

POYABZAL KORXONALARIDAGI TRANSPORT VOSITALARI TAVSIFI

*Abduraxmanova F.A. - katta o'qituvchi
Buxoro muhandislik-texnologiya instituti*

Annotatsiya. Maqolada poyabzal va charm-attorlik sanoati korxonalarini texnik qayta jihozlash, ishlab chiqarish liniyasini takomillashtirish, ishlab chiqarishning tashkiliy shakllarini o'zgartirish va takomillashtirish, bu yangi dizayn yechimlari va eng so'nggi moda tendentsiyalariga mos keladigan yangi materiallardan foydalanish orqali mahsulotlar assortimentini tez va oson o'zgartirish imkoniyatlari ko'rsatib berilgan.

Tayanch so'zlar: jihoz, uskuna, yig'ish oqimi, tanovorni yig'ish oqimi, uzluksiz ishlab chiqarish, operatsiyalararo transport.

Yig'ish sexlaridagi konveyerning mo'ljallangan vazifasi jihozlarda yig'ish operatsiyalari uchun poyabzal tanovorini turli yig'ish joylariga yetkazib berishdir. Zamonaviy konveyer modellari ishlab chiqarishni eng qulay tashkil etish uchun lentani tezligini sozlash va boshqa parametrlarni o'zgartirish imkonini beradi.

Ishlab chiqarishni avtomatlashtirish energiya xarajatlarini kamaytirishga, shuningdek, ish sifatini yaxshilashga imkon beradi: har bir xodim aniq belgilangan talablar va parametrlar bilan faqat bitta operatsiyani bajaradi. Poyabzal va charm-attorlik sanoati korxonalarini texnik qayta jihozlash, ishlab chiqarish liniyasini takomillashtirish mehnat unumdorligini yanada oshirish, sifatini yaxshilash va ishlab chiqarish hajmini oshirishning asosiy zaxirasidir. Uzluksiz ishlab chiqarish samaradorligi ko'p jihatdan transport vositalari va ularning ishlab chiqarish tashkiloti talablariga muvofiqligi bilan belgilanadi. Ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar assortimentini doimiy ravishda kengaytirish va uslublarni tez-tez o'zgartirish zarurati, mahsulot sifatiga talablarning ortib borishi mehnatni tashkil etishning yangi shakllarini va shunga mos ravishda yangi transport vositalarini talab qiladi.

Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish usullaridan biri asosiy va yordamchi operatsiyalar va jarayonlarni mexanizatsiyalashdir. Texnologik jarayonlarning ajralmas qismi yarim tayyor mahsulotlarning operatsiyalararo harakatlaridir. Operatsiyalararo transport ishlab chiqarish jarayonining barcha bosqichlarida texnologik rejimning saqlanishini va tayyor mahsulotning talab qilinadigan sifatiga erishishni ta'minlashi kerak. Operatsiyalararo transport tizimi texnologik va transport konveyerlarini o'z ichiga oladi.

Texnologik konveyerlar texnologik operatsiyalarni bevosita ular ustida yoki konveyerlar bo'ylab joylashgan ish stollari va jihozlarida bajarish uchun ishlatiladi.

Texnologik operatsiya tugagandan so'ng, yarim tayyor mahsulot keyingi operatsiyaga va konveyerning harakat yo'nalishiga o'tkaziladi. Texnologik konveyerlarga ishchi xodimlar bevosita texnologik operatsiyalarni bajarmaydigan, lekin undagi yarim tayyor mahsulotlarni ko'chirish jarayonida turli texnologik bosqichlardan o'tib, tayyor mahsulotga aylanadigan konveyerlar ham kiradi.

Yuqori qismlarni andazalari naqliyot qilish telejkalar va binoning podvalida joylashgan kesish sexidan yuk lifti yordamida tashiladi; Pastki qismlar va butlovchi qismlar markaziy materiallar omboridan telejkalarda yuk lifti orqali etkazib beriladi; ombor binoning birinchi qavatida joylashtiriladi.

Tanovorni yig'ish oqimida yarim tayyor mahsulotlarni uzatish uchun konveyer tizimi qo'llaniladi. Konveyer va ustaxonaning devorlari orasidagi masofa standartlarga mos keladi, uskunani joylashtirish haqida esa bunday gapirish mumkin emas. Ko'pincha mashinalar orasidagi masofani joylashtirishda standartlarga rioya qilinmaydi. Misol uchun, konveyerning oxirgi uchastkalaridagi ba'zi ish stantsiyalari orasidagi masofa 65-70 sm ga etadi, standartlarga ko'ra u kamida 80 sm. Ish qismlari bo'lgan qutilar devor bo'ylab saqlanadi, shu bilan o'tish joyi va deraza teshiklari to'siladi.

Ishlab chiqarish maydoni ish qismini yig'uvchi konveyerning dum uchidagi bo'sh maydon shaklida oqilona foydalaniladi, taglik ishga tushirishga emas, balki butun ustaxona bo'ylab to'g'ridan-to'g'ri "Tagliklarni kimyoviy qayta ishlash" operatsiyasiga o'tkaziladi. inson va yuk oqimining keraksiz kesishishiga, shuningdek tortmalarni ish joyida tagliklar bilan to'ldiriladi.

Tanovorlarni yig'ish oqimidan poyafzal yig'ish oqimiga o'tkazish ishchi tomonidan telejkalar yordamida yoki qo'lda (kichik partiyalarda) amalga oshiriladi.

Maxsus ko'p qavatli aravalarda tayyor poyabzal ustaxonaning boshida joylashgan qadoqlash bo'limiga olib boriladi, ya'ni. deyarli darhol marra chizig'idan so'ng, bu yerda poyabzal qadoqlanadi va telejkalarda yuk lifti orqali binoning podvalida joylashgan tayyor mahsulotlar omboriga olib boriladi.

Poyafzal yig'ish liniyasida katta hajmdagi zaxira va nosoz uskunalar mavjud bo'lib, bu ishlab chiqarish maydonidan noratsional foydalanish, shuningdek, sanitariya va xavfsizlik me'yorlarining buzilishiga olib keladi (uskunalar orasidagi masofa standartlarga javob bermaydi).

Ustaxonaga kirish va yuk lifti ustaxonaning turli uchlarida joylashgan, shuning uchun inson va yuk oqimlarining kesishishi minimaldir. Oqimni texnik qayta jihozlash yo'nalishlarini ishlab chiqish. Ishlab chiqarilayotgan poyabzallarning assortimenti va sifatini, yelimli mahkamlash usulidan foydalangan holda erkaklar poyabzali ishlab chiqarish liniyasida ishlab chiqarishning texnik darajasi va tashkil etilishini tahlil qilish asosida quyidagi texnik qayta jihozlash yo'nalishlari ishlab chiqildi:

