

Производство мелкоштучных бетонных изделий на линии Smart-Line фирмы АМЕ.



Погрузчик забирает кассеты с набравшей первичную прочность продукцией (18-24 часа) со склада и перемещает её в зону пакетировки.



Свежеотформованные изделия в кассете перемещаются на склад набора первичной прочности.



Вид на склад набора первичной прочности. Тротуарная плитка толщиной до 100 мм хранится в кассетах с суммарной этажностью 24 этажа, более высокие изделия высотой до 350 мм хранятся максимально на 12 этажах.





Количество кассет с изделиями определяется наличием свободной площади под склад и производительностью машины.



Кассеты могут перемещаться как вилочным погрузчиком, так и балочным краном соответствующей грузоподъёмности с надлежащим захватом.



Зона пакетировки. Рольганг с поворотным столом на переднем плане для перемещения штабелей готовых изделий за пределы цеха.



Пакетировщик портального типа для послойного перемещения и штабелирования изделий.





Готовые изделия в штабелях складировются за пределами производственного цеха для дальнейшего набора прочности в течении 2-3 недель.







Штабелирование «колотых» изделий на данном предприятии происходит вручную, что обусловлено наличием спроса на данный вид изделий. Штабелирование при большей требуемой производительности может осуществляться автоматически при наличии специальной линии.





Подача специально отформованных изделий для «колки» машиной под названием «сплиттер».



