

realizowany (planowany) program budownictwa mieszkaniowego, należy zapewnić realizację urządzeń magistralnych odpowiednio wcześniej w stosunku do realizacji programu budownictwa mieszkaniowego z uwzględnieniem potrzeb wynikających z prawidłowej organizacji placu budowy.

Przepisy końcowe.

§ 18. 1. Prezydja wojewódzkich rad narodowych ustala na podstawie uchwały nr 383 Rady Ministrów z dnia 10 listopada 1960 r. w sprawie ustalenia kosztów jednostkowych w budownictwie mieszkaniowym koszty jednostkowe budownictwa mieszkaniowego rad narodowych, zakładów pracy i spółdzielczego budownictwa mieszkaniowego dla poszczególnych powiatów i miast stanowiących powiaty.

2. Przy ustalaniu średniego kosztu jednostkowego m² powierzchni użytkowej mieszkań prezydja wojewódzkich rad narodowych powinny wziąć pod uwagę:

- 1) koszty jednostkowe dla poszczególnych zadań inwestycyjnych,
- 2) właściwą dla danej lokalizacji proporcję urządzeń towarzyszących,
- 3) konieczność zbilansowania w skali województwa nakładów na poszczególne zadania inwestycyjne z przyznanymi dla województwa nakładami na budownictwo miesz-

kaniowe, a określonymi na podstawie średniego kosztu jednostkowego w skali województwa.

§ 19. 1. Tracą moc:

- 1) uchwała nr 233 Rady Ministrów z dnia 20 lipca 1960 r. w sprawie zasad finansowania budowy lokali handlowych i usługowych w uspołecznionym budownictwie mieszkaniowym i administracyjnym (Monitor Polski Nr 65, poz. 308),
- 2) zarządzenie nr 151 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 września 1955 r. w sprawie ramowych zasad planowania budownictwa mieszkaniowego (Biuletyn PKPG Nr 23, poz. 85).

2. W sprawach uregulowanych niniejszą uchwałą nie mają zastosowania przepisy uchwały nr 128 Rady Ministrów z dnia 30 marca 1961 r. w sprawie opracowania i zatwierdzenia przez jednostki planujące szczegółowych pięcioletnich planów gospodarczych na lata 1961—1965 (Monitor Polski Nr 37, poz. 171).

§ 20. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z wyjątkiem rozdziałów II, III i IV, które wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1962 r.

Prezes Rady Ministrów: J. Cyrankiewicz

326

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 uspołecznionej, będące użytkownikami łożysk tocznych, obowiązane są przestrzegać zasad prawidłowego planowania zakupów łożysk tocznych.

§ 7. Zapas łożysk tocznych w jednostkach gospodarki uspołecznionej 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 uspołecznionej 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 uspołecznionej wnioski co do stosowania środków zaradczych, a treść tych wniosków podać do wiadomości BZŁT.

3. Kierownicy jednostek gospodarki uspołecznionej, 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 użytkowaniem 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.

Typizacja łożysk Tacznych

Podział łożysk tacznych na grupy zastosowania

Tablica 1

Średnica obrotu łożyska	Średnica łożyska	Kulkowe zrychle											
		E1	R	160	60	62	62	62	62	63	63	64	64
		K Z N											
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10	00												
12	01												
15	02												
17	03												
20	04												
25	05												
30	06												
35	07												
40	08												
45	09												
50	10												
55	11												
60	12												
65	13												
70	14												
75	15												
80	16												
85	17												
90	18												
95	19												
100	20												
105	21												
110	22												
120	24												
130	26												
140	28												
150	30												
160	32												
170	34												
180	36												
190	38												
200	40												
220	44												
240	48												
260	52												
280	56												
300	60												
320	64												
360	72												
380	76												
400	80												
420	84												
440	88												
460	92												
480	96												
500/500													
Grupa 1		Grupa 2				Grupa 3							

Typizacja łożysk Tacznych

Podział łożysk tacznych na grupy zastosowania

Tablica 2

Średnica obrotu łożyska	Średnica łożyska	Kulkowe wahliwe						Kulkowe do istotniejszych	Kulkowe sztywne				
		10	12	22	22	13	13		23	23	72	73	32
		K						E					
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10	00												
12	01												
15	02												
17	03												
20	04												
25	05												
30	06												
35	07												
40	08												
45	09												
50	10												
55	11												
60	12												
65	13												
70	14												
75	15												
80	16												
85	17												
90	18												
95	19												
100	20												
105	21												
110	22												
120	24												
130	26												
140	28												
150	30												
160	32												
170	34												
180	36												
190	38												
200	40												
220	44												
240	48												
250	42												
280	56												
300	60												
320	64												
360	72												
380	76												
400	80												
420	84												
440	88												
460	92												
480	96												
500/500													
Grupa 1		Grupa 2						Grupa 3					

Typizacja łożysk Toczych

Podział łożysk tocznych na grupy zastosowania

Tablica 3

Wzrost obrotu	Ciężar obrotu	Walcowe														
		NU	NU	NJ	N	NU	NJ	NU	NJ	N	NU	NJ	NU	NJ	NN	
		10	2	2	2	22	22	3	3	3	23	23	4	4	4	30K
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10	00															
12	01															
15	02															
17	03															
20	04															
25	05															
30	06															
35	07															
40	08															
45	09															
50	10															
55	11															
60	12															
65	13															
70	14															
75	15															
80	16															
85	17															
90	18															
95	19															
100	20															
105	21															
110	22															
120	24															
130	26															
140	28															
15	30															
160	32															
170	34															
180	36															
190	38															
200	40															
220	44															
240	48															
260	52															
280	56															
300	60															
320	64															
340	68															
360	72															
380	76															
400	80															
420	84															
440	88															
460	92															
480	96															
500	100															
Grupa 1		Grupa 2										Grupa 3				

Typizacja łożysk Toczych

Podział łożysk tocznych na grupy zastosowania

Tablica 4

Wzrost obrotu	Ciężar obrotu	Walcowe do przodu			Na		RNa		Złożone							
		NU	NJ	N	Na	RNa	Złożone	Złożone								
		10	2	2	23	23	49	49								
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10	00															
12	01									K 10x14x13						
15	02									K 14x18x10						
17	03									K 15x19x13						
20	04									K 16x20x17						
25	05									K 17x21x13						
30	06									K 18x22x13						
35	07									K 18x22x17						
40	08									K 20x24x10						
45	09									K 20x26x17						
50	10									K 22x25x10						
55	11									K 25x30x20						
60	12									K 28x33x13						
65	13									K 30x35x13						
70	14									K 32x37x13						
75	15									K 35x40x13						
80	16									K 40x45x17						
85	17									K 42x47x17						
90	18									K 45x50x17						
95	19									K 45x50x22						
100	20									K 50x55x20						
105	21									K 55x60x30						
110	22									K 60x65x20						
120	24									K 65x70x30						
130	26									K 70x76x30						
140	28									K 75x81x30						
15	30									K 80x86x25						
160	32															
170	34															
180	36															
190	38															
200	40															
220	44															
240	48															
260	52															
280	56															
300	60															
320	64															
340	68															
360	72															
380	76															
400	80															
420	84															
440	88															
460	92															
480	96															
500	100															
Grupa 1		Grupa 2										Grupa 3				

v Objęte grupa 2

Typizacja łozysk Tocznych

Podział łozysk tocznych na grupy zastosowania

Tabela 5

Średnica obrotu	Długość obrotu	Stalowe					Barytowe									
		302	322	303	313	323	230	230	231	231	222	222	232	232	223	223
							K		K		K		K		K	
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10	00															
12	01															
15	02	█														
17	03	█														
20	04	█														
25	05	█														
30	06	█														
35	07	█														
40	08	█														
45	09	█														
50	10	█														
55	11	█														
60	12	█														
65	13	█														
70	14	█														
75	15	█														
80	16	█														
85	17	█														
90	18	█														
95	19	█														
100	20	█														
105	21	█														
110	22	█														
120	24	█														
130	26	█														
140	28	█														
150	30	█														
160	32	█														
170	34	█														
180	36	█														
190	38	█														
200	40	█														
220	44	█														
240	48	█														
260	52	█														
280	56	█														
300	60	█														
320	64	█														
340	68	█														
360	72	█														
380	76	█														
400	80	█														
420	84	█														
440	88	█														
460	92	█														
480	96	█														
500	100	█														
Grupa 1		Grupa 2					Grupa 3									

Typizacja łozysk Tocznych

Podział łozysk tocznych na grupy zastosowania

Tabela 6

Średnica obrotu	Długość obrotu	Kulowe wzdluzne						Barytowe wzdluzne			
		511	512	513	514	522	523	524	292	293	294
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10	00	█									
12	01	█									
15	02	█									
17	03	█									
20	04	█									
25	05	█									
30	06	█									
35	07	█									
40	08	█									
45	09	█									
50	10	█									
55	11	█									
60	12	█									
65	13	█									
70	14	█									
75	15	█									
80	16	█									
85	17	█									
90	18	█									
95	19	█									
100	20	█									
105	21	█									
110	22	█									
120	24	█									
130	26	█									
140	28	█									
150	30	█									
160	32	█									
170	34	█									
180	36	█									
190	38	█									
200	40	█									
220	44	█									
240	48	█									
260	52	█									
280	56	█									
300	60	█									
320	64	█									
340	68	█									
360	72	█									
380	76	█									
400	80	█									
420	84	█									
440	88	█									
460	92	█									
480	96	█									
500	100	█									
Grupa 1		Grupa 2						Grupa 3			

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 WYMIENIONEGO W GRUPIE 2 LUB 3 ALBO NIE WYMIENIONEGO W OGÓLE
W TABLICACH STANOWIĄCYCH ZAŁĄCZNIK Nr 1*)

Liczba porządkowa	Pełne oznaczenie łożyska według norm obowiązujących	Nazwa maszyny lub urządzenia, do którego przeznacza się 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 łożyskowanego	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					pierscienia wewnętrznego	pierscienia 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 łożyskowanego, np. bicie poprzeczne wrzeciona lub kłania nie może przekraczać 0,02 mm.
12 i 13 — podać dodatkowo, czy praca odbywa się równomiernie, czy też ze wstrząsami i uderzeniami.

U w a g a : do wniosku należy dołączyć rysunek konstrukcyjny łożyskowania i szczegółowe uzasadnienie doboru łożysk.

327

ZARZĄDZENIE Nr 201 PREZESA RADY MINISTRÓW

z dnia 2 października 1961 r.

w sprawie nadania niektórym organom administracji państwowej uprawnień do nakładania i ściągania grzywien w drodze mandatu karnego.

Na podstawie art. 28 ust. 3 ustawy z dnia 15 grudnia 1951 r. o orzecznictwie karno-administracyjnym (Dz. U. z 1959 r. Nr 15, poz. 79 i Nr 69, poz. 434) zarządza się, co następuje:

§ 1. Do nakładania i ściągania grzywien w drodze mandatu karnego uprawnione są w zakresie ich właściwości organy:

- 1) administracji leśnej i członkowie Straży Ochrony Przyrody,
- 2) administracji żegludowej śródlądowych dróg wodnych,
- 3) ochrony kolei oraz sanitarno-epidemiologiczne kolejowej służby zdrowia,
- 4) sanitarno-epidemiologiczne służby zdrowia Ministerstwa Spraw Wewnętrznych,
- 5) Państwowej Inspekcji Sanitarnej,
- 6) technicznej inspekcji pracy związków zawodowych,
- 7) służby zdrowia, nadzoru budowlanego i liniowej służby wodno-melioracyjnej prezydiów powiatowych rad narodowych, miejskich rad narodowych miast stanowiących powiaty i dzielnicowych rad narodowych miast wyłączonych z województwa,
- 8) Służby Porządkowej Zarządu Pałacu Kultury i Nauki.

§ 2. 1. Organy wymienione w § 1 mogą nakładać i ściąg-

ać grzywiny tylko na podstawie imiennego upoważnienia wydanego na piśmie przez przełożoną władzę służbową i jedynie za czyny oznaczone w upoważnieniu.

2. Przełożoną władzę służbową uprawnioną do wydawania imiennych upoważnień organom wymienionym w § 1 pkt 1—5 określa właściwy minister, a do wydawania upoważnień organom wymienionym w § 1 pkt 6 — Centralna Rada Związków Zawodowych.

3. Władzą uprawnioną do wydawania imiennych upoważnień organom wymienionym w § 1 pkt 7 i 8 jest właściwy rzeczowo organ prezydium wojewódzkiej (miasta wyłączonego z województwa) rady narodowej.

§ 3. Traci moc zarządzenie nr 4 Prezesa Rady Ministrów z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie nadania niektórym organom władzy uprawnień do nakładania i ściągania grzywien w drodze mandatu karnego (Monitor Polski z 1952 r. Nr A-9, poz. 84, z 1957 r. Nr 63, poz. 334 i z 1960 r. Nr 48, poz. 226).

§ 4. Zarządzenie wchodzi w życie po upływie trzech miesięcy od dnia ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: J. Cyrankiewicz