

BOS Virtual Factory Fly-through

Storyboard PDF

16 keyframes (every 20s)

EFFICIENCY PLANT SITE PLAN



EFFICIENCY PLANT PRODUCTION CONFIGURATION WEEK-2

OPTION A

WEEK-2

ВВЕДЕНИЕ
Целью данного документа является описание производственной конфигурации завода на второй неделе работы. В документе описаны основные параметры производства, включая количество станков, их расположение и режимы работы.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
1.1. Назначение: Производство продукции в соответствии с требованиями заказчика.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ
2.1. Количество станков: 10 шт.
2.2. Режим работы: 24 часа в сутки.

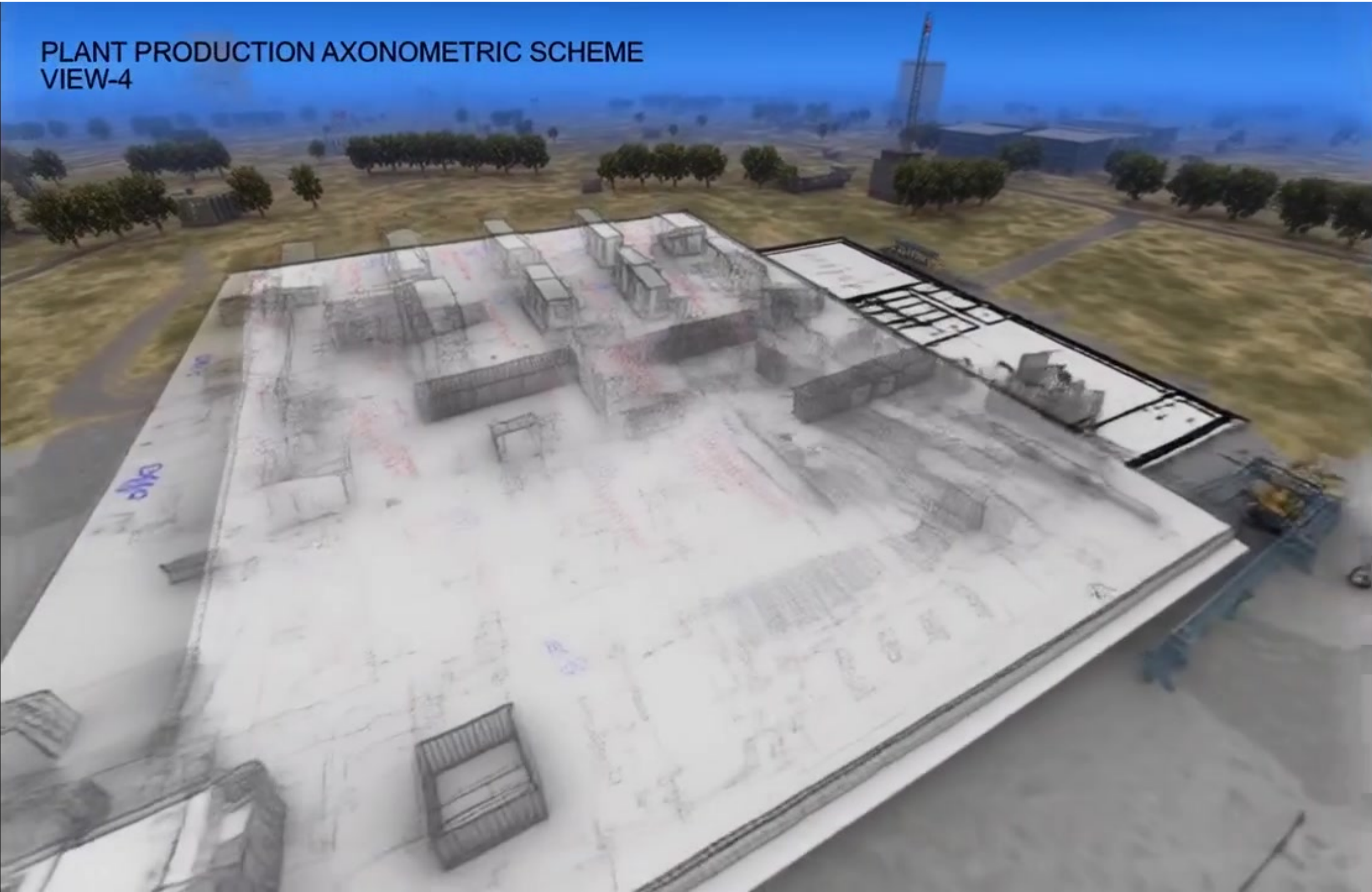
3. ОПИСАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА
3.1. Этап 1: Подготовка сырья.

4. ВЫВОДЫ
4.1. Производственная конфигурация завода на второй неделе работы является оптимальной для обеспечения максимальной эффективности производства.



№	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Станок	шт.	10
2	Система вентиляции	шт.	1
3	Система отопления	шт.	1
4	Система водоснабжения	шт.	1
5	Система канализации	шт.	1

PLANT PRODUCTION AXONOMETRIC SCHEME
VIEW-4



BOS Factory Virtual Walkthrough (60s)

Line A + Line B | 14 Stations Each

Stations 1-7nCNC + Fram

DR / 3
1-A
Exterior Windows,
Sheathing / Siding

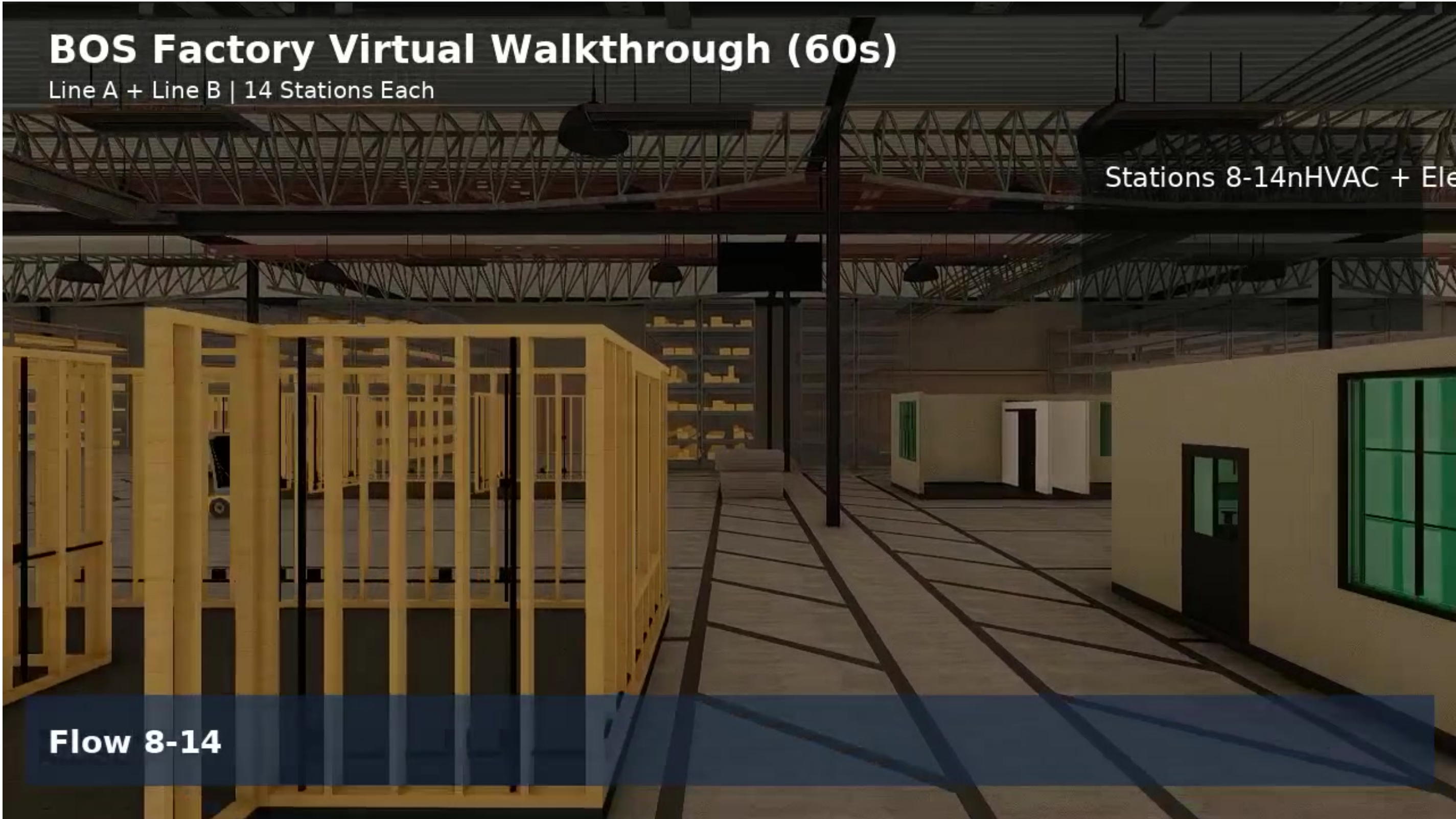
1-B
BAY
1-A
Elec
Rou

Flow 1-7

BOS Factory Virtual Walkthrough (60s)

Line A + Line B | 14 Stations Each

Stations 8-14nHVAC + Ele



Flow 8-14

BOS Factory Virtual Walkthrough (60s)

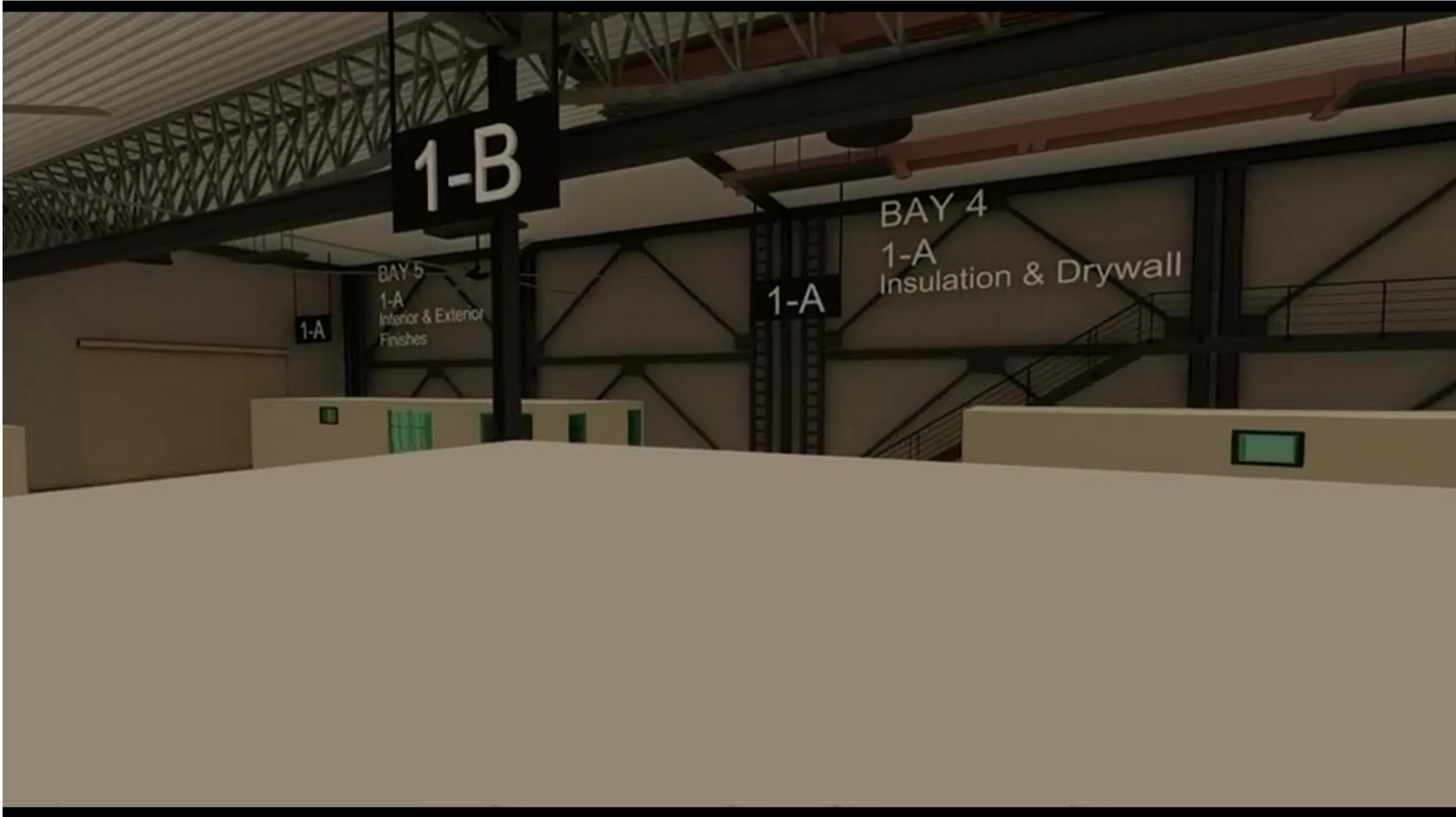
Line A + Line B | 14 Stations Each



Phase 1 Fast Payback -> Phase 2 -> Scale





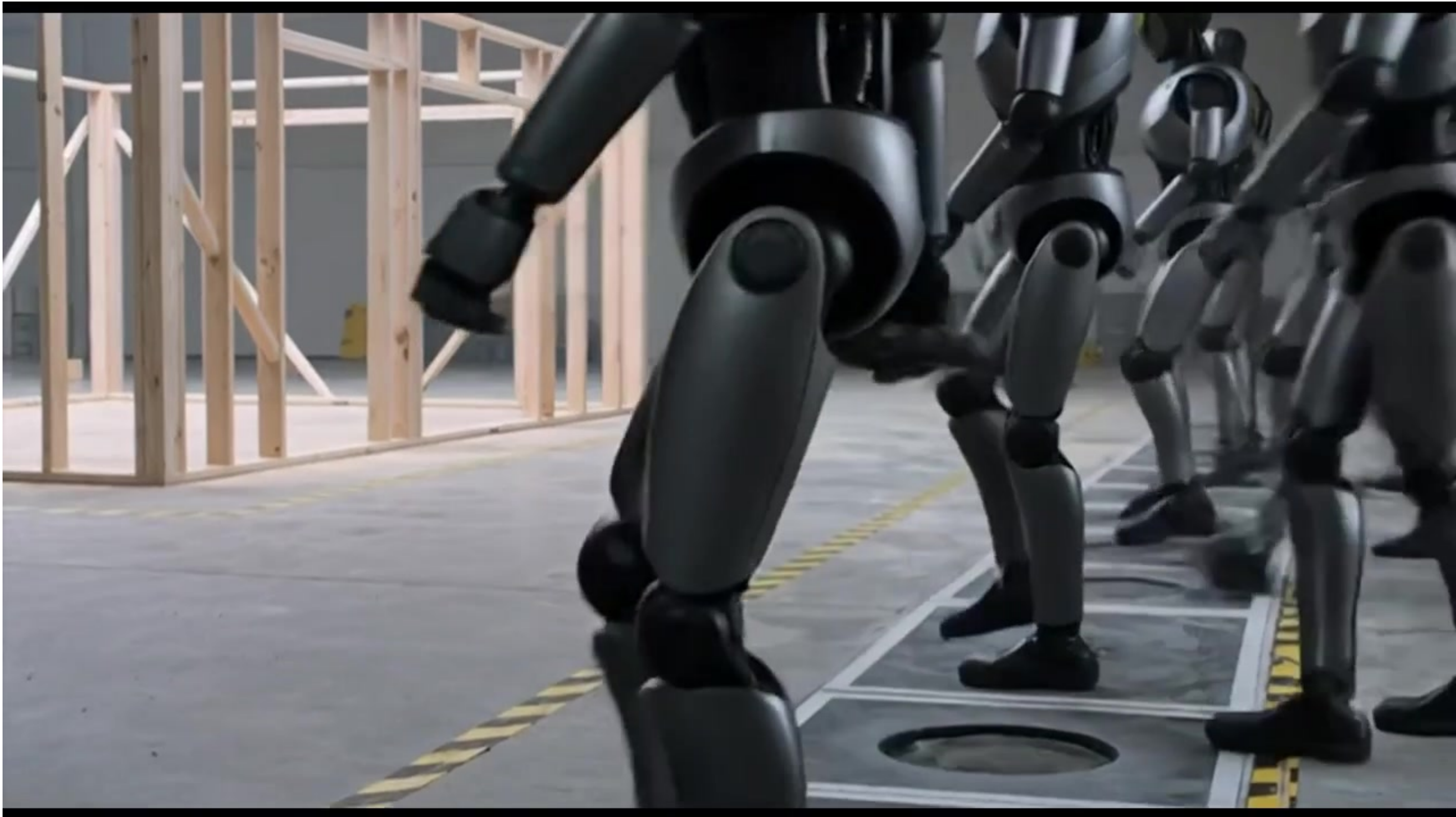














PLANT DESIGN OUTPUT

EFFICIENCY PLANT FRONT FACADE VIEW-1

