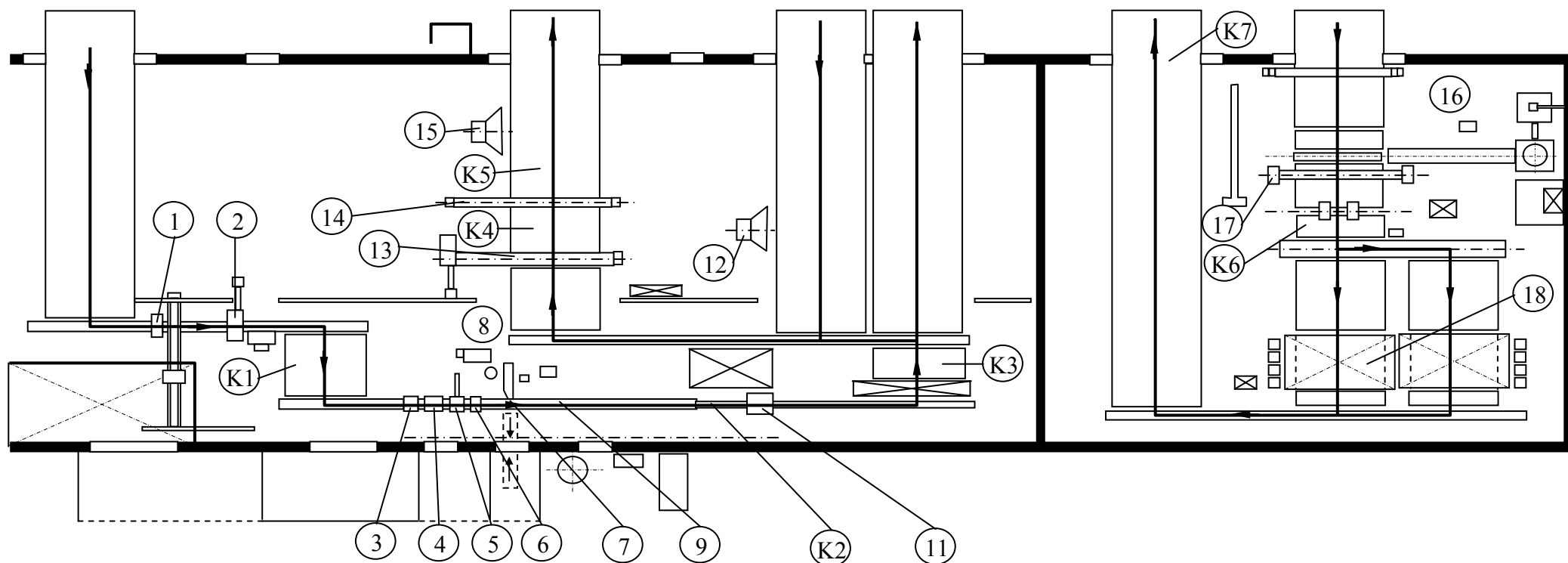


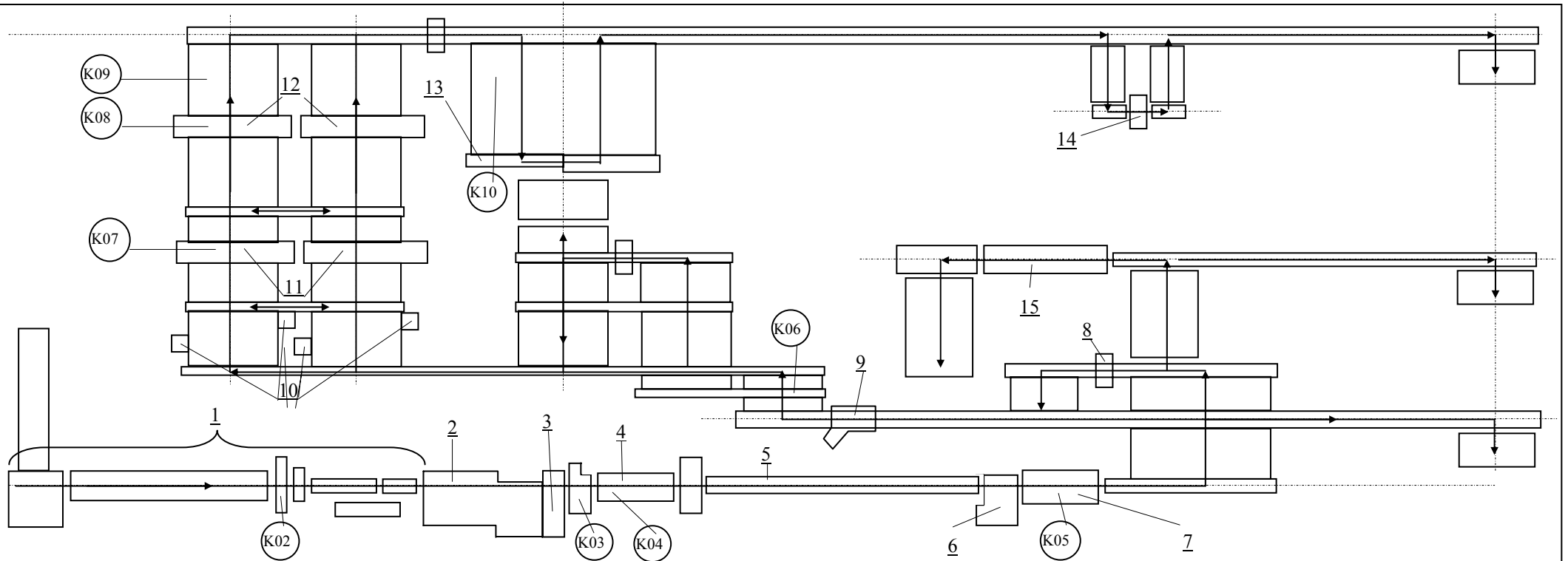
ВАЛАВНИЦА ЗА ТОПЛО ПРЕФОРМИРАЊЕ

- | | | | |
|-----|---|-----|--------------------------------------|
| K1 | Визуелна контрола и евидентирање на цевки | K3 | Завршна мерна контрола и тест узорци |
| 217 | Влезен стол за цевки од производна линија | 310 | Машина за отсекување на краеви |
| 301 | Стол за цевки со влезен транспортер | 311 | Транспортер за групирање на профили |
| 302 | Тунелска печка за загревање | 312 | Печка за загревање |
| 303 | Одстранувач на коварина | 313 | Пескара |
| 304 | Валавница од 6 сталка | 314 | Нагибен стол |
| 305 | Излезен и бочен конвеер | 315 | Кабина за фарбање |
| K2 | Визуелна и димензионална контрола на први профили | 316 | Транспортер за сушење |
| 306 | Стол за ладење | 317 | Станица за слагање |
| 307 | Бочен пренос | 318 | Пакување, вагање |
| 308 | Машина за исправување | K4 | Завршно контролно место |
| 309 | Транспортер за групирање на профили | | |



ЛИНИЈА ЗА АНТИКОРОЗИВНА ЗАШТИТА

- | | | | |
|----|---|----|---|
| 1 | Печка за сушење | 12 | Генератор за топл воздух за сушење |
| 2 | Уред за надворешно пескарење | 13 | Дупли уред за внатрешно пескарење |
| K1 | Контрола на надворешно пескарена површина | K4 | Контрола на внатрешна пескарена површина |
| 3 | Гасеници | 14 | Дел за фарбанје |
| 4 | Индукциона печка 1000 kW | 15 | Дел за сушење |
| 5 | Кабина за електростатско пескарење | K5 | Визуелна и димензионална контрола на внатрешна површина |
| 6 | Зрачна печка | K6 | Контрола на цементен малтер |
| 7 | Кутија за нанесување на прајмер | 16 | Дел за подготовка на цевки |
| 8 | Екструдер за полиетилен 1500 kg/h | 17 | Центрифуга |
| 9 | Стол за ладенје | 18 | Печка за сушење |
| K2 | Дијалектрична контрола | K7 | Контрола |
| 11 | Машина за сеченје и лушпенје | | |



ВАЛАВНИЦА ЗА HF ERW ЦЕВКИ Л-610

- | | | | |
|-----|---|-----|---|
| K01 | Контрола на катури | 9 | Равнање, исправување на цевки |
| 1 | Влезен дел и предформирање | K06 | Визуелна контрола на цевки |
| K02 | US контрола на лента | 10 | Обработка на краев |
| 2 | Континуирано "cage roll" и завршно FP формирање. | 11 | Хидрауличен тест |
| 3 | HF - заварување | K07 | Контрола на хидро тест |
| K03 | US – контрола на завар | 12 | US контрола на цевки |
| 4 | Термичка обработка на завар | K08 | Автоматска US контрола на цевки |
| K04 | Контрола на термичка обработка | K09 | Рачна US конирола на краев на цевки |
| 5 | Воздушно ладење | 13 | Сушење, вагање и обележување |
| 6 | Калибрирање на цевки | K10 | Завршна визуелна и мерна контрола |
| 7 | Отсекување на цевки | 14 | Наулжување ; лакирање |
| 8 | Отсекување на прстени за тест на сплескувањеи узорци за тест на хемиски состав и механички карактеристики | 15 | Термичка обработка на цевки |
| K05 | Контрола на сплескување | K11 | Евидентна контрола , пакување и ускладиштување на цевки |