

Załącznik do uchwały nr 130 Rady Ministrów z dnia 23 lipca 1969 r. (poz. 249).

REGULAMIN RADY WYŻSZEGO SZKOLNICTWA ARTYSTYCZNEGO

§ 1. 1. Rada Wyższego Szkolnictwa Artystycznego, zwana dalej „Radą”, jest organem doradczym i opiniodawczym Ministra Kultury i Sztuki we wszystkich sprawach dotyczących wyższego szkolnictwa artystycznego, a w szczególności w sprawach:

- 1) ogólnych założeń perspektywicznych rozwoju wyższego szkolnictwa artystycznego,
- 2) stanu i perspektyw rozwoju poszczególnych rodzajów studiów prowadzonych w wyższych szkołach artystycznych,
- 3) pracy dydaktyczno-wychowawczej w wyższych szkołach artystycznych, planu studiów i ramowych programów nauczania, regulaminów studiów oraz podręczników i skryptów,
- 4) planu rozwoju kadry naukowo-dydaktycznej w poszczególnych dziedzinach sztuki i typach wyższych szkół artystycznych,
- 5) rozwoju badań naukowo-artystycznych w wyższych szkołach artystycznych oraz współpracy tych szkół z innymi instytucjami w tym zakresie,
- 6) zasad organizacji i struktury oraz rozmieszczenia wyższych szkół artystycznych.

2. Na wniosek Ministra Kultury i Sztuki Rada udziela opinii w zakresie swej właściwości określonej przepisami ustawy o wyższych szkołach artystycznych, ustawy o szkolnictwie wyższym oraz ustawy o stopniach naukowych i tytułach naukowych, a w szczególności w sprawach:

- 1) przedstawiania kandydatów do tytułu naukowego w zakresie dyscyplin artystycznych,
- 2) stwierdzenia, że dany wydział wyższej szkoły artystycznej tworzy środowisko artystyczne, które uzasadnia uzyskanie uprawnienia do przeprowadzania przewodów kwalifikacyjnych na stanowisko docenta w zakresie dyscyplin artystycznych,
- 3) dopuszczenia do przewodu kwalifikacyjnego na stanowisko docenta w zakresie dyscyplin artystycznych osoby, która nie odpowiada warunkowi określonemu w art. 8 ust. 2 pkt 2 ustawy o wyższych szkołach artystycznych,
- 4) powołania w wyniku przewodu kwalifikacyjnego na stanowisko docenta w zakresie dyscyplin artystycznych,
- 5) odwołania od uchwały rady wydziału odmawiającej kandydatowi przyznania kwalifikacji artystycznych i pedagogicznych do objęcia stanowiska docenta w zakresie dyscyplin artystycznych,
- 6) przeniesienia do innej szkoły profesora zwyczajnego, profesora nadzwyczajnego, docenta — który nie wyraził na to zgody.

3. Rada działa także w innych sprawach osobowych na wniosek Ministra Kultury i Sztuki.

§ 2. 1. Przewodniczącym Rady jest Minister Kultury i Sztuki. W razie nieobecności Ministra funkcje Przewodniczącego Rady spełnia zastępujący go podsekretarz stanu.

2. Członkami Rady są profesorowie zwyczajni, profesorowie nadzwyczajni i docenci, reprezentujący główne kierunki studiów w wyższych szkołach artystycznych.

3. Rada składa się z 39 członków, w tym 26 członków wybranych na zebraniach elektorów i 13 członków powoływanych przez Ministra Kultury i Sztuki.

§ 3. Liczbę mandatów dla członków Rady z wyboru, reprezentujących główne kierunki studiów w poszczególnych typach wyższych szkół artystycznych, ustala Minister Kultury i Sztuki.

§ 4. Do Rady Wyższego Szkolnictwa Artystycznego stosuje się odpowiednio przepisy § 3—17 regulaminu Rady Głównej Szkolnictwa Wyższego, stanowiącego załącznik do uchwały nr 95 Rady Ministrów z dnia 3 czerwca 1969 r. (Monitor Polski Nr 23, poz. 178), z następującymi zmianami:

- 1) uprawnienia zastrzeżone w regulaminie dla Ministra Oświaty i Szkolnictwa Wyższego przysługują odpowiednio Ministrowi Kultury i Sztuki;
- 2) w plenarnych posiedzeniach Rady bierze udział z głosem doradczym również przedstawiciel Ministra Obrony Narodowej oraz przedstawiciel Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Kultury i Sztuki;
- 3) Rada na pierwszym plenarnym posiedzeniu dokonuje wyboru spośród siebie członków Prezydium Rady: sekretarza i 3 członków. Przewodniczący Rady powołuje spośród członków Rady dalszych 2 członków Prezydium Rady;
- 4) w posiedzeniach Prezydium Rady może brać udział na zaproszenie Przewodniczącego również przedstawiciel Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Kultury i Sztuki;
- 5) Prezydium Rady może powoływać zespoły rzeczoznawców poza sekcjami;
- 6) w posiedzeniach plenarnych Rady, Prezydium Rady oraz sekcji Rady bierze udział dyrektor Zarządu Szkół Artystycznych w Ministerstwie Kultury i Sztuki; w posiedzeniach sekcji mogą brać udział na zaproszenie przewodniczącego sekcji również przedstawiciele zainteresowanych związków i stowarzyszeń twórców, Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Kultury i Sztuki oraz departamentów Ministerstwa Kultury i Sztuki; wymienione w tym punkcie osoby uprawnione są do zabierania głosu w dyskusji.

250

UCHWAŁA Nr 132 RADY MINISTRÓW

z dnia 24 lipca 1969 r

w sprawie osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych w zakładach i obiektach przemysłowych oddanych do użytku.

W celu wykorzystania pełnej zdolności produkcyjnej w zakładach i obiektach przemysłowych przekazanych z działalności inwestycyjnej do użytku i skrócenia okresu osiąga-

nia projektowanych zdolności produkcyjnych, Rada Ministrów uchwala, co następuje:

§ 1. 1. Projektowaną zdolność produkcyjną zakładów i obiektów przemysłowych oraz wskaźniki efektywności ustala się w założeniach techniczno-ekonomicznych inwestycji. Projektowaną zdolność produkcyjną określa się w zasadzie w stosunku rocznym. W wypadkach wynikających z charakteru inwestycji projektowana zdolność produkcyjna może być ustalana na dobę lub w innych wskaźnikach.

2. Jeżeli zdolność produkcyjna jest określona na dobę, wówczas wskaźnik wykorzystania zdolności produkcyjnej powinien być obliczany jako stosunek produkcji uzyskiwanej w 24 godzinach do dobowej projektowanej zdolności produkcyjnej.

§ 2. 1. Pełne osiągnięcie projektowanej zdolności produkcyjnej następuje wówczas, gdy zostaną osiągnięte rozmiary produkcji oraz wskaźniki techniczno-ekonomiczne ustalone w założeniach techniczno-ekonomicznych, będących podstawą powzięcia decyzji inwestycyjnej.

2. Osiągnięcie wskaźników ekonomicznych ustalonych w założeniach techniczno-ekonomicznych inwestycji jest warunkiem oceny osiągnięcia projektowanej zdolności produkcyjnej.

3. W razie zmiany programu produkcyjnego, uzasadnionej koniecznością dostosowania się do zapotrzebowania rynku krajowego lub odbiorców zagranicznych, inwestor powinien przedstawić jednostce, która zatwierdziła założenia techniczno-ekonomiczne inwestycji, wniosek o zmianę ustalonej w tych założeniach projektowanej zdolności produkcyjnej.

§ 3. 1. Dyrektywny cykl uruchomienia produkcji i osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych określają założenia techniczno-ekonomiczne inwestycji.

2. Za początek cyklu osiągania projektowanej zdolności produkcyjnej ustala się pierwszy dzień następnego miesiąca po przekazaniu inwestycji do użytku (po przeprowadzeniu rozruchu technologicznego).

3. Sposób i tryb przekazania inwestycji do użytku regulują odrębne przepisy.

4. Maksymalne cykle osiągania projektowanej zdolności produkcyjnej dla ważniejszych zakładów i obiektów przemysłowych ustala załącznik do niniejszej uchwały.

5. Właściwi ministrowie w ramach maksymalnych cykli osiągania projektowanej zdolności, określonych w ust. 4, ustalą w instrukcjach branżowych dla zakładów i obiektów przemysłowych, wymienionych w załączniku do uchwały, rozmiary produkcji, jaka powinna być osiągnięta w poszczególnych kwartałach dochodzenia do projektowanej zdolności produkcyjnej, oraz uzupełnią wykaz obiektów wymienionych w załączniku do uchwały i określą dla nich w zależności od specyfiki branży maksymalne cykle osiągania projektowanej zdolności produkcyjnej, z odpowiednim uwzględnieniem cykli osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych dla obiektów lub zadań, które zawarte są w załączniku do uchwały.

6. Zasady ustalania cyklu osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych w gałęziach przemysłu o sezonowym charakterze produkcji ustalą zainteresowani ministrowie.

7. Dyrektorzy właściwych zjednoczeń wiodących ustalą w terminie do dnia 31 października 1969 r. w dostosowaniu do charakteru i specyfiki produkcji w poszczególnych gałęziach szczegółowe wytyczne branżowe, określające zasady ustalania okresów osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych.

§ 4. Maksymalne cykle osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych określone w załączniku oraz ustalone dla innych obiektów lub zakładów przemysłowych przez ministrów, o których mowa w § 3 ust. 5 i 6, stanowią podsta-

wę do ustalania w założeniach techniczno-ekonomicznych inwestycji dyrektywnych cykli uruchomienia produkcji i osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych oraz powinny być wykorzystane do:

- 1) opracowywania rocznych i wieloletnich planów rozwoju poszczególnych gałęzi przemysłu,
- 2) badania zainstalowanych zdolności produkcyjnych i analizy ich wykorzystania,
- 3) programowania nowych inwestycji.

§ 5. 1. W ramach założeń techniczno-ekonomicznych inwestycji przyszły użytkownik powinien opracować plan przygotowania uruchomienia produkcji, zapewniając stworzenie optymalnych warunków do osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych w dyrektywnych cyklach uruchamiania produkcji, oraz powinien zapewnić jednocześnie odpowiednie środki na te cele. W planie tym należy przewidzieć między innymi:

- 1) organizację przyszłego procesu produkcyjnego,
- 2) przeszkolenie robotników i personelu inżynieryjno-technicznego,
- 3) zapewnienie w drodze odpowiednich umów i porozumień dostaw surowców, półproduktów i elementów kooperacyjnych oraz niezbędnego oprzyrządowania,
- 4) zapewnienie niezbędnych warunków do rekrutacji robotników i personelu inżynieryjno-technicznego, w tym również niezbędnej minimalnej ilości mieszkań,
- 5) wytypowanie placówek naukowo-badawczych oraz opracowanie zasad współpracy z nimi przy opanowywaniu technologii i organizacji produkcji w projektowanym zakładzie.

2. Po rozpoczęciu realizacji inwestycji, nie później jednak niż w okresie umożliwiającym przygotowanie inwestycji do użytku, plan, o którym mowa w ust. 1, powinien być zaktualizowany z wyznaczeniem osób odpowiedzialnych za realizację określonych zadań. W zaktualizowanym planie należy uwzględnić szczegółowo zakres szkolenia załogi w poszczególnych zawodach z podziałem na robotników wykwalifikowanych i wymagających przeszkolenia.

§ 6. 1. Koszty przygotowania przyszłej załogi eksploatacyjnej pokrywane są ze środków przewidzianych na ten cel w zbiorczym zestawieniu kosztów przedsięwzięcia inwestycyjnego.

2. Do czasu przekazania inwestycji do użytku liczba zatrudnionych ustalona planem szkolenia (§ 5 ust. 2) nie jest wliczana do zatrudnienia grupy przemysłowej i nie obciąża wskaźnika wydajności pracy, funduszu płac oraz innych wskaźników zjednoczeń i przedsiębiorstw przemysłowych.

3. Fundusz płac i wielkość zatrudnienia, wynikające z planu przygotowania uruchomienia produkcji, powinny być ujmowane odrębnie w planach przedsiębiorstw i zjednoczeń.

§ 7. 1. Jednostki nadrzędne obowiązane są dokonywać systematycznej kontroli realizacji planu przygotowania uruchomienia produkcji.

§ 8. 1. Inwestor ma obowiązek przedstawić informację o stanie przygotowań, o których mowa w § 5, organowi powołanemu do przekazania zrealizowanego zadania inwestycyjnego do użytku (eksploatacji). Organ ten zobowiązany jest sprawdzić, czy plan przygotowania uruchomienia produkcji został zrealizowany.

2. W razie stwierdzenia, że plan przygotowania uruchomienia produkcji nie został zrealizowany, organ, o którym mowa w ust. 1, może przedstawić jednostce nadrzędnej, przez którą został powołany, odpowiedni wniosek co do konieczności przesunięcia terminu uruchomienia produkcji i zastosowania sankcji zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami za powstałe opóźnienie w realizacji przygotowania zagospodarowania oddanej do użytku inwestycji.

§ 9. W protokole przekazania inwestycji do użytku należy ustalić termin uruchomienia produkcji i osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych zgodnie z dyrektywnymi cyklami określonymi w założeniach techniczno-ekonomicznych.

§ 10. 1. Po przekazaniu inwestycji do użytku przedsiębiorstwo (użytkownik) obowiązane jest złożyć w oddziale banku finansującego działalność przedsiębiorstwa odpis protokołu, o którym mowa w § 9.

2. W ciągu dwóch miesięcy po upływie kwartału, w którym powinno nastąpić pełne osiągnięcie projektowanej zdolności produkcyjnej, przedsiębiorstwo obowiązane jest przedstawić w oddziale banku finansującego działalność przedsiębiorstwa informację o stopniu osiągnięcia projektowanej zdolności produkcyjnej (§ 2).

§ 11. 1. W celu maksymalnego wykorzystania zdolności produkcyjnych w zakładach i obiektach przemysłowych przekazanych do użytku przed dniem 31 grudnia 1968 r., które nie osiągnęły dotychczas projektowanych zdolności produkcyjnych, należy opracować plany pełnego wykorzystania zdolności produkcyjnych, określając rzeczowe oraz finansowe środki niezbędne do realizacji tego celu.

2. Dla zakładów i obiektów przemysłowych będących w budowie po dniu 31 grudnia 1968 r., a przewidzianych do oddania do użytku w roku 1969, dla których dokumentacja projektowa nie ustaliła dyrektywnych cykli osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych, cykle te powinny być ustalone w akcie oddania inwestycji do użytku. Cykle te należy określić na podstawie ustaleń zawartych w załączniku do uchwały oraz wytycznych branżowych (instrukcjach), ustalonych przez właściwego ministra lub zjednoczenie wiodące (§ 3 ust. 5—7). O ustalonych cyklach osiągania projektowanej zdolności produkcyjnej powinien być powiadomiony oddział banku finansującego działalność przedsiębiorstwa.

3. Dla zakładów i obiektów przemysłowych będących w budowie po dniu 31 grudnia 1968 r., a przewidzianych do oddania do użytku po 1969 r., należy opracować plan przygotowania uruchomienia produkcji zgodnie z przepisem § 5 oraz ustalić dyrektywny okres osiągania projektowanej zdolności produkcyjnej na podstawie przepisów niniejszej uchwały oraz wytycznych branżowych (instrukcji) wydanych przez ministrów lub zjednoczenia.

§ 12. Zjednoczenia wiodące w zakresie inwestycji branżowych oraz inwestycji objętych koordynacją branżową obowiązane są do:

- 1) przedstawienia właściwemu ministrowi do końca każdego roku listy obiektów oddanych do użytku, które nie osiągnęły projektowanej zdolności produkcyjnej w cyklu dyrektywnym, wraz z podaniem przyczyn powstałego stanu,
- 2) koordynacji planów produkcyjnych w podległych jednostkach organizacyjnych pod względem rozmiarów produkcji, tak aby poziom produkcji w obiektach oddanych lub przewidzianych do oddania do użytku był zgodny z ustalonym cyklem osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych.

§ 13. Zasady premiowania pracowników za terminowe osiągnięcie projektowanej zdolności produkcyjnej i wskaźników techniczno-ekonomicznych, o których mowa w § 2, określają odrębne przepisy.

§ 14. Zobowiązuje się Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów do wydania w terminie do dnia 31 grudnia 1969 r. zweryfikowanej ogólnej instrukcji w sprawie badania zdolności produkcyjnych w przemyśle.

§ 15. Zobowiązuje się Prezesa Głównego Urzędu Statystycznego do opracowania w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów sprawozdawczości umożliwiającej stałą i pełną analizę procesu osiągania projektowanych zdolności produkcyjnych począwszy od 1970 r.

§ 16. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów z dnia 9 lipca 1964 r. w sprawie normatywów czasowych osiągania projektowych zdolności produkcyjnych w zakładach i obiektach przemysłowych oddanych do użytku (Monitor Polski Nr 47, poz. 229).

§ 17. Założenia techniczno-ekonomiczne inwestycji rozpoczynanych przed dniem 1 stycznia 1970 r. nie wymagają sporządzania planu przygotowania uruchomienia produkcji (§ 5).

§ 18. Uchwała wchodzi w życie z dniem 1 października 1969 r.

Prezes Rady Ministrów: J. Cyrankiewicz

Załącznik do uchwały nr 132 Rady Ministrów z dnia 24 lipca 1969 r. (poz. 250).

CYKLE OSIĄGANIA PROJEKTOWANYCH ZDOLNOŚCI PRODUKCYJNYCH

Galąż przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągania zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
I. Wytwarzanie energii elektrycznej			
1. Energetyka zawodowa	a) znamionowa moc elektryczna przy wytwarzaniu energii w turbozespolach cieplnych kolektorowych	energia elektryczna	3
	b) znamionowa moc elektryczna przy wytwarzaniu energii w turbozespolach cieplnych blokowych	"	6
2. Wytwarzanie energii cieplnej	kotły wodne w ciepłowniach	energia cieplna	3
II. Przemysł paliw			
Koksownie	a) bateria koksownicza o wydajności do 370 tys. t koks na rok	koks	6
	b) bateria koksownicza o wydajności do 750 tys. t koks na rok	"	12

Gałęź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
III. Hutnictwo żelaza wraz z wydobyciem rud			
1. Wydział wielkopiecowy	wielki piec o objętości 2000 m ³ i więcej	surówka martenowska	9
2. Stalownia elektryczna (nowe stalownie)	a) stalownia z piecami o pojemności 50 t b) stalownia z piecami o pojemności powyżej 100 t	stal z pieców elektrycznych stal z pieców elektrycznych	18 18
3. Piece elektryczne dobudowane w istniejących stalowniach	a) piec o pojemności 5—15 t b) piec o pojemności 16—30 t c) piec o pojemności 31—50 t d) piec o pojemności powyżej 50 t	stal z pieców elektrycznych stal z pieców elektrycznych stal z pieców elektrycznych stal z pieców elektrycznych	6 6 6 6
4. Stalownie konwertorowo-tlenowe	a) konwertory o pojemności 100—130 t b) konwertory o pojemności powyżej 130 t	stal konwertorowa „	15 18
5. Konwertory dobudowywane w pracujących stalowniach	a) konwertory o pojemności 100—130 t b) konwertory o pojemności powyżej 130 t	„ „	6 9
6. Walcownie gorące	a) walcownia dźwigarów o zdolności produkcyjnej 400—1000 tys. t rocznie b) walcownia średnia o zdolności produkcyjnej 300—500 tys. t rocznie c) walcownia drobna o zdolności produkcyjnej 500—600 tys. t rocznie d) walcownia drobna stali jakościowych o zdolności produkcyjnej 100—200 tys. t rocznie e) walcownia średnia stali jakościowych o zdolności produkcyjnej 200—300 tys. t rocznie f) walcownia drutu o zdolności produkcyjnej 500 tys. t rocznie g) walcownia drutu ze stali jakościowej o zdolności produkcyjnej 200—300 tys. t rocznie h) walcownia blachy grubej o zdolności produkcyjnej 0,6—1 mln t rocznie i) walcownia taśmy gorącej o szerokości do 700 mm o zdolności produkcyjnej do 1,0 mln t rocznie	szyny kształtowniki pręty i kształtowniki średnie ze stali zwykłej pręty drobne ze stali zwykłej pręty drobne ze stali jakościowej pręty średnie ze stali jakościowej walcówka ze stali zwykłej walcówka ze stali jakościowej blacha gruba taśma gorąco walcowana	18 18 18 24 24 18 24 27 18
7. Walcownie rur bez szwu	a) walcownia rur typu „Sztifel” Ø 120 mm o zdolności produkcyjnej 150 tys. t rocznie b) walcownia rur Ø poniżej 120 mm ze stali jakościowej o zdolności produkcyjnej 50—100 tys. t rocznie	rury bez szwu ze stali zwykłej i jakościowej rury bez szwu ze stali jakościowej	27 24
8. Wytwórnice rur ze szwem	a) wytwórnica rur zgrzewanych Ø do 120 mm o zdolności produkcyjnej od 100 do 200 tys. t rocznie b) wytwórnica rur zgrzewanych Ø do 163 mm o zdolności produkcyjnej do 250 tys. t rocznie c) wytwórnica rur ze szwem dużych średnic powyżej 500 mm z ekspanderem o zdolności produkcyjnej 70—200 tys. t rocznie d) wytwórnica rur ze szwem spiralnie spawanych Ø powyżej 300 mm o rocznej zdolności produkcyjnej 10—50 tys. t e) wytwórnica rur wzdłużnie spawanych Ø do 400 mm o zdolności produkcyjnej do 250 tys. t rocznie	rury ze szwem z taśmy rury ze szwem z taśmy rury ze szwem dużych średnic rury ze szwem dużych średnic rury ze szwem	18 18 12 12 18

Galaz przemyslu	Charakterystyka zakladow i roczna skala produkcji	Wyr6b gotowy	Polny cykl osiagnania zdolnosci projektowanej miesiacy
1	2	3	4
9. Ciagarnia rur	ciagarnia rur \varnothing 24—102 mm o zdolnosci produkcyjnej 20—50 tys. t rocznie	rury ciagnione	24
10. Ognkowa ocynkownia blach	agregat do ognowego ocynkowania o zdolnosci produkcyjnej do 20 tys. t rocznie	blacha ocynkowana ognowo	9
11. Ocynkownia	ciagla ocynkownia blachy o zdolnosci produkcyjnej 100—500 tys. t rocznie	blacha ocynkowana	9
12. Walcownia taśmy zimno walcowanej	a) walcownia taśmy zimno walcowanej ze stali zwykłej o zdolnosci produkcyjnej 20—75 tys. t rocznie b) walcownia taśmy zimno walcowanej ze stali jakosciowej o zdolnosci produkcyjnej 15—25 tys. t rocznie	taśma zimno walcowana ze stali zwykłej taśma zimno walcowana ze stali jakosciowej	18 24
13. Ciagarnie prętów	a) ciagarnia prętów ze stali zwykłej o zdolnosci produkcyjnej do 50 tys. t rocznie b) ciagarnia prętów ze stali jakosciowych o zdolnosci produkcyjnej do 25 tys. t rocznie	pręty ciagnione ze stali zwykłej pręty ciagnione ze stali jakosciowej	9 24
14. Prasownia ciężkich odkuwek	prasownia ciężkich odkuwek o zdolnosci produkcyjnej do 50 tys. t rocznie, wyposazona w prasy o nacisku 2—8 tys. t	ciężkie odkuwki swobodnie kute	30 ¹⁾
IV. Hutnictwo metali niezelaznych			
1. Hutnictwo miedzi			
	a) ognkowa huta miedzi o zdolnosci produkcyjnej 40—80 tys. t rocznie (obejmuje fazę produkcji kamienia miedziowego oraz miedz konwertorową)	miedz ognkowa	24
	b) elektrolitacja miedzi o zdolnosci produkcyjnej 40—80 tys. t rocznie	miedz elektrolityczna	18
2. Walcownia drutu z Cu	walcownia drutu miedzianego o zdolnosci produkcyjnej 25—50 tys. t rocznie	walcówka miedziana	12
3. Prasownia drutu z Cu	prasownia wytwarzajaca drut miedziany o zdolnosci produkcyjnej do 30 tys. t rocznie	prasówka miedziana	12
4. Prasownia i ciagarnia wyrobów z miedzi i jej stopów	prasownia i ciagarnia wyrobów z miedzi i jej stopów o zdolnosci produkcyjnej 30—50 tys. t rocznie	wyroby prasowane i ciagnione z miedzi i jej stopów	18
5. Walcownia wyrobów z miedzi i jej stopów	walcownia wyrobów plasko walcowanych z miedzi i jej stopów o zdolnosci produkcyjnej 20—40 tys. t rocznie	wyroby plasko walcowane z miedzi i jej stopów	15
6. Huta tlenu cynku	piece obrotowe w hucie tlenu cynku o dlugosci 95 m	tlenu cynku	9
7. Huta cynku	huta cynku z piecem szybowym o zdolnosci produkcyjnej do 60 tys. t rocznie	cynk	24
8. Walcownia aluminium	walcownia blach z aluminium i jego stopów o zdolnosci produkcyjnej 40—60 tys. t rocznie	blacha z aluminium i jego stopów	18
9. Prasownia i ciagarnia wyrobów z aluminium	prasownia i ciagarnia wyrobów z aluminium i jego stopów o zdolnosci produkcyjnej do 50 tys. t rocznie	wyroby prasowane i ciagnione z aluminium i jego stopów	18

¹⁾ Ze wzgledu na skomplikowany charakter produkcji osiagniecie wskaźników ekonomicznych moze byc opoznione o 6 miesiacy w stosunku do dyrektywnego okresu osiagnania projektowanych zdolnosci produkcyjnych.

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
10. Walcownia folii z aluminium	walcownia folii aluminiowej o zdolności produkcyjnej 2—6 tys. t rocznie	folia aluminiowa	21
<i>V. Przemysł maszynowy i metalowy</i>	a) odlewnia staliwa o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie b) odlewnia żeliwa o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie c) fabryka łożysk tocznych o zdolności produkcyjnej do 10 mln szt. rocznie d) fabryka wiertel o zdolności produkcyjnej do 25 mln szt. rocznie e) fabryka lin stalowych o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie (łącznie z ciągnięciem drutów) f) ciągnięcie drutów klasy 2—4 o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie g) ciągnięcie drutów klasy 1 o zdolności produkcyjnej 100—150 tys. t rocznie h) wytwórnia mikrośilników elektrycznych o zdolności produkcyjnej do 15 mln szt. rocznie i) wytwórnia przekładni o zdolności produkcyjnej do 75 tys. szt. rocznie j) fabryka automatów tokarskich o zdolności produkcyjnej do 5 tys. szt. rocznie k) fabryka frezarek o zdolności produkcyjnej do 1,5 tys. szt. rocznie l) fabryka aparatury wysokiego napięcia m) fabryka aparatury niskiego napięcia n) fabryka przewodów o zdolności przerobu miedzi do 10 tys. t i aluminium do 15 tys. t rocznie o) wytwórnia konstrukcji stalowych o zdolności produkcyjnej do 30 tys. t rocznie	odlewy stalowe odlewy żeliwne łożyska toczne wiertła liny stalowe druty stalowe klasy 2—4 druty stalowe klasy 1 silniki elektryczne mocy ułamkowej przekładnie małej i średniej mocy automaty tokarskie jednowrzecionowe frezarki aparatura wysokiego napięcia aparatura niskiego napięcia kable i przewody konstrukcje stalowe	18 18 24 12 24 21 12 24 27 27 27 24 24 18 18
<i>VI. Przemysł cementowy</i>	cementownia o zdolności produkcyjnej do 1200 tys. t cementu rocznie	cement	18
<i>VII. Przemysł wapienniczy i gipsowy</i>	zakład wapienniczy o zdolności produkcyjnej: — kamienia wapiennego 1000—3000 tys. t rocznie — wapna palonego 260—660 tys. t rocznie — mączki wapiennej 130—330 tys. t rocznie	kamień wapienny wapno palone mączka wapienna	15 15 15
<i>VIII. Przemysł betonowy</i>	a) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej do 150 tys. m ³ rocznie b) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej 160 tys. m ³ rocznie, z oddziałem scalania elementów c) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej 300 tys. m ³ rocznie d) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej 300 tys. m ³ rocznie, z oddziałem scalania elementów e) zakład elementów prefabrykowanych o zdolności produkcyjnej 30—100 tys. m ³ rocznie: — betonowych żelbetonowych — strunobetonowych lub kablobetonowych	betony betony betony betony elementy prefabrykowane "	15 21 15 21 15 21

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
<i>IX. Przemysł ceramiki budowlanej</i>	a) zakład produkcji dachówek o zdolności produkcyjnej do 75 mln jednostek ceramicznych rocznie b) zakład produkcji rurek drenarskich o zdolności produkcyjnej od 18 do 45 mln jednostek ceramicznych rocznie c) zakład produkcji cegły wapienno-piaskowej o zdolności produkcyjnej 30—55 mln jednostek ceramicznych rocznie d) zakład ceramiczny materiałów ściennych o zdolności produkcyjnej od 18 do 50 mln jednostek ceramicznych rocznie	dachówka rurki drenarskie cegła wapienno-piaskowa ceramiczne materiały ścienne	15 15 12 18
<i>X. Przemysł szklarski</i>	a) huta szkła gospodarczego o zdolności produkcyjnej 2000—2200 t rocznie b) huta szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 500 mln szt. rocznie c) huta szkła okiennego o zdolności produkcyjnej 15—20 mln m ² szkła ciągniętego w przeliczeniu na grubość 2 mm	szkło gospodarcze szkło opakowaniowe szkło okienne	18 12 24
<i>XI. Przemysł ceramiczny</i>	a) zakład ceramiki sanitarnej o zdolności produkcyjnej 4500 t rocznie b) zakład porcelany stołowej o zdolności produkcyjnej 3600—4800 t rocznie c) szlamownia kaolinu i glin o zdolności produkcyjnej do 45 tys. t glin i kaolinu rocznie d) zakład wyrobów kamionkowych o zdolności produkcyjnej 54 tys. t rocznie	ceramika sanitarna porcelana stołowa kaolin szlamowy wyroby kamionkowe	18 18 6 18
<i>XII. Przemysł izolacji budowlanej</i>	a) zakład płyt azbestowo-cementowych o zdolności produkcyjnej 10 mln m ² rocznie b) zakład rur azbestowo-cementowych o zdolności produkcyjnej 35 tys. t rocznie c) zakład papy dachowej o zdolności produkcyjnej 50 mln m ² papy rocznie d) zakład o zdolności produkcyjnej 300 tys. m ³ wyrobów z wełny mineralnej, tj. ok. 30 tys. t rocznie	płyty azbestowe rury azbestowo-cementowe papa dachowa wyroby z wełny mineralnej	18 18 12 18
<i>XIII. Przemysł okuć, instalacji i lekkich elementów budowlanych</i>	a) zakład elementów budowlanych z tworzyw sztucznych i aluminium o zdolności produkcyjnej: — do 5000 t elementów aluminiowych rocznie — ca 5000 t wyrobów z tworzyw sztucznych rocznie b) zakład o zdolności produkcyjnej: — 1,2 mln m ² elementów budowlanych hal rocznie — 3,3 tys. t elementów wyposażenia rocznie	elementy budowlane z aluminium elementy z tworzyw sztucznych elementy budowlane elementy wyposażenia	18 18 12 12
<i>XIV. Przemysł drzewny</i>	a) fabryka płyt pilśniowych: ciąg płyt twardych o zdolności produkcyjnej 40—45 tys. t rocznie b) fabryka płyt pilśniowych: ciąg płyt porowatych o zdolności produkcyjnej 35,0 tys. t rocznie c) fabryka płyt wiórowych: ciąg płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej: — 10,0—15,0 tys. m ³ rocznie — 38,0—40,0 tys. m ³ rocznie — ok. 100,0 tys. m ³ rocznie	płyty pilśniowe twarde płyty pilśniowe porowate płyty wiórowe „ „	18 12 12 12 12 18

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
	d) tartak o zdolności przetarcia 60—80 tys. m ³ surowca rocznie e) tartak o zdolności przetarcia 90—120 tys. m ³ surowca rocznie f) fabryka mebli o rocznej wartości produkcji 150—250 mln zł według cen zbytu	tarcica iglasta „ meble	6 6 15
<i>XV. Przemysł papierniczy</i>	a) wytwórnia celulozy papierniczej siarczanowej o zdolności produkcyjnej 150—200 tys. t rocznie, metoda produkcji ciągła b) wytwórnia celulozy papierniczej słomowej o zdolności produkcyjnej 12—15 tys. t rocznie c) wytwórnia papieru pakowego o zdolności produkcyjnej 60—80 tys. t rocznie d) wytwórnia kartonu i tektury o zdolności produkcyjnej 80—100 tys. t rocznie e) wytwórnia papierów białych o zdolności produkcyjnej 40—55 tys. t rocznie f) wytwórnia tektury falistej o zdolności produkcyjnej 20 tys. t rocznie g) wytwórnia tektury falistej o zdolności produkcyjnej 35 tys. t rocznie	celuloza nbl celuloza słomowa papier pakowy karton i tektura papiery drukowe i piśmienne tektura falista „	24 18 18 21 18 12 15
<i>XVI. Przemysł chemiczny</i>	a) instalacja destylacji rurowo-wieżowej ropy naftowej o zdolności produkcyjnej przerobu 3,0 mln t ropy naftowej rocznie b) instalacja reformingu benzyn dla uzyskania wysokooktanowego reformatu oraz wsadu do ekstrakcji o zdolności produkcyjnej do 600 tys. t rocznie c) instalacja pirolizy benzyn i gazów wysokich temperatur i uzysk gazów olefinowych o zdolności produkcyjnej 250 tys. t rocznie d) instalacja do elektrolizy soli o zdolności produkcyjnej 60—100 tys. t rocznie e) wytwórnia polietylenu: instalacje do polimeryzacji etylenu o zdolności produkcyjnej do 100 tys. t rocznie f) wytwórnia sadzy o zdolności produkcyjnej 10 tys. t rocznie g) wytwórnia kwasu siarkowego (metoda kontaktowa) o zdolności produkcyjnej 200 tys. t rocznie h) zakład gazów technicznych o zdolności produkcyjnej 780 t rocznie i) tkalnia kordów (oddział) o zdolności produkcyjnej 11 mln mb rocznie j) zakład ogumienia trakcyjnego o zdolności produkcyjnej około 30 tys. t rocznie k) zakład farb i lakierów o zdolności produkcyjnej 50 tys. t rocznie l) wytwórnia włókien ciągłych poliestrowych — ciąg produkcyjny o zdolności produkcyjnej 2,0 tys. t rocznie m) wytwórnia włókien ciętych poliestrowych — ciąg produkcyjny o zdolności produkcyjnej 3,0 tys. t rocznie n) wytwórnia polichlorku winylu — z acetyleny i chlorowodoru — o zdolności produkcyjnej do 100 tys. t rocznie	frakcje destylacji reformat i wsad olefiny chlor gazowy, ług sodowy polietylen sadza kwas siarkowy acetylen kord oponowy ogumienie trakcyjne farby, lakiery, opakowania włókno ciągle poliestrowe włókno cięte poliestrowe polichlorek winylu	4 9 18 12 9 9 3 6 12 18 12 12 9 12

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
<i>XVII. Przemysł lekki</i>	o) instalacja amoniaku syntetycznego o zdolności produkcyjnej 750 t amoniaku na dobę p) wytwórnia etylobenzenu — proces w oparciu o etylen i benzen; instalacja o zdolności produkcyjnej 60 tys. t rocznie	amoniak etylobenzen	16 12
<i>XVIII. Przemysł spożywczy</i>	a) zakład odzieżowy na ok. 900 osób zatrudnionych; wartość produkcji według cen konfekcjonowania ok. 40 mln zł rocznie b) zakład odzieżowy na ok. 900 osób zatrudnionych; wartość produkcji według cen konfekcjonowania ok. 40 mln zł rocznie c) zakład obuwniczy o zdolności produkcyjnej 5 mln par obuwia rocznie d) zakład garbarski o zdolności produkcyjnej 12 tys. t skór wagi zielonej rocznie e) zakład dziewiarski typu „Jarosław”; 60 maszyn kotonowych; 2320 t produkcji rocznie	konfekcja lekka konfekcja ciężka obuwie różne skóry garbowane odzież profilowana	12 18 18 12 18
<i>XIX. Przemysł różny</i>	a) oddział produkcji margaryny o zdolności produkcyjnej ok. 100 t rocznie b) młyn o zdolności przemiału 230—350 t na dobę c) fabryka pieczywa cukierniczego o zdolności produkcyjnej 15 tys. t rocznie d) zakład przerobu mleka o zdolności produkcyjnej 20—40 mln l rocznie e) zakład mięsny o zdolności produkcyjnej uboju 57 tys. t rocznie oraz przetworów mięsnych, niezależnie od rocznej produkcji wytwórnia pasz o zdolności produkcyjnej ok. 115 tys. t rocznie	margaryna mąka pieczywo cukiernicze przerób mleka mięso wychłodzone, wędliniar- skie, wędliny, konserwy, szałec itd. mieszanki paszowe	6 6 6 9—12*) 12—18*) 9

*) W zależności od kwartału, w którym inwestycja zostanie oddana do użytku.

251

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO KOMISJI PLANOWANIA PRZY RADZIE MINISTRÓW

z dnia 8 lipca 1969 r.

w sprawie zapewnienia dostaw maszyn i urządzeń dla obiektów przemysłowych oddawanych do eksploatacji w 1970 r.

W celu zapewnienia dostaw maszyn i urządzeń dla obiektów przemysłowych oddawanych do eksploatacji w 1970 r. w ramach zadań inwestycyjnych — na podstawie § 1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 30 czerwca 1969 r. w sprawie szczegółowego zakresu i trybu działania Komisji Planowania przy Radzie Ministrów (Dz. U. Nr 20, poz. 149) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Zarządzenie dotyczy realizowanych w przemyśle zadań inwestycyjnych, polegających na budownictwie inwestycyjnym, które planuje się oddać do użytku w 1970 r.

2. Ilekroć w zarządzeniu mówi się o maszynach, rozumie się przez to niezbędne do oddania do użytku zadania inwestycyjnego rozdzielane i nie rozdzielane maszyny, urządzenia, aparaturę, sprzęt techniczny i środki transportu, stanowiące wyposażenie technologiczne.

§ 2. Zobowiązuje się inwestorów, którzy planują oddać do eksploatacji w 1970 r. obiekty przemysłowe, do:

- 1) dokonania analizy, na podstawie dokumentacji projektowo-kosztorysowej, stanu zaopatrzenia w maszyny, a w szczególności ustalenia ilości maszyn posiadanych, zamówionych z potwierdzonymi terminami dostaw, nie zamówionych lub z terminami dostaw niezgodnymi z aktualnymi harmonogramami budowy;
- 2) złożenia w terminie do dnia 31 sierpnia 1969 r. u poszczególnych dostawców maszyn zgodnych z harmonogramami budowy zamówień na maszyny, które nie zostały dotychczas zamówione.

§ 3. 1. Jeżeli w wyniku analizy, o której mowa w § 2, zostanie stwierdzone zagrożenie terminu oddania inwestycji do użytku z powodu braku zapewnienia dostaw lub w razie