

Мощность асбестоцементного предприятия определяется количеством и производительностью его технологических линий. Основным агрегатом, от которого в основном зависит производительность технологической линии в производстве листовых изделий, является листоформовочная машина, а в производстве труб - трубная машина. Поэтому о мощности предприятия судят по количеству и производительности установленных в нем листоформовочных и трубных машин.

К началу семилетия 1959-1965 гг. парк листоформовочных машин в СССР был доведен до 105 единиц, а парк асботрубных машин до 22 единиц. Эти машины обычно устанавливаются в отдельных производственных корпусах по две, три или четыре в каждом корпусе. Таким образом, заводы или цехи, в зависимости от количества установленных в них машин, могут быть отнесены к трем категориям:

- 1) с годовой мощностью 55 млн. условных плиток при двух технологических линиях;
- 2) с годовой мощностью 82,5 млн. условных плиток - при трех технологических линиях;
- 3) с годовой мощностью 120 млн. условных плиток - при четырех технологических линиях.

Заводы, выпускающие асбестоцементные трубы, разделяются на две категории по мощности:

- 1) с двумя технологическими линиями, выпускающие 1400 км труб условного диаметра в год, если они располагают одной трехметровой машиной для производства труб диаметром 75, 100 и 141 мм и одной четырехметровой машиной, изготовляющей трубки диаметром от 189 мм и более;
- 2) с четырьмя технологическими линиями, выпускающие 2800 км труб условного диаметра в год при наличии двух трехметровых машин и двух четырехметровых.

