**A –задатак:**

На основу улазних података прорачунати потребан број форматизера,брусилица и сложајева готових плоча.

-Количина плоча која долази на форматизовање

**=21,64**

-Количина плоча која долази на брушење

**=19,44**

-Тромесечна залиха готових плоча **/4 = 2120,915**

- број радних дана годишње b=260

-број смена c=2

Производност дволисног форматизера

Es=(ком/смени)

Es= = 765 комада / смени

T-радно време смене-450 мин

K-коефицијент искоришћења радног времена-0,85

1-коефицијент запуњености- 0,8÷0,9

V-брзина помера у радном ходу3÷10 m/мин

n-број плолча које се истовремено обрађују 1÷3 ком

Lsr-среддња дужина плоче која се обрађује (m)

Ls= Ls= =1.8 m

**Потребан број форматизера –N:**

N=N= = 1,982

-Количина плоча која долази на форматизовање

- средња производност форматизера ( ком/смени)

-средња запремина једне неформатизоване плоче ( )

\*Број форматизера мора бити усвојен са тачношћу од 0,7

Задатак

Лист

11

1

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

**V**p**=Ss**Lnbn**V**p**=0.00503**2.31.3

**V**p=0.0143

Ss-просечна дебљина плоче 15,1/3 (m)

Ln-дужина плоче са надмером-2,3m

Bn-ширина плоше са надмером-1,3m

Mu-Ms коефицијент упресовања

Mu-количина фурнира која остаје после пресовања( или/god)

Ms-количина фурнира која остаје после обраде сљубница ( или/god)

**Потребан број машина за брушење:**

N= (ком) N= = 1,73 -> 2

М-број плоча које се обрусе по смени (ком/смени)

N -број пролаза кроз брусилицу (1или 2)

Ls-дужина плоче по стандарду-2,2m

T-радно време смене 450 мин

V-брзина помера брусилице у радном ходу 2÷6 m/мин

K-коефицијен искоришћења радног времена -0,85

\*број брусилица мора бити усвојен са тачношћу од 0,7

M= (kом/смени) M= = 1506,98 комада / смени

-плоча која долази на брушење

Vfp-средња запремина једне форматизоване плоче ( )

**Vf**p**=Ss**Lsbs(**Vf**p**=**0,00503 2,21,22**=**0,0129

Ss-просечна дебљина плоче15,1/3

Ls-стандардна дужина плоче 2,2 m

Bs-стандардна ширина плоче 11,22

Mu/Ms коефицијент упресовања

* **Израчунати и пројектовати простор намењен складиштењу техничких залиха плоча**

Димензије сложаја: L=2,2m

B=1,22m

H=3 или 4 m

Задатак

Лист

11

2

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

Запремина сложаја Vсложаја=LBH(

Vсложаја=2,21,224 = 10,736

**Број сложајева :**

n= (ком)n= = 197,55

- Тромесечна залиха готових плоча(

Задатак

Лист

11

3

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**