

На Одеському хлібозаводі № 1 тістоподільну машину і конвейерну шафу остаточного вистоювання обслуговує один робітник. З метою удосконалення організації робочих місць на двох потокових лініях, які виробляють Арнаут київський, здійснено раціональну компоновку устаткування.

До впровадження заходів НОП тістоподільник, тістоокруглювач і вистоювальну шафу кожної лінії обслуговували два робітники: машиніст і пекар. Тістомісильна машина Х-12 була одна на обидві потокові лінії. Тістові заготовки з округлювача надходили на стіл, звідки робітники вручну перекладали їх на колиски вистоювальної шафи. Різна продуктивність (тістоподільника 30 і печі 15 кусків тіста за 1 хв) викликала необхідність додатко-

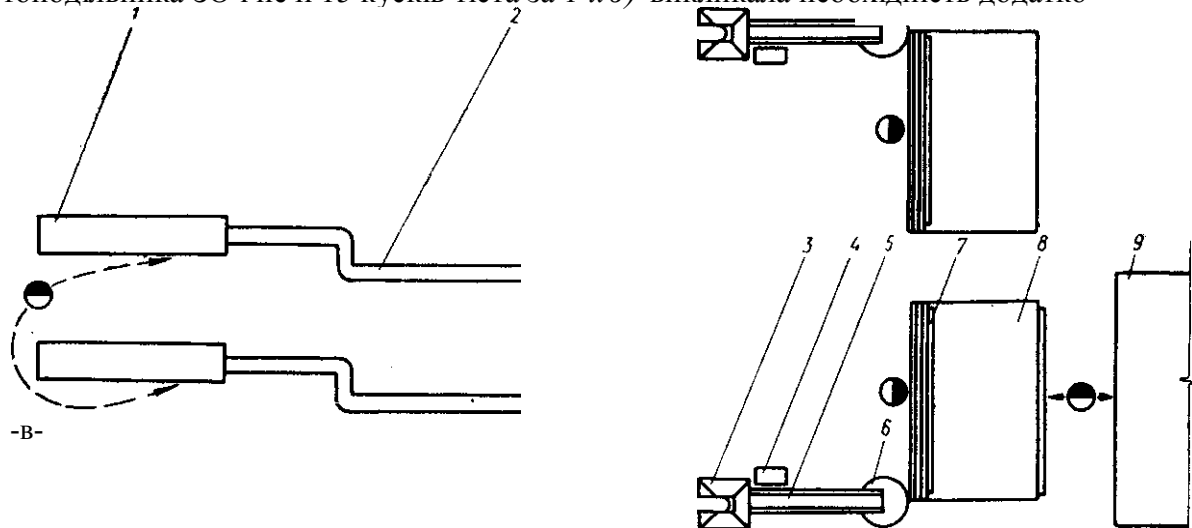


Схема раціонального планування робочого місця для оброблення Арнаута київського:
 1 — тістомісильна машина Х-12; 2 — трубопровід; 3 — тістоподільник ХДФ-М-3; 4 — стіл для ваг; 5 — стрічковий транспортер; 6 — тістоокруглювач; 7 — пусковий пристрій; 8 — вистоювальна шафа РІ-57; 9 — піч ГТР-1; (i) — робоче місце; ————— маршрут робітника.

во обробляти частину тістових заготовок до укладання на колиски. Несинхронна робота тістоподільника і печі призводила також до непродуктивного використання робочого часу: вимикання і вмикання тістоподільника через кожні 2,5 хв.

При існуючому плануванні та оснащеності робочого місця біля пруфера працювало два робітники, які завантажували вистоювальну шафу тістовими заготовками одночасно з двох боків. Така організація праці позбавляла робітників можливості систематично перевіряти вагу тістових заготовок.

Приготування тіста на одній машині Х-12 для двох потокових ліній не дозволяло переключати одну з ліній на вироблення другого сорту хліба, зупиняти одну лінію при скороченні обсягу випуску продукції, а також перепланувати устаткування, замінити підсіпання борошном обдуванням через велику довжину транспортера.

Схему раціональної компоновки та організації робочих місць для оброблення подового хліба (Арнаута київського) на Одеському хлібозаводі № 1 подано на рисунку.

Для цього були виконані такі заходи: продуктивність тістоподільника доведено до 15—18 кусків за 1 хв, чим досягнуто синхронність в роботі тістоподільника і печі;

знято столи, які були впритул до пруфера, і замість них встановлено транспортер паралельно до колісок вистоювальної шафи;

встановлено дві тістоприготувальні машини Х-12;

тістоподільник наближено до пруфера вистоювальної шафи на відстань до 2—3 м;

встановлено пускові кнопки вистоювальної шафи, що дало можливість з будь-якого місцезнаходження машиністів вмикати шафу;

для обдування транспортера і тістоокруглювача встановлено вентилятори.

Обслуговування шафи одним робітником дало змогу на двох потокових лініях заводу вивільнити вісім робітників. Умовно-річна економічна ефективність становить 8,9 тис. крб.

Вересень — жовтень, 1971

(Харчова промисловість, К.: 1971 р.)

Костюк В. К. (НУХТ, ОФПД, каф-ра маркетингу)