



Rys. 4.15. Wózek do przewożenia wykrojów po torowisku przenośnika ręcznego

1 — palety na wykroje, 2 — rolki jezdne, 3 — torowisko stałe

fasonów odzieży w ramach jednego zespołu. Stosuje się przenośniki taśmowe oddzielne dla poszczególnych grup obróbkowych lub jeden przenośnik dla całego zespołu zaprojektowanego jako jednoliniowy ciąg produkcyjny. Przenośniki mechaniczne taśmowe są wyposażone w odpowiednie urządzenia sterownicze, sygnalizacyjne i rejestrujące.

System wielosekcyjny produkcji odzieży z zastosowaniem przenośników mechanicznych taśmowych (Uniprot typ ETA, Textima typ Varion), nie narzucających tempa pracy (rys. 4.16), jest stosowany w naszym kraju przy konfekcjonowaniu odzieży w przemysłach dziewiarskim i odzieżowym.

Stanowiska pracy są umieszczone prostopadle do linii osiowej przenośnika. Pracownicy obsługujący poszczególne stanowiska pracy specjalizują się w produkcji określonych części odzieży. Wykrojone i obrobione elementy są wkładane do skrzynek przesuwanych mechanicznie wraz z taśmą przenośnika do stanowisk roboczych. Pracownik pobiera skrzynkę z numerem odpowiadającym wykonywanej przez niego czynności, a po jej zakończeniu ustawia pojemnik na taśmie przenośnika z numerem następnej czynności. Do kontroli zapasu półproduktów służą lampy sygnalizacyjne. Prędkość przesuwu taśmy wynosi 1m/s.

Do transportu międzyoperacyjnego w grupie montażowej oraz do przekazywania odzieży do innych wydziałów w zakładzie przemysłowym często stosuje się przenośniki mechaniczne ciągnowe podwieszane (rys. 4.17). Silnik elektryczny napędza ciągnio 1 zbudowane z ogniw łańcucha z zaczepami 2, które przesuwają wózek ramkowy 3 z zawieszanymi wyrobami 4. Na podobnej zasadzie mogą być transportowane pojedyncze wyroby na wieszako-wózkach z rolkami jezdnyymi.