Overio

Datum

Radio

Datum

1

List

3

Zadatak

TEHNOLOGIJA IZRADE SEČENOG FURNIRA

Napraviti tabelarni pregled iskorišćenja sirovine po fazama rada i operacijama.

Rade Vuković

* **Osnovniparametri:**

**-** godišnjakoličinaoblovine

- brojradnihdanagodišnje dana

- brojsmena

- količinaoblovinekoja se preradizavremejednesmene

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Fazarada - operacije | | Otpada | | | Ostaje | | |
| Po smeni | | Godišnje | Po smeni | | Godišnje |
| % | m3 | m3 | % | m3 | m3 |
| Mehaničkapriprema | Prizmiranje | 15 | 2,301 | 1196,646 | 85 | 13,040 | 6780,994 |
| Čišćenje | 2 | 0,306 | 159,552 | 83 | 12,783 | 6621,441 |
| Sečenjefurnira | h1 | 2,5 | 0,383 | 199,441 | 80,5 | 12,35 | 6422,001 |
| h2 | 12 | 1,841 | 957,316 | 68,5 | 10,508 | 5464,683 |
| Sušenje | | 8,7 | 1,334 | 694,054 | 59,8 | 9,174 | 4770,628 |
| Obradanapaketnimmakazama | | 17,5 | 2,684 | 1396,087 | 42,3 | 6,489 | 3374,452 |
| UKUPNO | | 57,7 | 3,552 | 4603,098 | 42,3 | 6,498 | 3374,542 |

1. Stovarišteoblovine

2. Mehaničkapriprema

3. Hidrotermičkapriprema

4. Sečenjefurnira

5. Sušenje

6. Obradanapaketnimmakazama

7. Vezivanje

8. Merenje i obeležavanje

9. Magacin

Izračunatiproizvodnostfurnirskognožapolazećiodoblikafliča. Izračunatihorizontalno i vertikalnorastojanje između noža i pritisne grede.

* **Osnovniparametri:**

- godišnjakoličinafličevakojadolazinasečenje

- brojradnihdanagodišnje dana

- brojsmena

- debljinafurnira

- brojhodovafurnirskognoža

- procenatiskorišćenja

- srednjiprečnikhrastovine

- pad prečnikahrastovine

* **Proračun:**

1. Izračunatisrednjuširinulistafurnirazadatisrednjiprečnik, ako je minimalnaširinalistafurnira, a list srednje širine se nalazi na visine fliča.



**1. - prečnik na tanjem kraju -**

- srednji prečnik hrastovine

- dužina oblovine

- pad prečnika hrastovine

Zadatak

Zadatak

List

List

4

3

1

2

PRORAČUN PROIZVODNOSTI I POTREBNOG BROJA FURNIRSKIH NOŽEVA

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

- visinafliča - H:

- prečnik na tanjem kraju

- minimalna širina lista furnira

- srednja širina lista furnira :

– srednji prečnik hrastovine

- visina fliča

**2. Brojlistovafurniraizjednogfliča -**

- visina fliča

- debljina furnira

**3. Vremeutrošenonasečenjejednogfliča -**

- visina fliča

- debljina furnira

- broj hodova furnirskog noža

Zadatak

Zadatak

List

List

4

3

2

2

PRORAČUN PROIZVODNOSTI I POTREBNOG BROJA FURNIRSKIH NOŽEVA

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

**4. Proizvodnostfurnirskognoža u komadimalistovafurnira –**

- radno vreme smene

- koeficijent iskorišćenja radnog vremena

- vreme prerade jednog fliča

– utrošeno vreme za postavjanje fliča

- utrošeno vreme za razne provere

- efektno vreme prerade jednog fliča

- vreme opravdanih tehnoloških zastoja

+2+25,19+0,5 za ovaj broj tz treba da je 1min.

**5. Proizvodnost furnirskog noža u sirovog furnira**

– proizvodnostfurnirskognoža u komadimalistovafurnira

- srednja širina lista furnira

- dužina trupaca za sečenje -

**6. Proizvodnost furnirskog noža u sirovog furnira –**

– proizvodnostfurnirskognoža u komadimalistovafurnira

- srednja širina lista furnira

- dužina trupaca za sečenje -

- debljina furnira

**7. Količina sirovog furnira u koji se dobije iz sirovine –**

Zadatak

Zadatak

List

List

4

3

3

2

PRORAČUN PROIZVODNOSTI I POTREBNOG BROJA FURNIRSKIH NOŽEVA

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN



Odnospritisnegrede i noža

– procenat iskorišćenja sirovine

- debljina furnira

**8. Odnos noža i pritisne grede**

8.1. Stepenpritiska

- debljina furnira

- najkraće rastojanje između vrha noža i pritisne grede

8.2. Vertikalnorastojanjenoža i pritisnegrede

8.3. Horizontalnorastojanjenoža i pritisnegrede

Zadatak

Zadatak

List

List

4

3

4

2

PRORAČUN PROIZVODNOSTI I POTREBNOG BROJA FURNIRSKIH NOŽEVA

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

Datum

Radio

Datum

5

List

4

Zadatak

PRORAČUN PROIZVODNOSTI I POTREBNOG BROJA FURNIRSKIH NOŽEVA

Rade Vuković

Overio

**9. Potrebanbrojfurnirskihnoževa –**

- godišnja količina fličeva koja dolazi na sečenje

- proizvodnost furnirskog noža u

- broj radnih dana 260

- broj smena - 2

\*zaokruživanjena min 0,8