



ЛЭП КОМПЛЕКТ

ПРОВОДИТЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО С НАМИ

Tel: 8 (812) 339-54-79

Технологический процесс производства опор ЛЭП, пропитанных антисептиком группы ССА (ултан, креозот, элемсепт)

- 1. Заготовка сырья (в требуемый заказчиком размер).*
- 2. Сортировка и складирование сырья на участке подготовки к окорке (эстакада).*
- 3. Входной контроль перед окоркой (проверка геометрических параметров, пороков древесины).*
- 4. Окорка на станке "MORBARK c40" (снятие коры, луба на величину до 2.5 см на диаметр).*
- 5. Контроль качества окорки – 100%.*
- 6. Торцовка комля опоры – под углом 90 град. (бензопила Хускварна ХР 372).*
- 7. Обрезка вершины опоры под углом от 60 до 120 град (бензопила Хускварна ХР 372).*
- 8. Складирование окоренных опор для подсушки на площадке подготовки к пропитке.*
- 9. Контроль влажности (влажномер Delta 200Q) – 15 -20%*
- 10. Погрузка на тележки автоклава (при помощи козлового КК-20/25).*
- 11. Закатывание тележек (6 шт) в автоклав АТ 1.6-2*17*
- 12. Создание воздушного давления в автоклаве (рабочей ёмкости) до 0,2МПа в течение от 10 до 30 минут.*

Юридический адрес: РФ, 197229, г. Санкт-Петербург, п. Лахта, Лахтинский пр., д.129-131

ИНН 7814495267

КПП 781401001

Р/с 40702810116000766901 в СТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ Ф-Л ОАО "ПРОМСВЯЗЬБАНК"

г. Санкт-Петербург, БИК 044030920 К/с 30101810000000000920



ЛЭП КОМПЛЕКТ

ПРОВОДИТЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО С НАМИ

13. *Создание разряжения в рабочей ёмкости при помощи насоса ВВН 12 до 0,08МПа (вакуумирование и давление необходимо для удаления излишков влаги перед пропиткой).*
14. *Контроль предпропиточной влажности влагомером Delta 200Q (с открыванием рабочей ёмкости и выкатыванием загруженных тележек при помощи лебедки УЗ 1.3).*
15. *После возврата тележек с опорами в рабочую ёмкость, автоклав заполняется, при помощи насоса ПДВ 60/8 и создается давление до 0,4МПа. Время выдержки под давлением: зима до 8,5 часов, лето – до 5,5 часов.*
16. *После завершения пропитывания опор антисептик вытесняется из рабочей ёмкости в маневровую сжатым воздухом (при помощи компрессора ПВ-4/0,7).*
17. *Создание в рабочей ёмкости разрежения (вакуумирование). Вакуум – 0,08МПа.*
18. *Время выдержки под вакуумом до 1,5 часов. Остатки антисептика собираются в сборник (ёмкость V – 8м.куб).*
19. *Снятие вакуума.*
20. *Выгрузка тележек из рабочей ёмкости (лебедкой УЗ-1.3).*
21. *Контроль качества пропитки – визуально и буром-пробоотборником.*
22. *Складирование на участке готовой продукции.*
23. *Бракованные (непропитавшиеся) опоры направляются в изолятор брака для последующей перепропитки.*

Обратите внимание, допустимые отклонения от нормы, согласно ГОСТу 9463-88, в диаметре опоры могут быть до 0,10 см.

Юридический адрес: РФ, 197229, г. Санкт-Петербург, п. Лахта, Лахтинский пр., д.129-131

ИНН 7814495267

КПП 781401001

Р/с 40702810116000766901 в СТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ Ф-Л ОАО "ПРОМСВЯЗЬБАНК"

г. Санкт-Петербург БИК 044030920 К/с 30101810000000000920