

УДК 677.055

ТРАНСПОРТНІ ЗАСОБИ ВЗУТТЄВОГО ВИРОБНИЦТВА

Студ. В.І. Лавренчук, гр. МгМ-15

Наук. керівник доц. Ю.А. Ковальов

Київський національний університет технологій та дизайну

В якості транспортних засобів в закрийних цехах, при організації роботи по безконтейнерній системі зберігання партій крою, використовуються одно люлькові конвеєри марки ОТВ-2 та КЛО-1 [1]. До транспортних засобів, які працюють по контейнерній системі, відносять програмно-розподільні конвеєри марки ПРКВ-4 та КРТ-1. Також на дільниці використовують стрічкові конвеєри КЗЛ-О, які призначені для оснащення ділянок по розкрою натуральної шкіри, та конвеєр КЗЛ-Т-О – для оснащення цехів та ділянок по розкрою текстилю, штучних та синтетичних шкір та матеріалів [4].

У вирубних цехах взуттєвих фабрик використовують стрічкові конвеєри: програмно-розподільний марки ПРКН-4 та конвеєр КВЛ-О [2, 9, 14]. Аналогічні конструкції в свій час були розроблені в НВО „Легпроммеханізація” МЛП України [2].

Для забезпечення ритмічного запуску деталей, які вже розрубані, на ділянку обробки та розподілу за потоками організуються проміжні комори, так звані комплектувальні пункти. В залежності від розташування технологічних ділянок, подача контейнерів робиться безпосередньо технологічним конвеєром, або допоміжними транспортними засобами – підвісними конвеєрами, підйомниками елеваторного типу, чотири ланковими вертикальними конвеєрами. Частіше передача контейнерів виконується вручну на візках. В коморі контейнери зберігаються в елеваторах-накопичувачах, візках-контейнерах, поличних або гравітаційних стелажах. В більшості випадків, у всіх пристроях для зберігання, крім гравітаційних стелажів, завантаження та вивантаження об'єктів транспортування взуттєвого виробництва виконується вручну.

На ділянці обробки деталей взуття знайшли використання стрічкові, роликові та ланцюгові конвеєри. До рольгангових можна віднести конвеєри марки КОДН-О та КРОП, а до цепних КО-14 та КО-19 [3, 4].

На наступні ділянки контейнери поступають за допомогою різних типів елеваторів, підвісних конвеєрів, а частіше за все за допомогою візків на ліфтах.

На ділянці складання заготовок використовуються стрічкові (типу КШЛ, КЗЛА-О, ТКТ) та ланцюгові конвеєри (типу КШО-ОП, КШО-20, КШО-21, ПРКО-2М) [1, 4].

На ділянки складання взуття контейнери з об'єктів виробництва попадають за допомогою вище згаданих засобів транспортування (елеваторів тощо), а вже на самій ділянці транспортуються в основному за допомогою ланцюгових конвеєрів, наприклад, КП-О-1, КП-О-2, ПКТ-О-1, КСП-1-КГ, моделей „Дуо раил” фірми БУСМК (Англія), НКТ фірми „Унис-Рог”.

ЛІТЕРАТУРА

1. Вавилов В. И. Оборудование заготовочных цехов обувных фабрик : [учебник] В. И. Вавилов. – М. : Легкая индустрия, 1978. – 192 с.
2. Ковальов Ю.А. Механізація транспортних операцій закрийно-вирубного виробництва / Ю. А. Ковальов, В. І. Борисенко, Н. О. Івченко // К.: Легка пром-сть. – 1987. – №2. – С. 14-16.
3. Колосков В. И. Оборудование и механизация обувного производства :[учебник] / В. И. Колосков, Б. П. Колясин. – М. : Легкая индустрия, 1979. – 320 с.
4. Организация производства и труда на складах, отделениях подготовки материалов в закрийном цехе обувного производства / Пушкаренко А. И. и др. – М. :[ЦНИИТЭИ легпром], 1972. – 38 с.
5. Пушкаренко А. И. Организация производства и в штамповочном цехе обувного производства. – М. :ЦНИИТЭИ легпром, 1972. – 51 с.