

Załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 17 grudnia 1957 r. (poz. 340).

TABELA ZAMIENNIKÓW

Lp.	Zamienniki	Zalicza się za 1 kg żywej wagi trzody chlewnej objętej obowiązkiem dostaw	Lp.	Zamienniki	Zalicza się za 1 kg żywej wagi trzody chlewnej objętej obowiązkiem dostaw
I. Trzody chlewnej:			IV. Owiec:		
a)	mięсно-słoniowej klasy I	950 gramów		klasy I	1500 gramów
"	" " " II—V	1000 "		" II	1600 "
b)	beconowej klasy Ia—III	900 "		" III	1900 "
II. Bydła rogatego:			V. Drobiu:		
a)	jałówek, wołów klasy I	1400 "	a)	indyków klasy I	650 "
"	" " " II	1600 "	b)	kur, kaczek klasy I	800 "
"	" " " III	2100 "	c)	gęsi do tuczu	1100 "
b)	krów, wołów klasy I	1400 "	VI. Wełny owczej potnej:		
"	" " " II	1600 "	a)	sort. A, B, AB (biała)	100 "
"	" " " III	1800 "	b)	sort. BC i C (biała)	111 "
"	" " " IV	2100 "	c)	sort. CD i D (biała jednolita)	125 "
c)	buhajów klasy I	1500 "	d)	sort. CD, D, DE, E (biała mieszana)	143 "
"	" " " II	1700 "	e)	sort. BC, C, CD, D, DE, E (kolorowa)	166 "
"	" " " III	1800 "	VII. Zbóż:		
d)	byczków klasy I	1700 "		żyta, pszenicy, jęczmienia lub owsa	9 kg
"	" " " II	1800 "	VIII. Ziemiaków		
"	" " " III	2100 "			23 kg
e)	młodzieży klasy I	1800 "			
"	" " " II	1900 "			
"	" " " III	2100 "			
III. Cieląt:					
	klasy I	1500 "			
	" II	1600 "			
	" III	1900 "			

341

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA FINANSÓW

z dnia 23 grudnia 1957 r.

zmieniające rozporządzenie z dnia 28 czerwca 1955 r. w sprawie przymusowego ściągania niektórych należności państwowych.

Na podstawie art. 37 ust. 2 dekretu z dnia 26 października 1950 r. o zobowiązaniach podatkowych (Dz. U. Nr 49, poz. 452) zarządza się, co następuje:

§ 1. W rozporządzeniu Ministra Finansów z dnia 28 czerwca 1955 r. w sprawie przymusowego ściągania niektórych należności państwowych (Dz. U. z 1955 r. Nr 32, poz. 193 i z 1957 r. Nr 47, poz. 225) wprowadza się następujące zmiany:

w § 1 dotychczasowy pkt 6 oznacza się jako pkt 7 i dodaje się nowy pkt 6 w brzmieniu:

„6) z tytułu zasądzonych lub orzeczonych przez kontrolę państwową do zwrotu stypendiów, bezpodstawnie wypłaconych przez pracowników jednostek budżetowych”.

§ 2. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Minister Finansów: T. Dietrich

342

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA LEŚNICTWA I PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

z dnia 4 grudnia 1957 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle papierniczym.

Na podstawie art. 3 ust. 2 dekretu z dnia 10 listopada 1954 r. o przejęciu przez związki zawodowe zadań w dziedzinie wykonywania ustaw o ochronie, bezpieczeństwie i higienie pracy oraz sprawowania inspekcji pracy (Dz. U. Nr 52, poz. 260) zarządza się, co następuje:

I. Przepisy ogólne.

§ 1. Rozporządzenie dotyczy bezpieczeństwa i higieny pracy osób zatrudnionych:

1) w wytwórniach papieru i tektury,

- 2) w oddziałach produkcji papieru lub tektury, stanowiących część zakładu produkującego celulozę,
- 3) w oddziałach przetwórstwa papierniczego, np. przy wytwarzaniu kalki, bibulek krepowanych.

II. Składowanie i transport surowców.

1. Składowanie i transport papierówki.

§ 2. 1. Składowisko papierówki powinno posiadać twardą i równą nawierzchnię.

2. Składowisko papierówki powinno być utrzymywane w czystości.

§ 3. Na składowisku papierówki należy urządzić stałe drogi dla ruchu kołowego o twardej nawierzchni, umożliwiające ruch dwukierunkowy.

§ 4. Składowisko papierówki powinno być zaopatrzone w rurociągi wodne oraz w hydranty umieszczone w łatwo dostępnych miejscach lub w zbiorniki wodne.

§ 5. Składowisko papierówki powinno być oświetlone od zmierzchu do świtu.

§ 6. 1. Papierówkę układa się w stosy pojedyncze lub podwójne. Stos podwójny składa się z dwu stosów pojedynczych, stykających się czołami. Pomiedzy stosami powinna być wolna przestrzeń o szerokości co najmniej 1,5 m.

2. Stosy papierówki ustawia się w rzędach, w których co 100 m powinna być zachowana wolna przestrzeń o szerokości co najmniej 5 m.

3. Papierówka może być ręcznie układana w stosy nie przekraczające 2 m wysokości, a przy zastosowaniu urządzeń mechanicznych — w stosy nie przekraczające 5 m wysokości.

4. Papierówka powinna być układana w stosy w sposób zabezpieczający przed rozsuwaniem się oraz przed spadaniem z nich klocków (np. przez zastosowanie zabezpieczenia stosów przy pomocy podwójnych rur stalowych w prowadnicach). Niedopuszczalne jest zabezpieczenie stosów przed rozsuwaniem się za pomocą pojedynczych słupków.

§ 7. Odległość czoła stosu papierówki od głowki szyny boczniczej kolejowej powinna wynosić co najmniej 2,5 m.

§ 8. Rozbieranie stosów papierówki powinno odbywać się przez zdejmowanie klocków od góry warstwami. Niedopuszczalne jest przecinanie drutów łączących słupy oporowe przed ukończeniem rozbierania stosu.

§ 9. Transport papierówki powinien być zmechanizowany.

§ 10. Niedozwolone jest ładowanie papierówki na wózki na większą wysokość niż 2 m od głowki szyny.

§ 11. Wióry i odpady powinny być bieżąco usuwane z terenu składowiska.

2. Składowanie i transport szmat i makulatury.

§ 12. Nie dozwolone jest składowanie szmat lub makulatury poza specjalnie na ten cel przeznaczonymi składami.

§ 13. Składy makulatury powinny być położone w odległości co najmniej 25 m od najbliższych budynków.

§ 14. Składy szmat powinny być położone w odległości co najmniej 25 m od innych oddziałów papierni, a od budynków mieszkalnych w odległości co najmniej 50 m. Dozwolone jest jednak urządzenie w bezpośredniej styczności z oddziałami przerobu szmat podręcznego składu do przechowywania szmat w ilości nie przekraczającej dobowego zapotrzebowania.

§ 15. Bele szmat oraz makulatury wolno układać w stosy najwyżej do wysokości 4 warstw, z zachowaniem przejść o szerokości 1,5 m.

§ 16. Składy szmat znajdujące się w budynkach powinny posiadać urządzenia odpylające, zapewniające czystość powietrza.

§ 17. Transport makulatury i szmat do składów oraz transport międzyoddziałowy powinien być zmechanizowany; transport międzyoddziałowy powinien być dokonywany w szczelnie zamkniętych urządzeniach.

3. Składowanie surowców pomocniczych i półproduktów.

§ 18. Chlorek bielący (podchloryn wapnia) może być przechowywany wyłącznie w pomieszczeniach zamkniętych, specjalnie do tego celu przeznaczonych, chłodnych, suchych, należycie przewietrzanych.

§ 19. Beczki do chlorku bielącego powinny być szczelne i utrzymane w należytym stanie.

§ 20. Beczki opróżnione z chlorku bielącego należy przechowywać w miejscach specjalnie na ten cel przeznaczonych, w sposób nie narażający robotników pracujących w pobliżu na wyziewy chloru z resztek chlorku bielącego pozostałego w beczkach.

§ 21. Żywicę należy przechowywać w pomieszczeniach ognioodpornych, specjalnie do tego celu przeznaczonych, z zastosowaniem odpowiednich środków ochrony przeciwpożarowej.

§ 22. Transport żywicy powinien być zmechanizowany, a mielenie jej powinno odbywać się w aparatach szczelnie zamkniętych.

§ 23. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach mokry ścier oraz mokrą celulozę w rolkach należy przechowywać w specjalnie do tego celu wyznaczonych magazynach ogrzewanych. Podłogi w tych magazynach powinny być wykonane z materiału nienasiąkliwego i posiadać nachylenie w kierunku kanałów ściekowych.

§ 24. Mokry ścier nie może być składowany na wysokość przekraczającą 1,7 m.

§ 25. Przycinanie rolek celulozy siekierami jest zabronione.

§ 26. Czynności związane z przygotowywaniem roztworów wodorotlenku sodu, a w szczególności: wyladowywanie bębnow ze stałym wodorotlenkiem sodu, transport i otwieranie bębnow, wysypywanie sody żrącej do zbiorników z wodą i mieszanie roztworów powinny być zmechanizowane.

§ 27. 1. Otwarte urządzenia do rozpuszczania wodorotlenku sodu umieszczone poniżej poziomu podłogi należy zaopatrzyć w obrzeżenia o wysokości co najmniej 1,1 m ponad poziom podłogi.

2. Zbiorniki, o których mowa w ust. 1, powinny być należycie oświetlone, a ponadto należy nad nimi umieścić okapy wyciągowe.

§ 28. Transport wewnątrzakładowy roztworów wodorotlenku sodu powinien odbywać się w szczelnych przewodach rurowych.

§ 29. Czynności z wodorotlenkiem sodu stałym lub jego roztworami powinny być wykonywane z należytą ostrożnością. Robotnicy zatrudnieni przy tych czynnościach powinni pracować w szczelnych okularach ochronnych, w ochronnym obuwiu i odzieży oraz w ługoodpornych rękawicach.

§ 30. Nie wolno dopuszczać do gromadzenia się na podłodze odprysków stałego wodorotlenku sodu lub jego roztworu, które należy niezwłocznie usuwać przez splukanie wodą.

§ 31. 1. W pobliżu stanowisk roboczych, na których wykonywane są prace z wodorotlenkiem sodu stałym lub jego roztworami, powinna być wywieszona czytelna instrukcja o udzielaniu pierwszej pomocy w razie poparzenia ługiem.

2. W pobliżu stanowisk wymienionych w ust. 1 powinny znajdować się odpowiednie środki pierwszej pomocy, a przede wszystkim kurki z bieżącą czystą wodą.

III. Oddziały produkcyjne.

1. Obróbka papierówki i przygotowanie ścieru drzewnego.

§ 32. Pracownicy zatrudnieni przy korowaniu papierówki powinni posiadać na miejscu pracy przenośne daszki zabezpieczające przed wiatrem i opadami atmosferycznymi.

§ 33. W zakładach nowo budowanych i przebudowywanych należy w miarę możliwości urządzić pomieszczenia do korowania papierówki w porze zimowej.

§ 34. Transport okorowanej papierówki do ścieraka powinien być zmechanizowany.

§ 35. Kamienie do ścieraka powinny być przechowywane w specjalnie na ten cel przeznaczonych pomieszczeniach, zabezpieczających przed silnymi wahaniami temperatury, bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz przed wilgocią.

2. Przeróbka makulatury.

§ 36. Gniotowniki (kolognioty) do rozdrabniania makulatury, umieszczone poniżej poziomu podłogi, należy ogrodzić siatką przymocowaną do mocnych poręczy o wysokości co najmniej 1,1 m.

§ 37. Gniotowniki należy poddawać kontroli co 3 miesiące, a wyniki zapisywać w książce kontroli.

§ 38. Czyszczenie gniotowników związane z wchodzeniem do misy dopuszczalne jest tylko po pełnym zatrzymaniu pędni, nawet w przypadku istnienia kół jałowych.

§ 39. Wyłączniki przy gniotownikach powinny znajdować się na stanowisku obsługi.

§ 40. Napełnianie mis gniotowników powinno być zmechanizowane.

3. Przeróbka szmat.

§ 41. Oddział przeróbki szmat powinien mieścić się w oddzielnym, specjalnie do tego celu przeznaczonym budynku ognioodpornym, położonym w odległości co najmniej 25 m od innych zabudowań produkcyjnych, a co najmniej 50 m od budynków mieszkalnych.

§ 42. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych budynek oddziału przerobu szmat powinien być wykonany z materiału ognioodpornego.

§ 43. Pomieszczenia do suchego przerobu szmat powinny posiadać urządzenia wentylacji mechanicznej ogólnej, zapewniającej czystość powietrza.

§ 44. 1. Maszyny do odkurzania i szarpania szmat, jak również rębaki do szmat powinny posiadać szczelną obudowę oraz miejscowe mechaniczne urządzenia odpylające.

2. Kurz pochodzący z urządzeń wymienionych w ust. 1 nie może być wyrzucony na zewnątrz pomieszczeń, lecz powinien być gromadzony w komorach pyłowych i systematycznie usuwany mechanicznymi środkami transportu.

§ 45. Komory pyłowe powinny posiadać samoczynnie włączające się urządzenia przeciwpożarowe.

§ 46. Stoły do sortowania szmat powinny posiadać odpowiednie urządzenia ssącej wentylacji odpylającej.

§ 47. Pomieszczenia warników do gotowania szmat powinny posiadać odpowiednie urządzenia wentylacji mechanicznej ogólnej.

§ 48. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych transport szmat spod warników do holendrów pralnych powinien być zmechanizowany.

4. Holendrowanie i bielenie masy papierowej.

§ 49. 1. Przygotowywanie roztworów bielących powinno być dokonywane w specjalnie do tego celu przeznaczonych pomieszczeniach, wyposażonych w odpowiednie urządzenia wentylacji mechanicznej zapewniającej czystość powietrza.

2. Stropy, ściany i podłogi pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do przygotowywania roztworów bielących, oraz pomieszczeń, w których znajdują się holendry bielące, powinny być wykonane z materiału odpornego na działanie chloru.

§ 50. Aparatura do przygotowywania roztworów bielących i transportu tych roztworów oraz holendry bielące powinny być szczelnie zamknięte i wyposażone w miejscowe urządzenia wentylacji ssącej.

§ 51. W pomieszczeniach pracy stężenie chloru w powietrzu nie może przekraczać 0,001 mg na 1 litr powietrza.

§ 52. 1. W pomieszczeniach pracy, w których stosowany jest chlor lub związki wydzielające chlor, należy dokonywać okresowych analiz powietrza dla ustalenia w nim zawartości chloru.

2. Terminy dokonywania tych analiz, miejsce i sposób pobierania próbek do analizy oraz metody ich wykonywania ustala komisja powołana przez kierownictwo zakładu pracy.

3. Jeżeli analizy, wymienione w ust. 1, wykazą przekroczenie dopuszczalnych stężeń chloru w powietrzu, kierownictwo zakładu pracy powinno niezwłocznie usunąć szkodliwy stan.

§ 53. W pobliżu holendrowni powinny być wydzielone specjalne pomieszczenia na podręczne magazyny barwników.

5. Maszyny papiernicze.

§ 54. W zakładach nowo budowanych i przebudowywanych strop w pomieszczeniach maszyn papierniczych nie może znajdować się niżej niż 2,5 m ponad najwyższym cylindrem suszącym.

§ 55. 1. Ściany pomieszczeń maszyn papierniczych powinny być pokryte płytkami glazurowanymi do wysokości co najmniej 2 m ponad podłogę.

2. Ściany na pozostałej powierzchni oraz stropy powinny być pokryte materiałem nie ulegającym zniszczeniu pod wpływem wilgoci.

§ 56. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach maszyny papiernicze powinny być w części suszącej nakryte okapami wyciągowymi, wykonanymi z materiału ognioodpornego.

§ 57. W czasie ruchu maszyny zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek napraw sita, naciąganie filców lub ich prostowanie oraz zrywanie nalepionych odpadków papieru z wałów pras oraz z wałków ciągnących suszniki.

§ 58. Wszystkie nowo instalowane maszyny papiernicze powinny posiadać wielosilnikowy napęd indywidualny oraz urządzenia do pneumatycznego wprowadzenia taśmy papieru między cylindry i walce gładzików.

§ 59. Odległość wałków ciągnących suszniki od cylindrów suszących powinna wynosić co najmniej:

- | | |
|------------------------|----------|
| 1) w nowych maszynach | — 12 cm, |
| 2) w starych maszynach | — 8 cm. |

§ 60. Walce pras i gładzików należy zabezpieczyć przed możliwością wciągnięcia między nie ręki pracownika; w razie zabezpieczenia kątownikami odległość kątownika od walca nie może przekraczać 8 mm.

§ 61. Maszyna papiernicza powinna być zaopatrzona w dźwiękowe urządzenia sygnalizacyjne.

§ 62. Pomosty przed prasami i wzdłuż urządzeń napędowych maszyny papierniczej powinny posiadać obustronne poręcze, przy czym przestrzeń między poręczą a pomostem powinna być wypełniona siatką.

§ 63. Niebezpieczne dla obsługi miejsca maszyny papierniczej powinny być smarowane za pomocą specjalnych oliwiarek o wydłużonej szyjce umożliwiającej bezpieczne smarowanie.

§ 64. Maszyna papiernicza powinna posiadać 3 samodzielne wyłączniki, a mianowicie: przy sicie, w części środkowej maszyny przy pierwszym przeprowadzaniu wstęgi i w końcowej części maszyny.

§ 65. Na cylindrach suszących i prasach powinny znajdować się skrobaki.

§ 66. Kanał pod nowo instalowaną maszyną powinien być tak urządzony, aby przestrzeń między dolną krawędzią najniższej umieszczonego cylindra suszącego a dnem kanału wynosiła co najmniej 2 m.

§ 67. Na przewijaczkach powinny być zainstalowane osłony włączające się automatycznie w momencie uruchamiania maszyny.

6. Wytwarzanie tektury.

§ 68. Kotły do parowania drewna do produkcji ściery brązowego powinny podlegać okresowej kontroli stanu wykładziny ceramicznej oraz urządzeń kontrolnych ciśnienia, jak manometry, klapy bezpieczeństwa itp.

§ 69. Kotły do parowania drewna powinny być umieszczone w specjalnych pomieszczeniach, oddzielonych od innych oddziałów produkcyjnych.

§ 70. Drewno do parowania powinno być załadowywane do kotłów i wyładowywane z nich mechanicznie.

§ 71. Opary z kotłów do parowania drewna powinny być kierowane na zewnątrz pomieszczenia, tak aby nie zanieczyszczały atmosfery innych pomieszczeń produkcyjnych.

7. Produkcja pergaminu i kalki.

§ 72. Pomieszczenia maszyn do wyrobu pergaminu powinny mieć podłogę wykonaną z materiału kwasoodpornego.

§ 73. Maszyny do wyrobu pergaminu powinny znajdować się w specjalnych pomieszczeniach oddzielonych od innych pomieszczeń ścianą ognioodporną oraz powinny być zaopatrzone w mechaniczne urządzenia wentylacyjne do usuwania par kwasu siarkowego z nad maszyny.

§ 74. Transport kwasu siarkowego stężonego oraz rozcieńczonego powinien być całkowicie zmechanizowany.

§ 75. Urządzenia do przygotowywania farby oraz urządzenia do powlekania tą farbą bibułki kalkowej powinny znajdować się pod okapami z mechanicznymi urządzeniami wentylacji ssącej w specjalnych ognioodpornych pomieszczeniach oddzielonych od innych pomieszczeń.

8. Transport i składowanie papieru.

§ 76. Transport papieru wewnątrz zakładu powinien być zmechanizowany.

§ 77. Składy papieru powinny znajdować się w budynkach wykonanych z materiału ognioodpornego.

§ 78. Papier w belech wolno układać najwyżej w 2 warstwach, jeżeli bele ustawia się w pozycji pionowej, lub najwyżej w 6 warstwach, jeżeli bele układa się w pozycji poziomej; bele należy układać tak, aby nie obsuwały się.

§ 79. Papier rotacyjny w rolach o jednakowej średnicy wolno układać najwyżej w 2 warstwach, przy czym zewnętrzne role należy podklinować.

§ 80. Papier pakowany inaczej niż w bele lub w role wolno układać w stosy o wysokości nie przekraczającej 1,8 m.

IV. Przepisy higieniczno-sanitarne.

§ 81. Umywalnie i natryski dla pracowników oddziałów przerobu szmat i papierów powlekanych należy zaopatrzyć w ciepłą wodę bieżącą o temperaturze 35°C w ilości co najmniej 5 litrów wody na 1 pracownika na jedną zmianę oraz w mydło i ręczniki przeznaczone do wyłącznego użytku poszczególnych pracowników.

§ 82. Przy oddziałach produkcyjnych powinny być urządzone w porozumieniu z właściwym organem służby ochrony przeciwpożarowej palarnie z odpowiednim zabezpieczeniem przeciwpożarowym.

§ 83. 1. Do pracy w oddziałach przerobu szmat, w oddziałach przygotowywania roztworów bielących i bielienia masy papierowej oraz w oddziałach wyrobu pergaminów kwasowych i kalki mogą być przyjmowane tylko osoby posiadające świadectwo lekarskie o zdolności do pracy w tych oddziałach.

2. Pracownicy zatrudnieni w oddziałach wymienionych w ust. 1 podlegają okresowym badaniom lekarskim, co najmniej raz na 6 miesięcy. W razie stwierdzenia u pracownika choroby zawodowej powinien on być przeniesiony czasowo lub na stałe do innej pracy, nie powodującej tej choroby.

V. Przepisy końcowe.

§ 84. Tekst rozporządzenia powinien być podany do wiadomości pracowników przez wywieszenie w miejscach dostępnych oraz utrzymywany stale w stanie czytelnym.

§ 85. Kierownictwo zakładu pracy opracuje szczegółowe instrukcje bezpieczeństwa i higieny pracy w poszczególnych działach pracy i poda je do wiadomości pracowników przez wywieszenie w miejscach dostępnych; instrukcje należy utrzymywać stale w stanie czytelnym.

§ 86. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia, z tym że w stosunku do istniejących zakładów pracy przepisy § 2 ust. 1, §§ 3, 4, 13, 14, 16, 28, 35, 41, 49, 72 i 75 wchodzi w życie po upływie 1 roku, przepisy §§ 22, 34, 55 i 77 — po upływie 3 lat, a przepis § 17 — po upływie 5 lat od dnia ogłoszenia rozporządzenia.

Minister Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego: J. Dąb-Kocłol

Reklamacje z powodu niedoręczenia poszczególnych numerów wnosić należy do Administracji Wydawnictw Urzędu Rady Ministrów (Warszawa, ul. Krakowskie Przedmieście 50) w terminie 10 do 15 dni po otrzymaniu następnego kolejnego numeru.

Redakcja: Urząd Rady Ministrów — Biuro Prawne, Warszawa, al. Ujazdowskie 1/3.

Administracja: Administracja Wydawnictw Urzędu Rady Ministrów, Warszawa, ul. Krakowskie Przedmieście 50.

Flotyzacja z polecenia Prezesa Rady Ministrów w Drukarni Akcydensowej w Warszawie, ul. Tamka 3.