**A –задатак:**

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

 -Количина плоча која долази на форматизовање

$Mlj^{VII}$ **=18.735**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Количина плоча која долази на брушење

$ Mlj^{VIII}$ **=16.832**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Тромесечна залиха готових плоча $ Mlj^{IX}$**/4=1836.113**

 - број радних дана годишње b=260

 -број смена c=2

**1.Производност дволисног форматизера**

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

Es=$\frac{450·0.85·0.85·8·2}{2·1.8}$ = 1360

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

**2. Потребан број форматизера –N:**

 N=$\frac{Mlj^{VII}}{Es·Vp}$N=$\frac{18.735}{1360·0.0143}$ = 0.96$=>$1

$Mlj^{VII}$ -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

14

1

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

**V**p**=Ss**$·$Ln$·$bn$·\frac{Mu}{Ms}$**V**p**=0.00503**$·$2.3$·$1.3$·\frac{18.735}{19.669}$

**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( $^{m^{3}}/\_{sm}$ или$m^{3}$/god)

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

**3. Потребан број машина за брушење:**

N=$\frac{M·n·Ls}{T·v·k}$ (ком) N=$\frac{1304.806· 1 · 2,2}{450 · 7 · 0,85}$ = 1,87$=>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 (усвојено 7\*)

 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=$\frac{16.832}{\begin{array}{c}0,0129\\\end{array}}$ =1304.806 (kом/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{18.735}{19.669}$**=**0,0129

Ss-просечна дебљина плоче15,1/3$ m$

 Ls-стандардна дужина плоче 2,2 m

 bs-стандардна ширина плоче 1,22$ m$

 Mu/Ms коефицијент упресовања

Задатак

Лист

14

2

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

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

 Димензије сложаја: L=2,2m

 B=1,22m

 H=3 или 4 m

Запремина сложаја Vсложаја=L$·$B$·$H( $m^{3})$

Vсложаја=2,2$·$1,22$·$3 =8,052

 **Број сложајева :**

 n= $\frac{Mlj^{IX}/4}{Vсложаја}$(ком)n= $\frac{1836.113}{8,052}$=228.03 – >228

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

Задатак

Лист

14

3

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

Стефан Стевановић

Оверио

Датум

Радио

Датум