

Сравнительные капиталовложения на строительство и оборудование одной технологической линии и на единицу продукции.

Как видно, капиталовложения на одну технологическую линию для производства листовых изделий снижаются на 40%, а для производства труб на 18%; общие капиталовложения на одну технологическую линию уменьшаются: в производстве листовых изделий на 30%, в производстве труб на 13%! При этом удельные капиталовложения на 1000 условных плиток снижаются на 13,7 руб., или на 11,5 руб. в расчете на 1 г плиток, а удельные капиталовложения на 1 км труб условного диаметра уменьшаются на 70 руб., что составляет 2,8 руб. на 1 т труб.

В себестоимости асбестоцементных изделий! примерно 60% составляет стоимость сырья, т. е. асбеста и цемента, и только 40%-производственные расходы (в том числе и на рабочую силу).

Если не учитывать возможного изменения цен на асбест и цемент, то долю стоимости сырья в себестоимости продукции можно условно считать величиной постоянной. При работе по новым **ГОСТам** с улучшением качества изделий затраты по сырью на единицу продукции должны возрасти. Но, с другой стороны, такие факторы, как снижение процента брака и удешевление обработки за счет сокращения численности персонала и повышения производительности труда, несомненно, снизят себестоимость продукции.

Технико-экономические показатели асбестоцементных заводов, которые будут построены в 1960-1963 гг., в сопоставлении с показателями действующего **Белгородского асбестоцементного комбината**

в границах главного производственного корпуса.

На первый взгляд, несколько парадоксальными кажутся сравнительные данные по весу оборудования для производства листовых изделий на 1 г продукции. **Механовооруженн оеть** предприятия

по новым схемам растет, а вес оборудования на 1 т изделий снижается до 8,9 кг (вместо 11,3 кг в старых проектах). Это несоответствие объясняется тем, что в связи с переходом на новую технологию профилирования и твердения листовых изделий, основанную на беспрокладочном способе и конвейеризации, становятся совершенно ненужными металлические прокладки, а их вес равен 120 г на одну технологическую линию; количество мостовых кранов сокращается.