

### 33 Особенности организации и классификация МПЛ

В условиях крупносерийного производства за поточными линиями закрепляется изготовление деталей нескольких наименований или типоразмеров. Несмотря на это многопредметные линии могут принимать любую форму, применяемую в массовом производстве.

Отличительной особенностью многопредметных линий является то, что при запуске в производство предметов определенного наименования (типоразмера) такт работы поточной линии, как правило, меняется. Поэтому для таких линий характерны **частные** такты. На каждом рабочем месте выполняется несколько деталей-операций.

Многопредметные поточные линии могут быть переменнo-поточными (последовательно-партионными), серийно-прямопоточными и групповыми.

**Переменно-поточными** (последовательно-партионными) называются линии, на которых чередующимися партиями непрерывно обрабатываются или собираются изделия различных наименований либо типоразмеров.

Такие линии требуют переналадки при переходе от партии одних деталей к другим, при этом, как правило, меняется и рабочий такт линии. Однако при обработке партии деталей определенного наименования линия работает как однопредметная линия массового производства.

**Серийно-прямоточные линии** отличаются от переменнo-поточных тем, что на них не соблюдается условие синхронности операций и при изготовлении партии деталей определенного наименования они работают как прерывно-поточные линии массового производства.

**Групповые поточные линии** не требуют переналадки оборудования, т. к. за ними закрепляются однородные в конструктивно-технологическом отношении детали, и детали различных наименований могут запускаться в производство в любом порядке по мере необходимости.