



MONITOR POLSKI

DZIENNIK URZĘDOWY POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

Warszawa, dnia 29 lipca 1964 r.

Nr 47

TRESC:

Poz.:

ZARZĄDZENIA:

- 229 — Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów z dnia 9 lipca 1964 r. w sprawie normatywów czasowych osiągnięcia projektowych zdolności produkcyjnych w zakładach i obiektach przemysłowych oddanych do użytku 415
- 230 — Ministra Finansów z dnia 1 lipca 1964 r. w sprawie częściowego zwolnienia od podatku gruntowego niektórych kategorii gruntów 421
- 231 i 232 — Ministra Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego w sprawie uznania za rezerwat przyrody 421 i 422

229

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO KOMISJI PLANOWANIA PRZY RADZIE MINISTRÓW

z dnia 9 lipca 1964 r.

w sprawie normatywów czasowych osiągnięcia projektowych zdolności produkcyjnych w zakładach i obiektach przemysłowych oddanych do użytku.

W celu pełnego wykorzystania oraz zagospodarowania nowych zdolności produkcyjnych w obiektach przemysłowych przekazanych z działalności inwestycyjnej do użytku (eksploatacji) i skrócenia w związku z tym okresu osiągnięcia projektowych zdolności produkcyjnych, w wykonaniu zarządzenia nr 22 Prezesa Rady Ministrów z dnia 26 lutego 1964 r. w sprawie podjęcia prac nad niektórymi zagadnieniami z dziedziny inwestycji, zarządza się, co następuje:

§ 1. W aktach oddania zakładów lub obiektów z działalności inwestycyjnej do eksploatacji należy ustalić czas, w którym zakład lub obiekt powinien osiągnąć:

- 1) rozmiary rocznej produkcji wyrażone ilościowo lub wartościowo, zgodnie z określoną w dokumentacji kosztorysowo-projektowej zdolnością produkcyjną (zwaną dalej „projektową zdolnością produkcyjną”),
- 2) wskaźniki i normy techniczno-ekonomiczne, określone w dokumentacji projektowej,
- 3) jakość produkcji, zgodną z projektem i wymaganiami obowiązującymi w danej gałęzi produkcji.

§ 2. Normatywy czasu, w jakich zakłady lub obiekty przemysłowe powinny osiągnąć projektową zdolność produkcyjną, dla ważniejszych rodzajów produkcji przemysłowej ustala wykaz normatywów czasowych stanowiący załącznik do zarządzenia, zwany dalej „wykazem normatywów czasowych”. Wykaz normatywów czasowych ustala również minimalny stopień wykorzystania projektowej zdolności produkcyjnej w określonych przedziałach czasu przed osiągnięciem pełnego stopnia wykorzystania zdolności produkcyjnej.

§ 3. Skrócenie okresu osiągnięcia projektowej zdolności produkcyjnej w stosunku do okresu normatywnego może nastąpić w wypadkach:

- 1) gdy część czynności związanych z prawidłowym przygotowaniem eksploatacji, regulacjami instalowanych urządzeń oraz ich rozruchem technologicznym została wykonana w fazie inwestycyjnej przed protokolarnym oddaniem do użytku (eksploatacji) zadania inwestycyjnego lub jego części,
- 2) gdy przyjęte w projekcie rozwiązania i metody produkcji oraz technologii uwzględniają najnowocześniejsze osiągnięcia postępu techniki, umożliwiające szybsze opóźnienie projektowych zdolności produkcyjnych,
- 3) gdy przewidziane jest zastosowanie specjalnych środków umożliwiających szybsze uruchomienie projektowych zdolności produkcyjnych (np. pomoc kooperacyjna, zwiększone zatrudnienie itp.).

§ 4. Przedłużenie okresu osiągnięcia projektowej zdolności produkcyjnej dla zakładów lub obiektów objętych wykazem normatywów czasowych może nastąpić, na wniosek zjednoczenia wiodącego, za zezwoleniem ministra właściwego dla danej gałęzi przemysłu. W razie uzasadnionej konieczności przedłużenia okresu osiągnięcia projektowej zdolności produkcyjnej powyżej 12 miesięcy, zezwolenia udziela właściwy minister po uzyskaniu zgody Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów.

§ 5. Zobowiązuje się ministrów właściwych dla poszczególnych gałęzi przemysłu do:

- 1) sukcesywnego uzupełniania wykazu normatywów cza-

sowych dalszymi asortymentami produkcji i rodzajami obiektów przemysłowych, nie objętymi wykazem, zawartym w załączniku, oraz do okresowego jego aktualizowania,

- 2) ustalenia dla każdej gałęzi przemysłu listy wskaźników techniczno-ekonomicznych, które powinny być osiągnięte przez oddane do eksploatacji zakłady lub obiekty w okresie zgodnym z normatywami czasowymi.

§ 6. 1. Zobowiązuje się właściwych ministrów, nadzorujących gałęzie przemysłu objęte normatywami, o których mowa w § 2, do stosowania tych normatywów przy:

- 1) opracowywaniu, rozpatrywaniu i ustalaniu programów produkcyjnych w ramach planów rocznych i wieloletnich dla poszczególnych gałęzi produkcji i zakładów,
- 2) badaniu posiadanych zdolności produkcyjnych i analizie ich wykorzystania, zgodnie z uchwałą nr 338 Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 18 sierpnia 1961 r.,
- 3) programowaniu nowych inwestycji,
- 4) rozpatrywaniu i zatwierdzaniu dokumentacji projektowo-kosztorysowej inwestycji i określaniu w ramach tej dokumentacji:
 - a) czynności i nakładów, związanych z prawidłowym przygotowaniem — w trakcie cyklu budowy — przyszłej eksploatacji,
 - b) zakresu prób mechanicznych i technologicznych, wymaganych przy przekazywaniu obiektu przemysłowego z działalności inwestycyjnej do eksploatacji,
 - c) okresu eksploatacji wstępnej (jeśli charakter obiektu i warunki produkcji tego wymagają) po oddaniu do użytku oraz zakresu czynności, jakie powinny być w tym okresie wykonane, przy czym okres eksploatacji wstępnej nie może przekroczyć 6 miesięcy od dnia oddania do użytku (eksploatacji),
 - d) okresu po zakończeniu eksploatacji wstępnej (jeśli taka jest wymagana), po którego upływie powinny być osiągnięte projektowa zdolność produkcyjna oraz wskaźniki techniczno-ekonomiczne, określone w dokumentacji.

2. Właściwi ministrowie lub z ich upoważnienia właściwe zjednoczenia wiodące ustala w terminie do dnia 31 grudnia 1964 r. w dostosowaniu do charakteru i specyfiki produkcji w poszczególnych gałęziach szczegółowe wytyczne branżowe, określające zasady i sposób stosowania normatywów objętych załącznikiem.

§ 7. 1. Dla zakładów i obiektów przemysłowych oddanych do użytku w latach 1961—1964, które nie osiągnęły jeszcze projektowej zdolności produkcyjnej, właściwi ministrowie lub z ich upoważnienia zjednoczenia wiodące ustala na podstawie normatywów czasowych zawartych w załączniku, najpóźniej do dnia 30 listopada 1964 r., wiążące terminy osiągnięcia projektowej zdolności produkcyjnej.

2. Dla zakładów i obiektów przemysłowych będących po dniu 1 stycznia 1964 r. w budowie, a przewidzianych do oddania do użytku w latach 1964 i 1965, terminy osiągania projektowych zdolności produkcyjnych ustali komisja odbiorcza w akcie oddania zadania (obektu) do użytku (eksploatacji) na podstawie normatywów czasowych zawartych w załączniku oraz wytycznych branżowych ustalonych przez właściwego ministra lub zjednoczenie wiodące.

3. Dla zakładów i obiektów przemysłowych, będących w budowie po dniu 1 stycznia 1964 r., a nie przewidzianych do oddania do eksploatacji w latach 1964 i 1965, ustalenie terminów osiągnięcia projektowych zdolności produkcyjnych po oddaniu do użytku powinno być ustalone najpóźniej do dnia 30 listopada 1964 r. w drodze uzupełnienia dokumentacji projektowo-kosztorysowej odpowiednim aneksem, zatwierdzonym przez właściwy organ upoważniony do zatwierdzania dokumentacji projektowo-kosztorysowej zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami oraz na podstawie normatywów czasowych zawartych w załączniku i wytycznych branżowych, o których mowa w § 6 ust. 2.

§ 8. Zobowiązuje się właściwych ministrów nadzorujących poszczególne gałęzie przemysłu do:

- 1) opracowania i przedstawienia Przewodniczącemu Komisji Planowania przy Radzie Ministrów w terminie do dnia 30 listopada 1964 r. listy obiektów oddanych do użytku w latach 1961—1964, które nie osiągnęły projektowej zdolności produkcyjnej, wraz z podaniem ustalonych terminów osiągnięcia projektowych zdolności produkcyjnych i podstawowych parametrów techniczno-ekonomicznych, z wykazaniem i uzasadnieniem ewentualnych odchyłeń tych terminów od normatywów czasowych, ustalonych niniejszym zarządzeniem,
- 2) zapewnienia nadzoru i kontroli w zakresie ustalenia okresów eksploatacji wstępnej oraz zachowania terminów osiągnięcia projektowych zdolności produkcyjnych i podstawowych parametrów,
- 3) koordynacji planów produkcyjnych na lata 1965 i 1966 i lata dalsze podległych jednostek organizacyjnych pod względem rozmiarów produkcji, tak aby poziom produkcji w obiektach oddanych już do użytku lub przewidzianych do oddania do użytku w latach 1964—1966 był zgodny z czasokresem osiągania projektowych zdolności produkcyjnych i podstawowych parametrów techniczno-ekonomicznych,
- 4) ustalania w rocznym i wieloletnim planie oddawania obiektów do eksploatacji czasokresem osiągania przez nie projektowej zdolności produkcyjnej,
- 5) uwzględnienia w planach kooperacji potrzeb produkcyjnych zakładów i obiektów, przewidzianych do oddania do użytku w latach 1965 i 1966, zgodnie z ich terminami dochodzenia do projektowych zdolności produkcyjnych.

§ 9. Zobowiązuje się Prezesa Głównego Urzędu Statystycznego w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów do odpowiedniego uzupełnienia sprawozdawczości gospodarczej danymi umożliwiającymi śledzenie przebiegu osiągania projektowych zdolności produkcyjnych w zakresie zakładów i obiektów przemysłowych oddawanych do użytku.

§ 10. Zobowiązuje się Ministra Finansów do opracowania w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów w terminie do dnia 30 listopada 1964 r. projektu bodźców ekonomicznych, zapewniających terminowe osiąganie w eksploatacji projektowych zdolności produkcyjnych w zakresie oddanych do użytku zakładów i obiektów przemysłowych oraz skutków wynikających z niedotrzymywania tych terminów.

§ 11. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przewodniczący Komisji Planowania przy Radzie Ministrów:
S. Jędrzychowski

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów z dnia 9 lipca 1964 r. (poz. 229).

WYKAZ NORMATYWÓW CZASOWYCH OSIĄGANIA PROJEKTOWYCH ZDOLNOŚCI PRODUKCYJNYCH

Wyszczególnienie zakładów i obiektów	Charakterystyka	Wyrób gotowy	Normatyw czasu dla osiągnięcia zdolności projektowej miesięcy	Wykorzystanie w %%% projektowej zdolności produkcyjnej przed osiągnięciem wskaźnika wykorzystania zdolności produkcyjnej S = 100%			
				kolejny miesiąc, licząc od chwili przekazania do eksploatacji			
				1—12	13—24	25—36	37—48
1	2	3	4	5	6	7	8
<i>Wytwarzanie energii elektrycznej</i> Elektrownia zawodowa	kotły pyłowe, wodnorurkowe, ekranowe, wydajność pracy w t/h z jednego kotła. Moc turbozespolów w MW elektrociepłownia 5 × 230 t/h 5 × 30 MW — 150 MW elektrownia kondensacyjna 4 × 230 t/h, 4 × 50 MW — 200 MW 4 × 375 t/h, 4 × 125 MW — 500 MW 6 × 680 t/h, 6 × 200 MW — 1200 MW	energia elektryczna					
		"	6	100			
		"	6	100			
		"	6	100			
		"	6	100			
<i>Hutnictwo żelaza wraz z wydobyciem rud</i> Kopalnia rudy żelaza	o wydajności 250 tys. t rocznie o wydajności 500 tys. t rocznie o wydajności 750—1000 tys. t rocznie	ruda żelaza	36	25	60	100	
	wielki piec o objętości 1033 m ³	"	48	25	50	90	100
		"	48	25	50	85	100
Wydział wielkopiecowy	wielki piec o objętości 1711 m ³	surówka martenowska	12	100			
		"	12	100			
Stalownia martenowska (nowe stalownie)	stalownia martenowska z piecami 400—500 t stalownia martenowska (stałe jakościowe) z piecami 100—200 t	stal martenowska	36	80	95	100	
	piec 400—500 t	"	24	80	100		
	piec 185—250 t	"	12	100			
	piec 100—185 t	"	12	100			
	piec poniżej 100 t	"	6	100			
Stalownia elektryczna (nowe stalownie)	stalownia z piecami 50 t	"	36	70	85	100	
	stalownia z piecami 120 t	"	36	70	80	100	
	piec 5—15 t	"	6	100			
	piec 16—30 t	"	6	100			
	piec 31—50 t	"	12	100			
	powyżej 50 t	"	12	100			
Stalownia konwertoro-tlenowa	konwertory o pojemności 160—130 t	konwertor	36	50	80	100	
Walcownia gorąca R	walcownia gruba o zdolności produkcyjnej 400—1000 tys. t rocznie	szyny kształtowniki	24	75	100		
	walcownia średnia o zdolności produkcyjnej 100—300 tys. t rocznie	pręty średnie	24	75	100		
	walcownia drobna o zdolności produkcyjnej 500 tys. t rocznie	pręty drobne	36	60	80	100	

1	2	3	4	5	6	7	8
	walцовnia drobna stali jakościowych o zdolności produkcyjnej 100—200 tys. t rocznie	pręty drobne ze stali jakościowej	36	50	75	100	
R	walцовnia drutu o zdolności produkcyjnej 500 tys. t rocznie	walcówka	24	75	100		
	walцовnia blachy grubej o zdolności produkcyjnej 0,3 mln t	blacha gruba	24	75	100		
R	ciągła walцовnia blachy cienkiej o zdolności produkcyjnej 1,5 mln t	blacha cienka	36	60	80	100	
R	walцовnia blachy grubej o zdolności produkcyjnej do 1,5 mln t	blacha gruba	36	50	75	100	
R	walцовnia taśmy na gorąco o szerokości do 700 mm o zdolności produkcyjnej do 1,0 mln t	taśma gorąco walcowana	36	60	80	100	
Walцовnia rur bez szwu	walцовnia rur typu „Sztifel” Ø 120 mm o zdolności produkcyjnej do 150 tys. t	rury bez szwu ze stali zwykłej i jakościowej	36	80	100		
R	walцовnia rur typu „Sztifel” Ø 260 mm o zdolności produkcyjnej do 250 tys. t	„	36	60	80	100	
R	walцовnia rur typu „Sztifel” Ø 420 mm o zdolności produkcyjnej do 400 tys. t	„	36	60	80	100	
	walцовnia rur Ø poniżej 120 mm ze stali jakościowej o zdolności produkcyjnej 50—100 tys. t	rury bez szwu ze stali jakościowej	36	50	75	100	
Wytwórnia rur ze szwem	wytwórnia rur zgrzewanych Ø od 120 mm o zdolności produkcyjnej do 300 tys. t	rury ze szwem z taśmy	24	70	100		
R	wytwórnia rur zgrzewanych Ø do 120 mm o zdolności produkcyjnej do 250 tys. t	„	24	70	100		
R	wytwórnia rur zgrzewanych dużych średnic (do 1020 mm) z ekspanderem, zdolność produkcyjna 70—200 tys. t rocznie	rury ze szwem dużych średnic	24	70	100		
Ciągarnia rur	ciągarnia rur Ø 24—102 mm o zdolności produkcyjnej 20—50 tys. t rocznie	rury ciągnięte	36	75	95	100	
Ogniowa ocynownia blach	agregat do ogniowego ocynowania o zdolności produkcyjnej do 20 tys. t rocznie	blacha ocynowana ogniowo	12	100			
Elektrolityczna ocynownia blach	ciągła ocynownia blachy o zdolności produkcyjnej 100—150 tys. t rocznie	blacha ocynowana elektrolitycznie	24	80	100		
Ocykownia	ciągła ocykownia blachy o zdolności produkcyjnej 100—150 tys. t rocznie	blacha ocykowana	12	100			
Walцовnia taśmy zimno walcowanej	walцовnia taśmy zimno walcowanej ze stali zwykłej o zdolności produkcyjnej 20—75 tys. t rocznie	taśma zimno walcowana ze stali zwykłej	24	80	100		
	walцовnia taśmy zimno walcowanej ze stali jakościowej o zdolności produkcyjnej 15—25 tys. t rocznie	taśma zimno walcowana ze stali jakościowej	36	70	95	100	
<i>Hutnictwo metali nieżelaznych</i>							
Kopalnia rudy miedzi	kopalnia rudy miedzi o rocznym wydobyciu 4,0—4,5 mln t rocznie	ruda miedzi	48	25	45	80	100
Huta tlenku cynku	huta tlenku cynku z piecami o długości 95 m i zdolności produkcyjnej 200 tys. t rocznie	tlenek cynku	24	80	100		
Huta cynku	huta cynku z piecami szybowymi o zdolności produkcyjnej 58 tys. t rocznie	cynk	24	80	100		

1	2	3	4	5	6	7	8
Huta aluminium	huta aluminium z wannami o pionowym doprowadzeniu i zdolności produkcyjnej 50—100 tys. t rocznie	aluminium	24	80	100		
Huta miedzi ogniowej	huta wyposażona w 2 piece szybowe i 4 konwertory o zdolności produkcyjnej 50 tys. t rocznie	miedź ogniowa	24	80	100		
<i>Przemysł chemiczny</i>							
Fabryka kwasu siarkowego	metoda kontaktowa — instalacja o zdolności produkcyjnej 100 tys. t kwasu siarkowego rocznie w oparciu o czystą siarkę	kwas siarkowy	24	60	100		
Fabryka sody	fabryka sody — zdolność produkcyjna instalacji 300 tys. t sody kalcynowanej rocznie	soda kalcynowana	36	30	70	100	
Oddział chloru	metoda elektrotechniczna — zdolność produkcyjna instalacji 10,0 tys. t rocznie	chlor gazowy	36	65	80	100	
Oddział karbidu	piec karbidowy o zdolności produkcyjnej 46 tys. t rocznie o 20 MW	karbid surowy	24	55	100		
Oddział butanolu	instalacja o zdolności produkcyjnej 7500 t rocznie	butanol, oktanol	24	45	100		
Oddział fenolu	instalacja o zdolności produkcyjnej 10 tys. t rocznie metodą sulfonacyjną lub 3,0 tys. t rocznie metodą chlorobenzenową	fenol syntetyczny	24	45	100		
Oddział metanolu	instalacja o zdolności produkcyjnej 10 tys. t rocznie	metanol syntetyczny	24	60	100		
Oddział bezwodnika kwasu ftalowego	instalacja o zdolności produkcyjnej 7200 t rocznie	bezwodnik kwasu ftalowego	24	40	100		
Oddział polichlorku winylu	instalacja o zdolności produkcyjnej 14000 t rocznie	polichlorek winylu	36	40	80	100	
Oddział polistyrenu	instalacja o zdolności produkcyjnej 4400 t rocznie	polistyren	24	50	100		
Wytwórnia kauczuku syntetycznego	instalacja o zdolności produkcyjnej 36000 t rocznie	kauczuk syntetyczny	36	25	65	100	
Fabryka włókien sztucznych	zakład o zdolności produkcyjnej 18 tys. t rocznie	włókno cięte	36	55	60	100	
Fabryka nawozów fosforowych	instalacja o zdolności produkcyjnej 18 tys. t nawozów w P ₂ O ₅ rocznie	nawozy fosforowe	24	60	100		
Oddział amoniaku syntetycznego	instalacje do produkcji amoniaku syntetycznego o zdolności produkcyjnej 300 t amoniaku rocznie	amoniak syntetyczny	24	85	100		
Zakład gazów technicznych	instalacja do produkcji tlenu o zdolności produkcyjnej 3,5 mln m ³ rocznie	tlen gazowy	12	100			
Wydział wytwarzający witaminę C	instalacja o zdolności produkcyjnej 90 t rocznie	witamina C	24	50	100		
Wydział farb i lakierów	instalacja o zdolności produkcyjnej 8000 t rocznie	wycoby olejne i emulsyjne	24	40	100		
Zakład włókien syntetycznych ciętych „Elana”	instalacja o zdolności produkcyjnej 7000 t rocznie	włókno elana	24	50	100		
<i>Przemysł drzewny</i>							
Fabryka płyt pilśniowych							
Ciąg płyt twardych:							
a) maszyny krajowe	zdolność produkcyjna 15—25 tys. t rocznie	płyty pilśniowe twarde	36	70	85	100	
b) maszyny z importu	zdolność produkcyjna 15—25 tys. t rocznie	„	36	85	95	100	
Ciąg płyt porowatych:							
a) maszyny krajowe	zdolność produkcyjna 10—15 tys. t rocznie	„	36	60	80	100	
b) maszyny importowane	zdolność produkcyjna 10—15 tys. t rocznie	„	36	80	90	100	

1	2	3	4	5	6	7	8
Fabryka celulozy	zdolność produkcyjna 70—100 tys. t rocznie zdolność produkcyjna ogólna 50 tys. t rocznie a) celulozy wiskozowej 40 tys. t rocznie b) celulozy bielonej 10 tys. t rocznie	celuloza siarczanowa nie bielona celuloza siarczanowa wiskozowa celuloza siarczanowa bielona	36 36 36	70 50	85 70	100 100 100	wyniki w zależności od produkcji celulozy wiskozowej
Oddział produkcji celulozy Fabryki papieru	zdolność produkcyjna 10—12 tys. t rocznie maszyny papiernicze o zdolności produkcyjnej 30—60 tys. t rocznie maszyny papiernicze o zdolności produkcyjnej 15—60 tys. t rocznie	celuloza słomiana bielona papier workowy papier pakowy	75 36 36	90 70 75	100 85 90	100 100 100	
<i>Przemysł spożywczy</i>							
Cukrownia	zdolność przerobowa rzędu 30 tys. ton w przekroju 80 dni kampanii	przerób buraków	24	70	100		
Oddział produkcji margaryny Winiarnia	zdolność produkcyjna 10000 t rocznie niezależnie od założonego rozmiaru produkcji	margaryna wino	12 24	100 10		100	
Młyn	zdolność przemiałowa żyta 100—200 t na dobę zdolność przemiałowa pszenicy 100—200 t na dobę	mąka mąka	12 12	100 100			
Fabryka cukierków	zdolność produkcyjna 5000—10000 t rocznie	cukierki	12	100			
Zakład mleczarski	zdolność produkcyjna przerobu mleka około 21 mln l rocznie	przerób mleka	12	100			
Oddział produkcji szynki i konserw	zdolność produkcyjna około 1200 t szynki i 1200 t konserw rocznie	szynki konserwowe	24	60—80	100		
<i>Przemysł materiałów budowlanych</i>							
Cementownia	roczna zdolność produkcyjna 850—1200 tys. t rocznie	cement	36	80	90	100	
Zakład wapienniczy	zdolność produkcyjna od 180 do 350 tys. t wapna budowlanego rocznie	wapno budowlane	36	70	90	100	
Huta szkła okiennego	zdolność produkcyjna: I etap 10 mln m ² II etap 10 mln m ²	szkło okienne	36	60	65	100	
Cegielnia sylikatowa	szkła płaskiego rocznie zdolność produkcyjna 30 mln jednostek ceramicznych rocznie	cegła sylikatowa	36	90	100		
Zakład produkcji elementów budowlanych	zdolność produkcyjna 90 do 110 mln jednostek ceramicznych rocznie	elementy budowlane	36	85	95	100	
Zakład wyrobów kamionkowych	zdolność produkcyjna 33 tys. t kamionki rocznie	wyroby kamionkowe	36	75	90	100	
Zakład wyrobów fajansowych	zdolność produkcyjna 4,5 tys. t fajansu sanitarnego rocznie	fajans	36	80	95	100	
Zakład wyrobów azbestowo-cementowych	zdolność produkcyjna 8 mln m ² płyt azbestowo-cementowych rocznie	wyroby azbestowe	36	80	90	100	

U w a g a : Normatyw czasu dla osiągnięcia projektowej zdolności produkcyjnej w odniesieniu do obiektów zaznaczonych literą „R” odnosi się do osiągnięcia przez te obiekty wskaźników jakościowych. Wykorzystanie zdolności produkcyjnej tych obiektów pod względem ilościowym zależy od rozwoju rynku i może być mniejsze od wskaźników dyrektywnych podanych w niniejszym załączniku.