

### 3. RULO SAÇIN AÇILMASI, DÜZELTİLMESİ VE BOY KESME İŞLEMİ:

**Onay Tarihi: Birlik Yönetim Kurulunun 2000 tarih ve 138 sayılı kararı ile kabul edilmiştir.**

- a. Saç kesme bantlarında, rulo halindeki saçlar açılıp düzeltildikten sonra istenilen boylarda kesilmek suretiyle levha haline getirilmektedir.
- b. Tavlı saç bantlarında, rulo halindeki saçlar ateş hücresi muayyen uzunluktaki kapalı tav fırınlarında tavlanarak soğutulup düzeltildikten sonra istenilen boylarda kesilmekte, bu suretle menevişlendirilmiş tavlı saç üretilmektedir.

Bu tarzda çalıştırılan hatlarda değişim yapılmadan bir yarı mamul yine bir yarı mamul haline getirilmekte olduğundan, aşağıda açıklanan tezgah ve makinelerin tümünü ihtiva eden rulo saç açma, düzeltme ve boy kesme hatlarının kapasiteleri seri imalata dayanan usule göre kronometraj usulünde hesap edilir.

Bu tür tesislerin fason çalıştığı kabul edilerek kronometraj ile hesap edilen kapasitenin % 25'i oranında ham madde ihtiyaç olarak verilir. Tesisin mükemmeliyetine göre eksper heyetince % 70-% 90 çalışma verimi uygulanır.

#### 1. Kapasite Hesabı:

Tesisin kapasitesi aşağıda belirtilen formül uyarınca hesaplanır;

$$K = N \times a \times b \times L \times 60 \times 8 \times 300 \times 7,85 \text{ (ton/m}^3\text{)} \times R = \text{Ton/yıl (I)}$$

K: Kapasite, ton/yıl

N: Dakikada kesilen levha sayısı (tam sayı) (Adet/dak)

a: Kesilebilen azami levha kalınlığı (mt) x 2/3

b: Levha genişliği (mt)

L: Levha boyu (mt)

R: Randıman ( 0,70 - 0,90 )

#### 1. Hammadde Hesabı

Tesisin hammadde ihtiyacı aşağıdaki formül uyarınca hesaplanır.

$$H = K \times 0,25 \text{ (II)}$$

H: Hammadde, rulo saç, ton/yıl

K: Yukarıdaki (I) nolu formül ile hesaplanan kapasite

Tesislerde bulunması gerekli tezgah ve makineler:

- a. En az 10 ton' luk boşaltma tezgahı,

- b. Rulo açma tesisatı,
- c. Düzeltme tezgahı,
- d. Boy kesme tezgahı,
- e. En az 10 ton' luk gezer vinç veya mobil vinç.

