

Организация производства изделий КЖД на длинных стендах

Гуринович В. Ю., Поздняков Д. А.

Белорусский национальный технический университет,
ГПИ «Институт жилища – НИПТИС им. Атаева С.С.»

При реализации Государственной комплексной программы развития материально-технической базы строительной отрасли Республики Беларусь в 2006-2010 гг. предприятия крупнопанельного домостроения при реконструкции и модернизации перешли на производство изделий КЖД по стендовой и конвейерной технологиям. Стендовая технология реализуется использованием стендов, длина которых определяется производственной программой, а ширина - номенклатурой изделий. Технология изготовления изделий КЖД по стендовой технологии позволяет отказаться от множества металлических форм, необходимых для каждого вида и типоразмера изделия.

В отечественной практике стендовую технологию применяли сугубо при изготовлении тяжелых длинномерных конструкций или индивидуальных изделий (подкрановые балки, фермы и т. п.), вследствие чего действующие в республике нормы времени не предусматривают нормирование труда для производства изделий КЖД по данной технологии. После ввода в эксплуатацию стендовых линий возникли проблемы с выходом на проектную мощность линий. Проведенный сравнительный анализ действующих в республике норм времени на производство железобетонных изделий и конструкций стендовым способом, с полученными данными при выполнении хронометража работы стендовой линии при производстве изделий КЖД, показал существенные различия в показателях.

Производительность стендовой линии для производства изделий КЖД определяется длиной стенда. Для расчета фактической производительности стенда необходимо выполнить раскладку изделий на стенде, определить комплекс технологических операций, необходимых для производства изделий, подобрать трудовые ресурсы, определить по аналогам или по результатам проведения хронометража продолжительность выполнения операций. По полученным данным строится график производства работ, который показывает, обеспечивается ли требуемая оборачиваемость стенда при принятой организации работ.

При несоблюдении оборачиваемости стендов после проведенных расчетов следует выполнить оптимизацию раскладки изделий и корректировку трудоемкости выполнения технологических операций.