

## 366

**ZARZĄDZENIE MINISTRA BUDOWNICTWA I PRZEMYSŁU MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH**

z dnia 6 sierpnia 1963 r.

w sprawie normatywów czasowych oddawania maszyn i urządzeń do montażu i eksploatacji.

Na podstawie § 10 ust. 3 uchwały nr 189 Rady Ministrów z dnia 1 czerwca 1962 r. w sprawie wzmożenia kontroli nad zamawianiem i montażem maszyn (Monitor Polski Nr 51, poz. 249) oraz zarządzenia Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów z dnia 9 listopada 1962 r. w sprawie wytycznych dotyczących ustalania normatywów czasowych oddawania maszyn i urządzeń do montażu i eksplo-

atacji (Monitor Polski Nr 85, poz. 399) zarządza się, co następuje:

§ 1. Ustala się normatywy czasowe:

- 1) oddawania do montażu maszyn do produkcji surowców mineralnych i wyrobów z nich, określone w załączniku nr 1 do zarządzenia,

2) oddawania do eksploatacji maszyn do robót ziemnych, budowlanych i drogowych, określone w załączniku nr 2 do zarządzenia.

§ 2. Normatywami czasowymi objęte są maszyny krajowe bądź importowane, których wartość jednostkowa przekracza 400 tys. zł.

§ 3. 1. Normatywy czasowe oddawania do montażu maszyn, o których mowa w § 1 pkt 1, ustalają dopuszczalny czasokres pomiędzy odbiorem maszyny a przekazaniem jej do montażu.

2. Normatywy czasowe oddawania do eksploatacji maszyn, o których mowa w § 1 pkt 2, ustalają dopuszczalny czasokres pomiędzy odbiorem maszyny a przekazaniem jej do eksploatacji.

3. Czasokres objęty normatywem czasowym rozpoczyna się w dniu pokwitowania odbioru maszyny (przyjęcia jej do magazynu).

4. Termin odbioru maszyny (przyjęcia jej do magazynu) oblicza się od dnia otrzymania ostatniej części tej maszyny, w tym również i dokumentacji techniczno-ruchowej, bez której maszyna nie może być uruchomiona.

§ 4. Dla maszyn, które zostaną zakupione po dniu 10 sierpnia 1963 r., o cechach nie mieszczących się w charakterystyce maszyn objętych zatwierdzonymi normatywami, zjednoczenie nadzorujące nabywcę obowiązane jest opracować projekty odpowiednich normatywów przed zawarciem umowy o dostawę i uzyskać ich zatwierdzenie przez Ministra Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych. Projekty normatywów do zatwierdzenia dla maszyn do robót ziemnych, budowlanych i drogowych składać należy za pośrednictwem Departamentu Mechaniki, Energetyki i Transportu Ministerstwa Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych, dla pozostałych maszyn zaś za pośrednictwem Departamentu Inwestycji tego Ministerstwa.

§ 5. 1. Normatywy czasowe oddawania do montażu wyposażenia kompletnych obiektów pochodzących z importu lub dostaw krajowych będą ustalane przez Ministra Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych odrębnie dla każdego obiektu.

2. Przez pojęcie wyposażenia kompletnego obiektu należy rozumieć zespół maszyn i urządzeń współdziałających ze sobą, stanowiących wyposażenie zakładu bądź oddziału produkcyjnego, bez względu na to, czy poszczególne maszyny bądź urządzenia pochodzą od jednego czy wielu wytwórców, włączając w to dostawy z importu.

3. Termin odbioru wyposażenia kompletnego obiektu liczy się od dnia otrzymania ostatniej maszyny, warunkującej eksploatację zestawu maszyn.

4. Normatywy czasowe powinny być ustalone w taki sposób, aby montaż, wypróbowanie, uruchomienie i oddanie do eksploatacji kompletnego obiektu zostało zakończone w terminie umożliwiającym pełne wykorzystanie gwarancji udzielonej przez dostawcę na dostarczone maszyny.

5. Projekt normatywu czasowego oddawania wyposażenia kompletnego obiektu do montażu zjednoczenie nadzorujące nabywcę powinno przedstawić Departamentowi Inwestycji Ministerstwa Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych nie później niż na 30 dni przed zawarciem umowy o jego dostawę.

§ 6. Zatwierdzone normatywy czasowe oddawania maszyn i wyposażenia kompletnych obiektów do montażu i eksploatacji, o których mowa w §§ 4 i 5, powinny być każdorazowo podawane przez inwestora bezpośredniego do wiadomości banku finansującego inwestycje.

§ 7. Naliczanie odsetek za przekraczanie zatwierdzonych normatywów czasowych obowiązuje zgodnie z przepisem § 15 uchwały nr 189 Rady Ministrów z dnia 1 czerwca 1962 r. w sprawie wzmoczenia kontroli nad zamawianiem i montażem maszyn (Monitor Polski Nr 51, poz. 249).

§ 8. Traci moc zarządzenie nr 75 Ministra Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych z dnia 30 marca 1963 r. w sprawie ustalenia normatywów czasowych oddawania maszyn i urządzeń do montażu i eksploatacji.

§ 9. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 10 sierpnia 1963 r.

Minister Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych:  
w z. A. Giersz

Załącznik nr 1 do zarządzenia Ministra Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych z dnia 6 sierpnia 1963 r. (poz. 366).

#### NORMATYWY CZASOWE ODDAWANIA MASZYN DO MONTAŻU

Lp.	Numer jednolitego wykazu wyrobów	Nazwy maszyn lub urządzeń	Normatyw czasowy w dniach
1	2	3	4
	052—121	<b>Maszyny i urządzenia do produkcji surowców mineralnych i wyrobów z nich.</b>	
1	052—123	Kruszarki szczękowe o wydajności 50—300 ton na godzinę	90
2	052—125	Młyny rurowe do przemiału cementu i wapna	90
3	052—132	Traki ramowe wielopiętne o wydajności 0,45—0,9 m <sup>2</sup> na godzinę	40
4	052—146	Hydratory wapna o wydajności 16 ton na godzinę	90
5	052—144	Podawacze staloczołnowe o wydajności 150—300 ton na godzinę	90

Lp.	Numer jednolitego wykazu wyrobów	Nazwy maszyn lub urządzeń	Normatyw czasowy w dniach
1	2	3	4
6	052—152	Piece obrotowe do wypalania klinkieru	90
7	052—156	Pakowaczka cementu i kredy o wydajności 40—70 ton na godzinę	60
8	052—159	Automat do produkcji papy	90
9	052—161	Ondularka mechaniczna do płyt azbestowo-cementowych	90
10	"	Krajalnica rotacyjna do płyt azbestowo-cementowych	90
11	052—163	Komora osadcza do produkcji wełny mineralnej	60
12	"	Komora polimeryzacyjna do produkcji wełny mineralnej	60
13	052—168	Agregat próżniowy o $\varnothing$ 450 mm do formowania wyrobów z ceramiki budowlanej o wydajności 4000—6000 jednostek ceramicznych na godzinę	60
14	"	Pełny automat do cegły kratówki (system kellerowski) o wydajności 3000—4000 jednostek ceramicznych na godzinę	60
15	"	Pełny automat do produkcji dachówki (system kellerowski) o wydajności 3000—4000 jednostek ceramicznych na godzinę	60
16	"	Pełny automat do bloków wielkowymiarowych ceramicznych o wydajności 2000—3000 jednostek ceramicznych na godzinę	90
17	"	Prasa rewolwerowa do dachówki o wydajności 4000—5000 jednostek ceramicznych na godzinę	50
18	052—170	Prasa obrotowa 16-stemplowa do produkcji cegły o wydajności 3000 sztuk na godzinę	60
19	052—172	Wieża homogenizacyjna o wydajności 5—20 m <sup>3</sup> na godzinę	60
20	052—176	Półautomat do formowania talerzy $\varnothing$ 16—21 cm o wydajności 360—720 sztuk na godzinę	30
21	"	Półautomat do formowania talerzy $\varnothing$ 24—27 cm o wydajności 300—600 sztuk na godzinę	30
22	"	Półautomat do formowania kubków i filiżanek o wydajności 300—500 sztuk na godzinę	30
23	"	Prasa kolanowa do płytek ściennych o wydajności przy wymiarach 150 × 150 mm 1200—1300 sztuk na godzinę	60
24	"	Prasa cierna do płytek ściennych o wydajności przy wymiarach 150 × 150 mm 500 sztuk na godzinę	60
25	"	Prasa obrotowa 8-stemplowa trzytaktowa do płytek podłogowych o wydajności: przy wymiarach 150 × 150 mm 1500 sztuk na godzinę przy wymiarach 100 × 100 mm 3000 sztuk na godzinę	60 60 60
26	"	Prasa do osłon szamotowych do talerzy o wydajności 45—55 sztuk na godzinę	60
27	"	Prasa pionowa próżniowa do rur kamionkowych $\varnothing$ 300—600 mm o wydajności 60—120 sztuk na godzinę	60
28	"	Prasa do osłon kordiertowych do talerzy, o wydajności 80—100 sztuk na godzinę	60
29	"	Urządzenie do odlewania form gipsowych z odpowietrzeniem do sanitarnych wyrobów o wydajności 370 sztuk na godzinę	60
30	052—177	Urządzenie do szklwienia artykułów sanitarnych o wydajności 50—75 sztuk na godzinę	50
31	"	Kalibrowaczka do płytek ściennych o wydajności 800—1000 sztuk na godzinę	30
32	"	Szlifierka do umywałek o wydajności 30—50 sztuk na godzinę	30
33	052—182	Ciągarka pionowa do pionowego ciągnięcia szkła o szerokości taśmy 2—2,5 m i grubości taśmy 2—10 mm o wydajności około 70 m na godzinę	90
34	"	Walcarka uniwersalna do produkcji szkła płaskiego walcowanego surowego, ornamentowego i zbrojonego zależnie od szerokości taśmy o wydajności 100—200 mb na godzinę	90
35	"	Odprężarka rolkowa do szkła walcowanego o wydajności zależnie od szerokości taśmy i grubości szkła 100—200 m na godzinę	90
36	052—184	Automat do formowania butelek o pojemności 0,25—1,0 l i ciężarze do 680 g o wydajności przy produkcji butelek 0,5-litrowych około 30.000 sztuk na dobę	40

Lp.	Numer jednolitego wykazu wyrobów	Nazwy maszyn lub urządzeń	Normatyw czasowy w dniach
1	2	3	4
37	052—184	Automat do formowania opakowań szerokootworowych o pojemności 0,2—3,0 l o wydajności 600—1300 sztuk na godzinę	40
38	..	Automat do produkcji opakowań aptecznych o wydajności maksymalnej 33.000 sztuk na dobę	40
39	052—185	Urządzenie do formowania rur o $\varnothing$ zewnętrznej 2,75—37 mm i grubości ścianek 0,4—2,5 mm: automat o wydajności około 190 kg na godzinę	90
		ciągarka o wydajności około 190 kg na godzinę	90
		sortierka o wydajności 150 kg na godzinę	90
40	052—189	Szlifierka do szkła płaskiego o wydajności przy obustronnym szlifowaniu 0,9 m <sup>2</sup> na godzinę	60
41	..	Polerka do szkła płaskiego uprzednio szlifowanego o wydajności brutto przy obustronnym polerowaniu 0,5—0,6 m <sup>2</sup> na godzinę	60
42	052—483	Urządzenia do produkcji rur betonowych o wydajności 20—60 sztuk na godzinę	60
43	..	Agregaty do produkcji elementów wielootworowych o wydajności 3—4 sztuk na godzinę	60

Załącznik nr 2 do zarządzenia Ministra Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych z dnia 6 sierpnia 1963 r. (poz. 366).

#### NORMATYWY CZASOWE ODDAWANIA MASZYN DO EKSPLOATACJI

Lp.	Numer jednolitego wykazu wyrobów	Nazwy maszyn lub urządzeń	Normatyw czasowy w dniach
1	2	3	4
	052—453	<b>Maszyny do robót ziemnych budowlanych i drogowych.</b>	
1	052—457	Koparki jednoczerpakowe o pojemności łyżki: a) do 0,35 m <sup>3</sup> b) 0,36—0,7 m <sup>3</sup> c) 0,7—1,2 m <sup>3</sup> d) powyżej 1,2 m <sup>3</sup>	15 18 25 30
2	052—468	Pogłębiarki pływające jedno- i wieloczerpakowe	75
3	052—477	Węzły betoniarskie o wydajności 10—15 m <sup>3</sup> na godzinę	60
4	052—489	Zespół do suszenia i otaczania kruszyw o wydajności 8—25 t na godzinę	15
5	..	Rozścielacz do mas bitumicznych o wydajności 50 t na godzinę	10