

На рис. 4,2 наведено схему партіонного перевантаження напівфабрикатів з шнекового апарата 1 для переддубильних операцій у шнековий апарат 2 для дублення за допомогою перевантажувача 3, який під час перевантажування шкір послідовно з'єднується з одним, а потім з іншим апаратом. Вперше спосіб партіонного перевантаження шкір, пристосований до шнекових

апаратів, було застосовано у Бердичівському шкірооб'єднанні.

Отже, на основі розглянутих схем і залежно від конкретних умов виробництва можна вибрати найраціональніший варіант механізованого завантажування - розвантажування апаратури, який сприяє підвищенню продуктивності і поліпшенню умов праці.

УДК 685.31.002.5—83

## НОВА ОРГАНІЗАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА У ЦЕХУ СКЛАДАННЯ ВЗУТТЯ

**Ю. А. КОВАЛЬОВ, В. І. БОРИСЕНКО (ЦСПКТБ Мінлегрому УРСР),  
Е. Л. АВЕР'ЯНОВА (Полтавська взуттєва ф-ка)**

У цеху складання заготовок взуття Полтавської взуттєвої фабрики змонтовано виготовлені Київським дослідно-експериментальним механічним заводом транспортні засоби (рис. 1) відповідно до розробленого у ЦСПКТБ Мінлегрому УРСР проекту їх модернізації. Транспортні засоби цеху складаються з основного конвейера 5 марки КЗЛА-0 для подавання заготовок на дільниці мікрогруп та конвейера 4 марки КСМГ для їх транспортування, приймальних пристроїв 3 у вигляді конвейерів для подавання контейнерів на стелаж 2. Останні три розроблені у ЦСПКТБ Мінлегрому УРСР. Для керування транспортними засобами призначено пульт керування 1, на якому є тумблер виклику подачі крою.

### Технічна характеристика приймального пристрою

Швидкість транспортування, м/с	1,34
Потужність привода, кВт	0,37
Габаритні розміри, мм:	
довжина	2720
ширина	900
висота	790
Маса, кг	82

Конвейер КСМГ (рис. 2) являє собою стрічковий двоярусний транспортер з індивідуальним приводом на кожний ярус. Його встановлюють перпендикулярно до основного конвейера КЗЛА-0, і він працює разом з ним у вільному режимі.

### Технічна характеристика конвейера КСМГ

Швидкість руху стрічки, м/с:	
верхнього ярусу	0,225
нижнього »	0,465
Гранично допустиме навантаження для верхнього і нижнього ярусів, н/пог.м	60

Потужність привода, кВт	1,3
Габаритні розміри, мм:	
конвейера	
довжина	4800—5800
ширина	924
висота	1000
контейнерів	
довжина	480
ширина	320
висота	140
Маса, кг	650—800

Конвейер КСМГ складається із секцій приводної 1, перевантажувальної 5 і проміжних робочих. Приводна секція являє собою зварну металеву конструкцію із сортового прокату. На її каркасі встановлюють приводи верхнього і нижнього ярусів, натяжні пристрої, приводні і натяжні барабани. На звареному каркасі перевантажувальної секції закріплено відхиляючі барабани і плужкові скидачі верхнього і нижнього ярусів. Проміжні робочі секції складаються із стояків 2 і столів 3 та 4, призначених для зберігання контейнерів.

Стелаж для зберігання деталей взуття в контейнерах на дільниці запуску основного конвейера складається із зварного каркаса і поворотних коліс. Стелажі з'єднуються один з одним болтовим з'єднанням. В разі потреби їх можна переміщувати по цеху і з'єднувати у комплекси.

### Технічна характеристика стелажа

Вантажопідйомність, Н	3500
Кількість установлюваних контейнерів, шт.	70
Габаритні розміри, мм:	
довжина	1860
ширина	1000
висота	1680
Маса, кг	150

Роботу на потоках складання заготовок взуття, де передбачено бригадно-груповий спосіб їх пошиття, організовано так. Деталі верху з розкрійного цеху приймає майстер потоку на основі місячного плану-графіка. Оператор запуску, одержуючи крій, розкладає його в контейнери по 12 пар у кожний і встановлює їх на стелаж. В міру потреби крій на дільницю підготовчої бригади відправляється верхньою стрічкою основно-

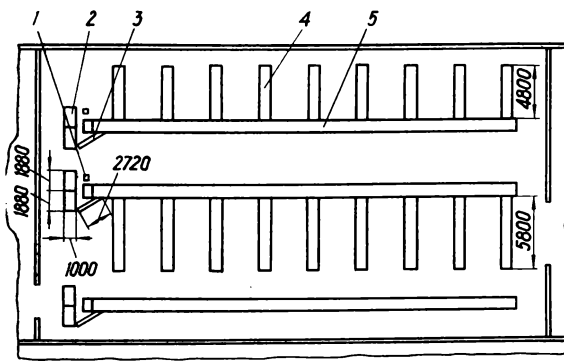


Рис. 1. Транспортні засоби.

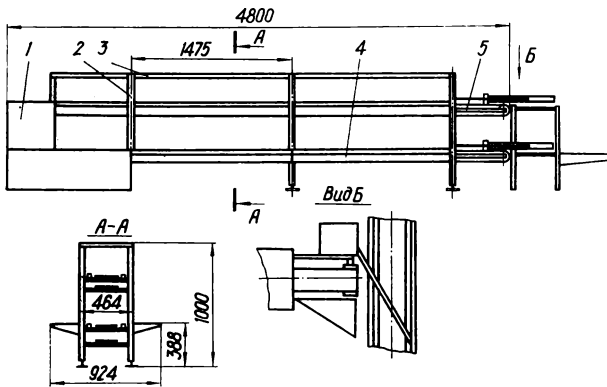


Рис. 2. Конвейєр КСМГ.

го конвейєра, оброблений повертається нижньою, після чого оператор адресує його бригадам потоків згідно з маршрутно-обліковою картою. Після вмикання на пульті управління тумблера, який відповідає номеру бригади, вмикається електромагніт перевантажувальної секції конвейєра КСМГ. Плужковий скидач перекидає стрічку основного конвейєра і перевантажує кон-

тейнери на конвейєр КСМГ. Робітник, одержавши крій і обробивши його, у маршрутно-обліковій карті під номером операції проставляє свій табельний номер. Виконавши останню технологічну операцію, установлює контейнер на нижній ярус конвейєра, який транспортує його до конвейєра КЗЛА-0. За допомогою перевантажувальної секції конвейєра КСМГ контейнер перевантажується на його нижню стрічку, а наблизившись до приймального пристрою, автоматично перевантажується на нього, потрапляючи в робочу зону оператора, який вручну встановлює його на стелаж, де зберігається крій для запуску на потік. Коли на стелажі збереться одна виробнича серія заготовок (120 пар), їх здають на центральний комплектувальний пункт. Маршрутно-облікову карту виймають з контейнера і передають у бухгалтерію для нарахування зарплати робітникам.

Майстер дільниці систематично контролює рух заготовок за допомогою маршрутно-технологічної карти потоку, яка знаходиться на запуску. Контроль за додержанням строків виготовлення заготовок відповідно до місячного плану-графіка здійснюється на оперативних нарадах майстрів і диспетчерів, які проводить начальник цеху. Основною для визначення ритмічності роботи бригади є дані про щоденне виконання плану-графіка, за якими підбивають підсумки соцзмагання, преміюють робітників.

У цеху складання заготовок взуття на трьох спеціалізованих поточкових лініях працюють 5 підготовчих і 15 основних бригад і кожна з них складає певну модель заготовки. Залежно від складності останньої, потужності і максимального завантаження потоку кількість робочих місць у бригаді 8—12.

Модернізація транспортних засобів цеху складання заготовок взуття Полтавської взуттєвої фабрики сприятиме підвищенню продуктивності праці на 7,5 %, умовному вивільненню 20 чол. Економічний ефект — 24 тис. крб.

УДК 677.75/76.002.5=83

## МЕХАНІЗАЦІЯ РЕМОНТНИХ РОБІТ

П. Л. ЖЕЛЬНІС (Марганецька стрічковкацька ф-ка)

Рациональна організація праці робітників, зайнятих ремонтом технологічного устаткування, істотно впливає на підвищення його експлуатаційної надійності. На фабриці велику увагу, зокрема, приділяють механізації робіт по ремонту устаткування.

У зв'язку з впровадженням вузлового методу ремонту механізовано більшість робіт по зніман-

ню і встановленню важких вузлів і деталей на верстатах. Так, на базі електронавантажувача ЕП-0,8 виготовлено поворотну стрілу, за допомогою якої на безчовникових стрічковкацьких верстатах ТЛБ знімають каретки, грудниці, а на човникових верстатах ТЛ-80-1 — батани, каретки і транспортують їх у механічні майстерні. Механізовано процес миття деталей та вузлів, знятих з устаткування. Їх завантажують на візок, який закріплюють в мийну машину і мийуть пожежо-безпечними мийними засобами.

Після ремонту вузли технологічного устаткування (каретки, грудниці, редуктори, намотувальні головки шпульних автоматів та бобінажно-перемотувальні машини) проходять обкатку на стендах.