

tomaty szwalnicze różnych producentów są wyposażone w sterujące urządzenia pneumatyczne.

Rozwiązania różnych firm przewidują zastosowanie transportu pneumatycznego do przesuwania warstw materiałów po stołach (rys. 4.21). Do stołu podłączone dmuchawy powietrza. W płycie górnej znajdują się otwory z zaworami kulkowymi do włączania przepływu powietrza. Naciśnięcie zaworu powoduje uchylenie kulek rozmieszczonych w rzędach i wtedy tworzy się „poduszka powietrzna”, po której można przesunąć ręką wielowarstwowy nakład tkanin. Transport pneumatyczny można wykorzystać również do przesyłania ścinków z krojowni, a ponadto stosowanie urządzeń pneumatycznych (zasianie) pozwala na wyeliminowanie spinania warst materiału klamrami.

#### 4.6. Transport automatyczny

Transport automatyczny międzywydziałowy i międzyoperacyjny w zakresie przesuwania wózków paletowych i wieszako-wózków z elementami odzieży po torowiskach rurowych podwieszonych jest stosowany np. w przemyśle odzieżowym w Szwecji według następujących rozwiązań firmy Eton:

- przenośniki sterowane elektronicznie,
- przenośniki sterowane numerycznie za pomocą komputera.

W organizacji pracy przy przenośniku sterowanym elektronicznie stosuje się wieszako-wózki wyposażone w rolki jezdne i zapinki. Rolka jezdna ma urządzenie klawiszowe do nastawiania adresu ustalonego w programie zasilania wykrojów do obróbki. W zapinkach wieszako-wózka umieszcza się komplet elementów odzieży przewidzianych do obróbki w zespole.

Przy każdym stanowisku pracy znajduje się indywidualny tor z urządzeniem elektronicznym rejestrującym wykonaną pracę i adresującym wieszako-wózki do odpowiednich miejsc w zespole.

Przenośnik automatyczny sterowany komputerem (Eton 2002 MDF) jest wyposażony w elastyczne (łańcuchowe) uchwyty wieszako-wózków. Odpowiednie zaczepy na rolkach wieszako-wózków pozwalają na pozycjonowanie obrabianych elementów na wymaganej wysokości w stosunku do płyty maszyny w zależności od długości wykrojów (rys. 4.22). Umożliwia to obróbkę bez konieczności zdejmowania wykrojów z torowiska.

Komputer rejestruje wszystkie dane od chwili dostarczenia materiałów, wykrojów i półproduktów do linii produkcyjnych. Po wykonaniu pracy na danym stanowisku komputer automatycznie rejestruje narastającą liczbę operacji, a więc wyręcza pracownika w zapisywaniu. Elektroniczne urządzenie liczące jest włączane przez imienną kartę magnetyczną z szyfrem danego pracownika. Informacja o liczbie wykonanych sztuk oraz dane o zarobkach mogą być wykazane na ekranie urządzenia rejestrującego.