

В зависимости от длины технологического потока и длины станочного участка применяют **однорядное или многорядное размещение станков**. При этом для обеспечения прямоточности зону заготовок (начало линий) располагают со стороны одного проезда, а конец линий — с противоположной стороны в направлении дальнейшего перемещения деталей на сборку. Основные варианты размещения оборудования в непрерывно- и переменнo-поточных линиях показаны на рисунке 3.2.