| TEHNOLOGIJA IZRADE SEČENOG FURNIRA | Zadatak | 4 |
| --- | --- | --- |
| List | 1 |

Napraviti tabelarni pregled iskorišćavanja sirovine po fazama rada i operacijama.

* 1. Osnovni parametri
* Godišnja količina oblovine namenjena sečenju Ms’ =11367.15 m3
* Broj radnih dana godišnje n = 260 dana
* Broj smena s = 2
	1. Tehnološka karta operacija za izradu sečenog furnira

|  |
| --- |
| 1. Stovarište oblovine |
| ↓ |
| 2. Mehanička priprema |
| ↓ |
| 3. Hidrotermička priprema |
| ↓ |
| 4. Sečenje furnira |
| ↓ |
| 5. Sušenje |
| ↓ |
| 6. Obrada na paketnim makazama |
| ↓ |
| 7. Vezivanje |
| ↓ |
| 8. Merenje i obeležavanje |
| ↓ |
| 9. Magacin |

* 1. Tabela

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Faza rada/Operacija | Otpada | Ostaje |
| Po smeni | Godišnje | Po smeni | Godišnje |
| % | m3 | m3 | % | m3 | m3 |
| Mehanička priprema | Prizmiranje | 15 | 3.279 | 1705.072 | 85 | 18.58 | 9661.95 |
| Čišćenje | 2 | 0.437 | 227.35 | 83 | 18.14 | 9434.61 |
| Sečenje furnira | h1 | 2,5 | 0.546 | 284.187 | 80,5 | 17.59 | 9150.55 |
| h2 | 12 | 2.623 | 1364.058 | 68,5 | 14.97 | 7786.49 |
| Sušenje | 8,7 | 1.9 | 988.94 | 59,8 | 13.07 | 6797.55 |
| Obrada na paketnim makazama | 17,5 | 3.825 | 1989.25 | 42,3 | 9.24 | 4808.30 |
| Ukupno | 57,7 | 12.61 | 65584.84 | 42,3 | 9.24 | 4808.30 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Datum | Radio | Datum | Overio |
|  | Poledica Nemanaj 42-17 |  |  |