

На большинстве новых заводов внутрицеховые перевозки механизированы с помощью специальных автопогрузчиков, позволяющих перевозить крупноразмерные листы в стопах. Из-за отсутствия кранового хозяйства производственные помещения невысоки. Помещения новых асбестоцементных заводов светлые, хорошо вентилируются. Имеются специальные установки для кондиционирования воздуха.

Представляет интерес организация труда на некоторых шиферных заводах. Так, например, на заводе «**Инварит**» в **Швеции**, имеющем четыре технологические линии, только 120 рабочих и пять инженерно-технических работников.

Примерная расстановка рабочих на одной технологической линии по производству волнистого шифера на заводе «**Этернит**» в **Швеции** следующая:

Незначительное количество рабочих, занятых в производстве, объясняется в значительной степени применением механизмов. При работе на листоформовочной машине «Маньяни» количество обслуживающего персонала на одну технологическую линию еще меньше - всего шесть человек: один рабочий занят на операциях по приготовлению асбестоцементной массы, второй обслуживает машины, третий стоит у места выхода шифера с машины, четвертый смазывает машины, наблюдает за работой насосов и пр.; пятый и шестой разбирают шифер после предварительного твердения. Невелика обычно и численность управленческого персонала. Так, на том же заводе в **Швеции**

с четырьмя листоформовочными машинами все руководство осуществляется одним главным инженером (он же технический директор). Заместителями его являются начальник производства и главный механик. Контроль качества продукции возложен на заведующего лабораторией. На заводе всего два мастера, один из них работает в вечернюю смену, другой в ночную. В дневную смену руководителем является начальник производства.