

6. AMBALAJ ÇEMBERİ, SANAYİ ÇEMBERİ YAPIMI VE BANT DİLME TESİSLERİ:

Onay Tarihi: Birlik Yönetim Kurulunun 1983 tarih ve 22 sayılı kararı ile kabul edilmiştir.

a) Rulo halindeki saçtan ambalaj çemberi ve sanayi için rulo halinde çember veya bant üretilen, boşaltma, düzeltme, sarma tezgahları ve yeterli kaldırma ve taşıma makineleriyle donatılmış motorlu dilme hatlarında kapasite hattın faydalı genişliği (eni), saç kalınlığı ve dilme hızına göre kronometraj usulünde hesap edilir.

Normal olarak 1.000 mm. genişliğindeki ruloların mükerrer dilinmesi, sarma ve boşaltma tertibatının sökülmesi işlemleri için geçecek zaman ile fason işler de yapıldığı göz önüne alınarak günde ortalama % 25 oranında çalışmanın yeterli olacağı kabul edilir ve ayrıca tesisin mükemmeliyetine göre % 70-% 80 arasında çalışma verimi uygulanır.

b) Banttan belirli türlerde mamul üretilen fabrikalarda bant dilme işlerinin yapıldığı makineler birer hazırlama tesisi olarak kabul edildiğinden bu tesisler için ayrıca hammadde kapasitesi verilmez.

Ancak, bu gibi işyerlerinde ambalaj çemberi ve sanayi için rulo halindeki çember veya bant da üretiliyorsa, mevcut bant dilme makinelerinin kapasiteleri hattın faydalı genişliği, saç kalınlığı ve dilme hızına ve günde 8 saat çalışma esasına göre % 70-% 80 arasında çalışma verimi kabul edilerek hesap edilir.

Bu tarzda hesap edilen kapasiteden, işyerinde yapılan üretim için bant miktarı çıkarıldıktan sonra bakiye kapasitesinin % 25'i ambalaj çemberi ve sanayi için rulo halinde çember veya bant imalatı olarak kabul edilerek bu miktar için ilâve saç verilir.

Tesiste bulunması gereken tezgâh ve makineler:

- a. En az 10 ton'luk boşaltma tezgahı,
- b. Rulo açma tesisi,
- c. Dilme tezgahı,
- d. Düzeltme tezgahı,
- e. En az 10 ton' luk gezer vinç veya mobil vinç.

Güç Tahkiki:

Dilme Hatlarında:

- Dilinen malzeme direncinin 35 kg/mm^2 olduğu,
- Kesim adedi ile kesilen saç kalınlığının çarpımının sabit olduğu

- Tahrik gücü sabit kalmak kaydıyla, dilme hızının malzeme kalınlığının karesi ile azaldığı kabul edilir.

Kronometraj ile saptanan dilme (kesme) hızı aşağıda açıklanan formül ile hesap edilen teorik hızdan fazla olduğu takdirde kapasite teorik hıza göre hesap edilir.

$$V = (F \times G) / (N \times d^2)$$

Bu formülde:

V= Dilme hızı (m / dak)

F= Güç faktörü:

Faydalı genişliği 500 mm' ye kadar olan hatlarda 26

Faydalı genişliği 500-1000 mm. olan hatlarda 24

Faydalı genişliği 1000 mm.' den fazla olan hatlarda 22

G= Dilme ve sarma tezgahları tahrik motorlarının nominal güç toplamı (KW)

d= Dilinen saç kalınlığı

N= Kesim Adedi: Ambalaj çemberi üretim tesislerinde 20 ve sanayi için rulo halinde çember veya bant dilme tesislerinde, dilme hattının mm. cinsinden faydalı genişliğin 150'ye bölünmesiyle bulunacak kesirsiz tam sayı olarak kabul edilir.