

pracach wymagających szczególnej precyzji, np. pielęgnacja lub sadzenie rozsady, stosowane są również prędkości zmniejszone – 1-3 km/h. Co-raz powszechniej, szczególnie przy bezorkowej uprawie roli, wysiewie nawozów, stosuje się zwiększone prędkości robocze – 8-15 km/h.

### 5.1.3. Czas pracy agregatu i jego wydajność

Czas pracy agregatu od momentu rozpoczęcia do zakończenia pracy w ciągu jednego dnia stanowi **czas ogólny zmiany**. Jest w nim wykonywanych szereg czynności. Czynności te to podstawowa praca efektywna  $T_1$ , czynności pomocnicze  $T_2$  i czynności obsługi technicznej  $T_3$ . Pozostałe czynności zmniejszają efektywność wykorzystania agregatu i są to czynności zbędne lub nieplanowane i nieplanowane postoje agregatu. Schemat czasów technologicznych przedstawia tabela.5.6.

Tabela 5.6. Schemat blokowy czasów technologicznych

Czas ogólny zmiany	Czas roboczy zmiany	T <sub>07</sub>	T <sub>04</sub>	T <sub>02</sub>	T <sub>01</sub>	Czas efektywny zużyty na bezpośrednią pracę	
		Czas operacyjny	T <sub>2</sub>	Czas pomocniczy	T <sub>21</sub>	Czas na nawroty agregatu	
					T <sub>22</sub>	Czas na obsługę technologiczną agregatu	
					T <sub>23</sub>	Czas przejazdów jałowych z pola na pole	
			T <sub>3</sub>	Czas zużyty na obsługę techniczną	T <sub>31</sub>	Czas na obsługę techniczną	
		T <sub>32</sub>			Czas na regulację maszyny		
		T <sub>4</sub>	Czas tracony na usuwanie usterek	T <sub>41</sub>	Czas usuwania usterek technologicznych		
				T <sub>42</sub>	Czas usuwania usterek technicznych		
	T <sub>5</sub>	Straty czasu spowodowane przez personel	T <sub>51</sub>	Straty czasu z przyczyn personelu			
			T <sub>52</sub>	Straty czasu z przyczyn zwierząt			
T <sub>6</sub>	Czas przygotowawczy i zakończeniowy	T <sub>61</sub>	Czas przygotowania do pracy ludzi i maszyn				
		T <sub>62</sub>	Czas przejazdów i transportu				
T <sub>7</sub>	Straty czasu z przyczyn zewnętrznych	T <sub>71</sub>	Straty czasu z przyczyn źródła energetycznego				
		T <sub>72</sub>	Straty czasu z przyczyn organizacyjnych				
		T <sub>73</sub>	Straty czasu z przyczyn meteorologicznych				
T <sub>8</sub>	Czas na obsługę okresową						

Ilość pracy wykonana w określonym czasie nazywa się **wydajnością**. Mierzona jest ona w jednostkach powierzchni pola na jednostkę czasu – ha/h lub ilością przerobionego materiału przez maszynę w określonym czasie – kg/s. W zależności od przyjętego sposobu ustalania wydajności można wyróżnić:

1. Wydajność teoretyczną  $W_t$  – jako iloczyn szerokości pracy maszyny  $b$  i prędkości roboczej  $v$ .