**A –задатак:**

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

 -Количина плоча која долази на форматизовање

$Mlj^{VII}$ **=21,64**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Количина плоча која долази на брушење

$ Mlj^{VIII}$ **=19,44**$^{m^{3}}/\_{sm}$

-Тромесечна залиха готових плоча $ Mlj^{IX}$**/4 = 2120,915**

 - број радних дана годишње b=260

 -број смена c=2

 Производност дволисног форматизера

Es=$\frac{T · K · K1 · v · n}{2 · Lsr}$(ком/смени)

Es=$\frac{450 · 0,85 · 0,9· 4· 2}{2 · 1,8}$ = 765 комада / смени

T-радно време смене-450 мин

 K-коефицијент искоришћења радног времена-0,85

$ K$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=$\frac{Ln · bn}{2}$ Ls=$\frac{2.3 · 1.3}{2}$ =1.8 m

 **Потребан број форматизера –N:**

 N=$\frac{Mlj^{VII}}{Es · Vp}$N=$\frac{21,64}{765· 0.0143}$ = 1,98$=>$2

$ Mlj^{VII}$ -Количина плоча која долази на форматизовање

$ Es$- средња производност форматизера ( ком/смени)

$ Vp $-средња запремина једне неформатизоване плоче ( $m^{3}$)

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

Задатак

Лист

11

1

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

**V**p**=Ss**$· $Ln$· $bn$·\frac{Mu}{Ms}$**V**p**=0.00503**$· $2.3$· $1.3$·\frac{11253,36}{11814,37}$

**V**p=0.0143$m^{3}$

 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($^{m^{3}}/\_{sm}$ или$ m^{3}$/god)

 Ms-количина фурнира која остаје после обраде сљубница ($^{m^{3}}/\_{sm}$ или$ m^{3}$/god)

**Потребан број машина за брушење:**

N=$\frac{M · n · Ls}{T · v · k}$ (ком) N=$\frac{1506,98· 1 · 2,2}{450 · 4 · 0,85}$ = 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=$\frac{Mlj^{VIII}}{Vfp}$ (kом/смени) M=$\frac{19,44}{0,0129}$ = 1506,98 комада / смени

$ Mlj^{VIII}$-плоча која долази на брушење$^{m^{3}}/\_{sm}$

 Vfp-средња запремина једне форматизоване плоче ( $m^{3}$)

**Vf**p**=Ss**$· $Ls$·$bs$·\frac{Mu}{Ms }$($ m^{3}) $**Vf**p**=**0,00503$·$ 2,2$·$1,22$·\frac{11253,36}{11814,37}$**=**0,0129$ m^{3}$

Ss-просечна дебљина плоче15,1/3$ m$

 Ls-стандардна дужина плоче 2,2 m

Bs-стандардна ширина плоче 11,22$ m$

 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=L$· $B$· $H( $m^{3})$

Vсложаја=2,2$· $1,22$· $4 = 10,736

 **Број сложајева :**

n= $\frac{Mlj^{IX}/4}{Vсложаја}$(ком)n= $\frac{2120,915}{10,736}$= 197,55

$\frac{Mlj^{IX}}{4}$- Тромесечна залиха готових плоча( $m^{3})$

Задатак

Лист

11

3

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**