



Варианты развития производства поддонов с использованием оборудования IMHart

Преимуществом оборудования **IMHart** является его универсальность, которая выражается в возможности последующей модернизации, а также гибкость при переналадке станков с изготовления одного типа поддона на другой. Если вы планируете начать производство паллет или уже работаете в этой области и хотите автоматизировать процесс, то оборудование компании **IMHart** может предложить вам различные решения, которые будут полностью отвечать вашим требованиям, возможностям и планам. В качестве примера рассмотрим вариант, если вы планируете начать производство поддонов с «0».

После изучения рынка и спроса, но перед тем, как подходить к вопросу выбора оборудования, необходимо определить для себя следующие моменты:

1. Какие поддоны вы планируете производить
2. Какая требуется производительность (в смену, месяц, год и т.д.)
3. Какая степень автоматизации.

В большинстве случаев необязательно сразу покупать полностью автоматическую линию с большой производительностью, т.к. это достаточно большие инвестиции. Мы предлагаем вам двигаться постепенно, т.к. оборудование **IMHart** позволяет это делать.

Схема развития производства может быть примерно такой:

- **Шаг 1:** Покупка универсального станка для сбивки паллет Kombi-flex R-1000 + станков для последующей обработки (при необходимости).

На данном этапе вы частично автоматизируете процесс производства. Объем производства составит 500-550 паллет за смену. Как правило, это позволяет выйти на рынок, закрепиться и иметь достаточную производительность для выполнения заказов.

Для работы на Kombi-flex R-1000 требуется 2 оператора + 2 рабочих для складирования и вывоза готовой продукции.

- **Шаг 2:** Если вам необходимо увеличить производительность, то в добавок к уже имеющемуся станку Kombiflex R-1000 вы приобретаете станок для сбивки ножек (лег-машина) OMR-1000 + потребуется небольшая модернизация Kombi-flex R-1000.

Производительность линии составит уже 700-750 паллет за смену.

Количество операторов и обслуживающего персонала остается тем же самым.

- **Шаг 3:** При желании еще увеличить производительность и при этом максимально отойти от человеческого фактора, вы к уже имеющимся станкам (лег-машина OMR-1000 и Kombi-flex R-1000) докупаете станок для сбивки дек (дек-машина) D-1500 и модернизируете Kombi-flex R-1000 до SMS-1000.

Таким образом, производительность возрастает до 1200 - 1500 паллет за смену. При этом количество операторов остается таким же — 3 - 4 человека (в зависимости от квалификации).

Данная комплектация линии позволит вам не только иметь высокую производительность, но и производить практически любой тип и размер поддонов, имеющих на рынке.

- **Шаг 4:** В дальнейшем производительность вашего производства можно довести до 1800-2000 паллет за смену без увеличения числа операторов путем модернизации имеющихся станков:

SMS-1000 до SMS-2000

D-1500 до D-2000

OMR-1000 до OMR-2000

Мы представили лишь один из вариантов развития производства. Для более детального обсуждения этого вопроса, а также по вопросам приобретения оборудования, можно обратиться в нашу компанию.

Мы будем рады сотрудничеству с вами!