

шетки, клапаны зонты и т. п.), агрегирование оборудования, его ревизию и другие работы.

Способ выполнения производственной операции называется операционной технологией, которая отражается в технологической карте на эту работу. Порядок выполнения производственных операций называют маршрутной технологией производственного процесса. Маршрутная технология на заготовительных заводах и в мастерских предусматривает операционный, поточно-операционный, конвейерный методы производства.

При операционном методе производства изделия, узлы или детали обрабатываются раздельно по операциям на соответствующих станках, механизмах или вручную, причем последовательность выполнения операций определяется самим рабочим, который может выполнять одну или несколько технологических операций, работая на одном или нескольких станках.

При поточно-операционном методе производства технологические операции при изготовлении детали или узла вентиляционной системы выполняются в строго определенной последовательности. Рабочий в этом случае выполняет две или одну операции, находясь на одном рабочем месте. После завершения операции изделия от одного рабочего передаются к другому непосредственно самими рабочими или специальными подсобными рабочими.

Конвейерный метод производства предусматривает не только очень строгую последовательность выполнения операций рабочими, но и время выполнения каждой операции, так как изготавливаемая деталь перемещается от одного рабочего к другому на роликовых конвейерах или конвейерах, движущихся с установленной скоростью. Большинство современных заводов вентиляционных заготовок применяют поточно-операционный метод производства. Однако отдельные типовые детали вентиляционных систем уже сейчас изготавливают на полуавтоматических линиях и агрегированных станках и механизмах, где последовательно выполняется ряд технологических операций без затрат ручного труда.

Завод вентиляционных заготовок состоит из следующих основных производственных цехов: склада металлов, цеха фальцевых воздуховодов, цехов сварных воздуховодов и воздуховодов из винилпласта, цеха типовых вентиляционных изделий, цеха фланцев, малярного отделения, ремонтно-механического цеха, компрессорной и др.

В цехах фальцевых и сварных воздуховодов устанавливают две поточные линии: прямых участков воздуховодов и фасонных частей. Линии прямых воздуховодов оборудованы участками спирально-навивных воздуховодов, линии фасонных частей воздуховодов — участками изготовления отводов и участками, где изготавливают тройники и крестовины.

В ремонтно-механическом цехе на металлообрабатывающих