

Dziennik ustaw państwa

dla

królestw i krajów w Radzie państwa reprezentowanych.

Część XXXV. — Wydana i rozesłana dnia 10. marca 1916.

Treść: (M 63. i 64.) 63. Rozporządzenie, dotyczące ograniczenia w używaniu glinu, ołowiu, miedzi i stopów miedzi, niklu, cyny i gumy. — 64. Obwieszczenie, którym ogłasza się przepisy dotyczące cechowania i stemplowania przyrządu do mierzenia nleka z pływakiem sprowadzającym i podziałką. — Obwieszczenie Biura redakcyjnego Dziennika ustaw państwa z dnia 10. marca 1916. w sprawie sprostowania błędu drukarskiego w zamieszczonej w VIII. części Dziennika ustaw państwa z roku 1916, pod Nr. 15 rozporządzeniu Ministra spraw wewnętrznych z dnia 15. stycznia 1916, którym zmienia się przepisy o uregulowaniu użycia zboża i produktów młwa.

63.

Rozporządzenie Ministra handlu w porozumieniu z Ministrem robót publicznych i za zgodą Ministra wojny z dnia 1. marca 1916,

dotyczące ograniczenia w używaniu glinu, ołowiu,
miedzi i stopów miedzi, niklu, cyny i gumy.

Na mocy rozporządzenia cesarskiego z dnia 10. października 1914, Dz. u. p. Nr. 274, zarządza się, co następuje:

§ 1.

Używanie glinu, ołowiu, miedzi i stopów miedzi, niklu, cyny i gumy należy przy sporządzaniu wyrobów przemysłu wszelkiego rodzaju ograniczyć do możliwie najmniejszego zakresu.

Zakazuje się go mianowicie przy budowie maszyn i przemysłu elektrycznego, przy budowach nadziemnych, przy robotach budowlanych i konserwacyjnych w przemyśle hutniczym i przy budowie oraz konserwacji zakładów gazowych i wodociągowych, wszędzie tam, gdzie użycie to nie jest wskazane przez przemienne powody produkcji lub przez cel przeznaczenia wyrobionego przedmiotu. W tych zakresach użycie wymienionych materiałów winno być w szczególności zaniechane

w tych wypadkach, w których następowało dotąd tylko ze względów następującego rodzaju:

1. W zamiarze zastosowania się do zwyczajów handlowych co do wykończenia; ze względów upiększenia; ze względów na szczególne zwyczajaje producenta lub zamawiającego;

2. w celu zmniejszenia ciężaru budowli lub osiągnięcia mniejszych wymiarów;

3. w celu przeszkodzenia tworzeniu się rdzy, jeśli można temu zapobiedz przez odpowiedni dozór (smarowanie, poruszanie itd.), przez pociągnięcie powierzchni (ocynowanie, ocynkowanie, zaolwienie itd.) lub przez użycie środków zastępczych (stopów cynku, białego metalu itd.);

4. w celu przeszkodzenia w zużyciu, o ile to ostatnie przy użyciu stosownych materiałów zastępczych tylko powoli występuje i pozostaje widzialne tak, że użycie materiału zastępczego nie daje powodu do obaw ze względów bezpieczeństwa lub z powodu grożącej poważnie obawy przerw w ruchu.

Materialów zastępczych należy użyć także wówczas, jeśli to wymaga zmian w urządzeniach przedsiębiorstwa albo w środkach utrzymywania ruchu, o ile te zmiany nie są połączone z nie stosunkowymi wydatkami, ani też nie pociągają za sobą istotnych utrudnień ruchu.

Wskazówki dla użycia materiałów zastępczych zawiera załącznik do tego rozporządzenia.

§ 2.

Wyjątki od przestrzegania podanych w § 1. zasad i od zawartych we wskazówkach bliższych przepisów wykonawczych dopuszczalne są tylko za zezwoleniem Ministerstwa handlu.

§ 3.

Za działania wbrew przepisom tego rozporządzenia będą władze polityczne I. instancji

karaly aresztem do sześciu miesięcy lub karami pieniężnymi do 5000 koron, o ile działania te nie podpadają pod surowszy przepis karny.

§ 4.

Rozporządzenie to wchodzi w życie w dniu 20. marca 1916.

Trnka wlr.

Spitzmüller wlr.

Wskazówki dla użycia materiałów zastępczych.

Podane niżej wskazówki dla użycia materiałów zastępczych czynią różnicę między wypadkami, w których możliwość użycia takich materiałów zastępczych jest z reguły niewątpliwa i takimi, w których używanie materiałów zastępczych winno następować w miarę możliwości.

W pierwszych wypadkach zezwala się wyjątkowo na używanie ołowiu, miedzi i stopów miedzi, niklu, glinu, cyny, guny tylko za zezwoleniem Ministerstwa handlu.

We wskazówkach wymienia się osobno przypadki, w których używanie materiałów zastępczych winno następować w miarę możliwości.

Jako materiały zastępcze wchodzi w szczególności w rachubę: żelazo (szarc, temprowe, stal lana, żelazo lane, stal zlewna), cynk i stopy cynku, papier, drzewo.

A.

Budowa armatur.

I. Zasuw y wodne:

Krąglaki, szczelnice, śruby u szczelnicy, mutry do śrub szczelnicowych, w miarę możności pierścienie uszczelniające.

II. Zawory.

1. Ze wśrubowaną pokrywą:

Oslony, krąglaki, hollendry szczelnicowe, kółka ręczne, autaby, w miarę możności nadto pokrywy lub zaśrubowania, szczelnice, trzpienie kurków i osady:

2. z przysrubowaną pokrywą i wewnętrznym skrętem gwintowym:

Oslony, pokrywy, krąglaki i hollendry szczelnicowe, w miarę możności szczelnice, trzpienie kurków i osady zawor:

3. z przysrubowaną pokrywą i zewnętrznym skrętem gwintowym:

Oslony, pokrywy, krąglaki, szczelnice i mostki pokryw słupkowych, w miarę możności potrzebne wyłożenie szczelnice, krąglaków i części, tworzącą osadę zawory.

(Mutry krąglakowe w łuku lub w mostku pokrywki można tylko w wyjątkowych wypadkach sporządzać ze spiżu lub z mosiądzu.)

4. Wentyle bezpieczeństwa:

Wszystkie części, z wyjątkiem osad i trzpieni kurków.

III. Kurki:

Oslony, w miarę możności także czopy ręczne (stożki kurkowe).

IV. Wodowskazy:

Wszystkie części (dla odnośnych kurków obowiązuje A III).

V. Manometry:

Puszki, wierzchnie pierścienie wkładkowe, w miarę możności rury manometryczne.

VI. Indykatory:

Wszystkie części.

VII. Hydranty i studnie:

1. Hydranty podziemne:

Krąglaki, szczelnice, śruby u szczelnic, mutry śrub szczelnicowych, w miarę możliwości pierścieni osadowy w dolnej części, pierścień uszczelniający w sztuce złączowej, sztuka wypływowa dla automatycznego wypróżniania.

2. Hydranty nadziemne:

Walce, szczelnice, wewnętrzne śruby wzmacniające z mutrami, w miarę możliwości pierścieni osadowy w dolnej części, część wypływowa dla automatycznego wypróżniania, obydwie ześrubowania łącznikowe rury.

3. Studnie wentylowe:

Wszystkie części.

4. Studnie hydrantowe:

Części składowe części hydrantowej, jak pod VII 2, części składowe części studni jak pod VII 3.

B.

Budowa pomp.

I. Pompy, poruszane ręcznie dla celów rolniczych i tym podobnych:

1. Wentyle i osady, w miarę możliwości wentyle tłokowe;

2. Kurki (jak pod A III);

3. Hollendry, złącze węży, połączenia węży, ześrubowania, części widłowe do węży, wyloty, rury wylotowe, szczelnice, wyłożenia, panwie łożyska, drągi, sprzęgła, kierownice drągów, części urządzeń smarowniczych, części składowe urządzeń przewietrzających i odpływowych i koszów ssawnych, w miarę możliwości cylindry robocze, wkłady cylindrów, drągi tłokowe, cylindry i pokrywy cylindrów od pomp specjalnych dla osobnych płynów, oraz pompy skrzydłowe.

II. Pompy transmisyjne:

Panwie łożyska, szczelnice, tłoki, drągi, nury, części urządzeń smarowniczych, części składowe urządzeń przewietrzających i odpływowych, kosze ssawne, w miarę możliwości wentyle (osłony, trzpienie i osady), wyłożenia cylindrów, wyłożenia szczelnic, pierścienie podstawowe i tłokowe.

III. Pompy parowe:

Panwie łożyska, szczelnice, tłoki, drągi, nury, części urządzeń smarowniczych, części składowe urządzeń przewietrzających i odpływowych, kosze ssawne, w miarę możliwości wentyle (osłony, trzpienie i osady), wyłożenia cylindrów, wyłożenia szczelnic, pierścienie podstawowe, pierścienie tłokowe, rury parowe i rury tłoczne.

IV. Pompy centryfugalne:

Panwie łożyska, szczelnice, wyłożenia szczelnic, pierścienie podstawowe, wały, części urządzeń smarowniczych, części urządzeń przewietrzających i odpływowych, kosze ssawne, w miarę możliwości koła kierownicze i obrotowe, osłony i nakrywki.

V. Sikawki ogniowe:

Cylindry robocze, wentyle, osady, komory wentylów, wszystkie części zamykające, połączenia rur tłocznych i ssawnych, rury wylotowe, ujścia tych rur, mufy, cedzidla, sochy, stojaki rurowe, banie powietrzne, przybory (latarnie, okucia przewodów i kopuły), kosze ssawne, rury parowe i tłoczne.

VI. Pompy tętnicze:

Osłony, talerze wentylowe, wszystkie ześrubowania i przewody rurowe.

VII. Injektory:

Ośłony, ześrubowania, wszystkie przewody (odnośnie armatury według A).

C.

Budowa maszyn parowych:

Panwie łożyskowe, drągi tłoków, głowy drągów korbowych, łyżwy krzyżulca, szczelnice, talerze i osady wentylowe, pierścienie uszczelniające, rury parowe, przewody tłoczne i ssące (armatury według A).

D.

Budowa turbin.

I. Turbiny o niskiem ciśnieniu:

Wodziki, szczelnice, pierścienie smarujące; w miarę możliwości puszki wszelkiego rodzaju, soczewki torowe (armatury według A).

II. Turbiny o wysokiem ciśnieniu:

Szczelnice, rury przewodowe, koła obrotowe i łopatki koła, w miarę możliwości oprawy łożysk, puszki przewodowe, kierowniki, przesuwaki (armatury według A).

III. Regulatory:

Części pośrednie i złączowe, w miarę możliwości oprawy łożysk, panwie łożysk, panwie wkładkowe, tłoki unoszące się (armatury według A).

E.

Budowa maszyn spalinowych:

Łożyska, szczelnice, śrubunki rur, przewody materiałów palnych, oleju smarowniczego, powietrza ściśnionego i wody oziębiającej, części zwrotni, w miarę możliwości węże ochładzające o wysokiem ciśnieniu (armatury według A).

F.

Budowa turbin parowych:

Dysze, krążki turbinowe, koła obrotowe, koła kierownicze, łopatki, w miarę możliwości szczelnice i łożyska.

G.

Budowa dźwigni:

Łożyska, części napędowe, ześrubowania, części urządzeń smarowniczych, części składowe hamulców, w miarę możliwości tryby kół turbinowych i śrubowych, o ile ich nie można zastąpić trybami kół zębatych.

(Do odlewania łożysk należy użyć cynkowego metalu białego).

H.

Budowa maszyny narzędziowych:

Wszystkie części, w miarę możliwości także przy młotach parowych.

I.

Budowa specjalnych pojazdów.

Wszystkie części specjalnych pojazdów, jak wozy wodne, wozy do skrapiania, wozy na gnój, aparaty i pompy do czyszczenia kloak, maszyny do czyszczenia i skrapiania ulic, aparaty dezynfekcyjne, wozy cysternowe, sikawki ogniowe, wozy do narzędzi dla gaszenia i tym podobne.

Panwie łożysk należy stosownie do wymagań sporządzać z miękkiego lanego żelaza lub lanej stali (z wylewem z cynkowego białego metalu) albo też ze stopów cynku.

(Dla budowy pojazdów kolejowych są miarodajne zarządzenia, wydane przez Ministerstwo kolejowe.)

J.

Budowa oziębiaczy, przygrzewaczy (przygrzewaczy dla gazu dymowego i wody zasilającej), wyparki wszelkiego rodzaju.

Rury oziębiające.

K.

Budowa przewodów gazowych i wodociągowych.

I. Rury przewodów gazowych i wodociągowych.

(Dla głównego przewodu należy używać rur żelaznych i to przeważnie rur kryzowych zamiast kielichowych, na przewody poboczne i złączowe należy używać lanej stali. Rur ołowianych używać nie należy).

II. Uszczelnienia (przewody rur kielichowych należy uszczelniać aż do ciśnienia 5 atm. za pomocą klina drewnianego lub napojonych smołą i zalanych cementem portlandzkim warkoczy konopi).

L.

Urządzenia hutnicze.

I. Chłodnice;

II. Drzwiczki do chłodnic i pieców przy piecach Martina;

III. Łożyska wałkowe. (Na te ostatnie należy stosownie do wymagań używać drzewa [grabu, drzewa gwajakowego itd.], lanej stali i cynkowego białego metalu lanej stali lub stopów cynku);

IV. Łożyska wałkowe (z wyjątkiem dla pierwszych wałków w rusztowaniu wałców);

V. Koszyki na wykwaszenie;

VI. W miarę możliwości tehoty pieców wielkich.

M.

Budowle nadziemne.

I. Wszelkiego rodzaju pokrycia dachów blachą metalową i środki dla przymocowania pokrycia dachów. (Zamiast tych materiałów można używać ocynkowanej blachy żelaznej lub cynkowej względnie lanej stali);

II. Rury ściekowe, rynny zwieszane i krawężne, futryny okien wewnętrznych, kotły na wodę itd.;

III. Urządzenia wychodków. (Na przewody należy używać rur z lanej stali, nadto z lanej stali, pływaków z ocynkowanej blachy żelaznej, drążków pociągowych i rękojeści z lanej stali);

IV. Urządzenia pieców (okucia i części składowe wszelkiego rodzaju należy sporządzać z materiału żelaznego, płaszcze do pieców kąpielowych i reflektory pieców gazowych z blachy z lanej stali);

V. Rury ogrzewalne wszelkiego rodzaju;

VI. Okucia budowlane i zamknięcia wszelkiego rodzaju (u bram, drzwi, okien itd.);

VII. Podpory, drążki, kraty, blachy ochronne wszelkiego rodzaju;

VIII. Wszelkiego rodzaju środki do umocowywania, jak gwoździe, śruby, guziki;

IX. Napisy, numery, litery itd.;

X. Zalewania i izolacje.

(Do zalewania przedmiotów żelaznych oraz do celów izolacyjnych nie wolno już używać ołowiu.)

N.

Elektrotechnika.

I. Maszyny dynamo i transformatory.

Pierścienie dotyczne, przyrządy łączące, trzony szczotkowe, części przyrządów do odchyłania szczotek, ściskacze do uzwojeń, zaciski, obchwytki, nasadki kablowe, panewki łożyskowe, pierścienie smarownicze, przyrządy do wskazywania stanu oliwy, armatury kotłów na oliwę, w miarę możliwości nieruchome uzwojenie.

II. Przyrządy:

Części kontaktowe przyrządów łączących, rozruchowych i regulacyjnych wszelkich rodzajów, włączniki obrotowe, oprawy, kontakty zalewkowe i tym podobny materiał instalacyjny, części składowe zegarów, oporniki.

III. Materiał do przewodów:

Kable, nieokryte i izolowane druty przewodowe, tablice rozdzielcze i przewody łączące.

Podane zasady i sposoby wyrabiania odnoszą się także odpowiednio do niewymienionych osobno we wskazówkach podobnych wyrobów i części takich wyrobów.

Zastrzega się uzupełnienie poprzednich wskazówek.

W razie wątpliwości należy przysłać zapytania z dołączeniem rysunków odpowiednich projektów do Ministerstwa handlu (oddział dla metali wojennych).

Jeśli odpowiedzi na takie pytania wymagają trwających dłużej dochodzeń, to pytający będzie zawiadomiony, czy dopuszczalne jest tymczasowe wyrobienie w sposób przez niego zamierzony.

64.

Obwieszczenie Ministerstwa robót publicznych z dnia 4. marca 1916,

którem ogłasza się przepisy, dotyczące cechowania i stemplowania przyrządu do mierzenia mleka z pływakiem sprawdzającym i podziałką.

Na mocy rozporządzenia ministeryalnego z dnia 19. lipca 1915, Dz. u. p. Nr. 202, podaje się do wiadomości publicznej następujące przepisy, wydane przez Główną komisję miar i wag, a zatwierdzone co do należytości przez Ministerstwo robót publicznych, w sprawie cechowania i stemplowania przyrządu do mierzenia mleka z pływakiem sprawdzającym i podziałką.

Przepisy te wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Truka wlr.

Przepisy.

dotyczące cechowania i stemplowania przyrządu do mierzenia mleka z pływakiem sprawdzającym i podziałką.

I. Budowa i sposób działania przyrządu.

Przyrząd składa się z naczynia mierniczego M , u góry którego znajduje się zbiornik na przelew F , zaopatrzony w rurkę odpływową r , a u dołu może być zapomocą wieloprzewodowego kurka H połączone ze zbiornikiem B . Naczynie miernicze M zaopatrzone jest nadto w poprzeczną pokrywkę B . W naczyniu jest zanurzony wielki pływak K , unoszący u góry drążek mierniczy S , na którym jest szereg dziurek z odpowiednią podziałką. Na drążku S znajduje się ruchomy, przesuwalny znacznik A , który może być zapomocą wpuszczanego do dziurek sztyftu b nastawiony na pojedyncze kreski podziałki mierniczej. Drążek mierniczy jest zaopatrzony nadto dwoma wcięciami m i n , które pozwalają wprowadzanie drążka mierniczego przez otwór przy i na pokrywkę B do urządzanego w pokrywce za otworem i wcięcia wodzącego.

Przy używaniu przyrządu nastawia się najprzód znacznik A na tę ilość litrów, która ma być zmierzona, następnie przez odpowiednie nastawienie kurka H sprowadza się połączenie ze zbiornikiem. Wpływająca ciecz będzie teraz unosić

plywak K tak długo, aż znacznik A natknie na pokrywkę B , w której to chwili pływak, działający jako walec sprawdzający, ujmie wraz ze ścianami naczynia M odpowiednią objętość. Ciecz wzniesie się aż do brzegu naczynia, przeleje w zbiornik F i wyleje się rurką r . Przez ponowny obrót kurkiem na odpowiednie miejsce można następnie odpowiednią ilość płynu wypuścić do przeznaczonego na to, podstawionego pod przyrząd naczynia.

Przyrządy takie dopuszcza się do cechowania i stemplowania w każdej wielkości od 5 do 100 litrów, stosownie do następujących przepisów.

II. Właściwość przyrządu.

1. Średnica naczynia na 5 do 10 litrów nie może wynosić więcej, jak 280 mm , dla więcej, jak 10 do 30 litrów nie więcej, jak 370 mm , a dla więcej, jak 30 do 100 litrów nie więcej, jak 500 mm . Najwyższa kreska podziałkowa skali musi odpowiadać najmniejszej ilości całych litrów, przez których wpuszczenie pływak podnosi się z dna i może wolno pływać. Od tej kreski podziałki, która ma być zaopatrzona odpowiedniemi cyframi i oznaczona słowem „litrów“, rozpoczyna się podziałka zawsze w całych litrach. Przy wielkości do 30 litrów może podziałka rozpoczynać się od 1 litra, przy większych typach musi zaczynać się od 5 litrów.

2. Poszczególne, odpowiadające jednemu litrowi kreski podziałkowe muszą być oznaczone wyraźnie cyframi.

3. Na łatwo widocznym miejscu musi być wlotowana tarcza metalowa, której połączenie z podłożem należy zabezpieczyć przez stemplowanie na dwóch gwoździach cynowych, które zachodzą na podłoże. Na tej płycie muszą być wybite lub wyciśnięte następujące oznaczenia:

- a) „Przyrząd do mierzenia mleka z pływakiem sprawdzającym i podziałką do litrów“, nadto nazwisko wyrabiającego.
- b) Bieżący numer fabrykacyi, który musi być także umieszczony u górnego końca drążka mierniczego i na ruchomym znaczniku.
- c) Prostokąta odległość płaszczyzny znacznikowej pokrywy od dna naczynia w milimetrach.

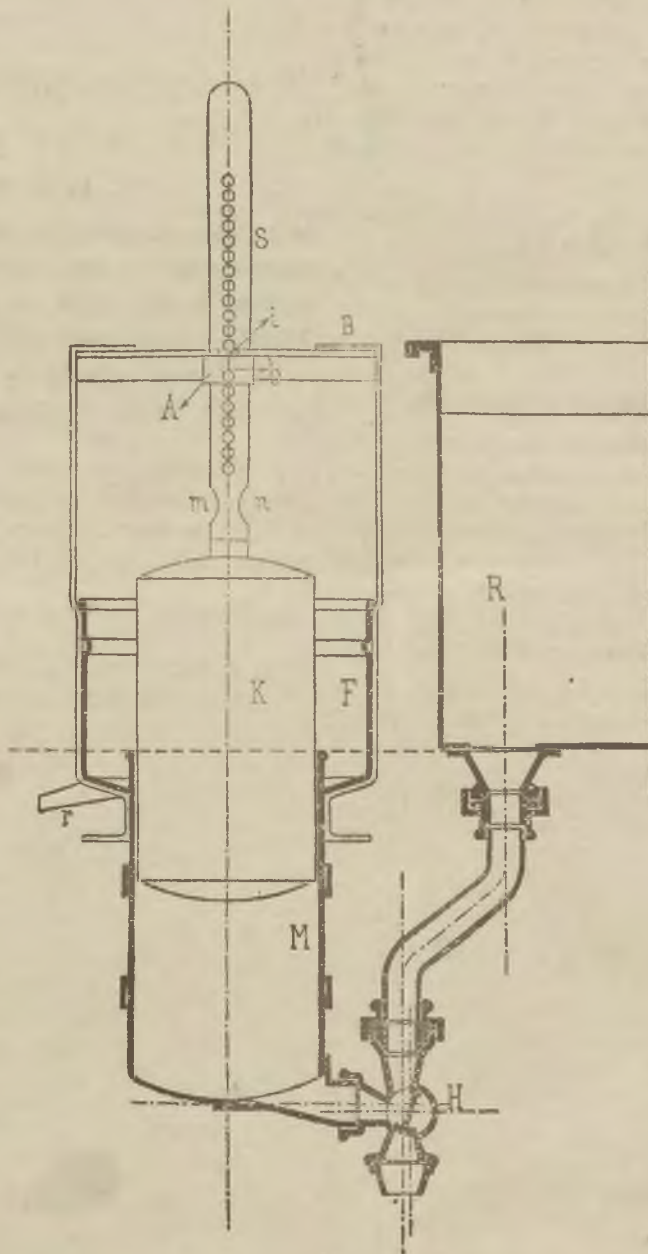
4. Naczynie miernicze i zbiornik przelewu muszą być sporządzone z blachy o dostatecznej

grubości, u górnego brzegu odpowiednio umocnione i obciążone czystą cyną.

5. Pokrywa i drążek mierniczy muszą być sporządzone z odpowiednio szerokiego i grubego płaskiego żelaza i również obciążone czystą cyną.

Podziałka musi być tak zrobiona, aby mogła być wprowadzana w otwór tylko ze skalą, zwróconą ku przodowi.

6. Na przyrządzie należy umieścić w odpowiednim miejscu wskazówkę pendulową o conajmniej 300 mm długości części wolnej.



III. Badanie i granica błędów.

7. Badanie przyrządu należy przeprowadzić dla trzech punktów istniejącej skali w ten sposób, że przyrząd łączy się ze zbiornikiem wodnym, napełnia się w sposób, podany w opisie a odmierzoną treść mierzy się zapomocą tłoka mierniczego.

Stemplowanie może nastąpić tylko wówczas, jeśli w wielkości następujących po sobie części skali nie okazują się łatwo rozpoznawalne różnice a różnice badanych kresek podziałki przy wszystkich wielkościach nie przekraczają mniej więcej 1/300 największej treści pojemności.

IV. Stemplowanie.

8. Stemplowanie odbywa się na obydwu końcach skali tuż przy kreskach końcowych za umieszczeniem liczby roku u dolnego końca, nadto w dwu miejscach połączenia tarczy metalowej i podłoża z umieszczeniem liczby roku, na miejscach połączenia pokrywy z naczyniem i na ruchomym znaczniku, a mianowicie w ostatnim wypadku na znaczniku i sztyfcie. W końcu należy zabezpieczyć połączenie kurka z naczyniem przynajmniej w dwu miejscach. W celu umieszczenia stempla muszą być na odpowiednich miejscach wbite cynowe gwoźdźki.

V. Należitości.

9. Za urzędowe postępowanie cechownicze należy policzyć należitości według taryfy stosownie do rozdziału XVII taryfy należitości cechowniczych.

VI. Poświadczenie cechowania.

10. Jako poświadczenie cechowania należy używać formularza XVII, przyczem do oznaczenia „Przyrząd do mierzenia mleka“ należy dodać uzupełnienie ręcznym pismem „z pływakiem sprawdzającym“. W miejsce słów „najwyższego punktu“ należy umieścić „płaszczyzny znacznikowej“.

VII. Dodatkowe cechowanie.

11. Przyrządy podlegają peryodycznemu cechowaniu dodatkowemu przed upływem każdych

trzech lat, przyczem ma być zastosowana podwójna granica błędów.

Wiedeń, w dniu 11. grudnia 1915.

C. k. Główna komisya miar i wag:
Lang wlr.

Obwieszczenie Biura redakcyjnego Dziennika ustaw państwa z dnia 10. marca 1916,

w sprawie sprostowania błędu drukarskiego w zamieszczonym w VIII. części Dziennika ustaw państwa z roku 1916 pod Nr. 15 rozporządzeniu Ministra spraw wewnętrznych z dnia 15. stycznia 1916, którem zmienia się postanowienia o uregulowaniu konsumcyi zboża i produktów młewa.

W ogłoszonym w VIII. części Dziennika ustaw państwa z roku 1916 pod Nr. 15 rozporządzeniu, § 4., drugi wiersz z góry, słowo „bezpłatne“ ma opiewać właściwie „odpłatne“.

Za Biuro redakcyjne Dziennika ustaw państwa:

Dr. Kretschmer wlr. Dr. Adam Lewicki wlr.
jako naczelnik biura jako zastępca redaktora
polskiego wydania.