

sadržaj

uvod.....2 prikaz
 programa proizvodnje.....3 analiza programa
 proizvodnje.....12 redukcija
 količina.....16 postupak rada za proizvod
 predstavnik.....17 izbor tipa toka za proizvod
 predstavnik.....23 proračun potrebnih
 površina.....28 prostorna struktura sistema i tok proizvoda
 predstavnika.....34
 zaključak.....36

37

Uvod

Za potrebe ovog rada korišten je proizvodni program štamparije Prosveta. AD štamparija "Prosveta" se bavi pripremom, štampom i doradom sopstvenih proizvoda, a pored proizvodnje u štampariji se vrše usluge drugim štamparijama koje nemaju neko od odjeljenja. Proces proizvodnje je podjeljen u nekoliko cjelina. Prvi dio je svakako priprema za štampu. U procesima pripreme se vrši oblikovanje proizvoda i izrada štamparske forme. Od izuzetne važnosti je planiranje cjelokupnog procesa proizvodnje, a dobra priprema je od velikog značaja za uspješnost ostatka procesa proizvodnje. U toku pripreme za štampu se vrši izrada štamparske forme. Nakon pripreme vrši se štampa. Za ofset štampu se koristi jednobojna Mabege Roland Favorit koja štampa u formatu B2. Ova mašina je namenjena za štampanje na kartonu, kao i na papirima gramature od 65 do 350g. Na ovoj mašini se štampa na NCR papiru. Njena teoretska brzina je 5000 otisaka na sat, ali stvarna (koja se koristi prilikom pravljenja kalkulacija) je od 1500 do 3000 u zavisnosti od vrste papira i otiska. Nakon štampe je potrebno dati finalni oblik proizvodu i upotrebnu vrednost samom proizvodu. Završna grafička obrada podrazumijeva sječenje, poravnavanje, savijanje kao i sapajanje tabaka. Štamparija je opremljena nožem marke Perfecta Sey 115. Pored ovog, postoji i nož trorezač Polygraph Perfecta Bautzen SDY-1. Nož za sječenje papira može da postigne silu od 5 tona. Odjeljenje je opremljeno i falc mašinom marke Stahl koja može da izvrši do 5 prevoja. U nju se mogu uložiti formati od B2 do B6. Mašina može da vrši perforaciju. Pakovanje proizvoda vrši se ručno.

2

PRIKAZ PROGRAMA PROIZVODNJE

U ovom radu će se analizirati proizvodnja u serijama kojih će u toku godine biti pedeset, pošto se to smatra optimalnim brojem serija godišnje, što znači da su količine koje su korišćene u seminarskom radu prosječne količine proizvoda koje se izrađuju u štampariji uvećane pedeset puta. Proizvodi izabrani za analizu su: 1. bar kod, tiraž 150000, jednostrana štampa u jednoj boji 2. vizit karta, tiraž 1000, jednostrana štampa u četiri boje 3. blok ulaznica, tiraž 100 blokova (po 100 listova), jednostrana štampa u četiri boje 4. flajer, tiraž 10000, jednostrana štampa u četiri boje 5. plakat, tiraž 1000, jednostrana štampa u četiri boje 6. papirna kesha, tiraž 10000, jednostrana štampa u dvije boje 7. prospekt, tiraž 2800, obostrana štampa u četiri boje

3

PROGRAM PROIZVODNJE

KOLIČINA

kom/god 7500000 50000 5000 500000 50000 500000 140000 250000 23334 25000 31250 5*10⁻³
 4.75*10⁻² 5.3*10⁻² 1.1*10⁻² 43 4.8*10⁻⁴ 417 1.47*10⁻³ 0.176 0.056 0.08 0.095 0.106 0.071 9375
 1.08*10⁻⁴ 0.087 815.6 73.4 2.4 2500 2375 26500 1656.7 tab/god kg/kom kg/tab kg/god

----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU. -----

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com