażu łożysk tocznych itp.

§ 10. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 223 z dnia 3 listopada 1954 r. w sprawie stosowania łożysk tocznych (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 130) oraz zarządzenie Ministra Handlu Zagranicznego z dnia 3 kwietnia 1950 r. w sprawie wykonywania nadzoru nad racjonalnym zużytkowaniem łożysk tocznych (Monitor Polski Nr A-45, poz. 515).

§ 11. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: J. Cyrankiewicz

Załącznik nr 1 do zarządzenia nr 198
Prezesa Rady Ministrów z dnia
25 września 1961 r. (poz. 326).

TYPIZACJA ŁOŻYSK TOCZNYCH

Objaśnienia do tablic podziału łożysk tocznych na grupy zastosowania.

Łożyska toczne przewidziane do nowych konstrukcji zostały podzielone na 3 grupy:

- Grupa 1 — obejmuje łożyska znormalizowanych konstrukcji o wymiarach zgodnych z PN/M-86404 „Tablice głównych wymiarów”, normalnej klasy dokładności, z normalnym luzem, najbardziej rozpowszechnione i łatwo osiągalne. Mogą one być stosowane we wszystkich gałęziach przemysłu bez ograniczeń.
- Grupa 2 — obejmuje łożyska znormalizowanych konstrukcji i wymiarów, normalnej klasy dokładności, z normalnym luzem oraz łożyska podwyższonych i niższych klas dokładności z powiększonym i zmniejszonym luzem.
- Grupa 3 — obejmuje łożyska:
- a) znormalizowanych konstrukcji i wymiarów (np. serii 160), które ze względów techniczno-ekonomicznych nie powinny być stosowane (łożyska te można w wielu przypadkach zastąpić łożyskami z grupy 1 lub 2),
 - b) o średnicach otworu 95 i 105 mm (wałki o tych średnicach nie są zalecane przez PN).

Stosowanie łożysk objętych grupą 2 i 3 oraz nie objętych typizacją dozwolone jest za zezwoleniem Centralnego Biura Konstrukcji Łożysk Tocznych. Zezwolenie na stosowanie łożysk objętych grupą 3 i nie objętych typizacją Centralne Biuro Konstrukcji Łożysk Tocznych wydaje po uzyskaniu zgody Zjednoczenia Przemysłu Precyzyjnego.

Uwagi ogólne.

W tablicach podziału łożysk na grupy zastosowania ilość numerów łożysk w poszczególnych seriach jest ograniczona

do wielkości obecnie stosowanych przez nasz przemysł. Nie oznacza to, że konstruktor nie może wyjść poza te granice, powinien on jednak jak najbardziej szczegółowo przeanalizować możliwość zastosowania łożysk już uwidoczonych w tablicach. Wyszczególnione w tablicach serie łożysk są zgodne z „Tablicami głównych wymiarów” według PN i ISO i należy je uważać za zalecane do stosowania.

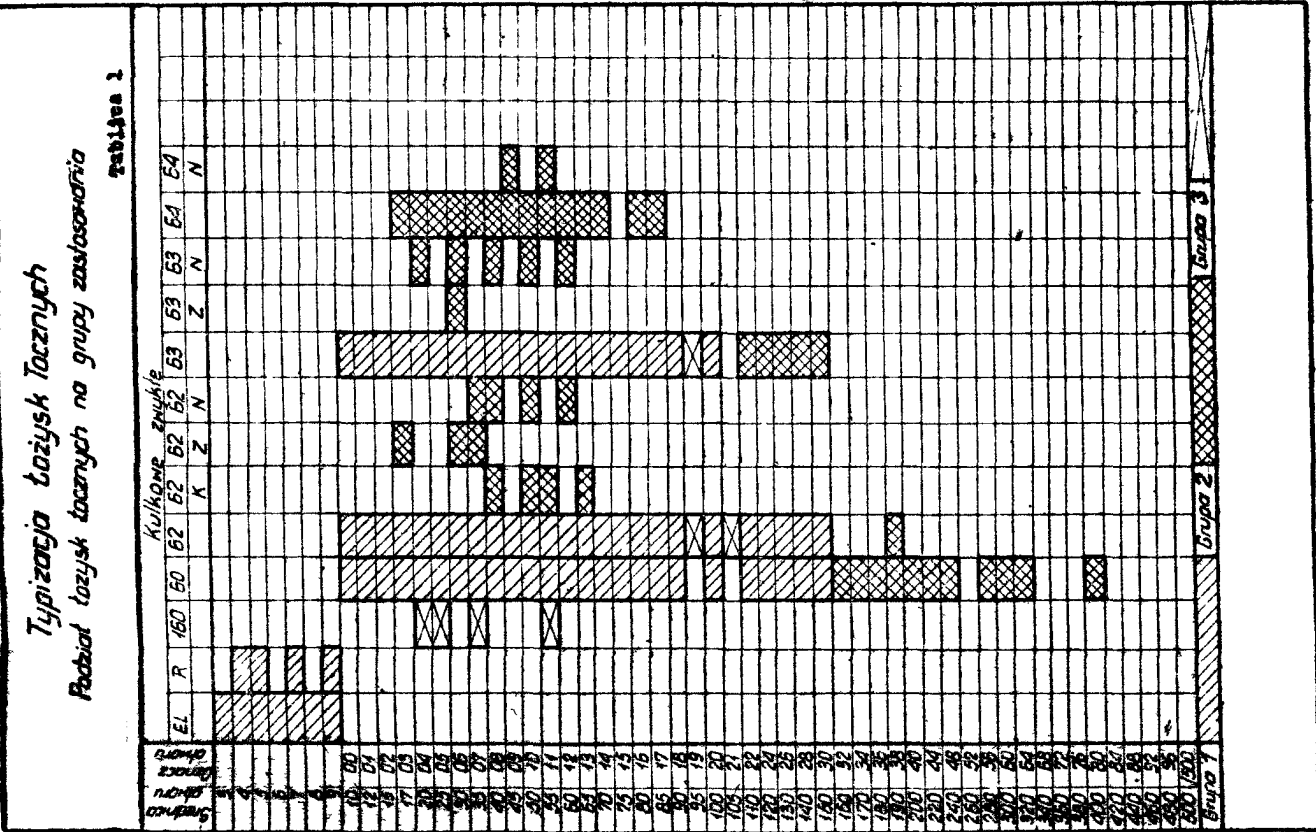
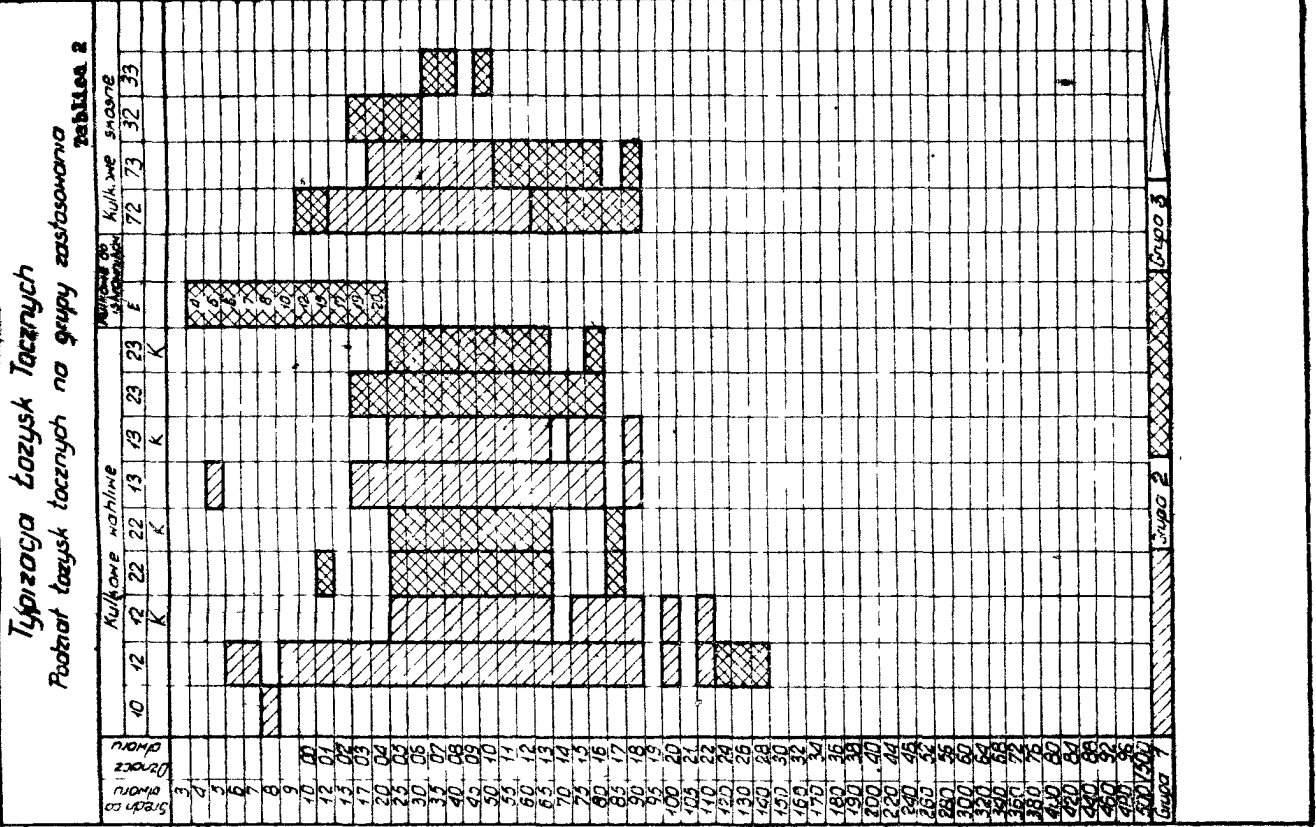
Wyjątek stanowią:

- a) łożyska serii E, których wymiary nie są wprawdzie zgodne z „Tablicami głównych wymiarów”, lecz ze względu na ich duże rozpowszechnienie w pewnych konstrukcjach zostały umieszczone w wykazie,
- b) łożyska NJ + NJP do pojazdów szynowych, których wymiary dostosowane są do wymagań UIC (Międzynarodowa Unia Kolei Żelaznych).

Dopuszcza się ponadto do stosowania następujące łożyska pochodne od serii zasadniczych umieszczonych w wykazach oraz tuleje wciskane i wciągane:

- a) łożyska walcowe z pierścieniami kątowymi NUJ i NH (NU + HJ i NJ + HJ),
- b) łożyska walcowe bez pierścieni wewnętrznych lub zewnętrznych typu RNU i RN. Łożyska te przewidziane są szczególnie dla przemysłu motoryzacyjnego i mogą być stosowane tylko za zezwoleniem Centralnego Biura Konstrukcji Łożysk Tocznych,
- c) tuleje wciągane „H” do łożysk kulkowych wahliwych z otworami stożkowymi oraz tuleje wciągane „H” i wciskane „AH” do łożysk baryłkowych z otworami stożkowymi.

Zaleca się do minimum ograniczyć stosowanie łożysk serii 32 i 33, a to ze względu na ich wysokie koszty wytwarzania i możliwości zastąpienia ich łożyskami serii 72 i 73.



Załącznik nr 2 do zarządzenia nr 198
Prezesa Rady Ministrów z dnia
25 września 1961 r. (poz. 326).

WNIOSEK DO CENTRALNEGO BIURA KONSTRUKCJI ŁOŻYSK TOCZNYCH O WYDANIE ZEZWOLENIA NA
STOSOWANIE ŁOŻYSKA TOCZNEGO WYMENIONEGO W GRUPIE 2 LUB 3 ALBO NIE WYMENIONEGO W OGÓLE
W TABLICACH STANOWIĄCYCH ZAŁĄCZNIK Nr 1*)

Liczba porządkowa	Pełne oznaczenie łożyska według norm obowiązujących	Nazwa maszyny lub urządzenia, do którego przeznaczona jest łożyska			Miejsce zastosowania łożyska w maszynie lub urządzeniu	Ilość łożysk potrzebnych do 1 maszyny lub urządzenia	Ilość łożysk potrzebnych w ciągu roku	Wymagana dokładność biegu elementu łożyskowego	Ilość obrotów na minutę		Wielkość, rodzaj i charakter rzeczywistych obciążeń działających na łożysko		Gatunek smaru i sposób smarowania	Temperatura otoczenia, w jakiej łożysko ma pracować	Warunki pracy łożyska (wilgotność, kurz, temperatura otoczenia itp.)	Żądana trwałość łożyska w godzinach
		projektowanej	produkowanej	modyfikowanej					pięścienia wewnętrznego	pięścienia zewnętrznego	poprzeczne od — do kG	wzdłużne od — do kG				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

Główny konstruktor

Dyrektor

*) Niepotrzebne skreślić.

Objaśnienia do rubryk:

2 — przez pełne oznaczenie łożyska należy rozumieć, że poza właściwym numerem łożyska należy podać cechę konstrukcyjną, symbol dokładności, symbol luzu itp., np. NU 208/C152 lub 7209TB/C18.

9 — podać dopuszczalne bicie poprzeczne i wzdłużne elementu łożyskowego, np. bicie poprzeczne wrzeciona lub kła nie może przekraczać 0,02 mm.

12 i 13 — podać dodatkowo, czy praca odbywa się równomiernie, czy też ze wstrząsami i uderzeniami.

Uwaga: do wniosku należy dołączyć rysunek konstrukcyjny łożyskowania i szczegółowe uzasadnienie doboru łożysk.