**1.2.Потребан број машина за обраду сљубница**

 N= (kom) =**10910,175 m3**

Es-средња производност машине **(m3/smeni)**

b- број радних дана годишње **260**

c- број смена **2**

**N==0,95 ~ 1ком**

1. **Прорачун капацитета и броја машина за спајање листова фурнира у одговарајуће формате**

**1300 x 2300 mm**

 **2.1.Процентуално учешће појединих дебљина пo слојевима oд MljV =9875,081 m3**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дебљина/слој | **1,1** | 1,4 | 1,6 | **2,6** | **3,2** |
| Непарни (%) | 14,57 | 18,54 | 21,19 | / | / |
| Парни **(%)** | 7,28 | / | / | 17,22 | 21,19 |
| **Непарни (m3)** | 1438,800 | 1830,840 | 2092,530 | / | / |
| **Парни (m3)** | 718,905 | / | / | 1700,500 | 2092,530 |

**2.2. Зa спајање непарних слојева плоче предвидети уздужни спајач, a зa спајање парних слојева попречни спајач.**

**2.2.1. Производност уздужног спајача**

 = **(формата/смени)**

T- радно време смене **450 min**

v - брзина помера у радном ходу 20÷40 m/s ..... **v= 31**

k - коефицијент искоришћења радног временa **0,85**

n - просечан број спојева у једном формату **n = 4**

l - дужина листова **2,3m**

= =**1288,86 формата/смени**

**А-ЗАДАТАК**

Израчунати производност и одредити потребан број машина за oбраду сљубница, машина за уздужно и попречно спајање фурнира, ако се у фабрици произведе плоче следећих карактеристика:

Димензије плоча са надмером: 1300x2300mm

Димензије готове плоче: 1220 x 2200mm

Конструкције плоча:

**1,1 x 1,1 x 1,1mm**

**1,4 x 2,6 x 1,4mm**

**1,6 x 3,2 x 1,6mm**

**Б –ОСНОВНИ ПАРАМЕТРИ:**

Усвојити једне суве маказе по свакој добијеној љуштилици.

Годишња количина фурнира која долази на oбраду сљубница **MljIV = 10910,175 m3**

Годишња количина фурнира која долази на спајаче фурнира **MljV = 9875,081 m3**

Broj radnih dana godišnje b=260

Број смена c=2

**Ц-ПРОРАЧУН:**

1. **Производност и бројмашина за oбраду сљубница**
	1. **Производност машине за обраду сљубница**

Es = N’ \* q (m3 / smeni)

N’- број пакета пo смени

q- запремина једног пакета

q=0,2x1,85x0,15 (m3) …**q=0,0555**

N’ = (пакета/смени)

 T-радно време смене **450 min**

v – брзина помера у радном ходу 3-6 m/min … **v = 5 m/min**

 k1 – коефицијент искоришћења радног времена **0,8**

k2 – коефицијент запуњености машине **0,82**

ls- средња дужина листа фурнира **1,85m**

N’=

**N’ = 398,92 пакета/смени**

Es= 398,92\*0.0555

 **Es= 22,14 m3 /смени**

Задатак

ZadatakЗадатак

Zadatak

Лист

ListЛист

List

11

 311

 3

2

 21

 2

Прорачун броја машина за обраду сљубница и броја попречних и уздужних спајача фурнира

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

Прорачун броја машина за обраду сљубница и броја попречних и уздужних спајача фурнира

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

**2.2.2 Производност попречног спајача**

**2.3 Израчунати укупан број формата (A) – за све дебљине,посебно зa непарне и посебно зa парне слојеве.**

 **НЕПАРНИ**

 = **437458,2 формата**

 = **437572,2 формата**

 =**437401,76 формата**

**437401,76**

Задатак

Zadatak

Лист

List

11

 3

3

 2

Прорачун броја машина за обраду сљубница и броја попречних и уздужних спајача фурнира

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN

– број формата одређене дебљине пo слојевима

 – количина комадних фурнира одређене дебљине по слојевима

 –број спојева по формату **(kom)**

–количина фурнира одређене дебљине која припада одговарајућем слоју

 – ширина комадних фурнира

 – дебљина одређеног слоја

 – дужина комадног фурнира

– брзина помера у радном ходу

 – радно време смене

 – коефицијент искоришћења радног времена

 –дужина листова

Оверио

Датум

Радио

Датум

07.05.2019

Дејан Томанић

**ПАРНИ**

= **123544,4 формата**

 = **123636,8 формата**

=**123613,5 формата**

**123613,5**

**формата**

**2.4 Потребан број машина зa попречнo спајање - (1)**

**2.5. Потребан број машина зa уздужно спајање - (1 ili 2)**

Задатак

Zadatak

Лист

List

11

 3

4

 2

Прорачун броја машина за обраду сљубница и броја попречних и уздужних спајача фурнира

PPRORAČUN VREMENA ZAGREVANJA FLIČA PO METODI KOLLMANN