Направити табеларни преглед искоришћења сировине по фазама рада и операцијама.Такође израчунати потребан број машина за краћење трупаца, као и производност машине за окоравање.

Технолошка карта операција за израду љуштеног фурнира

 1.Стовариште обловине

 2.Хидротермичка обрада

 3.Механичка припрема(краћење,окоравање)

 4.Центрирање трупца

 5.Љуштење

 6.Лагеровање фурнирског платна

 7.Мокре маказе за платно

 8.Мокре маказе за корисне крпе

 9.Сушење

 10.Суве маказе

 11.Обрљаде сљубница

 12.Сортирање и слагање

 13.Спајање фурнира у формате

 14.Наношење лепка-кухиња лепка

 15.Пресовање плоча

 16.Кондиционирање

 17.Форматизовање

 18.Поправка и крпљење

 19.Егализирање

 20.Класирање и обелезавање

 21.Магационинирање

Основни подаци

 -Годишња количина обловине Мlj'=**17 677,28** $m^{3}$

 -Број радних дана годишње b=260

 -Бројсмена c=2

 -Количина обловине која се преради за време једне смене Mlj=Mlj`/(b$∙ $c)(m$3$/sm)

 -Mlj=17677,28/(260$∙$2)=33,995m$3$/смени

Задатак:

Лист:

List

 7

 3

 1

 2

**Teхнологије израде љуштеног фурнира**

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Фаза рада- операција | Отпада | Остаје |
| По смени | Годишње | По смени | Годишње |
|  % | $$m^{3}$$ | $$m^{3}$$ |  % | $$m^{3}$$ | $$m^{3}$$ |
| Механичка припрема | 3.36 | 1.038 | 593.967 | 96.64 | 32.853 | 17 083.323 |
| Љуштење | 17.56 | 5.969 | 3 104.130 | 79,08 | 26.883 | 13 979.193 |
| Мокре маказе | 8.73 | 2.968 | 1 543.227 | 70,35 | 23.915 | 12 435.966 |
| Усушење | 6.53 | 2.22 | 1 154.326 | 63,82 | 21.695 | 11 281.640 |
| Суве маказе | 1.1 | 0.374 | 194.450 | 62,72 | 21.322 | 11 087.19 |
| Обрада сљубница | 5.86 | 1.992 | 1 035.889 | 56,86 | 19.329 | 10 051.301 |
| Упресовање | 2.7 | 0.918 | 477.287 | 54,16 | 18.412 | 9 574.296 |
| Форматизовање | 5.5 | 1.87 | 972.250 | 48,66 | 16.542 | 8 601.764 |
| Брушење | 3.38 | 1.149 | 597.492 | 45,28 | 15.393 | 8 004.272 |
| Остали технолошки губици | 4.45 | 1.513 | 786.639 | 40,83 | 13.880 | 7 217.846 |
| Сума | 59.17 | 20.113 | 10 459.647 | 40,83 | 13.880 | 7 217.846 |

Број трупаца за љуштење:

n=$\frac{Mlj}{b∙m∙c}$=$\frac{17 677,28}{260∙1,275∙2}=26.663 kom/sm$

m-запремина средњег трупца ($m^{3}$)

m= $\frac{D\_{s}^{2}∙π}{4}∙ltrlj (m^{3})$

 m=$\frac{0,57\_{}^{2}∙3,14}{4}∙5=1,1275$

 2. Потребан број машина за краћењет рупаца

 N=n/EK(kom)

 N=26,663/120=0,222 = 1 (kom)

 EK-производност машине за краћење трупаца

EK-производностмашинезакраћењетрупаца

EK=$\frac{T∙K}{t}$(kom/smeni) EK=$\frac{450∙0,8}{3}=120 kom/smeni$

T-радновремесмене

K-коефицијентрадногвремена 0,8-0,85

T- време прераде једног трупца 3 мин

Задатак:

Лист:

List

 7

 3

 2

 2

**Teхнологије израде љуштеног фурнира**

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

3

7

Лист

Задатак

**Технологије израде љуштеног фурнира**

2.1. Временска заузетост машине

Vz=N$∙$T(min)
Vz=0,222$∙$450=99.9 (min)

3.Број трупчића по смени:

ntrč=n$∙$f(min)
ntrč=26.663$∙3=79.989 kom$

F-Просечан бројтрупчића из једног трупца

4. Производност машине за окоравање са ротирајућим главама:

A=$\frac{60∙Vtrč∙u∙kl∙k2}{Ltrč}$=$(m^{3}/h)$A=$\frac{60∙0,472∙4∙0,8∙0,7}{1,85}=34.290 m^{3}/h$

$Vtrč$ =$\frac{D\_{s}^{2}∙π}{4}∙ LtrčVtrč=\frac{0,57\_{}^{2}∙3,14}{4}∙1,85=0,472 m^{3}$

$Ltrč-$Средња пондерисана вредност дузине трупчића-1,85

u-помер трупчића 3-5 m-min

 K1-коефицијент искоришћења радног времена 0,8-0,85

 K2-коефицијен запуњености машине0,7-0,75

$Vtrč-$запремина трупшића $(m^{3})$

Радошевић Зорица

26.03.2020.

Оверио

Датум

Радио

Датум