x

4

ТЕХНОЛОГИЈА ИЗРАДЕ СЕЧЕНОГ ФУРНИРА

Задатак

1

Лист

KAPACITET I BROJ JAMA ZA HIDROTERMIČKU OBRADU

MatićDarko

31.10.2012.

Overio

Datum

Radio

Datum

Bukva

Bukva

- dužina

- šitina

- dubina

Bukva

Bukva

Bukva

Bukva

Bukva

Bukva

Overio

Datum

Radio

Datum

3

List

Ivan Ostojić

29.10.2012.

Bukva

- potreban broj jama za parenje

- količina fličeva koja se dnevno hidrotermički obradi

- trajanje ciklusa parenja

– radno vreme jama

- korisna zapremina za parenje

Hrast

Направититабеларнипрегледискоришћењасировинепофазамарада и операцијaма.

Радио

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Фаза рада - операције | | Отпад | | | Остаје | | |
| По смени | | Годишње | По смени | | Годишње |
| % | m3 | m3 | % | m3 | m3 |
| Механичка припрема | Призмирање | 15 | 2,487 | 1293,273 | 85 | 14,093 | 7328,547 |
| Чишћење | 2 | 0,331 | 172,436 | 83 | 13,76 | **7156,110** |
| Сечење фурнира | h1 | 2,5 | 0,414 | 215,545 | 80,5 | 13,347 | 6940,565 |
| h2 | 12 | 1,989 | 1034,618 | 68,5 | 11,357 | 5905,946 |
| Сушење | | 8,7 | 1,442 | 750,098 | 59,8 | 9,91 | 5155,848 |
| Обрада на пакетним маказама | | 17,5 | 2,036 | 1058,818 | 42,3 | 7,013 | 3647,029 |
| Укупно | | 57,7 | 9,566 | 4974,79 | 42,3 | 7,013 | 3647,029 |

* **Основни параметри:**

**-** годишња количина обловине

- број радних дана годишње

дана

- број смена

- количинаобловинекојасепрерадизавремеједнесмене

Mss=

1. Стовариштеобловине

↓

2. Механичкаприпрема

↓

3. Хидротермичкаприпрема

↓

4. Сечењефурнира

↓

5. Сушење

↓

6. Обраданапакетниммаказама

↓

7. Везивање

↓

8. Мерење и обележавање

↓

9. Магацин

Оверио

Датум

Датум

Израчунатипроизводностфурнирскогножаполазећиодобликафлича. Израчунати хоризонтално и вертикално растојањеизмеђу ножа и притисне греде.

* **Основни параметри:**

- годишња количина фличева која долази на сечење

- бројраднихданагодишњедана

- бројсмена

- дебљина фурнира

- бројходовафурнирскогножа

- проценат искоришћења

- средњи пречник храстовине

- пад пречника храстовине



**1. – Пречник на тањем крају -**

– средњипречникхрастовине

– дужинаобловине

– падпречникахрастовине

Задатак

Zadatak

Лист

List

5

3

1

2

ПРОРАЧУН ПРОИЗОДНОСТИ И ПОТРЕБНОГ БРОЈА ФУРНИРСКИХ НОЖЕВА

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

**- висина флича - H:**

– пречник на тањем крају

– минимална ширина листа фурнира

]

**- средња ширина листа фурнира :**

– средњи пречник храстовине

– висина флича

**2.Број листова фурнира из једног флича -**

– висинафлича

– дебљинафурнира

**3. Време утрошено на сечење једног флича -**

– висинафлича

– дебљинафлича

–број ходова фурнирског

мин

Задатак

Zadatak

Лист

List

5

3

2

2

ПРОРАЧУН ПРОИЗОДНОСТИ И ПОТРЕБНОГ БРОЈА ФУРНИРСКИХ НОЖЕВА

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

**4. Производност фурнрског ножа у комадима листова фурнира–**

– радно време смене

– коефицијент искоришћења радног времена

– време прераде једног флича

– утрошено време за постављање флича

– утрошено време за разне провере

– ефектно време прераде једног флича

– време оправданих технолошких застоја )

**5. Производност фурнирског ножа усировог фурнира**

– производност фурнирског ножа у комадима листова фурнира

-средња ширина листа фурнира

- дужина трупаца за сечење -

**6. Производност фурнирског ножа у сировог фурнира –**

– производност фурнирског ножа у комадима листова фурнира

– средња ширина листа фурнира

– дужина трупаца за сечење -

– дебљинафурнира

**7. Потребан број фурнирских ножева –**

- годишња количина фличева која долази на сечење [m3]

– производност фурнирског ножау)

– број радних дана 260

– број смена - 2

\*заокруживањенамин 0,8

Задатак

Zadatak

Лист

List

5

3

3

2

ПРОРАЧУН ПРОИЗОДНОСТИ И ПОТРЕБНОГ БРОЈА ФУРНИРСКИХ НОЖЕВА

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

**8. Количинасировогфурнира у који се добије из 1** м3 **сировине**

– количина сировог фурнира

– проценат искоришћења сировине ( % )

– дебљина листа фурнира

**9. Однос ножа и греде**



**9.1. Степен притиска**

– дебљина листа фурнира

– најкраће растојање између врха ножа и притисне греде

**9.2. Вертикално растојање ножа и притисне греде**

**9.3. Хоризонтално растојање ножа и притисне греде**

Задатак

Zadatak

Лист

List

5

3

3

2

ПРОРАЧУН ПРОИЗОДНОСТИ И ПОТРЕБНОГ БРОЈА ФУРНИРСКИХ НОЖЕВА

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

Datum

Radio

Datum

5

List

6

Zadatak

Matić Darko

Overio

06.11.2013

Overio

Datum

Radio

Datum

2

List

7

Zadatak

MatićDarko

07.11.2013

Overio

Datum

Radio

Datum

3

List

8

Zadatak

Matić Darko

07.11.2013

MatićDarko

Overio

Datum

Radio

Datum

5

List

9

Zadatak

12.12.2013.

Matić Darko

Overio

Datum

Radio

Datum

4

List

10

Zadatak

12.12.2013.

MatićDarko

Overio

Datum

Radio

Datum

6

List

11

Zadatak

12.12.2013.

Overio

Datum

Radio

Datum

3

List

12

Zadatak

19.12.2013.

MatićDarko

Overio

Datum

Radio

Datum

5

List

13

Zadatak

25.12.2013.

Matić Darko

Matić Darko

Overio

Datum

Radio

Datum

3

List

14

Zadatak

26.12.2013

Overio

Datum

Radio

Datum

2

List

15

Zadatak

26.12.2013

Matić Dar

Overio

Datum

Radio

Datum

09.01.2013