ЦНИИЭП жилища

Методические указания по определению производственных мощностей предприятий крупнопанельного домостроения

gost.e-ecolog.ru

Государственный комитет по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР

Центральный научно-исследовательский и проектный институт
типового и экспериментального проектирования жилища
(ЦНИИЭП жилища)

Согласовано
с Министерством промышленности строительных материалов СССР, Министерством строительства СССР, Министерством промышленного строительства СССР, Министерством строительства предприятий тяжелой индустрии СССР, Министерством жилищно-гражданского строительства РСФСР

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОЩНОСТЕЙ ПРЕДПРИЯТИЙ КРУПНОПАНЕЛЬНОГО ДОМОСТРОЕНИЯ

Утверждены
Научно-техническим советом
ЦНИИЭП жилища (протокол № 25
от 17/У1-1971 г.)

Москва

1971

В Методических указаниях приведена единая методика расчета производственных мощностей предприятий крупнопанельного домостроения и домостроительных комбинатов.

Даны рекомендации о порядке расчета времени работы технологических потоков, производительности оборудования, среднегодовой мощности предприятий.

Методические указания разработаны сектором организации и экономики заводского производства, отделения технологии и организации полносборного домостроения ЦНИИЭП жилища (канд.техн.наук Л.Г.Рудерман, инж. И.М.Гриншпун).

Замечания и предложения по данной работе просьба направлять по адресу: Москва И-434, Дмитровское шоссе, д.9, корпус Б, ЦНИИЭП жилища, сектор организации и экономики заводского производства.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Целью настоящих Методических указаний является внедрение единой методики учета производственных мощностей при составлении предприятиями крупнопанельного домостроения ежегодных балансов производственных мощностей в соответствии с "Основными положениями по расчету наличных производственных мощностей действующих промышленных предприятий", утвержденных Госпланом СССР и ЦСУ СССР 23 июля 1968 г.

1.2. При разработке Указаний были использованы следующие материалы:

- "Указания по составлению ежегодных балансов производственных мощностей действующих промышленных предприятий". Госплан СССР, ЦСУ СССР, М., 1968;
- "Нормы технологического проектирования предприятий сборных железобетонных изделий с агрегатно-поточным и стендовым способами производства. СН-199-61";
- "Нормы технологического проектирования предприятий сборных железобетонных изделий с кассетным способом производства. СН-220-62";
- "Межотраслевая инструкция по определению производственной мощности машиностроительных и металлообрабатывающих заводов". Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР, НИИМАШ, 1970;
- "Рекомендации по унификации изделий и улучшению организации производства сборного железобетона в экономическом районе". Госгражданстрой, 1967;
- "Инструкция по определению производственных мощностей предприятий железобетонных конструкций и изделий". Министерство промышленности строительных материалов СССР, ВНИИжелезобетон, М., 1968;
- "Нормы продолжительности освоения проектных мощностей вводимых в действие предприятий",Госплан СССР, 1969;

- „Руководство по технико-экономической оценке способов формования бетонных и железобетонных изделий." Стройиздат, 1971.

1.3. Баланс производственной мощности предприятия составляется на начало планируемого года, исходя из наличия мощности на начало отчетного года и ее изменения (увеличения или уменьшения) в отчетном году.

1.4. В балансе производственной мощности учитывается ее изменение в результате:

а) ввода в действие новых производственных мощностей при строительстве новых, а также расширении и реконструкции действующих предприятий[1/] за счет централизованных и нецентрализованных капитальных вложений;

б) проведения на действующих предприятиях ряда организационно-технических мероприятий: механизации и автоматизации производства, интенсификации и улучшения технологических процессов, модернизации оборудования, замены устаревшего оборудования, инвентаря и инструментов, специализации производства и улучшения кооперирования предприятий, улучшения качества и состава применяемого сырья, повышения уровня организации труда и производства и др.;

в) изменения номенклатуры и ассортимента продукции;

г) увеличения или уменьшения количества рабочих смен в году и часов работы в сутки в связи с изменением режима работы предприятия;

д) выбытия мощности вследствие ветхости зданий, сооружений, износа оборудования, передачи и продажи основных фондов в установленном порядке. Размер выбытия мощности принимается в соответствии с актами, утвержденными вышестоящими организациями.

1.5. Методические указания распространяются на все действующие типовые и нетиповые предприятия крупнопанельного домостроения (заводы, цехи, домостроительные комбинаты), состоящие на самостоятельном балансе и находящиеся на балансах строительных организаций, независимо от их ведомственной подчиненности, территориального расположения и характера выпускаемой продукции.

[1/] В случае частичной или полной реконструкции предприятия порядок и время освоения мощности должны приниматься в соответствии с "Нормами продолжительности освоения проектных мощностей вводимых в действие предприятий". Госплан СССР., 1969.

2. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЙ И МЕТОДЫ ЕЕ РАСЧЕТА

2.1. Под производственной мощностью предприятий крупнопанельного домостроения понимается максимально возможный годовой выпуск изделий в номенклатуре и количественных соотношениях, достаточных для полной комплектации строящихся зданий, при полном использовании производственного оборудования и площадей, применении передовой технологии и организации производства, прогрессивных норм производительности машин и агрегатов.

Для предприятий, введенных в действие на полную проектную мощность (по объему продукции и номенклатуре), но еще не освоившим ее, учитывается проектная мощность.

2.2. Под передовой технологией и организацией производства на заводах крупнопанельного домостроения и домостроительных комбинатах понимается применение наиболее эффективных для данных конкретных условий технологических процессов и форм организации труда, освоенных в отрасли и обеспечивающих полную загрузку оборудования, снижение трудоемкости изготовления и улучшение качества изделий, сокращение расхода сырья, электроэнергии, топлива и прочих затрат производства.

2.3. Расчет производственной мощности на заводах крупнопанельного домостроения и домостроительных комбинатах производится исходя из максимального использования оборудования одной из главных технологических линий формовочного цеха: наружных стеновых панелей, внутренних стеновых панелей, панелей перекрытий. Для расчета выбирается та технологическая линия, оборудование которой работает по наиболее прогрессивным нормам производительности. Для остальных двух линий разрабатываются организационно-технические мероприятия, обеспечивающие доведение их производительности до уровня выбранной линии.

Указанное положение действует в том случае, если "подтягивание" производительности отстающих технологических линий возможно без реконструкции производства, силами завода за счет лучшей организации труда, применения передовых технологических приемов, повышения качества сырья и т.п.

Если же для соответственного увеличения производительности двух линий до расчетной потребуется существенная их реконструкция с заменой или увеличением количества оборудования, расширение производственных площадей и т.п., то на дан-

ном этапе эта линия не может быть принята за основу для определения мощности завода. Целесообразность такой реконструкции должна быть подтверждена специальным экономическим анализом.

2.4. Наличие "узких мест" на промежуточных стадиях производственного процесса не снижает производственную мощность, рассчитываемую по ведущему формовочному оборудованию (линии).

Под "узким местом" предприятия понимается отставание пропускной способности отдельных групп оборудования (производственной мощности участков и цехов) от пропускной способности ведущего формовочного оборудования, на котором выполняются основные технологические операции.

2.5. Для проверки соответствия производительности ведущей технологической линии формовочного цеха производительности других цехов и переделов предприятия и принятия мер к ликвидации "узких мест" должна рассчитываться мощность бетоносмесительного, арматурного, а в отдельных случаях и вспомогательных цехов, участков или хозяйств (паросилового, транспортного, складов сырья и готовой продукции и др.). Все несоответствия (несопряженности) в работе технологических звеньев производства подвергаются специальному анализу, на основе которого разрабатываются меры для их устранения (см.2.3).

2.6. Ввиду того, что при расчете производственной мощности предприятия учитывается вся номенклатура продукции, образующая комплект изделий для крупнопанельных зданий, мощность определяется в единицах измерения, в которых планируется производство крупнопанельной продукции - квадратных метрах общей площади. В качестве дополнительных единиц измерения допускается квадратный метр жилой площади и кубический метр изделий.

При расчете мощности оборудования специализированных технологических линий в качестве дополнительных единиц измерения можно принимать также квадратный метр ограждающей конструкции (панели). При этом обязательно определение расходного коэффициента для перехода к основной единице измерения - квадратному метру общей площади.

2.7. В общем виде производственная мощность технологической линии определяется полезным временем ее работы, циклом формования и количеством продукции, изготавливаемым за

один цикл[1/] и подсчитывается по формуле:

$$П = \frac{\tau \cdot n \cdot (В_н - А)}{t} q \quad , \qquad (2.1)$$

где П – производственная мощность технологической линии за выбранный для расчета промежуток времени – год, квартал, месяц (в $м^3$ изделий, $м^2$ общей площади и т.п.);

$В_н$ – номинальное время работы технологической линии (в сутках);

А – планируемые потери рабочего времени (в сутках);

q – количество продукции, выпускаемое за один цикл формования (в $м^3$ изделии, $м^2$ общей площади и т.п.);

t – время одного цикла формования (в часах);

n – количество рабочих смен в сутках;

τ – количество рабочих часов в смене.

2.8. Количество продукции, выпускаемое за один цикл формования q определяется по формуле:

$$q = \frac{Q}{S} \qquad (2.2)$$

где Q – объем продукции, входящей в рассматриваемый полный комплект изделий (в принятых для расчета единицах измерения);

S – количество циклов формования, которое необходимо выполнить для производства всей номенклатуры изделий при тех раскладках изделий (на поддонах, в кассетах и др.), которые приняты в технологическом проекте.

2.9. При переходе на изготовление расширенной, систематически изменяемой номенклатуры продукции, рассчитанной на обеспечение строительства зданий комплексных серий 1971-75гг., следует резервировать запас мощности по каждой технологической линии в размере 6%. За счет этого запаса будут компенсироваться изменения в относительной загрузке линий наружных стен, внутренних стен и перекрытий при переходе от строительства одного типа зданий к другому (например, при изменении процентного соотношения 5- и 9-этажных домов).

1/ См. "Рекомендации по унификации изделий и улучшению организации производства сборного железобетона в экономическом районе", Госгражданстрой, 1967.

При этом уменьшение мощности в результате изменения ранее принятых технологических параметров (цикла формования, времени термообработки и т.п.) не допускается.

2.10. Мощность предприятия, намеченного к реконструкции в планируемом году в связи с переводом на новую, расширенную номенклатуру домов комплексных серий, рассчитывается по формуле (2.1). Количество продукции, выпускаемой за один цикл формования, подсчитывается по формуле (2.2) с учетом новой номенклатуры и технологических возможностей оборудования, предназначенного для ее выпуска.

Расчетная производительность технологической линии, определяющая мощность завода Пр, подсчитывается по формуле:

$$П_р = КП \quad , \qquad (2.3)$$

где К – коэффициент запаса мощности, учитывающий изменяемость номенклатуры изделий. Рекомендуется принимать К = 0,94 (см. 2.9).

Если в течение планируемого года предприятие часть времени выпускает одну номенклатуру изделий, а затем, после реконструкции – другую, то годовая мощность определяется как сумма мощностей до и после реконструкции, каждая из которых действует в течение отведенного ей по плану времени.

В расчете учитываются также потери мощности в период осуществления реконструкции, размер которых определяется по проекту организации этих работ.

Расчет времени работы технологической линии

2.11. При заводском изготовлении крупнопанельных изделий возможны две схемы организации производства, при которых:

– переналадки выполняются на специальных, не связанных с технологическим потоком постах, что в сочетании с достаточным парком форм обеспечивает изготовление всей номенклатуры изделий без потерь производственной мощности предприятия;

– переналадки выполняются на основных постах технологического потока, что приводит к потере производственной мощности предприятий.

2.12. При расчетах производственных мощностей принимается плановый фонд времени работы оборудования, равный календарному фонду времени (общее количество времени за весь расчетный период) минус выходные и праздничные дни, сокра-

щение рабочего времени в предпраздничные дни, время на проведение профилактических мероприятий, планово-предупредительных ремонтов, технологические простои. К технологическим простоям относится время переналадки форм, выполняемой на основных постах.

Планируемые потери рабочего времени А подсчитываются по формуле:

$$A = A_1 + A_2 \quad , \qquad (2.4)$$

где A_1 – время на проведение планово-предупредительных ремонтов и профилактических мероприятий (в сутках):

A_2 – технологические простои, в том числе связанные с переналадками (в сутках).

При определении планового фонда рабочего времени в расчет не принимаются простои оборудования, вызванные недостатком рабочей силы, сырья, топлива, перебоями с электроснабжением, а также другими организационными неполадками и браком в производстве.

2.13. Номинальное время работы технологической линии $B_н$, т.е. календарный фонд рабочего времени за вычетом выходных, праздничных дней и сокращения рабочего времени в предпраздничные дни, принимается при шестидневной рабочей неделе – 305 дней, при пятидневной – 260 дней. Как правило, расчет производится для двухсменной работы. При трехсменной работе в расчет принимаются три смены.

2.14. Нормы времени на проведение ремонтов технологического оборудования (приложение 1) в связи с постоянным совершенствованием методов ремонта подлежат периодическому пересмотру и могут быть уменьшены. Новые нормы времени на ремонт оборудования утверждаются вышестоящими организациями.

2.15. Время на переналадку форм на постах технологического потока (если она не происходит в межсменные и обеденные перерывы) определяется по формуле

$$A_2 = C\ (m - M)\ T, \qquad (2.5)$$

где C – количество комплектов изделий, изготавливаемых в течение года;

m – количество типоразмеров и марок изделий, входящих в комплект;

M – количество типоразмеров и марок изделий, выпуск которых не требует переналадок форм, связанных с остановкой технологического процесса;

T – среднее время на одну переналадку (в мин.).

2.16. Количество переналадок (m – M) зависит от числа типоразмеров и марок изделий в комплекте, оснащенности технологических линий формами и организации производства. При организации переналадок на самостоятельных постах, вынесенных из основного технологического потока, $m = M$, а $A_2 = 0$, т.е. потерь времени нет.

2.17. Среднее время на переналадку зависит от организационно-технического уровня обеспечения работ, конструктивного решения форм, технологической схемы производства и ее специфических особенностей, а также от последовательности изготовления изделий. На основании опыта передовых предприятий крупнопанельного домостроения для приблизительных расчетов производственных мощностей среднее время на переналадки можно принимать в соответствии с приложением 2. Для получения более точных данных требуется провести хронометражные наблюдения.

Расчет производительности оборудования

2.18. В расчет производственной мощности предприятий включается все технологическое оборудование, установленное в цехах и на полигонах, независимо от того, действует оно или бездействует вследствие неисправности, ремонта и т.п.

Оборудование переносного типа, работающее без постоянного фундамента (формы, поддоны и т.п.), учитывается при расчете мощности формовочных линий (потоков), за которыми оно закреплено.

В расчет производственной мощности не включается резервное оборудование, оборудование, предназначенное для профессионально-технического обучения, а также оборудование вспомогательных служб и цехов завода. Перечень оборудования, не включаемого в расчет производственной мощности предприятия, утверждается вышестоящей организацией.

2.19. Расчет производительности оборудования выполняется по нормам технологического проектирования (СН-199-61, СН-220-62)[x/], по паспортным (для типового оборудования) и проектным данным (для не типового оборудования). На пред-

---

x/ До выпуска новых норм.

приятиях необходимо изыскивать возможности повышения норм производительности агрегатов, используя заложенные в них резервы, совершенствуя организацию труда, механизируя процессы и т.п. Новые нормы при расчете производительности оборудования принимают после их рассмотрения и утверждения.

В случае отсутствия норм производительности оборудования можно пользоваться данными, приведенными в приложении 3.

2.20. Если технические или проектные нормы производительности оборудования, использования площадей, выработки превзойдены, производственная мощность предприятия рассчитывается по вновь разработанным техническим нормам, основанным на устойчивых достижениях передовиков производства.

В качестве устойчивых принимаются достижения передовиков производства (составляющих 20–25% рабочих, занятых в одинаковых процессах производства) в квартал отчетного года с наилучшими показателями.

2.21. Технические нормы производительности технологического оборудования (одной конструкции) при условии использования сырья и топлива одинакового качества и выпуска на этом оборудовании одинаковых видов продукции должны быть едиными для всех предприятий отрасли.

3. СРЕДНЕГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЙ И МЕТОДЫ ЕЕ РАСЧЕТА

3.1. Производственная мощность предприятий меняется в течение планового периода и поэтому определяется на две даты: входная – на 1 января расчетного года, выходная – на 1 января следующего года.

Входная мощность указывает, чем предприятие располагает на начало планируемого года, выходная – с какими возможностями оно выйдет на конец планового и начало следующего года.

3.2. При определении выходной производственной мощности учитываются как ее прирост, предусмотренный годовыми планами расширения и реконструкции предприятия и организационно-техническими мероприятиями, так и выбытие (ликвидация основных производственных фондов и т.п.).

Примечание. Увеличение объема производства, достигнутое за счет ликвидации "узких

мест" или в результате освоения проектной или утвержденной производственной мощности, приростом не считается.

3.3. Для определения соответствия производственной программы предприятий их производственной мощности исчисляется среднегодовая мощность.

Под среднегодовой мощностью понимается мощность, которой предприятие располагает в среднем за отчетный год. Степень ее использования выражается коэффициентом, рассчитываемым по следующей формуле:

$$K = \frac{V}{П_{ср}} \quad , \qquad (3.1)$$

где K - коэффициент использования среднегодовой мощности предприятия;

V - годовой выпуск продукции (в $м^2$ общей площади);

$П_{ср}$ - среднегодовая мощность предприятия (в $м^2$ общей площади).

Коэффициент использования среднегодовой производственной мощности предприятия не может быть более единицы. В противном случае это указывает на неправильность подсчета, что связано с использованием разных нормативов для определения производительности оборудования при подсчете мощности и планируемого объема продукции.

3.4. При равномерном наращивании предприятием производственной мощности на протяжении года в результате роста производительности труда, усовершенствования технологических процессов, внедрения организационно-технических мероприятий, рационализации производства, равномерного пополнения оборудования среднегодовая мощность определяется по формуле:

$$П_{ср} = \frac{П_1 + П_2}{2} \quad , \qquad (3.2)$$

где $П_{ср}$ - среднегодовая мощность предприятия;

$П_1$ - входная мощность;

$П_2$ - выходная мощность.

3.5. При неравномерном наращивании мощности, связанном с периодическим проведением мероприятий, существенно

изменяющих производственные возможности предприятий (реконструкция предприятия, ввод в эксплуатацию новых производственных площадей или оборудования, коренное усовершенствование методов производства, частичное выбытие мощности) среднегодовая мощность предприятия определяется по формуле:

$$П_{ср} = П_1 + \frac{(П_{вх} \times m_{вх}) - (П_{вых} \times m_{вых})}{12}, \quad (3.3)$$

где $П_{вх}$ – вводимая мощность;
$m_{вх}$ – число месяцев действия вводимой мощности;
$П_{вых}$ – выбывающая мощность;
$m_{вых}$ – число месяцев, оставшихся до конца года с момента выбытия мощности.

3.6. Учет динамики изменения производственных мощностей является обязательным для всех предприятий крупнопанельного домостроения и осуществляется по форме статистической отчетности "Баланс производственной мощности" (БМ), утвержденной Госпланом СССР и ЦСУ СССР 16 июля 1970 г. (приложение 4).

3.7. Для предприятий, выпускающих помимо изделий для крупнопанельного домостроения, железобетонные изделия для зданий и сооружений различного назначения, товарная продукция учитывается при определении среднегодовой мощности, и показывается в форме статистической отчетности (форме БМ).

4. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯМИ РАСЧЕТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ И ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ИХ В ВЫШЕСТОЯЩИЕ ОРГАНИЗАЦИИ

4.1. Работа по расчету производственной мощности в цехах и заводах крупнопанельного домостроения и домостроительных комбинатах должна производиться систематически.

4.2. Общее руководство работой по расчету производственной мощности и ответственность за ее выполнение возлагается на главного инженера завода. К работе по расчету производственной мощности привлекается по мере необходимости соответствующие службы предприятия.

4.3. Расчет производственной мощности предприятий рекомендуется вести по следующим этапам:

- уточнение производственно-технологической структуры цехов с определением необходимых исходных данных для каждого структурного подразделения и проведением расчетов производственных возможностей;

- выявление "узких мест" производства цехов и в целом по заводу, разработка организационно-технических мероприятий, направленных на их устранение, а также на устранение диспропорций в мощностях отдельных цехов;

- установление на основании проведенных расчетов производственной мощности отдельных цехов и завода в целом;

- установление возможного увеличения мощностей за счет дальнейшего расширения и реконструкции производства, требующего для реализации более одного года и не обеспеченного финансированием в текущем году, за счет пополнения оборудования парка форм, сверх выделенных по плану, а также за счет специализации и кооперирования производства.

Разработанные по всем этапам расчета мероприятия приводятся в пояснительной записке к расчету и указываются в данных о производственной мощности предприятия.

4.4. Материалы по расчету производственной мощности представляются предприятиями вышестоящим организациям по отраслевому и ведомственному подчинению, которые после их рассмотрения и утверждения составляют сводный баланс (см. приложение 4) и направляют его в Госплан СССР, ЦСУ СССР, а также в госпланы и ЦСУ союзных республик.

Приложение 1

Нормы продолжительности плановых остановок основного технологического оборудования формовочного цеха предприятий крупнопанельного домостроения[1/]

Технологическое оборудование	Длительность плановых остановок на ремонт (в сутках)	
	при шестидневной рабочей неделе	при пятидневной рабочей неделе
Поточно-агрегатная линия, оборудованная виброплощадками грузоподъемностью		
не более 5 т	7	5
-"- 10 т	8	6
свыше 10 т	11	8
Конвейерная линия	19	13
Стендовые линии, оборудованные кранами грузоподъемностью		
не более 15 т	8	6
свыше 15 т	11	8
Кассетные установки Гипростройиндустрии	10	7
Кассетные установки НИИАТ	9	5

1/ См."Инструкцию по определению производственных мощностей предприятий по производству железобетонных конструкций и изделий," Министерство промышленности строительных материалов СССР, 1968 г.

Приложение 2

Среднее время (в мин.) на переналадки формовочного оборудования[1/]

Характер переналадок	Технологические схемы			
	поточно-агрегатная	конвейерная	стендовая горизонтальная	стендовая вертикальная (кассетная)
1	2	3	4	5
Перестановка поперечной бортоснастки, установка торцовых ограничителей (при изменении длины изделий)	5-10	10-20	5-20	-
Смена продольной бортоснастки	60-90	60-90	60-90	-
Изменение длины отсеков кассет	-	-	-	60-80
Одновременная замена продольной и поперечной бортоснастки	65-100	70-110	65-110	120-240
Снятие и установка проемообразователей	35-60	35-60	35-60	120-180

Продолжение приложения 2

1	2	3	4	5
Установка фиксированных вкладышей (пробки, конусы и т.п.)	10–30	10–60	30–120	60–120
Полная переналадка индивидуальных форм (смена продольной и поперечной бортоснасток, вкладышей, проемообразователей и.т.п.)	240–820	240–820	240–820	–

1) Приложение составлено по материалам: "Рекомендаций по унификации изделий и улучшению организации производства сборного железобетона в экономическом районе". Госгражданстрой, 1967; "Методических указаний по оптимизации комплектного выпуска изделий на домостроительных предприятиях, оснащенных кассетными установками". ЦНИИЭП жилища, 1969; "Гибкой технологии домостроительного производства". ЦНТИ, 1970.

Приложение 3

Нормы производительности оборудования технологических линий по производству крупнопанельных изделий[1/]

Технология производства	Наименование показателей	Норма
Конвейерное производство		
Узкоспециализированные линии производства однослойных изделий	Количество вагонеток, сходящих с конвейера в час, шт.	5
Линии по производству расширенной номенклатуры однослойных изделий	То же	4
Линии по производству многослойных и офактуренных панелей	То же	2,5
Вибропрокатный стан		
Производство панелей из тяжелого бетона	Скорость формующей ленты, м/ч	25
Производство панелей из керамзитобетона	То же	20

1/ См. "Инструкцию по определению производственных мощностей предприятий по производству железобетонных конструкций и изделий", М. 1968 г.

Кому высылается _____

Предприятие (организация) _____

Трест, комбинат, управление _____

Министерство (ведомство) _____

Адрес предприятия (организация) _____

тыс.$м^3$

тыс.$м^2$ жил.площади

Приложение 4

шифр республики, области	шифр министерства (ведомства)	шифр управления, объединения	шифр предприятия	ш и ф р
1	2	3	4	5

Статистическая отчетность

Форма БМ

Утверждена Госпланом СССР и ЦСУ СССР 16.УП.1970 г. № ВИ-25-Д/494

Почтовая-годовая

Высылается предприятием 25 января своей вышестоящей организации

У Т В Е Р Ж Д А Ю:
министерство, ведомство
подпись
" " _____ 197___ г.

БАЛАНС ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ

	Шифр продукции	Единица измерения	Мощность на 1.1.1970 г., утвержденная по балансу за предыдущий год	Изменение производственной мощности в отчетном году							Мощность на 1 января 1971 г. (гр.1+гр.2-гр.7) в номенклатуре и ассортименте продукции отчетного года	Среднегодовая мощность, действовавшая в отчетном году	Выпуск продукции или количество переработанного сырья, в отчетном году	Использование среднегодовой мощности в отчетном году в % гр.11 : на гр.10	Режим работы (смен или часов работы в сутки), принятый в расчете мощности
				увеличение мощности - всего	в том числе за счет			уменьшение мощности - всего	в том числе за счет						
					ввода в действие (расширение, реконструкция действующих и строительство новых предприятий)	проведения организационно-технических мероприятий	изменение номенклатуры продукции (уменьшение трудоемкости)		изменения номенклатуры продукции (увеличение трудоемкости)	выбытия (ветхость, исчерпание запасов)					
А	Б	В	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

1. Общие положения 3

2. Производственная мощность предприятий и методы ее расчета 5

3. Среднегодовая мощность предприятий и методы ее расчета 11

4. Порядок проведения предприятиями расчетов производственной мощности и представления их в вышестоящие организации 13

Приложения 15

Редактор Р.М.Любина
Технические редакторы Л.А.Харитонова, Г.Ф.Чернышова

Л 107795 Подписано к печати 29/XП-1971 г. Заказ № 658
Тираж 2000 экз. Объем 1,7 п.л. Цена 15 коп.

ЭМПП ЦНИИЭП жилища

gost.e-ecolog.ru