

После смазки и чистки стопа металлических прокладок переносится электротельфером или мостовым краном и укладывается на тележку для возврата прокладок. При движении по транспортеру асбестоцементные листы (доски) с помощью фрезерных головок и механизма подачи обрабатываются по всему периметру. После обработки торцов по периметру асбестоцементная доска (лист) поступает на автоматический контроль и маркировку. Годные листы направляются сбрасывателем на приемный стол, а негодные обрабатываются по всей плоскости фрезерной головкой, после чего подвергаются вторичному контролю. Обработанные листы стонируются и перевозятся электропогрузчиком на склад готовой продукции.

По данным СКБ-4, по сравнению с существующим способом производства асбестоцементных электроизоляционных досок, для которого характерно преобладание ручного труда, при осуществлении предлагаемой СКБ-4 схемы производительность труда возрастает в 4 раза, отпадают тяжелые трудоемкие работы и стоимость передела снижается на 70%.

На складе готовой продукции внутри складские операции по проекту осуществляются мостовыми кранами. Стопы с листовыми изделиями подаются в крытый железнодорожный вагон электро или автопогрузчиками в зависимости от того, ведется ли погрузка непосредственно из склада или с открытых площадок для хранения изделий. Трубы в полувагоны (коробки) грузят: из склада мостовыми кранами, с открытых площадок козловыми кранами.

Хотите сэкономить на покупке инструмента и строительного оборудования? Компания "Центр проката" представляет Вам возможность проката любого оборудования и инструмента. Подробности смотрите на сайте www.centrprokata.ru.

Таким образом, все внутрискладские и погрузочно-разгрузочные операции по складу асбеста и готовой продукции механизированы, за исключением разборки мешков с асбестом в железнодорожном вагоне по прибытии и раскладки асбестоцементных листов в вагоне при отгрузке продукции.

Для сопоставления можно указать, что на зарубежных асбестоцементных заводах процессы выгрузки асбеста из вагонов и раскладки готовой продукции в вагоне еще не механизированы и эти операции пока еще выполняются вручную.

Новые проектные решения позволяют в значительной мере сократить капиталовложения.