

## 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 ustaloną 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 osiągnięcia 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 osiągnięcia projektowanej zdolności produkcyjnej dla ważniejszych zakładów i obiektów przemysłowych ustala załącznik do niniejszej uchwały.

5. Właściwi ministrowie w ramach maksymalnych cykli osiągnięcia 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 osiągnięcia projektowanej zdolności produkcyjnej, z odpowiednim uwzględnieniem cykli osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych dla obiektów lub zadań, które zawarte są w załączniku do uchwały.

6. Zasady ustalania cyklu osiągnięcia 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 osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych.

§ 4. Maksymalne cykle osiągnięcia 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 wykwalfikowanych 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 osiągnięcia 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 osiągnięcia 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 osiągnięcia 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

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
<b>I. Wytwarzanie energii elektrycznej</b>			
1. Energetyka zawodowa	a) znamionowa moc elektryczna przy wytwarzaniu energii w turbozespołach cieplnych kolektorowych	energia elektryczna	3
	b) znamionowa moc elektryczna przy wytwarzaniu energii w turbozespołach cieplnych blokowych	„	6
2. Wytwarzanie energii cieplnej	kotły wodne w ciepłowniach	energia cieplna	3
<b>II. Przemysł paliw</b>			
Koksownice	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

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
<b>III. Hutnictwo żelaza wraz z wydobyciem rud</b>			
1. Wydział wielkopiecowy	wielki piec o objętości 2000 m <sup>3</sup> 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 „Szlifel” 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) wytwórnia rur zgrzewanych Ø do 120 mm o zdolności produkcyjnej od 100 do 200 tys. t rocznie b) wytwórnia rur zgrzewanych Ø do 163 mm o zdolności produkcyjnej do 250 tys. t rocznie c) wytwórnia rur ze szwem dużych średnic powyżej 500 mm z ekspanderem o zdolności produkcyjnej 70—200 tys. t rocznie d) wytwórnia rur ze szwem spiralnie spawanych Ø powyżej 300 mm o rocznej zdolności produkcyjnej 10—50 tys. t e) wytwórnia 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	13 18 12 12 18

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
9. Ciągarńia rur	ciągarńia rur $\varnothing$ 24—102 mm o zdolności produkcyjnej 20—50 tys. t rocznie	rury ciągnięone	24
10. Ogniowa ocynkownia blach	agregat do ogniowego ocynkowania o zdolności produkcyjnej do 20 tys. t rocznie	blacha ocynkowana ogniowo	9
11. Ocynkownia	ciągła ocynkownia blachy o zdolności produkcyjnej 100—500 tys. t rocznie	blacha ocynkowana	9
12. Walcownia taśmy zimno walcowanej	a) walcownia taśmy zimno walcowanej ze stali zwykłej o zdolności produkcyjnej 20—75 tys. t rocznie	taśma zimno walcowana ze stali zwykłej	18
	b) walcownia taśmy zimno walcowanej ze stali jakościowej o zdolności produkcyjnej 15—25 tys. t rocznie	taśma zimno walcowana ze stali jakościowej	24
13. Ciągarńie prętów	a) ciągarńia prętów ze stali zwykłej o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie	pręty ciągnięone ze stali zwykłej	9
	b) ciągarńia prętów ze stali jakościowych o zdolności produkcyjnej do 25 tys. t rocznie	pręty ciągnięone ze stali jakościowej	24
14. Prasownia ciężkich odkuwek	prasownia ciężkich odkuwek o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie, wyposażona w prasy o nacisku 2—8 tys. t	ciężkie odkuwki swobodnie kute	30 <sup>1)</sup>
<b>IV. Hutnictwo metali nieżelaznych</b>			
<b>1. Hutnictwo miedzi</b>			
	a) ogniowa huta miedzi o zdolności produkcyjnej 40—80 tys. t rocznie. (obejmuje fazę produkcji kamienia miedziowego oraz miedź konwertorową)	miedź ogniowa	24
	b) elektorafinacja miedzi o zdolności produkcyjnej 40—80 tys. t rocznie	miedź elektrolityczna	18
2. Walcownia drutu z Cu	walcownia drutu miedzianego o zdolności produkcyjnej 25—50 tys. t rocznie	walcówka miedziana	12
3. Prasownia drutu z Cu	prasownia wytwarzająca drut miedziany o zdolności produkcyjnej do 30 tys. t rocznie	prasówka miedziana	12
4. Prasownia i ciągarńia wyrobów z miedzi i jej stopów	prasownia i ciągarńia wyrobów z miedzi i jej stopów o zdolności produkcyjnej 30—50 tys. t rocznie	wyroby prasowane i ciągnięone z miedzi i jej stopów	18
5. Walcownia wyrobów z miedzi i jej stopów	walcownia wyrobów płasko walcowanych z miedzi i jej stopów o zdolności produkcyjnej 20—40 tys. t rocznie	wyroby płasko walcowane z miedzi i jej stopów	15
6. Huta tlenku cynku	piece obrotowe w hucie tlenku cynku o długości 95 m	tlenek cynku	9
7. Huta cynku	huta cynku z piecem szybowym o zdolności produkcyjnej do 60 tys. t rocznie	cynk	24
8. Walcownia aluminium	walcownia blach z aluminium i jego stopów o zdolności produkcyjnej 40—60 tys. t rocznie	blacha z aluminium i jego stopów	18
9. Prasownia i ciągarńia wyrobów z aluminium	prasownia i ciągarńia wyrobów z aluminium i jego stopów o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie	wyroby prasowane i ciągnięone z aluminium i jego stopów	18

<sup>1)</sup> Ze względu na skomplikowany charakter produkcji osiągnięcie wskaźników ekonomicznych może być opóźnione o 6 miesięcy w stosunku do dyrektywnego okresu osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych.

Gałź 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 ciągarnią drutów) f) ciągarnia drutów klasy 2—4 o zdolności produkcyjnej do 50 tys. t rocznie g) ciągarnia drutów klasy I 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 staliwne odlewy żeliwne łożyska toczne wiertła liny stalowe druty stalowe klasy 2—4 druty stalowe klasy I 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 betonów</i>	a) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej do 150 tys. m <sup>3</sup> rocznie b) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej 160 tys. m <sup>3</sup> rocznie, z oddziałem scalania elementów c) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej 300 tys. m <sup>3</sup> rocznie d) zakład betonów komórkowych o zdolności produkcyjnej 300 tys. m <sup>3</sup> rocznie, z oddziałem scalania elementów e) zakład elementów prefabrykowanych o zdolności produkcyjnej 30—100 tys. m <sup>3</sup> 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> rocznie b) zakład rur azbestowo-cementowych o zdolności produkcyjnej 35 tys. t rocznie c) zakład papy dachowej o zdolności produkcyjnej 50 mln m <sup>2</sup> papy rocznie d) zakład o zdolności produkcyjnej 300 tys. m <sup>3</sup> 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 <sup>2</sup> 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 <sup>3</sup> rocznie — 38,0—40,0 tys. m <sup>3</sup> rocznie — ok. 100,0 tys. m <sup>3</sup> rocznie	płyty pilśniowe twarde płyty pilśniowe porowate płyty wiórowe „ „	18 12 12 12 18

Gałąź przemysłu	Charakterystyka zakładów i roczna skala produkcji	Wyrób gotowy	Pełny cykl osiągnięcia zdolności projektowanej miesięcy
1	2	3	4
<i>XV. Przemysł papierniczy</i>	d) tartak o zdolności przetarcia 60—80 tys. m <sup>3</sup> surowca rocznie	tarcica iglasta	6
	e) tartak o zdolności przetarcia 90—120 tys. m <sup>3</sup> surowca rocznie	„	6
	f) fabryka mebli o rocznej wartości produkcji 150—250 mln zł według cen zbytu	meble	15
	a) wytwórnia celulozy papierniczej siarczanowej o zdolności produkcyjnej 150—200 tys. t rocznie, metoda produkcji ciągła	celuloza nbl	24
	b) wytwórnia celulozy papierniczej słomowej o zdolności produkcyjnej 12—15 tys. t rocznie	celuloza słomowa	18
	c) wytwórnia papieru pakowego o zdolności produkcyjnej 60—80 tys. t rocznie	papier pakowy	18
	d) wytwórnia kartonu i tektury o zdolności produkcyjnej 80—100 tys. t rocznie	karton i tektura	21
	e) wytwórnia papierów białych o zdolności produkcyjnej 40—55 tys. t rocznie	papiery drukowe i piśmienne	18
	f) wytwórnia tektury falistej o zdolności produkcyjnej 20 tys. t rocznie	tektura falista	12
	g) wytwórnia tektury falistej o zdolności produkcyjnej 35 tys. t rocznie	„	15
<i>XVI. Przemysł chemiczny</i>	a) instalacja destylacji rurowo-wieżowej ropy naftowej o zdolności produkcyjnej przerobu 3,0 mln t ropy naftowej rocznie	frakcje destylacji	4
	b) instalacja reformingu benzyn dla uzyskania wysokooktanowego reformatu oraz wsadu do ekstrakcji o zdolności produkcyjnej do 600 tys. t rocznie	reformaty i wsad	9
	c) instalacja pirolizy benzyn i gazów wysokich temperatur i uzysk gazów olefinowych o zdolności produkcyjnej 250 tys. t rocznie	olefiny	18
	d) instalacja do elektrolizy soli o zdolności produkcyjnej 60—100 tys. t rocznie	chlor gazowy, ług sodowy	12
	e) wytwórnia polietylenu: instalacje do polimeryzacji etylenu o zdolności produkcyjnej do 100 tys. t rocznie	polietylen	9
	f) wytwórnia sadzy o zdolności produkcyjnej 10 tys. t rocznie	sadza	9
	g) wytwórnia kwasu siarkowego (metoda kontaktowa) o zdolności produkcyjnej 200 tys. t rocznie	kwas siarkowy	3
	h) zakład gazów technicznych o zdolności produkcyjnej 780 t rocznie	acetylen	6
	i) tkalnia kordów (oddział) o zdolności produkcyjnej 11 mln mb rocznie	kord oponowy	12
	j) zakład ogumienia trakcyjnego o zdolności produkcyjnej około 30 tys. t rocznie	ogumienie trakcyjne	18
	k) zakład farb i lakierów o zdolności produkcyjnej 50 tys. t rocznie	farby, lakiery, opakowania	12
	l) wytwórnia włókien ciągłych poliestrowych — ciąg produkcyjny o zdolności produkcyjnej 2,0 tys. t rocznie	włókno ciągłe poliestrowe	12
	m) wytwórnia włókien ciętych poliestrowych — ciąg produkcyjny o zdolności produkcyjnej 3,0 tys. t rocznie	włókno cięte poliestrowe	9
	n) wytwórnia polichlorku winylu — z acetylenem i chlorowodoru — o zdolności produkcyjnej do 100 tys. t rocznie	polichlorek winylu	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  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	amoniak etylobenzen  konfekcja lekka konfekcja ciężka obuwie różne skóry garbowane odzież profilowana	16 12  12 18 18 12 18
<i>XVIII. Przemysł spożywczy</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	margaryna mąka pieczywo cukiernicze przerób mleka mięso wychłodzone, wędliniar- skie, wędliny, konserwy, smalec itd.	6 6 6 9—12 <sup>a)</sup> 12—18 <sup>a)</sup>
<i>XIX. Przemysł różny</i>	wytwórnia pasz o zdolności produkcyjnej ok. 115 tys. t rocznie	mieszanki paszowe	9

<sup>a)</sup> W zależności od kwartału, w którym inwestycja zostanie oddana do użytku.