

TEHNOLOŠKA ŠEMA FORMIRANJA PROIZVODA – „TŠF“

7.ZADATAK

redni broj osnove detalja	naziv osnove, naziv detalja	vrsta materijala	br. komada u paketu	dimenzije detalja(mm)	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja	oznaka materijala	oznaka detalja
					L	B	D													
1 D1	Osnova	Ivovica	1	1297 381 22																
2 D2	Platno	Buk far	1	1297 381 55																
3 D3	Platno	Buk far	1	1297 381 55																
4 D4	Kor odin	Buk far	1	1297 22 0 55																
5 D5	Vinkola	Ivovica	1	2 769 381 19																
6 D6	Platno	Buk far	2	4 769 381 0 55																
7 D7	Kor odin	Buk far	1	2 769 19 0 55																
8 D8	Zidna	Ivovica	1	2 416 378 19																
9 D9	Platno	Buk far	1	2 416 378 0 55																
10 D10	Platno	Buk far	1	2 416 378 0 55																
11 D11	Kor odin	Buk far	1	2 416 378 0 55																
12 D12	Platno	Ivovica	1	2 791 381 19																
13 D13	Platno	Buk far	1	2 791 378 0 55																
14 D14	Platno	Buk far	1	2 791 378 0 55																
15 D15	Kor odin	Buk far	1	2 791 19 0 55																
16 D16	Kor odin	Buk far	1	2 381 19 0 55																
17 D17	Vinkola	Ivovica	1	2 769 381 19																



Konstruktivna razrada proizvoda

Šta radimo?

KN/FPD

I.zadatak



Tehnološka šema formiranja proizvoda

Kako radimo?

FPD

5. zadatak



Kako organizujemo?/ OP

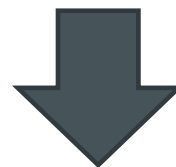
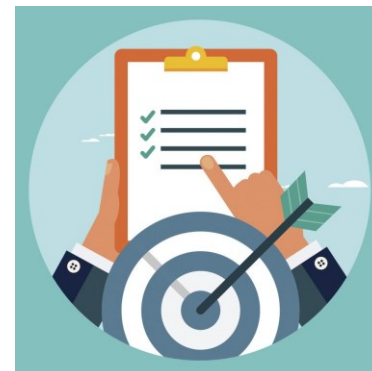


Kada puštam nalog?/ UP



Koliko prostora mi treba da smestim sve OS/ PP

reži broj	oznaka detalja	naziv sastava, naziv detalja	vrsta nastajanja	br. komada u sastavu u proizvodnji	dimenzije detalja(mm) L B D	skica elementa, sastava ili detalja	operacija obradni sistem	krojenje ploča		krojenje šmirna	
								broj	redoslijed	broj	redoslijed
1	D1	Osnovna pločica	Iverica	1	1297 381 22		000□				
2	D2	Furnir lica	Buk fir	1	1297 381 0.55		0000□				
3	D3	Furnir natkija	Buk fir	1	1297 381 0.55		0000□				
4	D4	Kant duži	Buk fir	1	1297 22 0.55		0000□				
5	D5	Vertikalna leva	Iverica	2	769 381 19		000□				
6	D6	Furnir lica	Buk fir	2	769 381 0.55		0000□				
7	D7	Kant duži	Buk fir	2	769 19 0.55		000□				
8	D8	Polica	Iverica	2	416 378 19		000□				
9	D9	Furnir lica	Buk fir	2	416 378 0.55		0000□				
10	D10	Furnir natkija	Buk fir	2	416 378 0.55		0000□				
11	D11	Kant duži	Buk fir	2	416 378 0.55		000□				
12	D12	Bočina leva	Iverica	2	791 381 19		000□				
13	D13	Furnir lica	Buk fir	2	791 378 0.55		0000□				
14	D14	Furnir natkija	Buk fir	2	791 378 0.55		0000□				
15	D15	Kant duži	Buk fir	2	791 19 0.55		000□				
16	D16	Ivica	Buk fir	2	381 19 0.55		000□				
17	D17	Vertikalna desna	iverica	2	769 381 19		000□				



- ❖ Radni nalog
- ❖ Kapacitet pogona
- ❖ Kapacitet/učinak/zauszetost mašine
- ❖ Vreme izrade elementa/proizvoda – utrošak vremena
- ❖ Uska grla

VERTIKALNO ZAGLAVLJE

A	B	C	D	E F		G H I			J	K	L	M	
				broj komada		dimenzije detalja (mm)							Kroj
redni broj	oznaka detalja	naziv sastava, naziv detalja	vrsta materijala	u sastavu	u proizvodu	L	B	D	skica elementa sastava ili detalja	Operacija	Obradni sistem	Konzolni prerizivač	Višelinski parač
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
1	D1	Noseća ploča	Iverica	1	1	1339	439	18					
2	D2	Rubna letva duža	Hrastovina	1	1	1441	60	20			○	○	
3	D3	Rubna letva kraća leva	Hrastovina	1	1	490	60	20			○	○	
4	D4	Rubna letva kraća desna	Hrastovina	1	1	490	60	20			○	○	
5	D5	Furnir lica	Hrastov furnir	1	1	1390	465	0.6					
6	D6	Furnir naličja	Hrastov furnir	1	1	1339	439	0.6					
7	D7	Kant furnir	Hrastov furnir	1	1	1339	18	0.6					
8	D8	Letva duža	Hrastovina	1	1	1441	60	15			○	○	
9	D9	Letva kraća leva	Hrastovina	1	1	490	60	15			○	○	
10	D10	Letva kraća desna	Hrastovina	1	1	490	60	15			○	○	
11	D11	Noseća ploča	Iverica	1	1	690	442	18					
12	D12	Furnir lica i naličja	Hrastov furnir	2	2	690	442	0.6					
13	D13	Furnir za kant duži	Hrastov furnir	1	1	690	18	0.6					
14	D14	Noseća ploča	Iverica	1	1	690	442	18					
15	D15	Furnir lica i naličja	Hrastov furnir	2	2	690	442	0.6					
16	D16	Furnir za kant duži	Hrastov furnir	1	1	690	18	0.6					
17	D17	Noseća ploča	Iverica	1	1	702	438	18					
18	D18	Furnir lica i naličja	Hrastov furnir	2	2	702	438	0.6					
19	D19	Furnir za kant duži	Hrastov furnir	1	1	702	18	0.6					
20	D20	Noseća ploča	Iverica	1	1	702	438	18					

Popunjava se onim redosledom kako su detalji definisani u KŠF

Podaci u KŠF, crtežima i TŠF moraju da budu identični

HORIZONTALNO ZAGLAVLJE

Popunjava se po fazama obrade

Na kraju svaka faze su kontrola i skladištenje





1	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH	AI	AJ	AK	AL	AM	AN	AO	AP	AQ	AR	AS	AT	AU	AV	AW	AX	AY	AZ	BA	BB	BC	BD
2	redni broj	oznaka detalja	naziv sastava, naziv detalja	vrsta materijala	broj komada		dimenzije detalja (mm)			skica elementa sastava ili detalja	Obradni sistem		Krojenje masiva			Krojenje ploča			Krojenje furnira					Izrada daščanih ploča					Mašinska obrada																											
u sastavu					u proizvodu	L	B	D	Operacija		Konzolni prereziivač	Višelsni parač	Konzolni prereziivač	Stolarska tračna pila	Ručno radno mesto	Magacin	Horizontalni krojač ploča	Ručno radno mesto	Magacin	Ručno radno mesto	Ručno radno mesto	Ručno radno mesto	Paketne makaze	Paketne makaze	Spajalica furnira	Ručno radno mesto	Magacin	Dvostrana rendisaljka	Fig. mašina	Nanosaiča lepka	Ručno radno mesto	Dvostrana presa	Ručno radno mesto	Širokotračna brusilica	Dvostrani profiler	Ručno radno mesto	Magacin	Četvorstrana rendisaljka	Dvolisna kružna pila	Dvolisna kružna pila sa mogućošću kraćenja pod uglom	Dvostrani profiler	Stona g'odalica	Stona g'odalica	Stolarska tračna pila	Dvostrana rotaciona čebariča	Oscilatorna jednovretena bušilica	Ručno radno mesto	Ram presa	Širokotračna brusilica	Nanosaiča lepka	Ručno radno mesto	Jednoetažna kratkotaktna presa	Ručno radno mesto	Dvostrani profiler	Kant mašina	
3	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56

Obavezan je red.br operacije(kolone)

Nazivi mašina i operacija su usklađeni sa fakultetskom literaturom

SREDIŠNJI/CENTRALNI DEO

SIMBOLI

simbol	značenje
	Operacija
	Kontrola
	Skladištenje
	Spajanje