На посту № 1 мостовым краном на конвейер устанавливается поддон-кондуктор, затем консольноповоротным вакуум укладчиком на поддон укладывают листы внутренней обшивки панели. На посту № 2 укладывают бруски с предварительно нанесенным на них клеем, которые крепятся в поддоцу-кондуктору специальными прижимными устройствами, на посту № 3-минераловатный утеплитель с паро изоляцией; на посту № 4 - листы наружной обшивки панели. На посту № 5 поддоны с собранными панелями формируются в пакеты, а на посту № 6 пакеты прессуются и одновременно подогреваются паром, для чего, поддоны-кондукторы гибкими шлангами присоединяются к парораспределительной гребенке.
После достижения разборочной прочности пакет подается на пост , где панели снимают с поддона. ***Поддоны-кондукторы*** возвращаются на пост № 1, а панели поступают в камеру гидрофобизации и сушки. По выходе из камеры панели поступают в склад.
В зависимости от местных условий, сборочный цех и цех листовых изделий могут быть сблокированы в одном производственном корпусе или в отдельных корпусах. Например, цех листовых изделий можно сблокировать с цехом листовых асбестоцементных изделий или с цехом асбестоцементных труб, а сборочный цех построить в другом населенном пункте - в центре основного массива жилищного строительства.
Цех минераловатного утеплителя можно организовать на данном заводе или же получать минераловатный утеплитель на основах кооперации с другим предприятием. Нам кажется, что целесообразнее организовать производство минераловатного утеплителя самостоятельно, поскольку ничего общего с асбвстоцаментным производством оно не имеет.
Минераловатный утеплитель должен поступать в готовом, разрезанном виде в цех сборки непосредственно от завода-поставщика.
Технико-экономические показатели работы завода асбестоцементных конструкций и строительных деталей при условии получения минераловатного утеплителя с другого предприятия.
Как видно, наиболее трудоемким и энергоемким является производство фиброцементных брусков, оно требует относительно больших удельных капиталовложений и установки более металлоемкого оборудования, чем изготовление листовых изделий и даже сборка панелей.