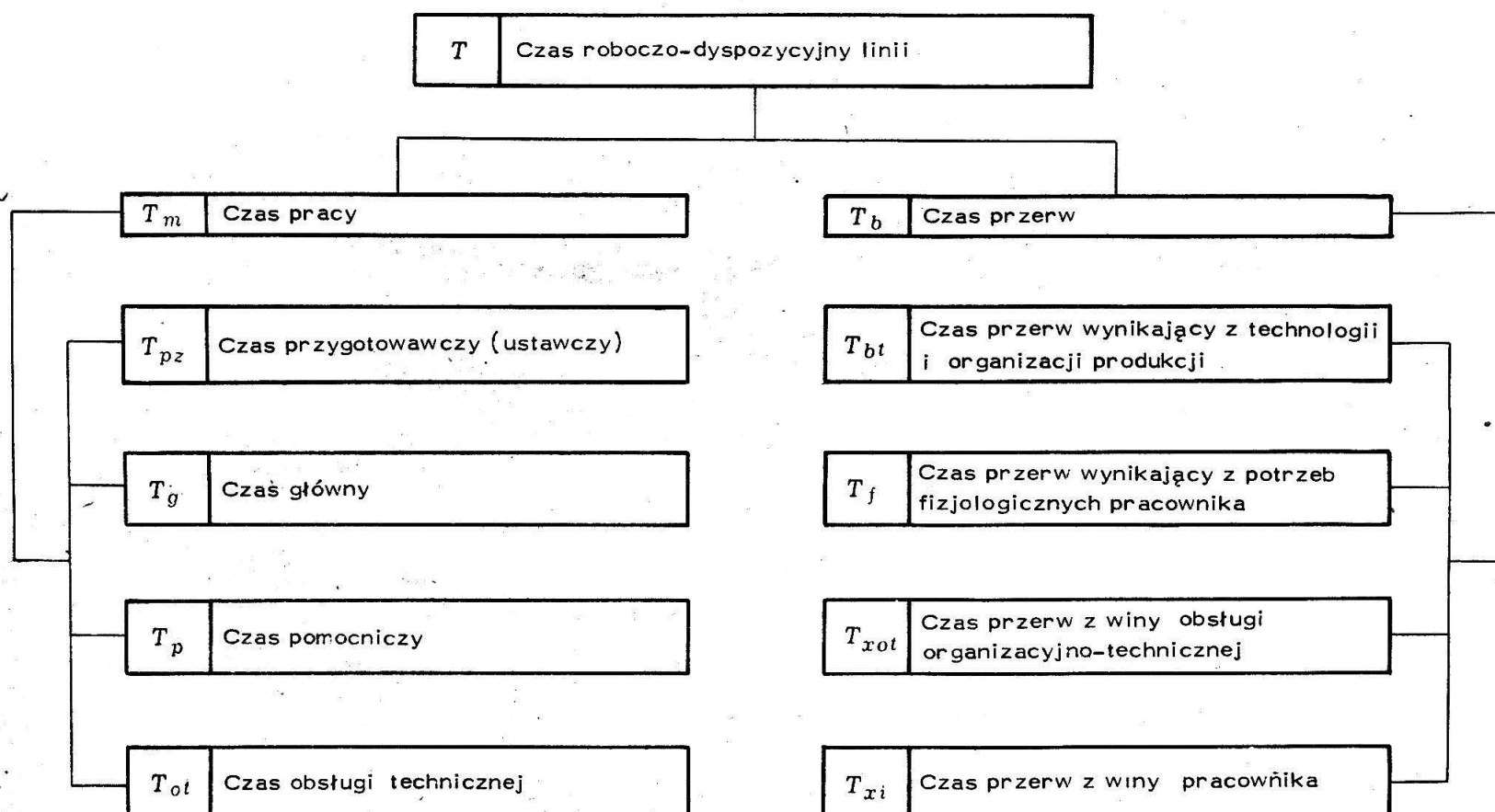


MASZINY I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Linie do pakowania Elementy czasu roboczo-dyspozycyjnego linii	2510-03
	Podział, nazwy i określenia	Grupa katalogowa IV 70

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podział, nazwy, oznaczenia i określenia elementów czasu roboczo-dyspozycyjnego występujących w pracy linii pakujących przemysłu spożywczego.

2. Podział elementów czasu roboczo-dyspozycyjnego linii – według schematu.



Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 7 kwietnia 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

3. Nazwy i określenia - według tablicy.

Nazwa	Oznaczenie	Określenia
1	2	3
Czas roboczo-dyspozycyjny linii	T	suma czasu pracy i czasu przerw
Czas pracy	T_m	przedział czasu, w którym linia znajduje się w stanie czynnym
Czas przerw	T_b	przedział czasu, w którym linia znajduje się w spoczynku (nie wykonuje żadnej pracy)
Czas przygotowawczy (ustawczy)	T_{pz}	przedział czasu, w którym wykonywane są próby robocze linii, niezbędne dla jej przygotowania do realizacji procesu pakowania
Czas główny	T_g	przedział czasu, w którym wykonywane są podstawowe operacje procesu pakowania, jak napełnianie, zamykanie, etykietowanie itp.
Czas pomocniczy	T_p	przedział czasu, w którym wykonywane są pomocnicze operacje procesu pakowania, konieczne do wykonania czynności głównych, np. podawania surowców i opakowań sprawdzanie jakości pakowania itp.
Czas obsługi technicznej	T_{ot}	przedział czasu, w którym wykonywane są czynności bezpośrednio zabezpieczające ciągłość i jakość procesów pakowania, np. regulacja, konserwacja drobne naprawy w trakcie pracy itp.
Czas przerw wynikających z potrzeb fizjologicznych pracownika	T_f	przedział czasu potrzebny pracownikom na zafatwienie potrzeb naturalnych oraz odpoczynek
Czas przerw wynikających z technologii i organizacji produkcji	T_{bt}	przedział czasu wynikający z organizacji produkcji i ustalonego procesu technologicznego, obejmujący takie operacje, jak rozpoczęcie i zakończenie pracy, obsługa stanowiska roboczego oraz przerwy w wyniku braku synchronizacji między poszczególnymi maszynami linii
Czas przerw z winy obsługi organizacyjno-technicznej	T_{xot}	przedział czasu wynikający z niewłaściwego poziomu technicznego produkcji i niewłaściwej organizacji produkcji, np. przerwy spowodowane brakiem surowców, opakowań części zamiennych i narzędzi potrzebnych do naprawy urządzenia w czasie pracy, przerwy spowodowane oczekiwaniem na usunięcie awarii itp.
Czas przerw z winy pracownika	T_{xi}	przedział czasu wynikający z opóźnionego przejęcia zmiany roboczej, opuszczenia stanowiska w czasie godzin pracy, przedwczesnego zakończenia pracy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy zagraniczne

RFN VDI 2651 Getränke - Abfülltechnik Leistungs- und zeitbegriffe für füllkolonnen und einzelne aggregate

3. Autor projektu normy - inż. Wojciech Węgrzyn - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Pakujących.