

В то же время на высокопроизводительном автоматизированном заводе будущего указанной выше мощности будет занято на 790 производственных рабочих меньше, чем на «старом» заводе, и на 420 меньше, чем на «новом» заводе.

И, наоборот, сопоставление затрат труда на заводах всех трех типов, которое можно охарактеризовать количеством производственных рабочих, обслуживающих одну технологическую линию, вырабатывающую в среднем в год 27,5 млн. условных плиток листовых изделий и 700 км труб условного диаметра (берем современную производительность), приводит к следующим выводам: на одну технологическую линию указанной мощности потребуется обслуживающего персонала при работе в три смены:

Эти данные убедительно показывают, что дальнейшее развитие асбестоцементной промышленности должно идти по пути создания заводов с высокопроизводительными автоматизированными технологическими линиями.

Схемы заводов будущего основаны на применении оборудования новых типов, разрабатываемых в настоящее время проектными институтами и конструкторскими бюро. Это оборудование рассчитано на удовлетворение все возрастающих требований промышленности на ближайший период времени. Однако с нашей точки зрения, можно создать гораздо более совершенное оборудование, значительно упростить схему производства и улучшить технико-экономические показатели работы завода, если своевременно будут проведены необходимые научно-исследовательские работы, а экспериментальное конструирование оборудования для новейших асбестоцементных заводов будет вестись в следующих направлениях:

непрерывная распушка асбеста и приготовление асбестоцементной суспензии с использованием новых технологических принципов высокочастотной вибрации или ультразвука.