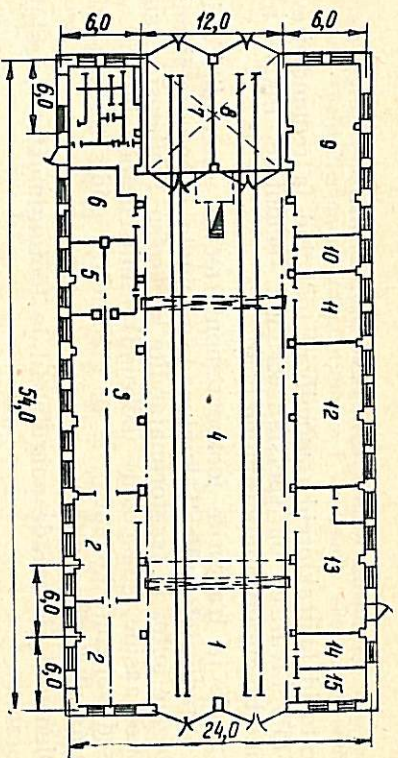




Joona 25. Kesk-autoremonditöökoja tootmisistehhi plaan:
1 — lahtivõtmine ja pesemine; 2 — defekteerimine ja komplekteerimine; 3 — agregaatide remont; 4 — keere remont; 5 — katselamisaam; 6 — vastasepatõid ja radiaatoriremont; 7 — reguleerimispost; 8 — värvimiskamber; 9 — lukksepa- ja mehaanikaosakond; 10 — tööristakamber; 11 — sadusepaosakond; 12 — plekissepaosakond; 13 — septkoda; 14 — kuumide monteerimine; 15 — akude laadimine.

19. REMONDITTEVÕTETE JA REMONDIMEETODITE ÜLDINE ISE-LOOMUSTUS

Remonditettevõtted erinevad üksteisest tootmisprogrammide mahu ja spetsialiseerumise poolest, s. o. sooritatavate remontide liigi ning aastas remonditavate autode, traktorite, agregaatide ja teiste remonditööde arvu poolest.

Remonditettevõtte programm määrab põhiliselt remondimeetodi, mis võib olla brigadiline, sõlm-brigadiline või vooluviisiline.

Remondi brigadimeetodit rakendatakse väikese tootmisprogrammiga remonditöökojades. Oma olemuselt on see kõige primitiivsem, sest kõik tööd teeb üks ja sama brigad, kuhu kuuluvad laia profiiliga spetsialistid.

Remondi brigadimeetodi puhul pikeneb tunduvalt masinate remontimise aeg, kasvab remondi mahukus ning tõuseb maksumus.

Remondi sõlm-brigadimeetod (spetsialiseeritud postide meetod) on eelmisest täiuslikum ning seda kasutatakse võrdlemisi suure tootmisvahuga ettevõtetes. Tootmistööliste küllalt suure arvu puhul võimaldab see meetod masinate remondi tehnoloogilise protsessi läbi viia üksikutes osakondades ning spetsialiseerida tööliste iga brigadi teatud kindlatele töödele. Nii organiseeritakse traktorite remondi tehnoloogiline protsess rajoonitöökojades ja suurte sovhooside töökojades sõlm-brigadimeetodil järgmiste põhimõtete kohaselt:

— remonditööde kogu kompleks, mis moodustab tehnoloogilise protsessi, jaotatakse osadeks;

— töökohad spetsialiseeritakse sõlmede ja remonditööde liiki järgi ning varustatakse vajalike seadmetega, rakistega ja tööriistadega;

— töökohad paigutatakse nii, et detailide, sõlmede ja agregaatide liikumistee nende taastamisel ja kokkupanemisel oleks võimalikult lühike;

— remondiprotsessis jäetakse komplektist lahutamata ainult need detailid, mille kokkupanemine võib hiljem tekitada raskusi (mootoriplokk ja siduri karter, vāntvõll ja hoovaras, kepsud ja nende laagrite kaaned, kokkusehitatud hammasrattad jms.).

Näiteks remonditöökojal, mille võimsus on 300 autode, traktorite ja kombinide tingremonti aastas (tüüpprojekt nr. 16-119F), on traktorite lahtivõtmiseks, kokkupanemiseks, reguleerimiseks ja värvimiseks viis posti, kusjuures igaüks täidetatakse kindlat operatsiooni gruppi.

I postil täidetatakse lahtivõtmis- ja pesemisoperatsioonide kogu kompleks.

II, III ja IV postil toimub traktorite kokkupanemine agregaatidest ja sõlmedest.

V postil reguleeritakse ja värvitakse remonditud masinad.

Kokkupanemise põhilini kõrval paiknevad traktori šassii sõlmede remontimise ja koostamise töökohad. Nendel postidel tehakse järgmisi töid:

- raami, kabiini, kapoti ja haakeseadme remont;
- roomiku remont;
- külgsidurite, pidurite remont;
- tagasilla remont;
- käigukasti, käiguvahetusmehhanismi, peakardaani ja käivitusmootori lülitusmehhanismi remont.

Mootori remont ja kokkupanemine toimub mootorite remondi osakonnas, kus organiseeritakse spetsialiseeritud töökohad.

Remondi sõlmevõtte kasutamine võimaldab lühendada masinate remondiaega, tõsta remondi kvaliteeti ning alandada selle maksumust.

Remondi voolumeetod on tootmise arengus järgmiseks astmeks. Seda saab kasutada remonditahastes ja suure tootmisprogrammiga remonditettevõtteis, peamiselt lahtivõtmis- ja kokkupanemis- ning mehaanikahindades.

Voolutootmise algulideks on töökohad, mis on paigutatud tehnoloogilisele protsessile vastavasse järjekorda. Mootori ja teiste agregaatide kokkupanemisliniidid võivad lõppeda peavooluliini või konveieri juures. Masinate voolumeetodil kokkupanemisel on kõik operatsioonid kokkupanemispõstidel ajaliselt sünkroniseeritud (ajaliselt kooskõlastatud). Protsessi rütmilisus, s. o. iga järgmise masina kokkupanemine ühe ja sama ajavahemiku tagant on voolutootmise tähtsaks jooneks. Voolutootmisele kõige omasemateks isearastusteks on: