| TEHNOLOGIJA IZRADE LJUŠTENOG FURNIRA | Zadatak | 7 |
| --- | --- | --- |
| List | 1 |

Napravititabelarnipreglediskorišćenjasirovine po fazamaradaioperacije. Takođeizračunatipotrebanbrojmašina za krećenjetrupaca, kao I proizvodnostmašine za okoravanje.

1. Stovarišteoblovine

$$\downright $$

2. Hidrotermičkapriprema

$$\downright $$

3. Mehaničkapriprema - kraćenje

 - okoravanje

$$\downright $$

4. Centriranjetrupaca

$$\downright $$

5. Ljuštenje

$$\downright $$

6. Lagerovanjefurnirskogplatna

$$\downright $$

7. Mokremakaze za platno

$$\downright $$

8. Mokremakaze za korisnekrpe

$$\downright $$

9. Sušenje

$$\downright $$

10. Suvemakaze

$$\downright $$

11. Obradasljubnica

$$\downright $$

12. Sortiranjeislaganje

$$\downright $$

13. Spajanjefurnira u formate

$$\downright $$

14. Nanošenjelepka – kuhinjalepka

$$\downright $$

15. Presovanjeploča

$$\downright $$

16. Kondicioniranje

$$\downright $$

17. Formatizovanje

$$\downright $$

18. Popravka I krpljenje

$$\downright $$

19. Egaliziranje

$$\downright $$

20. Klasiranjeiobeležavanje

$$\downright $$

21. Magacioniranje

| TEHNOLOGIJA IZRADE LJUŠTENOG FURNIRA | Zadatak | 7 |
| --- | --- | --- |
| List | 2 |

* **Osnovniparametri:**

**-** godišnja količina oblovine$M\_{lj}^{'}=18197.19m^{3}$

- broj radnih dana godišnje$ b=260$ dana

- broj smena$c=2$

**- količinaoblovinekoja se preradizavremejednesmene**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Faza rada - operacije | Otpada | Ostaje |
| Po smeni | Godišnje | Po smeni | Godišnje |
| % | m3 | m3 | % | m3 | m3 |
| Mehanička priprema | 3.36 | 1.259 | 655.098 | 96.64 | 33.818 | 17585.764 |
| Ljuštenje | 17.56 | 6.145 | 3195.426 | 79.08 | 27.673 | 14390.337 |
| Mokre makaze | 8.73 | 3.055 | 1588.614 | 70.35 | 24.61 | 12801.723 |
| Usušenje | 6.53 | 2.285 | 1188.276 | 63.82 | 22.33 | 11613.446 |
| Suve makaze | 1.1 | 0.384 | 200.169 | 62.72 | 21.94 | 11413.277 |
| Obrada sljubnica | 5.86 | 2.05 | 1066.355 | 56.86 | 19.89 | 10346.922 |
| Upresovanje | 2.7 | 0.944 | 491.324 | 54.16 | 18.953 | 9855.598 |
| Formatizovanje | 5.5 | 1.924 | 1000.845 | 48.66 | 17.028 | 8854.752 |
| Brušenje | 3.38 | 1.329 | 691.493 | 45.28 | 15.845 | 8239.687 |
| Ostali tehnološki gubici | 4.45 | 1.574 | 818.873 | 40.83 | 14.288 | 7429.912 |
| Suma | 59.17 | 22.706 | 10767.277 | 40.83 | 14.288 | 7429.912 |

| TEHNOLOGIJA IZRADE LJUŠTENOG FURNIRA | Zadatak | 7 |
| --- | --- | --- |
| List | 3 |

**1. Broj trupaca namenjen za ljuštenje**

$$n=\frac{M\_{lj}'}{b∙m∙c}\left({kom}/{sm}\right)$$

$M\_{lj}'$ - godišnja količina oblovine $\left(m^{3}\right)$

$b$ - broj radnih dana

$c$ - broj smena

$m$ - zapremina jednog trupca $\left(m^{3}\right)$

$$Ds=49 cm$$

$$m=\frac{D\_{s}^{2}∙π}{4}∙L\_{trlj}\left(m^{3}\right)$$

$$m=\frac{0,49^{2}∙π}{4}∙5=0,942m^{3}$$

$$n=\frac{18197.19}{260∙0.942∙2}$$

$$n=37,149{⇒37 kom}/{sm}$$

**2. Potreban broj trupaca za kraćenje**

$$N=\frac{n}{E\_{k }}\left(kom\right)$$

$n$ - broj trupaca namenjen za kraćenje $\left({kom}/{sm}\right)$

$E\_{k }$ - proizvodnost mašine za kraćenje trupaca

$$E\_{k }=\frac{T∙k}{t}\left({kom}/{sm}\right)$$

$T$ - radno vreme smene $450 min$

$k$ - koeficijent iskorišćenja radnog vremena $0,8$0

$t$ - vreme prerade jednog trupca $3 min$

$$E\_{k }=\frac{450∙0,8}{3}$$

$$E\_{k }=120 {kom}/{sm}$$

$$N=\frac{37,149}{120}$$

$$N=0,309⇒1 $$

| TEHNOLOGIJA IZRADE LJUŠTENOG FURNIRA | Zadatak | 7 |
| --- | --- | --- |
| List | 4 |

**2.1. Vremenskazauzetostmašine**

$$V\_{z}=N∙T \left(min\right)$$

$N$ - potreban broj trupaca za kraćenje $(kom)$

$T$ - radno vreme smene $450 min$

$$V\_{z}=0,309∙450 $$

$$V\_{z}=139,05 min$$

**3. Broj trupaca posmeni**

$$n\_{trč}=n∙f \left(kom\right)$$

$f$ - prosečan broj trupčića iz jednog trupca $=3 kom$

$n$ - broj trupaca namenjen za ljuštenje $\left({kom}/{sm}\right)$

$$n\_{trč}=37,149∙3 $$

$$n\_{trč}=111,447 ⇒111 kom$$

**4. Proizvodnost mašine za okoravanje sa rotirajućim glavama**

$$A=\frac{60∙V\_{trč}∙U∙k\_{1}∙k\_{2}}{L\_{trč}}\left({m^{3}}/{h}\right)$$

$L\_{trč}$ - srednja ponderivana vrednost dužine trupčića – $1,85 m$

$U$ - pomer trupčića $3-5 m/min$

$k\_{1}$ - koeficijent iskorišćenja radnog vremena $0,8-0,85$

$k\_{2}$ - koeficijent zapunjenosti mašine $0,7-0,75$

$U\_{trč}$ - zapremina trupčića $\left(m^{3}\right)$

$$V\_{trč}=\frac{D\_{s}^{2}∙π}{4}∙L\_{trč}$$

$$V\_{trč}=\frac{0,49^{2}∙π}{4}∙1,85=0,348m^{3}$$

$$A=\frac{60∙0,348∙4∙0,8∙0,7}{1,85}$$

$$A=55,024{m^{3}}/{h}$$



Djordje djuric

26.03.2020