| PRORAČUN PROIZVIDNOSTI I BROJA PRESA | Zadatak | 13 |
| --- | --- | --- |
| List | 1 |

**ZADATAK**

Izračunati proizvodnost i potreban broj presa.

**Osnovni parametri**

* Godišnja količina furnira koja dolazi na presovanje MljVI = 10346,922m3
* Broj radnih dana godišnje b = 260 dana
* Broj smena c = 2 smene
* Broj etaža prese np = 15 etaža

**PRORAČUN**

1. Proizvodnost prese

|  |
| --- |
|  |
| E1,2,3 – Proizvodnost prese za određenu debljinu ploče ()  T – Radno vreme semene (min)  np – broj etaža prese (16)  d1,2,3 – debljina ploče (mm)  ln – dužina ploče sa nadmerom (m)  bn – širina ploče sa nadmerom (m)  k – koeficijent iskorišćenja radnog vremena  t1,2,3 – vreme presovanja određene ploče (min) |

| PRORAČUN PROIZVIDNOSTI I BROJA PRESA | Zadatak | 13 |
| --- | --- | --- |
| List | 2 |

1. Srednja proizvodnost prese

|  |  |
| --- | --- |
|  | Es – srednja proizvodnost prese  a1,2,3 – procentualno učešće pojedinih debljina ploče (%)  E1,2,3 – proizvodnost prese za određenu debljinu ploče /%)  d1,2,3 – debljina ploče (mm)  duk – ukupna debljina sve tri ploče (mm) |

1. Potreban broj presa

|  |  |
| --- | --- |
|  | N – potreban broj pesa (kom)  MljIV – godišnja količina furnira koja dolazi na presovanje (m3)  Es – srednja proizvodnost prese (%)  b – broj radnih dana godišnje (dana)  c – broj smena (smena) |

1. Parametri presovanja

• Prosečno vreme presovanja: ts = 4,36 min

• Temperatura pod kojom se presuje: t = 150°C za fenolformaldehidni lepak

• Pritisak pod kojim se presuje: p = 19 kPa/cm2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Datum | Radio | Datum | Overio |
|  | Tamara Matejić |  |  |