

3. Płatnik składek rozlicza i opłaca składki w trybie określonym w ust. 1, od wszelkich wypłat stanowiących podstawę wymiaru składek na ubezpieczenie społeczne, należnych za okres do 31 grudnia 1998 r.

4. Przepis ust. 3 stosuje się do wynagrodzeń należnych za styczeń 1999 r., wypłaconych w grudniu 1998 r., jeżeli nie zostały podwyższone w drodze przeliczenia, o którym mowa w art. 110 ustawy.

5. Uprawniony w myśl odrębnych przepisów płatnik składek rozlicza wypłacone po 31 grudnia 1998 r. zasiłki, zasiłki rodzinne, pielęgnacyjne i wychowawcze oraz zasiłki pogrzebowe, należne za okres do 31 grudnia 1998 r., według zasad obowiązujących do 31 grud-

nia 1998 r. Zasady określone w ust. 1 stosuje się odpowiednio.

6. Składki na ubezpieczenie zdrowotne nalicza się od świadczeń emerytalnych i rentowych należnych za okres od 1 stycznia 1999 r.

§ 30. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1999 r., z wyjątkiem § 3 ust. 2, § 5 ust. 2, 4 i 13, § 6 ust. 2, § 9 ust. 4 i 5, § 12 ust. 2, § 14 ust. 8, § 15 ust. 9, § 17 ust. 3, § 18 ust. 1 pkt 4 i ust. 6, § 21 ust. 3, § 27 pkt 4, które wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 2000 r.

Prezes Rady Ministrów: *J. Buzek*

## 1198

### ROZPORZĄDZENIE RADY MINISTRÓW

z dnia 30 grudnia 1998 r.

#### w sprawie ustanowienia kontyngentów taryfowych na niektóre maszyny i urządzenia inwestycyjne dla przemysłu motoryzacyjnego.

Na podstawie art. 14 § 3 pkt 2 i § 4 ustawy z dnia 9 stycznia 1997 r. — Kodeks celny (Dz. U. Nr 23, poz. 117, Nr 64, poz. 407, Nr 121, poz. 770, Nr 157, poz. 1026 i Nr 160, poz. 1084 oraz z 1998 r. Nr 106, poz. 668 i Nr 160, poz. 1063) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Do dnia 31 grudnia 1999 r. ustanawia się kontyngenty taryfowe wartościowe na przywóz towarów wymienionych w załączniku do rozporządzenia, dla których ustanawia się obniżone zerowe stawki celne.

2. Kontyngenty taryfowe, o których mowa w ust. 1, stosuje się wyłącznie do towarów stanowiących wyposażenie zakładów:

- 1) produkujących (montujących), dokonujących montażu przemysłowego nowych pojazdów samochodowych i innych mechanicznych objętych pozycjami PCN 8701 20, 8702, 8703, 8704 i 8705 Taryfy celnej, stanowiącej załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 15 grudnia 1998 r. w sprawie ustanowienia Taryfy celnej (Dz. U. Nr 158, poz. 1036), zwanej dalej „Taryfą celną”,
- 2) produkujących części samochodowe, nabywane przez zakłady produkujące (montujące), dokonujące montażu przemysłowego nowych pojazdów samochodowych objętych pozycjami PCN 8701 20, 8702, 8703, 8704 i 8705 Taryfy celnej.

3. Przez użyte w ust. 2 określenie „montaż przemysłowy” rozumie się montaż w skali rocznej:

- 1) nie mniej niż 1 000 pojazdów — w przypadku pojazdów objętych pozycjami PCN 8703 i 8704 (o ładowności do 5 000 kg) Taryfy celnej,
- 2) nie mniej niż 200 pojazdów — w przypadku pojazdów objętych pozycjami PCN 8701 20, 8702, 8704 (o ładowności większej niż 5 000 kg) oraz pojazdów objętych pozycją PCN 8705 Taryfy celnej.

§ 2. W razie wykorzystania towarów, o których mowa w § 1, w celach innych niż określone w § 1 ust. 2 i 3, cło jest wymierzane i pobierane na zasadach określonych w Taryfie celnej.

§ 3. W zakresie uregulowanym w § 1 nie stosuje się stawek celnych określonych w Taryfie celnej.

§ 4. Rozdysponowanie kontyngentów, o których mowa w § 1, polega na wydaniu pozwoleń na podstawie kompletnych wniosków rozpatrywanych zgodnie z kolejnością ich złożenia.

§ 5. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1999 r.

Prezes Rady Ministrów: *J. Buzek*

Załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów  
z dnia 30 grudnia 1998 r. (poz. 1198)

## WYKAZ TOWARÓW, NA KTÓRYCH PRZYWÓZ USTANAWIA SIĘ KONTYNGENTY TARYFOWE WARTOŚCIOWE

Kod PCN	Wyszczególnienie	Wartość celna w ECU
<b>8207</b>	<b>Narzędzia wymienne do narzędzi ręcznych nawet napędzanych mechanicznie lub do obrabiarek (np. do prasowania, tłoczenia, kucia na prasach, przebijania, wykrawania, gwintowania otworów i wałków, wiercenia, wytaczania, przeciągania, frezowania, toczenia lub wkręcania wkrętów), nawet ciągnadła, ciągnowniki bądź matryce do wyciskania metalu oraz narzędzia do wiercenia w kamieniu lub do wierceń ziemnych:</b>	
	- Narzędzia do wiercenia w kamieniu lub do wierceń ziemnych:	
8207 19	-- Pozostałe, łącznie z częściami:	
8207 19 90 0	--- Pozostałe	7 704
8207 30	- Narzędzia do prasowania, tłoczenia, kucia na prasach, przebijania lub wykrawania:	
8207 30 10 0	-- Do metalu	25 755 790
<b>8424</b>	<b>Urządzenia mechaniczne (obsługiwane ręcznie lub inaczej) do rozrzucania, rozpraszania lub rozpylania cieczy lub proszków; gaśnice napełnione lub nie napełnione; pistolety natryskowe i podobne urządzenia; maszyny do wytwarzania strumienia pary lub piasku i podobne maszyny wytwarzające strumień czynnika roboczego:</b>	
8424 20 00 0	- Pistolety natryskowe i podobne urządzenia	10 658 300
8424 30	- Maszyny do wytwarzania strumienia pary lub piasku i podobne maszyny wytwarzające strumień czynnika roboczego:	
	-- Pozostałe maszyny:	
8424 30 10 0	--- Na sprężone powietrze	1 497 000
	- Pozostałe urządzenia:	
8424 89	-- Pozostałe:	
8424 89 95 0	--- Pozostałe	79 650
<b>8460</b>	<b>Obrabiarki do usuwania zadziorów i stępienia ostrych krawędzi, do ostrzenia, szlifowania, gładzenia, docierania, polerowania lub innej obróbki wykańczającej powierzchnie metali lub cermetali za pomocą toczaków (okrągłych tarcz z piaskowca do ostrzenia narzędzi), narzędzi i materiałów ściernych lub polerujących, inne niż obrabiarki do nacinania, szlifowania lub obróbki wykańczającej uzębień kół zębatych z pozycji numer 8461:</b>	
	- Szlifierki do płaszczyzn, z możliwością ustawiania położenia wzdłuż którejkolwiek z osi z dokładnością do 0,01mm lub wyższą:	
8460 19 00 0	-- Pozostałe	3 301 200
	- Pozostałe szlifierki, z możliwością ustawiania położenia wzdłuż którejkolwiek z osi z dokładnością do 0,01mm lub wyższą:	
8460 21	-- Sterowane numerycznie:	
8460 21 90 0	--- Pozostałe	6 638 400
8460 29	-- Pozostałe:	
8460 29 90 0	--- Pozostałe	1 178 100
8460 40	- Osełkownice lub docierarki:	
8460 40 10 0	-- Sterowane numerycznie	567 520
<b>8461</b>	<b>Obrabiarki do strugania wzdłużnego, strugania poprzecznego, dłutowania, przeciągania, do nacinania, szlifowania lub obróbki wykańczającej uzębień, do pilowania, obcinania lub przecinania oraz pozostałe obrabiarki działające przez skrawanie metalu, cermetali, nie wymienione ani nie ujęte gdzie indziej:</b>	

Kod PCN	Wyszczególnienie	Wartość celna w ECU
8461 40	- Obrabiarki do nacinania, szlifowania lub obróbki wykańczającej uzębień: - - Obrabiarki do nacinania uzębień (także metodami ściernymi): - - - Do nacinania uzębień kół zębatych walcowych:	
8461 40 19 0	- - - - Pozostałe	476 300
8461 90 00 0	- Pozostałe	297 600
<b>8462</b>	<b>Obrabiarki (także prasy) do obróbki metalu metodą kucia, młotkowania lub kucia matrycowego; obrabiarki (także prasy) do obróbki metalu metodą gięcia, składania, prostowania, rozplaszczania, ścinania, przebijania, dziurkowania lub nacinania; prasy do obróbki metali lub węglików metali nie wymienione powyżej :</b>	
8462 29	- Giętarki, krawędziarki, prostownice lub prostownice do blach (także prasy): - - Pozostałe: - - - Pozostałe: - - - - Pozostałe:	
8462 29 91 0	- - - - - Hydrauliczne	1 845 000
8462 29 98 0	- - - - - Pozostałe	5 185 823
8462 49	- - Pozostałe:	
8462 49 90 0	- - - Pozostałe - Pozostałe:	280 000
8462 91	- - Prasy hydrauliczne: - - - Pozostałe:	
8462 91 50 0	- - - - Sterowane numerycznie - - - Pozostałe:	1 533 600
8462 91 90 0	- - - - - Pozostałe	5 140 620
<b>8477</b>	<b>Maszyny do obróbki gumy lub tworzyw sztucznych lub do produkcji wyrobów z tych materiałów, nie wymienione ani nie ujęte gdzie indziej w niniejszym dziale:</b>	
8477 10	- Wtryskarki:	
8477 10 90 0	- - Pozostałe	7 932 920
8477 59	- - Pozostałe: - - - Pozostałe:	
8477 59 80 0	- - - - Pozostałe	500 000
<b>8479</b>	<b>Maszyny i urządzenia mechaniczne przeznaczone do wykonywania funkcji specjalnych, nie wymienione ani nie ujęte gdzie indziej w niniejszym dziale:</b>	
8479 50 00 0	- Roboty przemysłowe, nigdzie nie wymienione ani nie włączone - Pozostałe maszyny i urządzenia mechaniczne:	5 146 704
8479 89	- - Pozostałe: - - - Pozostałe:	
8479 89 98 0	- - - - Pozostałe	20 631 101
<b>8515</b>	<b>Maszyny i urządzenia do lutowania miękkiego, twardego oraz spawania, także do cięcia metodą elektryczną (łącznie z ogrzewanym elektrycznie gazem), metodą laserową, lub za pomocą wiązki światła, lub fotonów, metodą ultradźwiękową, za pomocą wiązki elektronów, impulsów magnetycznych lub łuku plazmowego; elektryczne maszyny i aparaty do natryskiwania na gorąco metali lub cermetali:</b>	
8515 21 00 0	- Urządzenia i maszyny do oporowego zgrzewania metali: - - Całkowicie lub częściowo automatyczne	26 026 886
8515 29	- - Pozostałe:	
8515 29 10 0	- - - Do zgrzewania doczołowego - Maszyny i urządzenia do spawania metali łukiem elektrycznym (w tym łukiem plazmowym):	154 083

Kod PCN	Wyszczególnienie	Wartość celna w ECU
8515 31 00 0	-- Całkowicie lub częściowo automatyczne	5 703 507
<b>9024</b>	<b>Maszyny oraz aparaty do przeprowadzania badań twardości, wytrzymałości, ściśliwości, elastyczności i tym podobnych mechanicznych własności materiałów (np. metali, drewna, materiałów włókienniczych, papieru lub tworzyw sztucznych):</b>	
9024 10	- Maszyny i aparaty do badania metali: -- Pozostałe:	
9024 10 91 0	--- Uniwersalne lub do prób na rozciąganie	1 018 837
9024 10 93 0	--- Do badania twardości	218 000
<b>9031</b>	<b>Przyrządy, aparaty i urządzenia kontrolno-pomiarowe, nie wyszczególnione i nie uwzględnione w innych miejscach niniejszego działu; projektory profilowe:</b>	
9031 10 00 0	- Urządzenie do wyrównowywania części mechanicznych	2 731 970
9031 20 00 0	- Stanowiska badawcze - Pozostałe przyrządy i aparaty optyczne:	10 192 452
9031 49 00 0	-- Pozostałe	72 000
9031 80	- Pozostałe przyrządy, aparaty i urządzenia: -- Pozostałe: --- Elektroniczne: ---- Do pomiaru lub kontroli wielkości geometrycznych:	
9031 80 34 0	---- -Pozostałe	180 000
9031 80 39 0	---- -Pozostałe --- Pozostałe:	6 008 972
9031 80 91 0	---- -Do pomiaru lub kontroli wielkości geometrycznych	8 260 004
9031 80 99 0	---- -Pozostałe	42 525
<b>9032</b>	<b>Przyrządy i aparatura do automatycznej regulacji i kontroli:</b>	
9032 10	- Termostaty: -- Pozostałe:	
9032 10 30 0	--- Elektroniczne	30 816
	--- Pozostałe:	
9032 10 99 0	---- -Pozostałe	30 816

## 1199

## ROZPORZĄDZENIE RADY MINISTRÓW

z dnia 30 grudnia 1998 r.

**w sprawie ustanowienia kontyngentów taryfowych na niektóre towary przywożone z zagranicy dla przemysłu motoryzacyjnego.**

Na podstawie art. 14 § 3 pkt 2 i § 4 ustawy z dnia 9 stycznia 1997 r. — Kodeks celny (Dz. U. Nr 23, poz. 117, Nr 64, poz. 407, Nr 121, poz. 770, Nr 157, poz. 1026, Nr 160, poz. 1084 oraz z 1998 r. Nr 106, poz. 668 i Nr 160, poz. 1063) zarządza się, co następuje:

§ 1. Do dnia 31 grudnia 1999 r. ustanawia się kontyngenty taryfowe wartościowe na przywóz towarów wymienionych w załączniku do rozporządzenia, dla których ustanawia się obniżone zerowe stawki celne.

§ 2. 1. Kontyngent taryfowy, o którym mowa w § 1, stosuje się wyłącznie do towarów przeznaczonych do produkcji, montażu przemysłowego nowych pojazdów samochodowych objętych pozycjami PCN 8701 20, 8702, 8703, 8704 i 8705 Taryfy celnej, stanowiącej załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 15 grudnia 1998 r. w sprawie ustanowienia Taryfy celnej (Dz. U. Nr 158, poz. 1036), zwanej dalej „Taryfą celną”.

2. Przez użyte w ust. 1 określenie „montaż przemysłowy” rozumie się montaż w skali rocznej:

- 1) nie mniej niż 1000 pojazdów — w przypadku pojazdów objętych pozycjami PCN 8703 i 8704 (o ładowności do 5000 kg) Taryfy celnej,
- 2) nie mniej niż 200 pojazdów — w przypadku pojazdów objętych pozycjami PCN 8701 20, 8702, 8704 (o ładowności większej niż 5000 kg) oraz pojazdów objętych pozycją PCN 8705 Taryfy celnej.

§ 3. W zakresie uregulowanym w § 1 i 2 nie stosuje się stawek celnych określonych w Taryfie celnej.

§ 4. Rozdysponowanie kontyngentów, o których mowa w § 1, polega na wydaniu pozwoleń na podstawie kompletnych wniosków rozpatrywanych zgodnie z kolejnością ich złożenia.

§ 5. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1999 r.

Prezes Rady Ministrów: J. Buzek