

107

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 15. stycznia 1952 r.

w sprawie obowiązku zbierania i regeneracji olejów mineralnych zużytych.

W wykonaniu uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 1 czerwca 1948 r. w sprawie wprowadzenia oszczędności w gospodarowaniu olejami i smarami technicznymi oraz na podstawie pkt IX uchwały Prezydium Rządu z dnia 6 września 1950 r. w sprawie oszczędności paliw i smarów w gospodarce samochodowej i rolnej (Monitor Polski Nr A-98, poz. 1235) zarządza się, co następuje:

§ 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej, zużywające oleje mineralne, obowiązane są do zbierania olejów zużytych i do ich regeneracji zgodnie z zasadami, ustalonymi w instrukcji stanowiącej załącznik do niniejszego zarządzenia.

§ 2. 1. Właściwi ministrowie polecają centralnym zarządom (jednostkom równorzędnym), a prezydium wojewódzkich rad narodowych — właściwym wydziałom, opracowanie dla jednostek podległych, w oparciu o wskaźniki określone w § 10 ust. 2 załączonej instrukcji, norm ustalających stosunek procentowy olejów zużytych zebranych do olejów świeżych (normy zwrotu olejów zużytych). Opracowanie powinno nastąpić w takim terminie, aby normy zwrotu olejów zużytych mogły być wprowadzone w życie z dniem 1 marca 1952 r.

2. W oparciu o normy, ustalone w myśl ust. 1, jednostki gospodarki uspołecznionej opracują i wprowadzą w życie z dniem 1 maja 1952 r. normy zwrotu olejów zużytych dla poszczególnych maszyn i urządzeń.

§ 3. 1. Zakłady, zużywające oleje mineralne w ilości powyżej 5000 kg rocznie, powinny posiadać urządzenia do mechanicznej regeneracji (oczyszczenia) olejów zużytych.

2. Zakłady, które z jakichkolwiek powodów nie mogą przeprowadzać regeneracji (mechanicznej lub chemicznej) we własnym zakresie, obowiązane są zebrać oleje zużyte odprzedać Centrali Produktów Nafto-

wych (CPN) za pośrednictwem ich składów terenowych według obowiązujących cen i warunków dostawy.

3. Przeprowadzenie regeneracji chemicznej zarówno we własnym zakresie jak i w innych zakładach wymaga zgody CPN.

4. Tryb sprzedaży CPN zebranych olejów zużytych jak również sporządzania sprawozdawczości z regeneracji chemicznej, przeprowadzonej w zakładach jednostek gospodarki uspołecznionej (ust. 2), ureguluje instrukcja opracowana przez CPN i zatwierdzona przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego (PKPG) — Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych,

§ 4. 1. Centrala Odpadków Użytkowych opracuje sposób uzyskiwania olejów mineralnych z czysciwa odpadkowego (pakuły, szmaty itp.) oraz ureguluje tryb postępowania z czysciwem odpadkowym.

2. Oleje mineralne uzyskiwane z czysciwa należy odprzedać CPN według obowiązujących cen.

§ 5. Jednostki gospodarki uspołecznionej powinny uwzględniać w planach zaopatrzenia materiałowego i w bieżących zapotrzebowaniach ilości olejów zdalnych do użytku, uzyskane z regeneracji olejów zużytych we własnych zakładach.

§ 6. Do czasu opracowania szczegółowych norm zwrotu olejów zużytych (§ 2) należy stosować przy zbieraniu olejów zużytych normy tymczasowe, za które uważa się wskaźniki określone w § 10 ust. 2 załączonej instrukcji.

§ 7. 1. W celu stworzenia korzystnych warunków regeneracji chemicznej i w celu wyeliminowania zbędnych kosztów transportu olejów zużytych do istniejących zakładów rafineryjnych — CPN zorganizuje niezbędną sieć terenowych ośrodków regeneracji olejów zużytych.

2. W tym celu PKPG — Departament Współpracy Gospodarczej oraz Departament Importu Inwestycyjnego

ułatwią dostawę w jak najkrótszym terminie dokumentacji technicznej i urządzeń dla terenowych zakładów ośrodków regeneracji.

3. PKPG — Departament Inwestycji uwzględni w państwowym planie inwestycyjnym na 1952 r. i w latach następnych niezbędne środki na realizację budowy i urządzenia terenowych ośrodków regeneracji olejów.

4. Centrala Produktów Naftowych po otrzymaniu dokumentacji załatwi wszelkie formalności związane z przyznaniem kredytów inwestycyjnych, opracuje kompletną dokumentację dla poszczególnych obiektów w terenie oraz rozpocznie budowę ośrodków regeneracyjnych w ciągu drugiego półrocza 1952 r.

5. Do czasu uruchomienia terenowych ośrodków regeneracji olejów Centralny Zarząd Przemysłu Naftowego będzie nadal przeprowadzał bieżąco w podległych

zakładach rafineryjnych regenerację olejów zużytych zbytych Centrali Produktów Naftowych przez jednostki gospodarki społecznej.

§ 8. Z dniem wejścia w życie niniejszego zarządzenia tracą moc zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 10 listopada 1948 r. w sprawie wprowadzenia oszczędności w gospodarce olejami i smarami technicznymi (Dz. Urz. Min. Przem. i Handlu Nr 27, poz. 335) oraz pismo okólnie Nr 18 PKPG — Departament Techniki z dnia 29 lipca 1950 r. w sprawie zezwoleń dla zakładów na przeprowadzenie we własnym zakresie regeneracji chemicznej zużytych olejów (Biuletyn PKPG Nr 17, poz. 204).

§ 9. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 15 stycznia 1952 r.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania
Gospodarczego: w z. E. Szyr

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 stycznia 1952 r. (poz. 107).

INSTRUKCJA

W SPRAWIE ZBIERANIA I REGENERACJI OLEJÓW MINERALNYCH ZUŻYTYCH

Część I.

Postanowienia ogólne.

§ 1. 1. Instrukcja niniejsza dotyczy zbierania i regeneracji olejów mineralnych używanych do smarowania oraz do innych celów, jak izolacja, hartowanie, obróbka metali itp., które w toku procesu używania tracą swoje własności użytkowe i w tym stanie nie mogą być nadal stosowane zgodnie ze swoim przeznaczeniem. Oleje te w dalszym ciągu instrukcji zwane są „olejami zużytymi“.

2. Instrukcja nie dotyczy olejów, które w procesie zastosowania są używane w całości, jak np. oleje kablowe, przeciwkorozyjne, oleje do form, tekstylina itp., oraz zużytych olejów osiowych, które są używane do smarowania zwrotnic.

§ 2. Racjonalna gospodarka olejami mineralnymi, a w szczególności racjonalne wykorzystanie ich, wymaga:

- 1) kontroli własności olejów w czasie stosowania ich do smarowania lub do innych celów;
- 2) zbierania olejów zużytych, ich właściwego magazynowania i przekazywania do regeneracji w celu przywrócenia im własności użytkowych;
- 3) przeprowadzenia właściwego procesu regeneracji;
- 4) przekazywania olejów uzyskanych z regeneracji z powrotem do użytku.

§ 3. 1. Własności fizyko-chemiczne olejów mineralnych ulegają w czasie ich stosowania zmianom, które obniżają ich wartość użytkową. Zmiany te, nazywane starzeniem oleju, przejawiają się najczęściej w zmianie barwy oleju, wzroście ciężaru właściwego, wzroście zawartości zanieczyszczeń mechanicznych i wody oraz w powstawaniu obojętnych i kwaśnych produktów utlenienia.

2. W celu powstrzymania lub opóźnienia zmian własności fizyko-chemicznych (ust. 1) należy:

- 1) zapobiegać przenikaniu do olejów jakichkolwiek zanieczyszczeń, jak pył, piasek woda itp., zarówno w czasie magazynowania jak również wydawania i stosowania;
- 2) ograniczać płaszczyznę zetknięcia oleju z powietrzem przez dobór odpowiedniego oleju (oleje nieodpowiednie pienią się) i systemu smarowania przez sto-

sowanie dodatków przeciwko pienieniu (które powiększa płaszczyznę zetknięcia oleju z powietrzem) i przez utrzymywanie poziomu oleju w punktach zużycia na przepisanej wysokości;

- 3) utrzymywać temperaturę oleju na przepisanej wysokości.

§ 4. 1. Przedłużenie okresu używania olejów w maszynie lub w urządzeniu zależy od następujących okoliczności:

- 1) stopnia zmian fizyko-chemicznych, które zachodzą w czasie używania oleju;
- 2) czy olej jest odpowiednio dobrany zgodnie z tabelą polecającą;
- 3) czy system smarowania zapewnia właściwy dopływ oleju;
- 4) warunków, w jakich olej jest stosowany (temperatura, stopień nasycenia oleju powietrzem, przenikanie zanieczyszczeń mechanicznych, paliwa, wody itp.);
- 5) czy urządzenie do stałego lub okresowego filtrowania oleju funkcjonuje należycie lub — jeżeli go brak — czy istnieje możliwość zainstalowania go.

2. W przypadku stwierdzenia, że olej jest stosowany nieprawidłowo, należy bezzwłocznie przedsięwziąć środki zaradcze w celu przedłużenia okresu używania oleju.

§ 5. 1. Oleje, które wskutek zmian fizyko-chemicznych nie mogą spełniać nadal swojej funkcji, są olejami zużytymi i powinny być wymienione na olej świeży.

2. Dla olejów maszynowych, stosowanych w obiegowych systemach smarowania, zaleca się wymianę, gdy zmiany fizyko-chemiczne przekroczą następujące granice:

- 1) zawartość zanieczyszczeń mechanicznych — 2%,
- 2) zawartość wody — 3%,
- 3) liczba kwasowa w mg KOH/g — 3.

3. Wymianę olejów silnikowych w pojazdach mechanicznych i w silnikach stałych należy przeprowadzać zgodnie z oryginalnymi zaleceniami fabrycznymi lub z tabelami polecającymi Centrali Produktów Naftowych (CPN).

4. Oleje transformatorowe i turbinowe należy wymienić, gdy ich własności przekroczą granice przewidziane w normach Polskiego Komitetu Normalizacyjnego lub w normach fabrycznych.

5. Oleje służące jako środki smarownicze części trących należy wymienić natychmiast gdy pojawiają się w nich zanieczyszczenia ścierające lub rysujące.

Część II.

Zbieranie i magazynowanie olejów zużytych.

§ 6. 1. Przy stosowaniu olejów w maszynach i w urządzeniach powstają wycieki. Wyciekom należy zapobiegać przy pomocy uszczelnienia punktów smarowania, wyeliminowania nadmiernego dawkowania olejów lub przy pomocy innych zabiegów. Gdy nie można zapobiec wyciekom, należy zainstalować urządzenia do zbierania ścieków.

2. Urządzenia do zbierania ścieków należy dostosować do warunków pracy maszyn i urządzeń, jednak urządzenia te powinny zapewnić zbieranie całej ilości ściekających olejów.

3. W oparciu o zasady ustalone w ust. 1 i 2 służba smarownicza powinna przeprowadzać okresowo kontrolę wszystkich maszyn i urządzeń w celu stwierdzenia, czy urządzenia zainstalowane do zbierania ścieków są odpowiednie, tzn. czy zapewniają zbieranie całej ilości wyciekającego oleju. Dla maszyn, które nie posiadają takich urządzeń, należy ustalić i zainstalować odpowiednie urządzenie do zbierania ścieków.

4. W zakładach, w których oleje zużyte uchodzą do wód odpływowych, należy zastosować łapaczki olejowe.

§ 7. 1. We wszystkich komórkach ruchowych należy umieścić naczynia do gromadzenia ścieków olejowych zebranych z poszczególnych punktów smarowania, zaopatrzone w odpowiednio gęste sита. Ponadto naczynia te powinny być zabezpieczone przed przedostaniem się zanieczyszczeń do zbieranych olejów.

2. Przy manipulacjach zbierania, przelewania i transportowania olejów zużytych należy zwracać baczność uwagę, aby nie ulegały one zanieczyszczeniu lub zawodnieniu.

§ 8. 1. Zakłady powinny posiadać odpowiednią ilość beczek lub zbiorników do magazynowania olejów zużytych.

2. Ilość i pojemność beczek i zbiorników zależy:

- 1) od ilości gatunków lub grup (ust. 4) zbieranych olejów;
- 2) od ilości każdego gatunku (grupy) oleju;
- 3) od tego czy zakład posiada urządzenia do regeneracji olejów.

3. W zakładach posiadających urządzenia do regeneracji olejów należy zbierać, magazynować i regenerować oddzielnie wszystkie gatunki olejów, które podlegają regeneracji w zakładzie.

4. W zakładach, które nie posiadają urządzeń do regeneracji, można w celu zmniejszenia ilości beczek lub zbiorników, mieszać i magazynować pewne gatunki olejów razem według następujących grup:

- 1) oleje wrzcionowe i maszynowe;
- 2) oleje silnikowe, lotnicze i sprężarkowe (do sprężarek powietrznych);
- 3) oleje transformatorowe;
- 4) oleje turbinowe;
- 5) oleje osiowe, cylindrowe i przekładniowe;
- 6) oleje pochodzenia roślinnego i zwierzęcego;
- 7) oleje inne.

5. Zakłady posiadające urządzenia do regeneracji mogą magazynować według przepisów ust. 4 te oleje, których nie mogą regenerować we własnym zakresie.

§ 9. 1. Oleje zużyte powinny być magazynowane w ten sposób, aby nie zachodziła możliwość zmieszania olejów zużytych z olejami świeżymi.

2. Na każdym zbiorniku (beczce) należy umieścić napis z nazwą magazynowanego w nim oleju zużytego.

3. Zbiorniki, w których magazynuje się oleje zużyte, powinny posiadać urządzenia do podgrzewania oleju parą wodną (podgrzanie temperatury nie wyżej 80°C) i do odpuszczania wydzielonej wody oraz do osadzania zanieczyszczeń mechanicznych.

4. Pojemność zbiorników dla każdego gatunku oleju zużytego w zakładach posiadających urządzenia do regeneracji powinna być dostosowana do zdolności produkcyjnej urządzenia do regeneracji i odpowiadać co najmniej dwukrotnej pojemności jednego ładunku aparatury regeneracyjnej.

§ 10. 1. Podstawę do oceny gospodarki smarowniczej przedsiębiorstwa (zakładu) w zakresie zbierania olejów zużytych stanowią orientacyjne wskaźniki zwrotu tych olejów, określające stosunek olejów zużytych zebranych do ilości olejów świeżych, użytych do smarowania maszyn i urządzeń.

2. Wskaźniki te wynoszą:

- 1) dla olejów wrzcionowych i maszynowych — około 50%;
- 2) dla olejów silnikowych lotniczych i sprężarkowych — około 30%;
- 3) dla olejów transformatorowych — około 90%;
- 4) dla olejów turbinowych — około 80%;
- 5) dla olejów cylindrowych i przekładniowych — około 50%;
- 6) dla olejów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego — 10 — 50%;
- 7) dla olejów innych — 10 — 50%.

3. Wskaźnik, wymieniony w ust. 2 pkt 5, nie dotyczy oleju cylindrowego, stosowanego do smarowania cylindrów maszyn parowych pracujących na wydmuch. Dla maszyn parowych z kondensacją ilość zbieranego oleju powinna mieścić się w granicach 15—35% w zależności od konstrukcji łapaczki.

4. Wskaźniki podane w ust. 2 służą do ogólnej oceny całokształtu planowej gospodarki olejami zużytymi w zakładzie i nie mogą być stosowane jako normy zwrotu olejów zużytych z poszczególnych maszyn lub urządzeń.

5. Wskaźniki zwrotu olejów zużytych należy uważać za ilości minimalne; nie zwalniają one jednak od obowiązku zbierania całej ilości olejów nie nadającej się do dalszego używania w maszynach i urządzeniach.

6. Wskaźniki zwrotu olejów energetycznych dotyczą tych ilości olejów turbinowych i transformatorowych, które uzyskiwane są przy wymianie olejów w turbinach i w transformatorach, natomiast nie mają zastosowania do olejów dolewanych dla uzupełnienia stanu napełnienia. Ilość olejów dolewanych nie powinna przekraczać w stosunku rocznym 5% ilości olejów będących w użyciu w transformatorach i 10% w turbinach.

7. Ustalenie norm zwrotu olejów dla poszczególnych punktów zużycia należy do obowiązków zakładowych służb smarowniczych. Normy te wymagają zatwierdzenia centralnego zarządu (jednostki równorzędnej).

8. Obowiązek zbierania nie dotyczy oleju solarnego, olejów kablowych, oleju do form, olejów przeciwkorozyjnych, tekstyliny i emulsji olejowych.

§ 11. 1. W celu ułatwienia regeneracji olejów zużytych należy przestrzegać następujących wskazówek:

- 1) zabezpieczyć oleje zebrane przed dalszym zanieczyszczeniem w czasie magazynowania;
- 2) skrócić czas magazynowania olejów zużytych (nie dłużej niż 3 miesiące) i oddawać je do regeneracji w krótkich odstępach czasu;
- 3) nie dopuszczać do mieszania olejów mineralnych zużytych ze smarami stałymi lub z olejami posiadającymi domieszkę tłuszczów roślinnych lub zwierzęcych;
- 4) oleje zużyte zebrane z różnych gatunków olejów mieszać tylko w grupach wymienionych w § 8 ust. 4.

2. Dodawanie do olejów zużytych paliwa, wody lub jakichkolwiek innych substancji w celu powiększenia ich ilości, a tym samym wykazania korzystnych wyników zbierania niezgodnych z rzeczywistością, jest niedozwolone i uważane będzie za szkodnictwo gospodarcze.

3. Oleje zużyte powinny być oddane w całości i bezpośrednio do regeneracji. Nie wolno stosować olejów zużytych do innych celów, np. do czyszczenia sprzętu, urządzeń mechanicznych itp., z wyjątkiem pewnych ilości oleju osiowego, używanego do smarowania zwrotnic i innych urządzeń torowych.

§ 12. 1. Zwroty olejów zużytych należy ewidencjonować według poszczególnych gatunków.

2. Ewidencję zwrotu olejów zużytych prowadzi magazyn materiałów pędnych i smarów.

3. Kontrolę ilościowego zwrotu olejów zużytych oraz ich jakości prowadzi służba smarownicza zakładu.

§ 13. Ewidencja wydawania olejów świeżych z magazynu dla potrzeb ruchu i ewidencja zwrotu olejów zużytych powinna być prowadzona w ten sposób, aby zawsze można było ustalić, w jakim procencie oddziały (wydziały) zwracają oleje zużyte w stosunku do otrzymanych olejów świeżych.

§ 14. 1. W celu zorganizowania prawidłowej gospodarki smarowniczej należy dla większych maszyn i urządzeń, jak np. turbiny parowe, transformatory itp., prowadzić ewidencję (kartoteki) własności olejów w ruchu na podstawie orzeczeń laboratorium oraz sporządzać harmonogramy wymiany olejów.

2. W harmonogramie wymiany olejów należy podawać:

- 1) rodzaj mechanizmu;
- 2) system smarowania;
- 3) gatunek oleju stosowanego;
- 4) terminy wymiany i uzupełnienia ubytków oleju ustalone przepisami obsługi;
- 5) graniczne własności olejów;
- 6) datę dokonanych uzupełnień ubytków i wymiany oleju.

§ 15. 1. Własności olejów zużytych należy określać według norm Polskiego Komitetu Normalizacyjnego przy pomocy metod badania olejów świeżych.

2. Zależnie od gatunku oleju świeżego i jego przeznaczenia należy zbadać i określić wszystkie lub niektóre własności olejów zużytych, a mianowicie:

- 1) ciężar właściwy;
- 2) lepkość;
- 3) zawartość zanieczyszczeń;
- 4) zawartość wody;
- 5) liczbę kwasową;
- 6) zawartość popiołu;
- 7) odczyn wyciągu wodnego;
- 8) liczbę smołową;

- 9) zawartość asfaltu;
- 10) zawartość koksu;
- 11) wytrzymałość na przebiecie;
- 12) zawartość paliw.

Część III.

Regeneracja olejów zużytych.

§ 16. 1. Regeneracja olejów zużytych polega na oczyszczeniu ich z substancji obcych, które w toku stosowania w ruchu w sposób mechaniczny lub wskutek procesów chemicznych nagromadziły się lub powstały w nich, oraz na przywróceniu im własności olejów świeżych.

2. Zależnie od rodzaju zanieczyszczeń i od stopnia zmian własności oleju przywrócenie pierwotnych własności oleju może ograniczyć się do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń mechanicznych (regeneracja mechaniczna) bądź też będzie wymagało zastosowania procesów chemicznych (regeneracja chemiczna).

§ 17. 1. Regenerację olejów zużytych przeprowadza się przy pomocy jednej z następujących metod:

- 1) wydzielenia wody i zanieczyszczeń mechanicznych przez odstawanie, osiadanie i filtrowanie oleju zużytego;
- 2) kontaktowania i filtrowania;
- 3) ługowania, kontaktowania i filtrowania;
- 4) kwaszenia i ługowania;
- 5) kwaszenia, kontaktowania i filtrowania;
- 6) kwaszenia, ługowania, kontaktowania i filtrowania;
- 7) oddestylowania składników lekkich, kontaktowania i filtrowania;
- 8) kwaszenia, ługowania, oddestylowania składników lekkich, kontaktowania i filtrowania.

2. Zakłady posiadające urządzenia do regeneracji olejów zużytych jedną z powyższych metod powinny opracować szczegółowe przepisy ruchu tych urządzeń i przesłać w terminie do dnia 15 marca 1952 r. do Zarządu Przedsiębiorstwa Centrala Produktów Naftowych — Warszawa, ul. Rakowiecka 39, do zatwierdzenia.

§ 18. 1. Zależnie od gatunku oleju i stopnia zanieczyszczenia zaleca się stosowanie następujących metod regeneracji:

rodzaj oleju	metody wymienione w § 17
--------------	--------------------------

- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1) oleje wrzecionowe | ust. 1 pkt 1, 4; |
| 2) maszynowe | ust. 1 pkt 1, 2, 4, 5i |

(metodami wymienionymi w § 17 ust. 1 pkt 2 i 4 regeneruje się oleje maszynowe stosowane w obiegowych systemach smarowania, gdy liczba kwasowa w mg KOH/g jest wyższa od 5 mg)

- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 3) oleje silnikowe | ust. 1 pkt 2, 7, 8; |
| 4) oleje lotnicze | ust. 1 pkt 2, 7; |
| 5) oleje turbinowe | ust. 1 pkt 2, 3, 4, 5, 6; |
| 6) oleje transformatorowe | ust. 1 pkt 2, 3, 4, 5, 6. |
| 7) oleje kompresorowe | ust. 1 pkt 2, 5; |
| 8) oleje cylindrowe | ust. 1 pkt 2, 5. |

2. Do regeneracji olejów turbinowych i transformatorowych stosuje się metodę wymienioną w § 17 ust. 1 pkt 2, gdy liczba kwasowa nie przekracza 0,25 mg KOH/g, natomiast metody wymienione w ust. 1 pkt 3 i 4 — gdy liczba kwasowa jest wyższa.

§ 19. 1. Przed przystąpieniem do regeneracji należy przeprowadzić w laboratorium próby i ustalić:

- 1) która metoda daje wyniki najlepsze;
- 2) jakie ilości ziemi odbarwiającej, kwasu i ługu są potrzebne, aby uzyskać wymagany stopień regeneracji;
- 3) czy regeneracja może być przeprowadzona w zakładzie, czy też zaleca się oddanie oleju do ośrodka regeneracji olejów zużytych.

2. Przeprowadzenie prób laboratoryjnych pozwoli uniknąć zbędnych strat olejów, materiałów i robocizny, zwłaszcza gdy z wyników prób okaże się, że zakładowe urządzenia i środki nie nadają się do przeprowadzenia regeneracji metodą ustaloną.

§ 20. I. Oleje regenerowane przy pomocy mechanicznego oczyszczenia powinny posiadać następujące własności:

- 1) zanieczyszczenia mechaniczne — nie wyżej niż 0,01‰;
- 2) zawartość wody — nie wyżej niż 0,2‰;
- 3) liczba kwasowa w mg KOH/g — nie wyżej niż 2,5 mg;
- 4) liczba zmydlenia — nie wyżej niż 5.

2. Oleje regenerowane przy pomocy metod wymienionych w § 17 ust. 1 pkt 2—7 mogą wykazywać następujące odchylenia własności od norm obowiązujących dla olejów świeżych:

	Dopuszczalne odchylenia od własności olejów świeżych					
	lepkość w ° E	liczba kok- sowa wg Conradsona	liczba kwa- sowa w mg KOH	popiół w ‰	zanieczy- szczenie w ‰	woda w ‰
Oleje wrzecionowe	—	—	+ 0,07	+ 0,02	do 0,007	do 0,025
Oleje maszynowe	—	+ 0,3 ‰	+ 0,15	+ 0,02	—	do 0,025
Oleje cylindrowe	—	+ 0,5 ‰	+ 0,2	+ 0,01	—	do 0,025
Oleje samochodowe	przy 100° 0,2	+ 0,4 ‰	+ 0,15	+ 0,03	—	do 0,025
Oleje lotnicze	—	+ 0,1 ‰	+ 0,7 ‰	+ 0,02	—	do 0,025
Oleje turbinowe	przy 50° 0,3	—	+ 0,02	+ 0,01	—	do 0,025
Oleje transformatorowe	—	—	+ 0,02	+ 0,01	—	—

§ 21. 1. Oleje regenerowane posiadające przepisane własności (§ 20) w zasadzie nie ustępują pod względem jakości olejom świeżym i mogą być stosowane bez zmieszania z olejami świeżymi.

2. Zmieszanie olejów regenerowanych z olejami świeżymi daje wyniki dodatnie. Zaleca się zwłaszcza mieszanie następujących olejów regenerowanych z olejami świeżymi:

- 1) olejów sprężarkowych w stosunku 1 objętość oleju regenerowanego na 1 objętość oleju świeżego,
- 2) olejów silnikowych w stosunku 1 objętość oleju regenerowanego na 2 objętości oleju świeżego;
- 3) olejów lotniczych w stosunku 1 objętość oleju regenerowanego na 3 objętości oleju świeżego.

§ 22. Zakłady, które w chwili wejścia w życie niniejszej instrukcji posiadają urządzenia do regeneracji mechanicznej olejów zużytych, mogą użytkować je nadal pod warunkiem, że własności olejów regenerowanych będą się mieściły w granicach norm określonych w § 20.

§ 23. 1. Regeneracja chemiczna powinna być przeprowadzona w zasadzie w ośrodkach regeneracji olejów zużytych, do czasu zaś zorganizowania tych ośrodków — w zakładach rafineryjnych podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Naftowego.

2. W zakładach zużywających duże ilości olejów regeneracja chemiczna może być prowadzona we własnym zakresie za zgodą CPN, o ile zakłady te posiadają odpowiednią aparaturę i inne środki do przeprowadzenia regeneracji chemicznej.

3. W celu uzyskania zgody CPN na prowadzenie regeneracji chemicznej zakłady zainteresowane przedstawiają CPN za pośrednictwem centralnych zarządów

lub jednostek równorzędnych szczegółowy opis urządzenia wraz z następującą dokumentacją:

- 1) schematem urządzenia z podaniem wymiarów aparatów zasadniczych;
- 2) opisem procesu technologicznego;
- 3) instrukcją dla obsługi urządzenia;
- 4) obliczeniem zużycia pary, prądu i chemikalii na jednostkę regenerowanego oleju;
- 5) planem zatrudnienia dla obsługi urządzeń;
- 6) obliczeniem dziennej i miesięcznej zdolności produkcyjnej dla poszczególnych gatunków olejów.

4. Zakłady, które posiadają urządzenia do regeneracji chemicznej i uzyskały zgodę CPN, powinny przeprowadzać regenerację również dla zakładów sąsiednich nie posiadających odpowiedniej aparatury za zwrotem kosztów własnych, o ile wydajność urządzeń do regeneracji przekracza potrzeby własne.

5. Przeprowadzenie regeneracji chemicznej olejów zużytych dla zakładów obcych wymaga również uzgodnienia z CPN przez zakład oddający oleje do regeneracji.

6. Zakład wykonujący regenerację olejów zużytych dla zakładów obcych odpowiada za jakość olejów regenerowanych.

§ 24. Za jakość olejów regenerowanych w zakładzie, oddanych do zużycia w ruchu, odpowiada kierownik komórki odpowiedzialnej za gospodarkę smarowniczą zakładu. Ponosi on również odpowiedzialność za jakość mieszanek olejów regenerowanych z olejami świeżymi, oddanych do eksploatacji.

§ 25. 1. Zakłady, które nie posiadają urządzeń do regeneracji olejów zużytych i nie regenerują olejów zużytych w zakładach obcych (§ 23 ust. 4), powinny po-

stawić zebrane oleje zużyte do dyspozycji biura wojewódzkiego CPN, które jest właściwe dla województwa, na którego obszarze zakład zbierający jest położony.

2. Biuro wojewódzkie CPN obowiązane jest zakupić oleje zużyte postawione do dyspozycji według obowiązującego cennika i wskazać miejsce przeznaczenia, do którego należy dostarczyć oleje zużyte.

3. Zawartość zanieczyszczeń mechanicznych i wody w olejach zużytych dostarczonych CPN nie powinna przekraczać 5%. W przypadku gdy zawartość ta jest wyższa, CPN jest uprawniona potrącić nadwyżkę zanieczyszczeń przy rozliczeniu dostarczonego oleju zużytego.

§ 26. 1. Przy opracowaniu planów gospodarczych zakłady zużywające oleje mineralne powinny uwzględnić w nich oleje zużyte z podziałem na ilości regenerowane we własnym zakresie i na ilości oddawane CPN do regeneracji.

2. Plany zbierania olejów zużytych należy opracowywać na podstawie wskaźników zwrotu określonych w § 10 ust. 2 instrukcji.

3. Tryb postępowania przy uwzględnianiu w planach gospodarczych zwrotów olejów zużytych oraz potrzebne do tego celu formularze ustali CPN w porozumieniu z PKPG Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych.