

Для повышения производительности ямных камер они разделены на отдельные секции, по своей площади соответствующие площади формы, в связи с чем значительно уменьшилось время на загрузку и выгрузку камер.

Поточно-конвейерная схема. Детали в процессе их изготовления находятся в перемещающихся по рельсовому пути формах-вагонетках. Все рабочие операции производятся на стационарных рабочих местах и на стационарном оборудовании, расположенном вдоль конвейера. Тепловлажностная обработка деталей осуществляется в туннельной камере непрерывного действия, являющейся частью конвейера. Ритм движения принудительный и определяется производительностью конвейера.

Основным технологическим оборудованием является форма на колесах (форма-вагонетка). Передача формы по конвейеру осуществляется по рельсовому пути.

Все процессы на указанных заводах механизированы; отдельные технологические процессы блокированы и автоматизированы.

Таким образом, характерными признаками поточно-конвейерной схемы являются: замкнутость технологического процесса; разделение рабочих операций; специализированное оборудование и механизация каждого рабочего места; использование форм-вагонеток с ходовой частью, перемещающихся без помощи кранов; независимое изготовление каждой детали с начала и до конца; принудительный ритм работы.

Сравнение принципиальных схем. Такое сравнение целесообразно осуществить исходя из размера требуемой заводской производственной площади и величины трудовых затрат на изготовление деталей.

Наибольшая производственная площадь требуется при стендовой схеме. Съём готовой продукции составляет всего 5 ж3 с 1 м2 пола в год. Возможность серьезной механизации производственных процессов отсутствует, так как рабочие переходят от

одной детали к другой. В связи с этим при стендовой схеме производства весьма значительны трудовые затраты, достигающие 3,5-4 чел. дней на 1 м3 железобетонных деталей.

Широчайший спектр услуг по выполнению металлообработки, а также выпуску металлических изделий можно найти на сайте veone-metall.ru .