

**Kapacitetsutnyttjandet inom  
skattepliktiga bryggerier 1956**



STOCKHOLM 1957



Kapacitetsutnyttjandet inom skattepliktiga bryggerier 1956

---

Stockholm 1956

Föreliggande undersökning har utförts inom Industriens Utredningsinstitut på uppdrag av Svenska Bryggareföreningen.

Syftet med undersökningen är att studera kapacitetsutnyttjandet inom bryggeriindustrin. Kapacitetsutnyttjandet har definierats som förhållandet mellan produktion och kapacitet under en viss tidsperiod. Enligt det erhållna utredningsuppdraget har undersökningen avsett förhållandena under 1956. Studiet av kapacitetsutnyttjandet har företagits för brygghus, jäskällare och lagerkällare var för sig dels också för varje bryggeri sett som en enhet.

Uppgifterna om kapaciteten har erhållits genom en enkät som utskickats till samtliga skattepliktiga bryggerier i landet (93 st). Frågeformuläret (se bil.1), som i - i avseende på frågorna om kapaciteten - varit detsamma för samtliga bryggerier, har utarbetats av bryggeriteknisk expertis inom Svenska Bryggareföreningen i samråd med institutet. Enkäten har besvarats av 79 bryggerier (85 %) med en produktion motsvarande 89 % av den totala produktionen av skattepliktiga maldrycker inom landet under första kvartalet 1956.

Produktionsuppgifterna har i första hand hämtats från Svenska Bryggareföreningens tillverkningsstatistik samt för de bryggerier som ej är medlemmar i föreningen i samband med enkäten.

De siffror för kapacitetsutnyttjandet som framräknats har grundats på produktionen under första kvartalet respektive kapaciteten under månaderna april-maj. För att erhålla årssiffror för 1956 respektive data för högsäsongen 1956 har nyssnämnda produktion uppräknats med ledning av säsongutvecklingen under tidigare år. Detta innebär att utredningen grundats på produktionssiffror som i stort överensstämmer med ett normalår med 1956 års trendläge.

Som mått på produktionens storlek har använts volymen försäljningsfärdigt öl ("tappad vara"), vilken för varje bryggeri erhållits genom en summering av de olika ölsorternas produktionsvolym. Vad kapacitetens storlek (= "möjlig produktion") beträffar har den gjorts beroende av produktionsinriktningen. De olika ölsorterna behöver ju t.ex. olika lång lagringstid och hur stor den "möjliga produktionen" blir, är då beroende av vilka ölsorter som tillverkas. För att beräkna ett sådant kapacitetsmått har undersökningen baserats på det tillverkningsprogram som varje bryggeri angett. Kapaciteten är emellertid, även bortsett härifrån, icke något entydigt begrepp. Det är t.ex. ej utan vidare klart under vilka förhållanden den skall beräknas; om hänsyn skall tas till skiftarbete, semester etc. Det avgörande för bestämningen av kapacitetsbegreppet måste alltid vara syftet med beräkningen - hur bestämningen skett i denna undersökning framgår av s. 5 ff.

#### Undersökningens huvudresultat

De i bearbetningen ingående företagens storlek räknat efter årsproduktionen av lagrade maltdrycker 1955,<sup>1)</sup> dvs. klass III, II och I lagrat, framgår av tab. 1.

Indelningen i storleksgrupper är densamma som i "Den svenska bryggeriindustrien", Industriens Utredningsinstitut, Stockholm 1953.<sup>2)</sup>

Tabell 1

Storleksgrupp	Produktion i hl	Antal bryggerier	Andel av total produktion procent
I	30 000-	14	58
II	20 000-29 999	12	14
III	10 000-19 999	28	20
IV	5 000- 9 999	24	8
V	1 000- 4 999	1	0
VI	- 999	-	-
Summa		79	100

1) Årsproduktionen har för de utanför Bryggareföreningen stående bryggerierna grundats på enkätsvaren. Dessa innehåller uppgifter för första kvartalet 1956, vilka sedan uppräknats till årssiffror, som då avser 1956.

2) Möjligheterna till jämförelser med den tidigare undersökningens resultat är dock små på grund av skilda beräkningsmetoder.

Kapacitetsutnyttjandet under första kvartalet 1956

Kapacitetsutnyttjandet under första kvartalet 1956 framgår av tab. 2 och 3 samt av bil. 2. Hur kapaciteten och produktionen har beräknats framgår av s. 5 ff.

Tab. 2 visar det genomsnittliga kapacitetsutnyttjandet för samtliga bryggerier jämte spridningen mellan de olika bryggerierna. För bryggerhuset har kapaciteten beräknats dels vid användning av skift och övertid i samma utsträckning som under lågsäsong, dels utan användning av skift eller övertid.

Tabell 2

	Bryggerhus		Jäskällare	Lagerkällare
	Kapaciteten beräknad			
	utan skift eller över- tid	med skift och övertid som un- der lågsäsong		
Genomsnittligt utnyttjande (%)	74	60	44	64
Utnyttjandetal %	Antal bryggerier med vidstående utnyttjandetal inom respektive avdelningar			
- 24	4	4	5	1
25- 49	25	26	51	27
50- 74	33	37	20	41
75- 99	9	9	3	9
100-124	3	3	-	-
125-149	1	-	-	-
150-	4	-	-	1
Summa	79	79	79	79

Kapacitetsutnyttjandet inom bryggerier av olika storlek framgår av tab. 3. I bil. 2 visas dessutom spridningen mellan olika bryggerier med fördelning på storleksgrupper.

Storleks- grupp	Antal skatte- pliktiga brygge- rier	Genomsnittligt kapacitetsutnyttjande %			
		Brygghus		Jäskäl- lare	Lagerkäl- lare
		Kapaciteten beräknad utan skift eller över- tid	med skift och över- tid som un- der lågsä- song		
I	14	103	68	49	76
II	12	62	57	47	60
III	28	54	53	38	50
IV-V	24+1	42	42	32	46
Samtliga	79	74	60	44	64

För att ytterligare belysa betydelsen av skiftarbetet<sup>1)</sup> i bryggerier-  
na infördes i frågeformuläret en fråga om förekomsten av skiftarbete i  
brygghuset. Svaren på denna fråga redovisas i tab. 4 med fördelning på  
storleksgrupper.

Tabell 4

Storleks- grupp	Antal bryggerier där skift förekommer i brygghuset		
	Regelbundet	Vid högsäsong	Ej alls
I	5	4	5
II	2	6	4
III	1	7	20
IV-V	0	3	22
Summa	8	20	51

Beräknat kapacitetsutnyttjande under hela 1956 m.m.

För att erhålla en uppfattning om kapacitetsutnyttjandet under hela  
1956 respektive under högsäsongen 1956 har som tidigare nämnts såväl års-  
produktionen 1956 som högsta månadsproduktionen 1956 beräknats och sedan  
satts i relation till den beräknade kapaciteten under motsvarande perioder.  
För uppgifter om använda beräkningsmetoder hänvisas till s. 5 ff. Resulta-  
tet av dessa beräkningar visas i tab. 5, där även siffrorna för första

1) Det måste här påpekas att skift inte alltid är den mest ekonomiska  
driftsformen för ett bryggeri. Dessutom är frågan om skift ofta av per-  
sonalpolitisk natur.

kvartalet medtagits som jämförelse. I bil. 3 lämnas dessutom de produktions- och kapacitetsuppgifter som ligger till grund för tab.5.

Tabell 5

	Genomsnittligt kapacitetsutnyttjande %				
	Brygghus		Jäskällare	Lagerkällare	Hela bryggeriet = trängsta sektion som styr
	Kapaciteten beräknad utan skift eller övertid	med skift och övertid som under lågsäsong			
Kapacitetsutnyttjande vid:					
faktisk produktion första kvartalet 1956	74	60	44	64	71
beräknad produktion hela 1956	97	79	58	85	94
beräknad högsta månadsproduktion 1956	126	103	76	110	122

Kapacitetsutnyttjandet vid beräknad högsta månadsproduktion överstiger 100 i såväl brygghus som lagerkällare. I fråga om bryggeriet är förklaringen att det förekommer mer skiftarbete under högsäsongen än under lågsäsongen samt att kapaciteten som tidigare nämnts är beräknad efter förhållandena vid lågsäsong. För lagerkällaren hänger förhållandet ihop med att beräkningarna grundats på ett konstant tillverkningsprogram och oförändrade lagringstider under hela året, vilka ju dock inom företagen kan skifta från period till period.

#### Beräkningsmetoder

Som redan framhållits är det kapacitetsbegrepp som använts i undersökningen mycket relativt, vilket försvårar tolkningen av siffrorna. Till detta bidrar också att den faktiska produktionen måst kompletteras med en prognos. Även om de absoluta siffrorna sålunda är något svårtolkade kan däremot förändringarna mellan olika perioder och olika grupper (t.ex. hela året jämfört med högsäsongen) bli korrekt belysta genom att de olika siffrorna är beräknade på samma sätt. Syftet med den följande redogörelsen för de använda beräkningsmetoderna är att lämna underlag för en bedömning av tillförlitligheten hos det framlagda resultatet.

Tillverkningen av öl och färsksvagdricka sker kontinuerligt via flera avdelningar och huvuddelen av produktionen har beröring med samtliga avdelningar. På grund härav är det i den mån det inte är möjligt att köpa eller sälja halvfabrikat ett starkt samband mellan produktionsmöjligheterna i de olika avdelningarna, och en enda trång sektion i produktionskedjan kan medföra ett lågt utnyttjande i övriga avdelningar. I denna undersökning ingår tre avdelningar och det måste påpekas att de erhållna värdena kan vara påverkade förutom av kapacitetsutnyttjandet i dessa avdelningar även av förhållandena i de avdelningar som inte undersökts.

Som nämnts tidigare har kapaciteten för varje bryggeri grundats på dettas uppgift om tillverkningsprogrammet för 1956. Då tillverkningsprogrammet för hela 1956 ej överensstämmer med fördelningen av produktionen under första kvartalet 1956, har kapaciteten under första kvartalet sålunda ej beräknats på faktisk produktion. Skillnader i tillverkningsprogrammet mellan första kvartalet och hela året är i och för sig helt naturliga, enär de olika dryckesslagen har olika säsongvariationer. I några fall (6 st) har emellertid under första kvartalet tillverkats ölsorter som ej finns upptagna i svaret på frågan om tillverkningsprogrammet i frågeformuläret. Ett skäl härtill kan vara att större delen av produktionen under första kvartalet igångsatts under 1955. Då skillnaderna i flertalet fall är små blir inverkan på kapacitetsutnyttjandet liten.

Ett av de svåraste problemen vid beräkningen av kapaciteten och kapacitetsutnyttjandet erbjuder den framför allt i lagerkällaren mycket tidskrävande produktionen. Det uppkommer sålunda en avsevärd tidsskillnad mellan bryggningen respektive jäsningen av ölet och tappningen av den färdiga varan. Vid beräkning av kapacitetsutnyttjandet skulle egentligen produktion och kapacitet i de olika avdelningarna avseende samma tidsperiod ställas mot varandra. För att detta skulle vara möjligt hade det på grund av den nyssnämnda tidsskillnaden varit nödvändigt att ha produktionen uppdelad på varje avdelning. En så uppdelad produktion har emellertid ej kunnat erhållas utan beräkningarna har grundats på produktionen av försäljningsfärdigt öl under första kvartalet 1956. En stor del av denna produktion har emellertid passerat bryggghus och jäskällare under 1955. Problemet försvåras ytterligare av att jästiden och lagringstiden är olika för skilda produkter varigenom den under första kvartalet färdigställda produktionen av de olika produkterna inte blivit bryggd och jäst samtidigt. Det blir härigenom icke heller möjligt att från uppgifter om



högsta månadsproduktionen av försäljningsfärdigt öl exakt bestämma tidpunkten för och storleken av bryggerhusets och jäskällarens högsta månadsproduktion.

Eftersom produktionssiffrorna avser försäljningsfärdigt öl (=tappad vara) har kapaciteten för alla tre avdelningarna räknats om till att motsvara detta mått. Omräkningen har skett på basis av bryggeriernas uppgift om hur stor andel av produktionen i respektive avdelning som går förlorad i fortsättningen genom svinn och annan volymförlust.

### Kapaciteten

Nedan redogörs för hur kapaciteten beräknats för varje enskilt bryggeri. Kapaciteten i hl för samtliga bryggerier har erhållits genom en summering av kapaciteten i hl för de enskilda bryggerierna.

Bryggerhuset - Bryggerhusets kapacitet har beräknats av bryggerierna själva efter följande formel:

$$\text{Bryggerhusets kapacitet i hl under en 4 veckors period} = \frac{\text{au}}{\frac{a_1}{\text{ut}_1} + \frac{a_2}{\text{ut}_2} + \frac{a_3}{\text{ut}_3} + \frac{a_4}{\text{ut}_4}}$$

där au = antal utslag under en 4 veckors period

$\text{ut}_1; \text{ut}_2$  etc. = storlek i hl på utslag av klass I, II etc.

$a_1; a_2$  etc. = andel klass I, II etc.

Antalet utslag skulle därvid enligt p.2 i frågeformuläret beräknas på en fyraveckorsperiod "vid full utnyttning och effektivast möjliga planering (utan skift eller övertid i annan omfattning än som under mellansäsong, dvs. mars-april och sept.-okt. tillämpas)". Denna formulering medför att de bryggerier i vilka skiftarbete i bryggerhuset förekommer regelbundet kommer att redovisa sin bryggerhuskapacitet vid användande av skiftarbete. Under högsäsong måste de använda ännu mer skiftarbete (t.ex. treskift) för att komma upp i ett kapacitetsutnyttjande på över 100. De bryggerier däremot som har skiftarbete endast under högsäsong redovisar sin kapacitet utan användande av skiftarbete, och vid högsäsong kommer de upp i ett kapacitetsutnyttjande på över 100 i och med att de använder skift. Då det, åtminstone ur vissa aspekter, kan hävdas att ett företag som har skiftarbete regelbundet har ett högre kapacitetsutnyttjande än ett företag som har skiftarbete endast vid högsäsong, har kapaciteten i

brygghuset även beräknats helt utan skift eller övertid. Dessa uppgifter har erhållits i efterhand genom telefonsamtal med de bryggerier som använder skift regelbundet.

Den på ovan angivet sätt framräknade brygghuskapaciteten avser en fyraveckorsperiod. Kvartalskapaciteten har sedan erhållits genom att fyraveckorskapaciteten multiplicerats med 3,15 och årskapaciteten genom att kvartalskapaciteten multiplicerats med 4. Detta innebär att sön- och helgdagar frånräknats men att produktion under semestern ansetts möjlig. Månadskapaciteten har därefter tagits som 1/12 av årskapaciteten.

Jäskällaren. Från enkätsvaren erhöles uppgift om jäskarsutrymme omräknat till tappad vara samt om jästiden för de olika ölslagen. Kapaciteten per dygn har därefter beräknats efter följande formel:<sup>3)</sup>

Genomsnittlig kapacitet i hl per dygn i jäskällaren =

$$= \frac{u}{a_1 d_1 + a_2 d_2 + a_3 d_3 + a_4 d_4}$$

där  $u$  = jäskarsutrymme i hl

$a_1; a_2$  etc. = andel klass I, II etc.

$d_1; d_2$  etc. = jästid i dygn för klass I, II etc.

Denna formel innebär att kapaciteten beräknats under den förutsättningen att hela jäskarsutrymmet kan disponeras oberoende av fördelningen mellan de olika ölsorterna. Gäller inte detta kan jäskällaren vara en trång sektion utan att det framgår av det beräknade genomsnittliga kapacitetsutnyttjandet. Detta är i själva verket fallet i åtminstone ett av de i undersökningen ingående bryggerierna. Bryggeriet i fråga måste av tekniska skäl ha olika jäskar för öl och färsksvagdricka och eftersom öl och färsksvagdricka har olika säsongvariationer i jäskällaren kommer det att finnas ledigt men oanvändbart utrymme under högsäsongerna trots att jäskaren för respektive dryckesslag är för små.

De uppgivna jästiderna varierar ganska mycket mellan olika bryggerier - för klass III mellan 20 och 8 dagar, klass II mellan 14 och 6 dagar, klass I lagrat mellan 12 och 4 dagar samt färsksvagdricka mellan 10 och 1 dag. Jästiden har av varje bryggeri angetts för "huvudartikeln inom var och en av produktgrupperna", och kan alltså betraktas som en approximation

3) Dvs. jäskarsutrymmet dividerat med den genomsnittliga jästiden.

av den genomsnittliga jästiden för varje ölsort. Skillnaderna kan förutom av tekniska faktorer, t.ex. jäsmetod, förklaras av att de olika bryggerierna har olika huvudartiklar inom produktgrupperna.

Den på ovan angivet sätt framräknade jäskällarkapaciteten avser den genomsnittliga kapaciteten per dygn. Kapaciteten per kvartal har sedan erhållits genom att dygnskapaciteten multiplicerats med 91,5 och årskapaciteten respektive månadskapaciteten på samma sätt som brygghuskapaciteten, vilket innebär att jäsningsen förutsatts kunna pågå under hela året.

#### Lagerkällaren

Kapaciteten i lagerkällaren har beräknats på samma sätt som jäskällarkapaciteten, dvs. lagertankutrymmet dividerat med den genomsnittliga lagringstiden, och samma synpunkter som där framförts är tillämpliga även här.

Variationerna i de olika bryggeriernas lagringstid för de skilda ölsorterna är för klass III mellan 180 och 90 dagar, klass II 100 och 25 dagar, klass I lagrat mellan 90 och 25 dagar samt färsksvagdricka mellan 10 och 0 dagar. Eftersom omkring två tredjedelar av de bryggerier som tillverkar färsksvagdricka ej lagrar denna, har det blivit nödvändigt införa ett särskilt produktionsbegrepp för lagerkällaren, som omfattar "drycker som lagras" och består av klass III, II, I lagrat samt den del av produktionen av färsksvagdricka som lagras.

#### Produktionen

För 1956 har endast produktionen under det första kvartalet varit tillgänglig. Då det på grund av de stora säsongvariationerna emellertid är av stort intresse att känna kapacitetsutnyttjandet för såväl hela året som vid högsta månadsproduktion, har både produktionen för hela 1956 och den högsta månadsproduktionen uppskattats. En dylik "prognos" kan utföras på många sätt. I beräkningarna har utgångspunkten varit den faktiska produktionen av klass II under första kvartalet 1956. Med ledning av hur stor andel det första kvartalets produktion av klass II har utgjort av hela produktionen av klass II under åren 1950-55 har produktionen av klass II beräknats för hela 1956. Därefter har den totala produktionen för hela 1956 beräknats med ledning av det uppgivna tillverkningsprogrammet. Den högsta månadsproduktionen 1956 har beräknats från årsproduktionen 1956 med hjälp av säsongvärden för klass II avseende 1950-55. Säsongvärdena för klass II har erhållits genom att den högsta månadsproduktionen av klass II satts i relation till årsproduktionen av klass II.

Med denna metod tas automatiskt hänsyn till trendutvecklingen för klass II. Metoden för beräkningen av högsta månadsproduktionen medför en viss osäkerhet för de produkter, kanske främst färsksvagdricka, som har en från klass II avvikande säsongvariation. I detta sammanhang kan även nämnas att det förhållandet att tillverkningsprogrammet skiftar under året, varit ett viktigt skäl till att den totala produktionen 1956 räknats upp på angivet sätt i stället för på basis av den totala faktiska produktionen under första kvartalet 1956.

#### Kapacitetsutnyttjandet

Kapacitetsutnyttjandet har för varje enskilt bryggeri erhållits genom att produktionen i hl satts i förhållande till kapaciteten i hl för respektive avdelning. Genomsnittssiffror för flera bryggerier har beräknats genom att den sammanlagda produktionen i hl satts i relation till den sammanlagda kapaciteten i hl för respektive avdelning.

INDUSTRIENS UTREDNINGSPENNINGEN  
 el.: 23 57 90. Postfack 16137, Sthlm 16  
 ef.: Civilekonom Danielsson

Insändes senast den 3 maj 1956

Uppgifter om kapacitetsläget år 1956

Bryggeriets namn: .....

Vårt tillverkningsprogram för 1956 fördelar sig i grova drag enligt vidstående (inga decimaler) .....

.....	klass III	.....	%
	" II	.....	%
	" I lagrat	.....	%
	färsksvag-		
	dricka	.....	%
	Summa	100	

Vårt bryggerhus ger vid full utnyttning och effektivast möjliga planering (utan skift eller övertid i annan omfattning än som under mellansäsong dvs. mars-april och sept.-okt. tillämpas) under en period av fyra veckor med det i punkt 1 ovan angivna tillverkningsprogrammet en produktion på  hl jäskällarvört (obs! fyraveckorsperiod), vilket ger  hl tappad vara. Nu angivna siffror har reducerats med hänsyn till stillestånd för rengöring, kassationer och omarbetningar (betr. räkneexempel se nästa blad!).

I bryggerhuset förekommer skiftarbete ..... regelbundet  (sätt vid högsäsong  kryss) inte alls

Vårt disponibla jäskarsutrymme uppgår till sammanlagt  hl. Denna siffra har reducerats med hänsyn till oundgängligen nödvändig rengöring och översyn på delar av utrymmet. Mot kvantiteten svarar  hl tappad vara med fördelning enligt punkt 1.

För att få en fullgod produkt brukar vi räkna med att huvudartikel<sup>1)</sup> inom var och en av produktgrupperna enl. punkt 1 kräver vidstående tid i jäskällaren:

.....	klass III	.....	dygr
	" II	.....	"
	" I lagrat	.....	"
	färsksvag-		
	dricka	.....	"

Vårt disponibla lagertankutrymme uppgår till sammanlagt  hl. Denna siffra har reducerats med hänsyn till oundgängligen nödvändig rengöring och översyn på delar av utrymmet. Mot kvantiteten svarar  hl tappad vara.

För att få en fullgod produkt brukar vi räkna med att huvudartikel<sup>1)</sup> inom var och en av produktgrupperna enligt punkt 1 kräver vidstående tid i lagerkällaren.

.....	klass III	.....	dygr
	" II	.....	"
	" I lagrat	.....	"
	färsksvag-		
	dricka	.....	"

Med huvudartikel menas i de flesta fall för klass II pilsner, för färsksvagdricka hushållsdricka.

(Tilläggsfråga till de bryggerier som ej ingår i Svenska Bryggare-  
föreningens tillverkningsstatistik)

7	Produktion första kvartalet 1956	klass III	.....	hl
		" II	.....	hl
		" I lagrat	.....	hl
		" I färskt	.....	hl
			_____	
		Summa		hl

Räkneexempel till punkt 2

Bryggeriet tillverkar	6 %	klass III
	68 "	" II
	7 "	" I, lagrat
	19 "	" I, färskt

---

100 % = hela maldryckstillverkningen.

---

Utslag av klass III är på 100 hl
" " " II " " 130 "
" " " I " " 180 "

---

Under de på omstående sida angivna förutsättningarna göres exempelvis 4l utslag per fyra veckor. Den efterfrågade kvantiteten jäskällarvört (X hl) blir då ungefär:

$$X \left( \frac{0,06}{100} + \frac{0,68}{130} + \frac{0,07 + 0,19}{180} \right) = 41;$$

$$X = 5\ 630\ \text{hl}.$$

---

Kapacitetsutnyttjande inom bryggerier av olika storlek under första kvartalet 1956

Avdelning	Storleksgrupp	Genomsnittligt utnyttjande, %	Antal bryggerier med utnyttjandetalen						
			-24	25-49	50-74	75-99	100-124	125-149	150-
Brygghus (kapaciteten beräknad utan skift eller övertid)	Samtl.	74	4	25	33	9	3	1	4
	I	103	-	1	6	2	2	-	3
	II	62	1	1	5	3	1	1	-
	III	54	1	9	14	3	-	-	1
	IV+V	42	2	14	8	1	-	-	-
Brygghus (kapaciteten beräknad med skift och övertid som under lågsäsong)	Samtl.	60	4	26	37	9	3	-	-
	I	68	-	1	9	3	1	-	-
	II	57	1	2	6	2	1	-	-
	III	53	1	9	14	3	1	-	-
	IV+V	42	2	14	8	1	-	-	-
Jäskällare	Samtl.	44	5	51	20	3	-	-	-
	I	49	1	5	7	1	-	-	-
	II	47	-	6	5	1	-	-	-
	III	38	-	23	4	1	-	-	-
	IV+V	32	4	17	4	-	-	-	-
Lagerkällare	Samtl.	64	1	27	41	9	-	-	1
	I	76	-	1	9	4	-	-	-
	II	60	-	2	8	2	-	-	-
	III	50	1	12	12	3	-	-	-
	IV+V	46	-	12	12	-	-	-	1
Hela bryggeriet	Samtl.	71	-	14	47	14	3	-	1
	I	81	-	-	8	5	1	-	-
	II	67	-	1	7	3	1	-	-
	III	63	-	4	18	5	1	-	-
	IV+V	52	-	9	14	1	-	-	1



Vissa produktions- och kapacitetsuppgifter  
(Dessa uppgifter ligger till grund för tab. 5)

Faktisk produktion första kvartalet 1956	454 097 hl
" lagrad produktion första kvartalet 1956	427 796 "
Beräknad produktion hela 1956	2 389 911 "
" lagrad produktion hela 1956	2 259 662 "
" högsta månadsproduktion 1956	258 827 "
" lagrad högsta månadsproduktion 1956	244 721 "
Brygghuskapaciteten beräknad utan skift eller övertid första kvartalet 1956	613 820 "
" beräknad med skift och övertid som under lågsäsong första kvartalet 1956	753 533 "
Jäskällarkapaciteten första kvartalet 1956	1 023 259 "
Lagerkällarkapaciteten första kvartalet 1956	667 787 "

