

Спосіб виконання автоматизованого зшиття осьового кінця трубчастого виробу та знімання цього виробу у виверненому навиворіт стані і пристрій для здійснення цього способу, згаданий спосіб включає операцію розташовування виробу (50) у виверненому лицьовою поверхнею назовні стані на зшивальному або кетлювальному блоці (14) так, що вісь виробу є по суті вертикальною, а першим осьовим кінцем (50a), що підлягає зшиттю шляхом зшивання або кетлювання, виріб звисає з кільцеподібного маніпулятора (2); у цьому стані виріб (50) простягається нижче маніпулятора (2); після цього виконують операцію вивертання виробу (50) навиворіт, в якій виріб (50), утримуваний маніпулятором (2), проходить крізь маніпулятор (2); це проходження переводить виріб (50) у вивернений навиворіт стан і розташовує його вище маніпулятора (2); після цього виконують операцію зшиття першого осьового кінця (50a) виробу (50) шляхом зшивання або кетлювання; після цього виконують операцію відчіплювання виробу (50) від маніпулятора (2), а потім виконують операцію видалення виробу (50) шляхом його всмоктування крізь верхній осьовий кінець нижньої проміжної труби (4), яка розташована нижче маніпулятора (2) та обернена до нього своїм верхнім осьовим кінцем.