

Cara mengoptimalkan Variabel Pitch, Gripper Traverse Preform (TP), dan Gripper Traverse Bottle (TB)

AMDK 3

CF #5

[illegible]

© 2006 The Authors

Klasifikasi	Preventive Maintenance
-------------	------------------------

PIC :

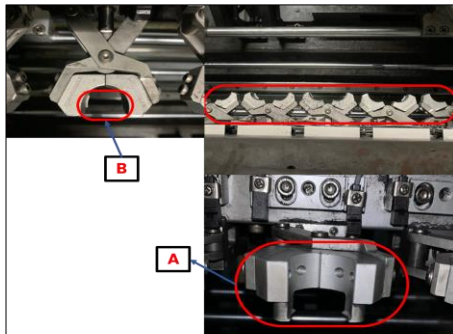
Mas Aldi Putra

Kasi

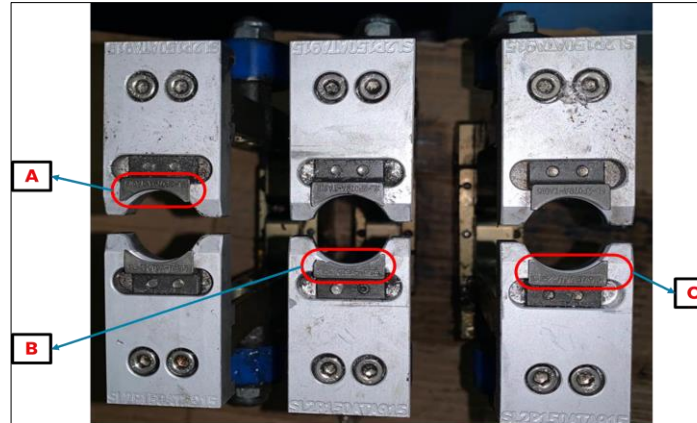
Manager



A → gripper traverse bottle tidak simetris (tidak normal)



A → gripper traverse preform simetris (normal)
B → gripper traverse preform aus (tidak normal)



A → preform ejecting block tidak simetris (tidak normal)
 B → preform ejecting block tidak simetris dan aus (tidak normal)
 C → preform ejecting block simetris (normal)

Kondisi yang menyebabkan error

1. Posisi variabel pitch, gripper TP, maupun Gripper TB tidak simetris yang membuat proses penerimaan preform akan tidak center.
2. Sensor proximity yang tertutup kotoran, sehingga mengurangi kemampuan pembacaan keberadaan preform.
3. Gerakan silinder pneumatik lambat karena suplai angin tidak maksimal.

Hal yang harus dilakukan:

1. Saat CIP, lakukan inspeksi Variabel Pitch (preform ejecting block/grip, bearing, grip toggle, dan tension belt 902 N), Gripper TP-TB (guideway, seal, grip, displacement, dan suplai udara). Kemudian aturlah posisi komponen tersebut yang tidak simetris menjadi simetris dengan cara menggunakan kunci L.
2. Cleaning dan tightening sensor proximity untuk pembacaan keberadaan preform lebih jelas, sehingga tidak membuat gerakan komponen slow respon.
3. Lakukan pengecekan apakah terjadi kebocoran angin seal silinder pada Gripper, apabila mengganggu proses blowing maka perlu dilakukan replacement (safety stock spare part).

Realisasi

Tanggal

Paraf