

MASZYNY I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Maszyne pakujące i linie do pakowania	2510-01
	Określenia oraz wytyczne tworzenia nazw	Grupa katalogowa IV 70

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są określenia podstawowych pojęć związanych z mechanicznym i automatycznym pakowaniem produktów spożywczych niezależnie od stanu ich skupienia oraz wytyczne tworzenia nazw maszyn i linii do pakowania.

## 2. OKREŚLENIA

### 2.1. Pojęcia ogólne

(2.1.1) **opakowania** — wg PN-74/O-79000.

(2.1.2) **palety ładunkowe** — wg PN-58/M-78200.

(2.1.3) **produkt** — wytwór pracy ludzkiej, używany dla zaspokojenia określonej potrzeby człowieka.

(2.1.4) **produkt zapakowany** — produkt umieszczony w opakowaniu w sposób zapewniający jego ochronę przed uszkodzeniem podczas przemieszczania, składowania i przechowywania.

(2.1.5) **jednostka opakowaniowa** — jednostka zapakowanego produktu przeznaczona do paletyzacji lub bezpośrednio do transportu.

(2.1.6) **jednostka ładunkowa** — zestaw określonej liczby jednostek opakowaniowych lub opakowań, uformowany w kształcie prostopadłościanu i zabezpieczony (obwiązany, otaśmowany, pokryty folią kurczliwą) przed zdeformowaniem się podczas przemieszczania i składowania.

(2.1.7) **jednostka ładunkowa spaletowana** — zestaw określonej liczby jednostek opakowaniowych lub opakowań ułożonych warstwami lub w stosy na palecie ładunkowej i zabezpieczony przed zdeformowaniem się podczas przemieszczania i składowania.

(2.1.8) **proces pakowania** — część procesu produkcyjnego, w której następuje formowanie jednostek opakowaniowych i ładunkowych.

(2.1.9) **metoda pakowania** — sposób realizacji procesu pakowania uwarunkowany rodzajem pakowanego produktu i opakowania.

(2.1.10) **operacja pakowania** — wyodrębniony zespół czynności w procesie pakowania, zmierzających do wykonania określonego zadania.

(2.1.11) **pakowanie** — realizacja procesu pakowania wybraną metodą.

(2.1.12) **pakowanie jednostopniowe** — pakowanie produktu bezpośrednio do opakowania transportowego.

(2.1.13) **pakowanie wielostopniowe** — pakowanie produktu w opakowanie jednostkowe, a następnie w opakowanie transportowe lub opakowanie zbiorcze i transportowe.

### 2.2. Operacje pakowania

(2.2.1) **depaletyzacja** — rozdzielanie spaletowanych jednostek ładunkowych na opakowania jednostkowe.

(2.2.2) **wyładowywanie** — wyjmowanie opakowań jednostkowych z opakowań transportowych.

(2.2.3) **mycie** — usuwanie zanieczyszczeń z opakowań za pomocą roztworu wodnego określonej substancji chemicznej.

(2.2.4) **dozowanie** — wydzielanie z masy produktu określonej porcji.

(2.2.5) **formowanie** — kształtowanie opakowań z półwyrobów opakowaniowych (wykroju kartonowego i tekturowego, folii itp.).

(2.2.6) **opakowywanie** — umieszczanie produktu w opakowaniu (napełnianie) lub owijanie produktu materiałem opakowaniowym.

(2.2.7) **zamykanie** — łączenie zamknięcia z opakowaniem lub łączenie ze sobą określonych części opakowania wybraną metodą.

(2.2.8) **etykietowanie** — naklejanie etykiet na opakowaniu lub umieszczanie ich wewnątrz opakowania.

Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Maszyn Spożywczych dnia 6 września 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 kwietnia 1977 r. (Dz. Norm. i Miar nr 25/1976 poz. 106)

(2.2.9) **znakowanie** — umieszczanie bezpośrednio na opakowaniu znaków informacyjnych i zdobniczych ułatwiających obrót i użytkowanie produktu.

(2.2.10) **załadowywanie** — wkładanie produktów zapakowanych w opakowania jednostkowe lub zbiorcze do opakowań transportowych.

(2.2.11) **paletyzacja** — formowanie jednostek ładunkowych przy użyciu palet ładunkowych.

### 2.3. Maszyny pakujące

(2.3.1) **maszyna pakująca** — maszyna przeznaczona do wykonywania operacji pakowania.

(2.3.2) **maszyna pakująca jednofunkcyjna** — maszyna przeznaczona do wykonywania jednej operacji pakowania.

(2.3.3) **maszyna pakująca wielofunkcyjna** — maszyna przeznaczona do wykonywania dwóch lub więcej operacji pakowania.

(2.3.4) **linia do pakowania** — zestaw powiązanych ze sobą funkcjonalnie maszyn pakujących i urządzeń pomocniczych (przenośniki, przyrządy pomiarowe i inne), rozmieszczonych w kolejności przewidzianej procesem pakowania.

### 2.4. Nazwy maszyn pakujących jednofunkcyjnych

(2.4.1) **nazwa zasadnicza** — nazwa określająca maszynę ze względu na podstawową funkcję, do spełnienia której jest ona przeznaczona.

(2.4.2) **nazwa szczegółowa** — nazwa określająca maszynę pakującą nie tylko ze względu na podstawową funkcję, ale również ze względu na jej dalsze cechy rozpoznawcze, odróżniające ją od innych podobnych maszyn pakujących.

### 2.5. Nazwy maszyn pakujących wielofunkcyjnych

(2.5.1) **nazwa ogólna** — nazwa określająca cechy wspólne maszyny pakującej niezależnie od ilości wykonywanych przez nią operacji pakowania.

(2.5.2) **nazwa złożona** — nazwa określająca dwie lub więcej operacji pakowania, wykonywane przez daną maszynę pakującą.

(2.5.3) **nazwa indywidualna** — nazwa zawierająca nazwę ogólną lub złożoną oraz określenia dotyczące indywidualnych cech maszyny, odróżniających ją od innych podobnych maszyn pakujących.

### 2.6. Nazwy linii do pakowania

(2.6.1) **nazwa pełna** — nazwa określająca wszystkie istotne cechy konstrukcyjne i technologiczne linii do pakowania.

(2.6.2) **nazwa skrócona** — nazwa określająca niektóre istotne cechy konstrukcyjne i technologiczne linii do pakowania.

## 3. WYTYCZNE TWORZENIA NAZW

### 3.1. Maszyny pakujące jednofunkcyjne

3.1.1. **Tworzenie nazw zasadniczych.** Nazwę zasadniczą maszyny pakującej jednofunkcyjnej tworzy się przez dodanie przyrostka — arka lub jego odmiany fonetycznej — erka do naturalnego lub zmodyfikowanego rdzenia, którego źródłosłów stanowi nazwa operacji pakowania. Wyjątek od powyższej zasady stanowią nazwy: paletyzator i depaletyzator.

3.1.2. **Tworzenie nazw szczegółowych.** Nazwę szczegółową maszyny pakującej jednofunkcyjnej tworzy się przez dodanie do jej nazwy zasadniczej określeń uzupełniających charakteryzujących dalsze istotne cechy konstrukcyjne i technologiczne maszyny.

Stopień szczegółowości określeń uzupełniających, a w związku z tym i obszerności nazwy szczegółowej, powinien odpowiadać potrzebom zastosowania nazwy. Należy się kierować ogólną zasadą podawania tylko tych spośród wszystkich określeń uzupełniających, które są niezbędne do odróżnienia danej maszyny od innych podobnych maszyn pakujących.

Określenia uzupełniające nazwę zasadniczą powinny być podawane w kolejności właściwej składni polskiej, tzn. przed nazwą zasadniczą należy podawać określenia dotyczące cech przejściowych, a po nazwie zasadniczej wszystkie określenia dotyczące cech podstawowych ale z uwzględnieniem usystematyzowania cech nadrzędnych, współrzędnych i podrzędnych.

### 3.2. Maszyny pakujące wielofunkcyjne

3.2.1. **Tworzenie nazw ogólnych i złożonych.** Przy tworzeniu nazw ogólnych i złożonych należy kierować się następującymi zasadami:

a) jeżeli jedną z wykonywanych operacji pakowania jest opakowywanie, należy nadać maszynie nazwę ogólną *pakowarka*,

b) jeżeli w zakres wykonywanych operacji pakowania nie wchodzi opakowywanie, należy nadać maszynie nazwę złożoną, np. *wyłaczkarko-zamykarka*, *odcinarko-zwilżarka* itp., przy czym nazwy składowe odpowiadające poszczególnym operacjom pakowania powinny być podawane w kolejności ich wykonywania przez maszynę pakującą.

3.2.2. **Tworzenie nazw indywidualnych.** Nazwę indywidualną maszyny pakującej wielofunkcyjnej tworzy się przez dodanie do jej nazwy ogólnej lub złożonej określeń uzupełniających, które dobiera się wg zasad podanych w 3.1.2.

### 3.3. Linia do pakowania

**3.3.1. Tworzenie nazw pełnych.** Nazwę pełną tworzy się przez dodanie do nazwy ogólnej *linia do pakowania* określeń uzupełniających dotyczących rodzaju pakowanego produktu, opakowania, wydajności itp.

Stopień szczegółowości określeń uzupełniających, a w związku z tym i obszerności nazwy pełnej powinien odpowiadać potrzebom zastosowania nazwy.

Przy doborze określeń uzupełniających należy się kierować ogólną zasadą, że w pierwszej kolejności podaje się nazwy nadrzędne, a następnie nazwy coraz bardziej podrzędne.

**3.3.2. Tworzenie nazw skróconych.** Nazwę skróconą tworzy się przez dodanie do nazwy ogólnej *linia do pakowania* przydawki rzeczownikowej określającej rodzaj pakowanego produktu.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Pakujących, Poznań, ul. Smoluchowskiego 1/9.

#### 2. Normy związane

PN-68/M-78200 Palety ładunkowe. Określenia i klasyfikacja

PN-74/O-79000 Opakowania. Nazwy i określenia

#### 3. Normy zagraniczne i zalecenia międzynarodowe

ZSSR ГОСТ 16299-70 процессы упаковки, упаковочные машины и функциональные устройства. Термины и определения

СЭВ РС 2233-39 Упаковывание. Терминология. Общие понятия

СЭВ РС 3315-71 Упаковывание. Терминология. Основные понятия

СЭВ РС 4711-74 Упаковочное оборудование. Термины и определения

**4. Autor projektu normy** — mgr inż. Edward Rakowicz, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Pakujących.

#### 5. Przykłady tworzenia nazw

a) Maszyny pakujące jednofunkcyjne

— nazwy zasadnicze:

mycie — myjarka, dozowanie — dozowarka, formowanie — formierka, napełnianie — napełniarka, zamykanie — zamykarka, etykietowanie — etykietarka, banderolowanie — bandelarka, obwiązywanie — wiązarka,

otaśmowywanie — taśmowarka, załadowywanie — załadowarka.

— nazwy szczegółowe:

myjarka skrzynek przegrodowych, formiarka pudełek kartonowych, napełniarka butelek do piwa, automatyczna zamykarka puszek mandolinowych do konserw, etykietarka butelek, bandelarka kartonów, zawijarka cukierków, półautomatyczna załadowarka butelek do skrzynek.

b) Maszyny pakujące wielofunkcyjne — nazwy indywidualne:

pakowarka napojów gazowych w butelki o pojemności 330 cm<sup>3</sup>, pakowarka płynnych przetworów mleczarskich w torebki foliowe z tworzywa sztucznego, pakowarka masła w kostki 250 g z owinięciem dwuwarstwowym w papier i folię aluminiową, dwukomorowa pakowarka próżniowa, odcinarko-zwilżarka taśmy do banderolowania.

c) Linie do pakowania

— nazwy pełne:

linia do pakowania cukru w worki foliowe zgrzewane z pojedynczej taśmy, linia do pakowania mleka w butelki o pojemności 1000 cm<sup>3</sup>, linia do pakowania produktów pastowatych opakowywanych w papier dwustronnie powlekany.

— nazwy skrócone:

linia do pakowania cukru, linia do pakowania mleka, linia do pakowania produktów pastowatych.