

MASZyny I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84
	Maszy ny i linie technologiczne dla przemysłu spożywczego	2400-01
	Wydajności	Zamiast BN-73/2400-01
	Terminologia	Grupa katalogowa 0470

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest terminologia dotycząca wydajności maszyn i linii technologicznych dla przemysłu spożywczego.

2. TERMINY I DEFINICJE

2.1. wydajność — ilość lub liczba sztuk otrzymanego produktu w jednostce czasu.

2.2. wydajność teoretyczna Q_t — wydajność wynikająca z obliczeniowych (teoretycznych) parametrów mechaniczno-konstrukcyjnych.

2.3. wydajność nominalna Q_n — wydajność charakteryzująca maszynę lub linię technologiczną, określona przy zachowaniu założonych warunków technologicznych i właściwej organizacji procesu produkcyjnego.

2.4. wydajność maksymalna Q_{max} — największa dopuszczalna wydajność osiągana zgodnie z warunkami technologicznymi bez występowania szkodliwych objawów w czasie eksploatacji.

2.5. wydajność minimalna Q_{min} — najmniejsza dopuszczalna wydajność osiągana zgodnie z warunkami technologicznymi bez występowania szkodliwych objawów w czasie eksploatacji.

2.6. górna odchyłka wydajności nominalnej — różnica między wydajnością maksymalną a wydajnością nominalną.

2.7. dolna odchyłka wydajności nominalnej — różnica między wydajnością minimalną a wydajnością nominalną.

2.8. wydajność efektywna Q_e — wydajność osiągnięta w czasie pracy efektywnej maszyny lub linii technologicznej.

2.9. czas pracy efektywnej — różnica między czasem pracy a czasem przerw.

2.10. czas pracy — przyjęty nominalny czas pracy maszyny lub linii technologicznej.

2.11. czas przerw — czas postoju maszyny lub linii technologicznej, wynikający z zakłóceń i przerw organizacyjnych.

2.12. zakłócenia — oddziaływanie na maszynę lub linię technologiczną czynników zwalniających lub przerywających proces technologiczny (niezachowanie założonych warunków technologicznych i właściwej organizacji pracy, braki energii elektrycznej, wody, pary, powietrza, awarie).

2.13. przerwy organizacyjne — przerwy w pracy maszyny lub linii technologicznej przewidywane organizacyjnie przez producentów lub użytkowników.

2.14. wydajność rzeczywista (statystyczna) — Q_{rz} — wydajność określona dla czasu pracy — sumy czasu pracy efektywnej i czasu przerw maszyny lub linii technologicznej.

2.15. wydajność gwarantowana Q_g — wydajność zapewniona przez dostawcę w kontrakcie handlowym dla określonych warunków eksploatacyjnych maszyny lub linii technologicznej.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/2400-01

a) poszerzono zakres normy o określenie wydajności dla linii technologicznych,

b) wprowadzono terminy i definicje wydajności efektywnej, gwa-

rantowanej, górnej i dolnej odchyłki wydajności nominalnej oraz dotyczące czasu pracy i zakłóceń,

c) wyeliminowano określenia dotyczące cyklu pracy maszyny.

3. Autorzy projektu normy — mgr inż. Andrzej Nowicki, inż. Mariusz Łukasik — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Aparatury Mleczarskiej, Warszawa.

Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 12 listopada 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1985 poz. 3)