

РЕЗЕРВЫ РОСТА ПРОИЗВОДСТВА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ЗАВОДАХ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА

Выполненные исследования показали, что большинство типов действующих сварочных машин располагают значительным резервом неиспользованного рабочего времени.

В силу несоответствия уровня организации и технической оснащенности вспомогательных и транспортных процессов потенциальные возможности действующего оборудования используются не более, чем на 50-60%.

За счет введения дополнительных средств механизации вспомогательных операций в зоне действия основных машин представляется возможным увеличить производительность в действующих цехах на 20-30%, а при обеспечении дополнительными техническими средствами выполнения транспортных операций - создать поточную механизированную технологию в арматурном производстве с увеличением выпуска продукции в 1,5-1,6 раза.

Примером усовершенствования технологического процесса могут являться одноточечные машины для сварки плоских каркасов. По существующей методике оценки уровня механизации работ на этих машинах процесс изготовления каркасов относят к разряду механизированных. Вместе с тем уровень ручного труда на этих машинах составляет около 80%.

Разработанные средства механизации этих операций по предварительной оценке позволяют увеличить производительность при сварке плоских каркасов (включая каркасы с неравномерным шагом поперечных и разного диаметра продольных стержней) в 1,3-1,5 раза. При этом один рабочий может обслуживать 3-4 такие машины.

Разработанные принципы совершенствования технологии вспомогательных и транспортных операций обеспечат возможности сокращения в 1,5 раза трудовых затрат и увеличения пропускной способности на складе арматурного металла на этапе заготовительных работ, перемещения заготовок и полуфабрикатов между станками и машинами. В зоне действия других сварочных работ. При этом конструктивное решение предлагаемых средств механизации позволяет изготовить их средствами самих заводов ЖБИ.

Оснащение дополнительными средствами механизации машин и оборудования, относящихся к разряду морально устаревших, а также обеспечение транспортно-технологических процессов в арматурном цехе вспомогательными устройствами и механизмами позволяет использовать с большей эффективностью существующую технику, обеспечив увеличение в 1,5 раза производство арматуры, а на ближайшие 10-20 лет решить задачу замены действующего оборудования новым.

Найденные принципы дополнительного оснащения средствами механизации вспомогательных и транспортных процессов в арматурном цехе послужат основой для технологического перевооружения арматурных цехов.