| PRORAČUN BROJA FORMATIZERA, BRUSILICA I SLOŽAJEVA | Zadatak | 14 |
| --- | --- | --- |
| List | 1 |

Na osnovu ulaznih podataka, proračunati broj formatizera, brusilica i složajeva gotovih ploča.

* Osnovni parametri

**-** količina furnira koja dolazi na formatizovanje po smeni$ M\_{lj}^{VII}=19,016{m^{3}}/{sm}$

**-** količina furnira koja dolazi na brušenje po smeni$ M\_{lj}^{VIII}=17,085{m^{3}}/{sm}$

**-** polugodišnjazalihagotovihploča$M\_{lj}^{IX}=7454,741m^{3}$

- brojradnihdanagodišnje$b=260$

- brojsmena$c=2$

* Proračun

1.Proizvodnos dvolisnog formatizera

$$E\_{s}=\frac{T∙k∙k\_{1}∙v∙n}{2∙l\_{sr}}\left({kom}/{smeni}\right)$$

$T$ - radno vreme smene $450 min$

$k$ - koeficijent iskorišćenja radnog vremena$ 0,85$

$k\_{1}$ - koeficijent zapunjenosti$0,8$-0,9

$v$- brzina pomera u radnom hodu$3-10{m}/{s}$

$n$ - broj ploča koje se istovremeno obrađuju$ 1-3 kom$

$l\_{sr}$ - srednja dužina ploča koje se obrađuju$\left(m\right)$

$$l\_{sr}=\frac{2,3+1,3}{2}=1,8 m$$

$$E\_{s}=\frac{450∙0,85∙0,8∙4∙2}{2∙1,8}$$

$$E\_{s}=680{kom}/{smeni}$$

2. Potreban broj formatizera – $N$

$$N=\frac{M^{VII}}{E\_{s}∙V\_{p}}\left(kom\right)$$

$M^{VII}$ - količina ploča koja dolazi na formatizovanje po smeni $\left({m^{3}}/{sm}\right)$

$E\_{s}$ - srednja proizvodnost formatizera $\left({kom}/{sm}\right)$

$V\_{p}$ - srednja zapremina neformatizovane ploče $\left(m^{3}\right)$

$$V\_{p}=s\_{s}∙l\_{n}∙b\_{n}∙\frac{M\_{U}}{M\_{S}}\left(m^{3}\right)$$

$s\_{s}$ - srednja debljina ploče – ${15,1}/{3}=0,00503 m$

$l\_{n}$ - dužina ploče sa nadmerom $(m)$

$b\_{n}$ - širina ploče sa nadmerom $(m)$

${M\_{D}}/{M\_{S}}$ - koeficijent upresovanja

| PRORAČUN BROJA FORMATIZERA, BRUSILICA I SLOŽAJEVA | Zadatak | 14 |
| --- | --- | --- |
| List | 2 |

$$V\_{p}=0,00503∙2,3∙1,3∙\frac{19,016}{19,964}$$

$$V\_{p}=0,0143255327m^{3}$$

$$N=\frac{19,016}{680∙0,0143255327}$$

$$N=1,95≈2 kom$$

3. Potreban br.mašina za brušenje – $N$

$$N=\frac{M^{'}∙n∙l\_{s}}{T∙v∙k}\left(kom\right)$$

$n$ - broj prolazaka kroz brusilicu - $1$

$l\_{s}$ - dužina ploče bez nadmere - $2,2 m$

$T$ - radno vreme smene $450 min$

$v$ - brzina pomera u radnom hodu – $4 {m}/{min}$

$k$ - koeficijent iskorišćenja radnog vremena $0,85$

$M^{'}$ - brojpločakoji se obrusiposmeni$\left({kom}/{sm}\right)$

$$M^{'}=\frac{M\_{lj}^{VIII}}{V\_{FP}}\left({kom}/{sm}\right)$$

$M\_{lj}^{VIII}$ - količina furnira koja dolazi na brušenje po smeni $\left({m^{3}}/{sm}\right)$

$V\_{FP}$ – srednja zapremina jedne formatizovane ploče $\left(m^{3}\right)$

$$V\_{FP}=s\_{s}∙l\_{s}∙b\_{s}∙\frac{M\_{U}}{M\_{S}}\left(m^{3}\right)$$

$s\_{s}$ - srednja debljina ploče – ${15,1}/{3}=0,00503 m$

$l\_{s}$ - dužina ploče bez nadmere $(m)$

$b\_{s}$ - širina ploče bez nadmere $(m)$

${M\_{D}}/{M\_{S}}$ - koeficijent upresovanja

$$V\_{FP}=0,00503∙2,2∙1,22∙\frac{19,016}{19,964}$$

$$V\_{p}=0,0128594414m^{3}$$

| PRORAČUN BROJA FORMATIZERA, BRUSILICA I SLOŽAJEVA | Zadatak | 14 |
| --- | --- | --- |
| List | 3 |

$$M^{'}=\frac{17,085}{0,0128594414}$$

$$M^{'}=1328,596{kom}/{sm}$$

$$N=\frac{1328,596∙1∙2,2}{450∙4∙0,85}\left(kom\right)$$

$$N=1,91≈2 kom$$

4. Proračunati i projektovati proctor namenjen skladištenju tromesecne zalihe ploča

$$N=\frac{{M\_{lj}^{IX}}/{4}}{V\_{slož}}\left(kom\right)$$

$M\_{lj}^{IX}$ - godišnja količina pšroizvedenih ploča $(m^{3})$

$V\_{slož}$ - zapremina jednog složaja $(m^{3})$

$$V\_{slož}=L∙B∙H (m^{3})$$

$L$ - dužina složaja $(m)$

$B$ - širina složaja $(m)$

$H$ - visina složaja $(m)$

$$V\_{slož}=2,2∙1,2∙3$$

$$V\_{slož}=7,92m^{3}$$

$$N=\frac{7454,741/4}{7,92}$$

$$N=941,255≈942 kom$$

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Datum | Radio | Datum | Overio |
| 30.04.2020. | Nikola Jovanović 27/2016 |  |  |