| 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:**

**-** godišnjakoličinaoblovine$M\_{lj}^{'}=18.023m^{3}$

- brojradnihdanagodišnje$ b=260$ dana

- brojsmena$c=2$

**- količinaoblovinekoja se preradizavremejednesmene**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Fazarada - operacije | Otpada | Ostaje |
| Po smeni | Godišnje | Po smeni | Godišnje |
| % | m3 | m3 | % | m3 | m3 |
| Mehaničkapriprema | 3.36 | 1,164 | 605,572 | 96.64 | 33,495 | 17417,42 |
| Ljuštenje | 17.56 | 6,086 | 3164,83 | 79.08 | 27,408 | 14252,58 |
| Mokremakaze | 8.73 | 3,025 | 1573,40 | 70.35 | 24,383 | 12679,18 |
| Usušenje | 6.53 | 2,263 | 1176,90 | 63.82 | 22,119 | 11502,27 |
| Suvemakaze | 1.1 | 0.381 | 198,253 | 62.72 | 21,738 | 11304,02 |
| Obradasljubnica | 5.86 | 2,031 | 1056,14 | 56.86 | 19,707 | 10247,87 |
| Upresovanje | 2.7 | 0,935 | 486,621 | 54.16 | 18,771 | 9761,25 |
| Formatizovanje | 5.5 | 1,906 | 991,265 | 48.66 | 16,865 | 8769,99 |
| Brušenje | 3.38 | 1,171 | 609,171 | 45.28 | 15,693 | 8160,81 |
| Ostalitehnološkigubici | 4.45 | 1,542 | 802,023 | 40.83 | 14,151 | 7358,79 |
| Suma | 59.17 | 20.508 | 10664,20 | 40.83 | 14,151 | 7358,79 |

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

**1. Brojtrupacanamenjenzaljuštenje**

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

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

$b$ - broj radnih dana

$c$ - broj smena

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

$$Ds=58 cm$$

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

$$m=\frac{0,57^{2}∙π}{4}∙5=1,275m^{3}$$

Koji je od ova dva podatka tačan?

$$n=\frac{18023}{260∙1,275∙2}$$

$$n=27,184{⇒28 kom}/{sm}$$

**2. Potrebanbrojtrupacazakraćenje**

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

$n$ - 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 $3 min$

$$E\_{k }=\frac{450∙0,85}{3}$$

$$E\_{k }=127,5{kom}/{sm}$$

$$N=\frac{27,184}{127,5}$$

$$N=0,213⇒1 $$

| 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 $450 min$

$$V\_{z}=0,213∙450 $$

$$V\_{z}=95,85 min$$

**3. Brojtrupacaposmeni**

$$n\_{trč}=n∙f \left(kom\right)$$

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

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

$$n\_{trč}=27,184∙3 $$

$$n\_{trč}=81,552⇒82kom$$

**4. Proizvodnostmašinezaokoravanjesarotirajućimglavama**

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

$L\_{trč}$ - 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 $\left(m^{3}\right)$

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

$$V\_{trč}=\frac{0,57^{2}∙π}{4}∙1,85=0,471m^{3}$$

$$A=\frac{60∙0,471∙4∙0,85∙0,75}{1,85}$$

$$A=38,952 {m^{3}}/{h}$$



Semin Tahirović

26.03.2020