

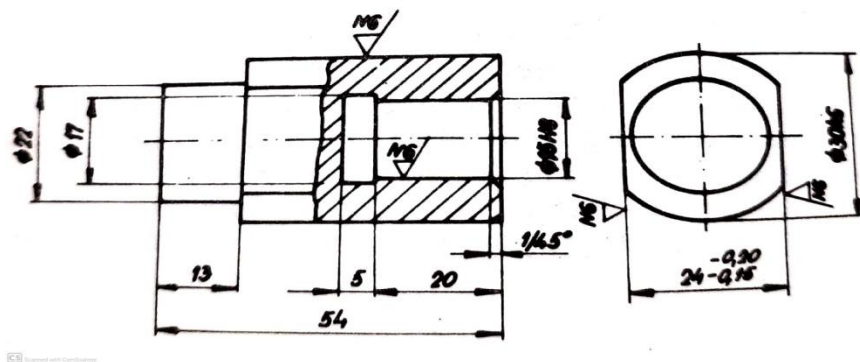
# Технологија занимања(обрађивач метала резањем)

## Технолошка и радионичка документација

За обављање производног задатка радник треба, поред производне опреме, да има сљедеће: припремке, цртеж обратка, технолошку документацију и радионичку документацију.

Технолошка документација садржи потпун и детаљан опис производног процеса: поступак рада, машина, резни алат, стезни прибор, контролни прибор, режим обраде, начин хлађења, неопходна амбалажа итд. Технолошку документацију чине *технолошки поступак и операцијски лист*.

За обрадак на сљедећој слици је приказан примјер разраде технолошког поступка.



Заглавље технолошког поступка садржи податке о производу. Поред назива и броја дијела, уписује се и шифра дијела. Шифре се, такоше, уписују и за материјал, машине и алат. Шифре се дају и уписују због коришћења рачунара. Технолошки поступак и операцијски лист се сниме на рачунару, а затим се ови подаци користе у информационом систему за разне потребе: за израду радионичке документације и лансирање производње, планирање, за анализу потребе за новим инвестиционим улагањима итд.

У првој колони обрасца Технолошки поступак уписују се број операције и производно одјељење (мјесто израде) у коме се операција реализује. Та одјељења су обиљежена шифрама. У другој колони се уписује назив

operacije, bez bližih podataka, jer se operacija detaljno prikazuje na obrascu Operacioni list. U trećoj koloni upisuje se šifra mašine ili radnog mjesta. U četvrtoj koloni upisuje se pripremno završno vrijeme i vrijeme po komadu, a u petoj koloni složenost operacije.

Tehnološki postupak (za serijsku proizvodnju)									
Naziv i oznaka dela VODICA, 55-3333					Identifikacija dela 2801371		Identifikacija crteža 2801371		
Dimenzije i oznaka materijala Okrugla šipka Ø32 JUS C.B3.021 Č.4721.1 L = 60 mm						JM 56	Identifikacija materijala 2290575		
Težina sirovog dela 0,241		Težina gotovog dela 0,376		Koeficijent iskorišćenja materijala		Važi za seriju			
Broj operacije	NAZIV (OPIS) OPERACIJE				Klas. šifra R.M.	Tpz Tk		Slož. oper.	
Mesto izrade									
1	2				3	4		5	
010	Izdavanje materijala				3770013				
02-00									
020	Sečenje materijala na dužinu L = 56 mm za 1 kom.				3770013				
02-00									
030	Trebovanje ambalaže A - 015/ 2597573				3772506				
06-03									
040	Struganje				3770880	90		22	
06- 2						1,6			
050						60			
06-23	Glodanje				3773918	0,45		18	
060	Skidanje ostatka materijala na izradcima dobijenih obradom rezanjem				3771367	30		15	
06-23						0,25			
070	Cementacija				3770096				
11-30									
080	Kaljenje				3770096				
11-30									
090	Peskiranje				3771359				
06-23									
100	Brušenje, okruglo				3771285	60		21	
06-23						3,65			
110	Brušenje, ravno				3771818	60		19	
06-23						1,1			
120	Zauljivanje				3770015				
06-23									

Izmene	a	b	c	d	e	Datum	Potpis	List
					Razrad.			
					Odobrio			

10.3. Prikaz obrasca TEHNOLOŠKI POSTUPAK

Операцијски лист служи раднику као инструкција за обављање цјелокупног рада при изради обратка. Могу бити састављени са и без скица операција и захвата. Поред тога, операцијски лист има све податке о алатима и режимима рада.

*Радионичку документацију* чине: радни налог, радна листа, требовање материјала, предајница дијелова, пропратница, отпремница, наруџбеница и извјештај контроле.

Радни налог је главни радионички документ. Носилац је свих активности у процесу рада и свих трошкова производње. Без радног налаога се ни један посао не смије започети. Радни налог садржи рубрике за назив и број производа, број радног налога, број поруџбенице, количину производа и датум издавања радног налога.

Радна листа је документ којим се дефинише и издаје задатак раднику. Без радне листе радник не смије започети посао у радионици.

Требовање је документ који се испоставља служби припреме материјала, да из складишта тражени материјал превезе до радионице.

Осталу радионичку документацију радник корити мало или не користи.

**Поштовани матуранти**, слjedeћа питања су из градива које је постављено до сада путем наставе на даљину. Ви ћете, наравно, научити и одговорити на питања. Свако од вас ће одговорити на по два питања и то: прво питање је ваш број, а друго ваш број плус два. Нпр број 7 одговара питања 7 и 9. Одговоре доставити на е- mail: [biljanamaric964@gmail.com](mailto: biljanamaric964@gmail.com)

Питања из технологије занимања

1. Наведи разлику између нумерички управљаних алатних машина и класичних машина!
2. Објасни појам управљачке јединице!
3. У чему се огледа суштина нумеричког управљања?

4. Објасни појам извршног органа!
5. Објасни појам упоређивача, појачивача и претварача!
6. Објасни ознаке и кретања код координатног система нумерички управљаних алатних машина!
7. Како се дијеле нумерилки управљане алатне машине?
8. Колико управљаних оса имају нумерички управљани стругови?
9. Наведи најважније карактеристике нумерички управљаних стругова!
10. Који је услов потребан да би се примјенила нумерички управљана алатна машина?
11. Шта чини технолошку документацију?
12. Шта чини радионичку документацију?

Ваши бројеви су:

1. Виторовић Радан
2. Дјукић Јовица
3. Лазић Јован
4. Миљановић Раденко
5. Пајић Владан
6. Пајић Љубиша
7. Перић Слободан
8. Савић Јован
9. Тракиловић Саша
10. Трифковић Миленко