

4-AĞAÇ KAPLAMA LEVHALARI (YAPRAKLARI) İMALATI

Onay Tarihi: Birlik Yönetim Kurulunun 07.07.2011 tarih ve 44 sayılı kararı ile kabul edilmiştir.

Kesme veya dilme adı verilen teknikle elde edilen, ahşap mobilya ve dekorasyon malzemesi olan ağaç kaplama levha imali kısaca şu aşamalardan oluşur:

- 1- Tomrukların dört bir yanından ve gerektiğinde uçlarından kesilip tranş makinasına yerleşebilecek şekilde hazırlanması (prizma haline getirilmesi),
- 2- Prizmaların buhar havuzlarında belirli sürede buharlanması,
- 3- Tranş makinesine yerleştirmeden önce prizma yüzeyini; çatlak, patlak, kabuk vs. istenmeyen kısımlarının balta ile temizlenmesi,
- 4- Tranş makinesinde prizmaların brüt levha haline getirilmesi,
- 5- Levhaların kurutma işlemine tabi tutulması,
- 6- Dizi halinde ve aynı özellikteki ve belirli sayılardaki demetlerin bir müddet bekletilerek klimatize edilmesi,
- 7- Paket içinde herhangi bir kusur ve arıza bulunmayacak ve dikdörtgen olacak şekilde uçların ve kenarların giyotinde kesilerek düzeltilmesi,
- 8- Kalite, kontrol, ölçme ve yazma işlemlerinden sonra satışa arz edilmek üzere istiflenip depolanması,

A-Tomruk İhtiyacı:

Dar boğaz olarak prizmayı brüt levha haline dönüştüren tranş makinesi (kesme kaplama makinesi) alınır. Şerit testere, kurutma, giyotin vb. makinelerin kifayet durumuna bakılır.

Tomruk ihtiyacı; kesme kaplama makinesinde işlenebilir. Brüt levha miktarı (a) ile tranşa kadar olan takribi ara zayıt tespiti ile fire yüzdesi (b) bulunarak, bu değerler formülde yerine konarak (c) hesaplanır.

a- Tranşa İşlenen Brüt Levha Miktarı (m³):

- 1- Günde 8 saat, yılda 300 gün çalışıldığı kabul edilir.
- 2- Levha kalınlığı azami 3 mm. olmakla beraber, piyasa talepleri genellikle 0,6-1 mm. arasında değiştiğinden ortalama levha kalınlığı 0,8 mm. (0,0008 m.) kabul edilir.
- 3- İş randımanı (çalışma verimi) teknik özelliklerin arttırılması ile % 60'a kadar yükseleceği gibi tesislerin durumu, işlenen ağaç cins ve türü vs. faktörler dikkate alınarak % 30'a kadar düşeceği kabul edilerek ortalama % 40 (0,40) alınır.
- 4- Kesme kaplama makinesinin (tranşın) azami genişliği 90 cm. alınır.
- 5- Makineye konabilecek en uzun boy (1) ile makinenin en büyük kurs üzerinden dakikadaki devir veya kesiş adedi tespit edilir (d/dak).

Örnek:

a) Boy (1) 4,0 m., d-50/dakika olduğuna göre yıllık brüt kaplama levha kapasitesi:

$$8 \times 300 \times 0,0008 \times 0,40 \times 0,90 \times 4 \times 50 \times 60 = 8294 \text{ m}^3/\text{yıl}.$$

b) Şerit, buharlama, baltalama, artık kalas vs. gibi imalat sürkilasyon içinde tranşa kadar olan ara zayıtlar takribi % 15-25 arasında, kabul edilerek; fire yüzdesi:

% 100-% 15= % 85 (0,85) tespit edilir.

c) Yıllık tomruk ihtiyacı (T):

T= Brüt Levha (m³) / 0,85' dir.

8294 / 0,85 = 9758 m³/yıl tomruktur.

NOT: Tesiste, imalata hangi ağaç cinsleri giriyorsa onlara ait ortalama değer konarak hesaplama yapılacaktır. Randıman değerleri, ortalama randımanın değerinin altında ve üstünde 10'ar puan tolerans verilecek şekilde ve yukarıdaki sınırlar içinde kalmak şartıyla eksper tarafından tespit ve taktir edilir.

B-Mamul Kapasite (Paketlenmiş Net Kaplama Levha Kapasitesi):

Mamul kaplama levha imalatında istifade edilebilen miktarlar;

- 1- Kütük veya tomrukların, ağaç cins ve türlerine, çaplarına, kalitesine (renk, tekstür, ölçü vs.), buharlama durumlarına göre,
- 2- Tesisin yenilik, eskilik vs. durumlarına göre,
- 3- Testere ve bıçakların bakımına, ağaç cinslerine göre verilecek bıçak açlarına,
- 4- Kurutma sistem ve düzenine,
- 5- Kalifiye işçi durumuna,
- 6- Kaplama levha kalitesine (renk, tekstür, ölçü vs.),
- 7- Diğer teknik özelliklere göre değişmektedir.

Bu durumda istifade edilebilen paketlenmiş net kaplama levha değerleri:

a) Yerli ağaç cins ve türleri için:

% 12-% 50, (x) (1 m³'ten 0,120 m³ ila 0,500 m³ veya 0,8 mm. kalınlıkta 150 m² ila 675 m²)

b) Yabancı (egzotik) ağaç cins ve türleri için:

% 40-% 60, (x) (1 m³'ten 0,400 m³ ila 0,600 m³) kabul edilerek yıllık kapasite aşağıdaki şekilde hesaplanır.

(Tomruk Miktarı (m³) x Randıman) / Levha Kalınlığı (m) = m²/yıl hat kaplama levha.

Örnek (1):

Yalnız kayın işlendiğinde ve % 25-% 45 arasında itibar edilebilir değerler alındığına göre ortalama randıman % 35 kabul edilerek hesaplama yapılır.

(9.758 x 0,35) / 0,0008 = 4.269.125 m²/yıl 0,8 mm. kalınlığında levhadır.

Örnek (2):

Meşe işlendiğinde randıman % 15 ile % 35 arasında değiştiğinden % 25 ortalama randıman alınarak hesaplama yapılır.

(9.758 x 0,25) / 0,0008 = 3.049.375 m²/yıl 0,8 mm. kalınlığında levhadır.

Örnek (3):

Tesiste çok kalemlili cinsten levha işlendiğinden genel randıman

$((12 + 50) / 2 = 31) \% 31$ kabul edilerek hesaplama yapılır.
 $(9.758 \times 0,31) / 0,0008 = 3.781.225 \text{ m}^2/\text{yıl}$ 0,8 mm. kalınlığında levhadır.

c) Yardımcı Madde İhtiyacı:

1- Bıçak:

Tıraş başına 12 adet olarak verilir.

2- Şerit Testere:

Şerit başına haftada 6 m. olarak verilir.

3- Zımpara Taşı:

Bıçak bileme makinesi başına yılda 50 adet, şerit testere bileme makinesi başına 50 adet verilir.

4- Akaryakıt ve Kömür:

Yakacak olarak fabrika artıkları kullanılmıyorsa mevcut kazanın buhar üretimine göre, kazanın ısıtma yüzeyi m^2 'si başına veya 10.000 kcal/saat başına 1,5 kg/saat (maden kömürü kullanılıyorsa 3,5 kg./saat linyit kömürü kullanılıyorsa 7 kg/saat) fuel-oil vermek suretiyle hesaplanır.