

Если в унифицированном 30-м пролете по проектам современных заводов устанавливаются три листоформовочные машины с комплектующим оборудованием общей мощностью 82,5 млн. условных плиток в год, то на асбестоцементных заводах будущего в таком же пролете предусматривается установка двух высокопроизводительных технологических линий общей мощностью 132 млн. условных плиток, т. е. в 1,6 раза больше. Две новые высокопроизводительные линии для изготовления асбестоцементных труб дадут 3000 км труб условного диаметра в год вместо 1400 км, получаемых в настоящее время. Таким образом, мощность установленных технологических линий по производству труб в одном унифицированном 30-метровом пролете на новейших трубных заводах будет в 2,2 раза выше, чем на строящихся и предусмотренных к строительству в первой половине текущего семилетия.

Такое значительное уменьшение производственной площади на единицу выпускаемой продукции стало возможным благодаря применению высокопроизводительного оборудования, упрощению технологических схем, комплексной механизации и автоматизации производственных процессов, что повлияло на объемно-планировочные решения. Внедрение новых технологических схем, как правило, сопровождается новыми компоновочными и объемно-планировочными проектными решениями. Поэтому заводы, построенные в довоенное время и неоднократно подвергавшиеся расширению и реконструкции, обычно не имеют четко выраженной технологической схемы, а компоновочные и объемно-планировочные решения часто являются вынужденными и неудачными.

Характерной чертой в организации асбестоцементного производства в послевоенные годы было то, что даже на одной производственной площадке технологические линии для выпуска шифера и для выпуска труб располагались в отдельных корпусах.

В проектах новых заводов предусмотрена новая технологическая схема, основанная на беспрокладочном способе профилирования и твердения изделий при условии конвейеризации этих процессов. Кроме того, существенная особенность компоновочных и объемно-планировочных решений, заложенных в новейшие проекты асбестоцементных заводов, заключается в том, что расширение заводов легко осуществляется за счет пристройки еще одного или нескольких 30-метровых унифицированных пролетов.

Если в унифицированном 30-м пролете по проектам современных заводов устанавливаются три листоформовочные машины с комплектующим оборудованием общей мощностью 82,5 млн. условных плиток в год, то на асбестоцементных заводах будущего в таком же пролете предусматривается установка двух высокопроизводительных технологических линий общей мощностью 132 млн. условных плиток, т. е. в 1,6 раза больше.

Две новые высокопроизводительные линии для изготовления асбестоцементных труб дадут 3000 км труб условного диаметра в год вместо 1400 км, получаемых в настоящее время. Таким образом, мощность установленных технологических линий по производству труб в одном унифицированном 30-метровом пролете на новейших трубных заводах

будет в 2,2 раза выше, чем на строящихся и предусмотренных к строительству в первой половине текущего семилетия.

Такое значительное уменьшение производственной площади на единицу выпускаемой продукции стало возможным благодаря применению высокопроизводительного оборудования, упрощению технологических схем, комплексной механизации и автоматизации производственных процессов, что повлияло на объемно-планировочные решения. Внедрение новых технологических схем, как правило, сопровождается новыми компоновочными и объемно-планировочными проектными решениями. Поэтому заводы, построенные в довоенное время и неоднократно подвергавшиеся расширению и реконструкции, обычно не имеют четко выраженной технологической схемы, а компоновочные и объемно-планировочные решения часто являются вынужденными и неудачными.

Характерной чертой в организации асбестоцементного производства в послевоенные годы было то, что даже на одной производственной площадке технологические линии для выпуска шифера и для выпуска труб располагались в отдельных корпусах.

В проектах новых заводов предусмотрена новая технологическая схема, основанная на беспрокладочном способе профилирования и твердения изделий при условии конвейеризации этих процессов. Кроме того, существенная особенность компоновочных и объемно-планировочных решений, заложенных в новейшие проекты асбестоцементных заводов, заключается в том, что расширение заводов легко осуществляется за счет пристройки еще одного или нескольких 30-метровых унифицированных пролетов.

Вас интересуют чугунные канализационные

[люки](#)

? Подробнее о плавающих и ливневых канализационных люках смотрите на сайте tgn93.ru.