

26 НПЛ с распределительным конвейером

Непрерывно-поточные линии с распределительным конвейером характеризуются тем, что операции выполняются на стационарных рабочих местах, расположенных вдоль конвейера. Рабочие снимают детали с конвейера и по окончании операции возвращают на него. Такие линии применяются главным образом для механической обработки деталей.

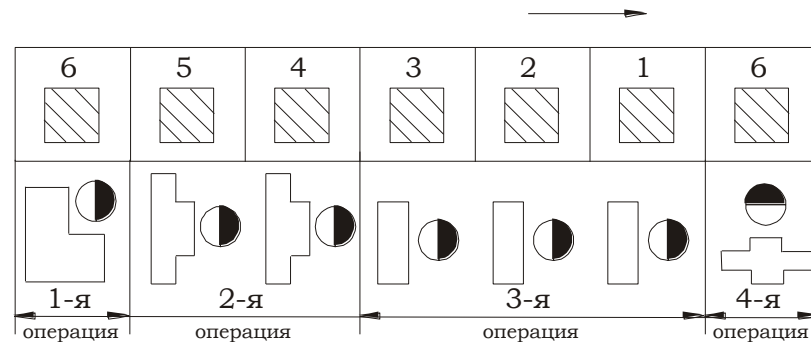


Рис. 7.2 Схема планировки поточной линии с распределительным конвейером

С целью поочередной подачи деталей к рабочим местам на несущую часть конвейера наносят разметочные знаки и закрепляют их за рабочими на операциях. Каждый рабочий снимает деталь с закрепленных за ним знаков. Максимально необходимое количество разметочных знаков называется числом периода распределительного конвейера и определяется как наименьшее кратное из числа рабочих мест на всех операциях. В представленном на рис. 7.2 примере период распределительного конвейера равен 6 (число 6 делится без остатка на 1, 2, 3). Комплект разметочных знаков многократно повторяется на несущей части конвейера.