

KIỂM TRA TÌNH TRẠNG MÁY RÓT TRƯỚC KHI LÊN BƯỚC SX A3 SPEED

TH

ĐÃ KIỂM TRA

CaNgày : Thời gian kiểm tra: Line :

STT	Yêu cầu Vệ sinh	Tiêu chuẩn đánh giá	NVVH	B.Trì	Ghi chú
1	Kiểm tra tình trạng, độ sạch Phao rót *	Không móp méo, không xước, không bẩn			
2	Kiểm tra ngoại quan và cân khối lượng phao rót	Không biến dạng, khối lượng phao rót đạt chuẩn so với tiêu chuẩn ghi trên phao			
3	Dung dịch ngâm ống rót, phao rót	Không có tạp chất, lắng cặn			
4	Ngâm ống rót dưới, phao rót trước khi lên bước	Ngâm trong dung dịch Oxonia 0.5-1% (tối thiểu 30 phút)			
5	Kiểm tra độ sạch ống rót trên *	Sạch, không có bụi bẩn			
6	Kiểm tra độ sạch ống rót dưới *	Sạch, không có bụi bẩn, O-ring kín			
7	Kiểm tra phần kết nối 2 ống rót	Không có sữa, bụi bẩn			
8	Kiểm tra vệ sinh mỏ hàn LS và tấm đế gắn mỏ hàn *	Sạch, không có bụi bẩn, không có PE bám			
9	Kiểm tra Forming ring *	Sạch, không có bụi bẩn, không kẹt			
10	Kiểm tra vệ sinh buồng tiết trùng	Khô, sạch không có bụi bẩn			
11	Kiểm tra vệ sinh dao gió*	Không có bụi bẩn, đúng vị trí			
12	Kiểm tra con lăn ép Peroxide	Sạch, không có bụi bẩn			
13	Kiểm tra vệ sinh buồng nối giấy, Strip	Sạch, không có bụi bẩn			
14	Kiểm tra vệ sinh Final folder *	Sạch, không có sữa động, mỏ hàn tại sạch			
15	Kiểm tra vệ sinh các cặp Jaw *	Sạch, không có sữa động, inductor không xước, dolly không mòn			
16	Kiểm tra ngoại quan khăn trắng, rử chỉ, nhúng oxonia 0.5% trước khi thao tác với máy.	Khăn Sạch, không có sợi chỉ thừa			
17	Đầu phun Nito, Oring ống rót trên nối ống rót dưới (Oring to , Oring nhỏ)	Thay mới, sạch, Oring không bị rách			
18	Bộ phận tạo áp lực mối hàn LS * (TBA chốt nằm bên phải)	Sạch, không bị biến dạng, lò xo lá mặt có chữ quay ra ngoài (Riêng Line8 mặt chữ lò xo lá quay vào trong)			
19	Các khớp nối đường sản phẩm *	Sạch, kín			
20	Các khớp đầu nối đường nitơ *	Sạch, kín			
21	Các khớp nối đường khí tiết trùng *				
22	Kiểm tra độ kín cụm van A,B,C *	Không bị hở			
23	Kiểm tra việc phun khử trùng phòng	Đã làm hay chưa			
24	Kiểm tra kết quả CIP máy rót	Đã đạt hay chưa, ghi rõ nồng độ vào cột ghi chú			
25	Kiểm tra vệ sinh gầm máy, băng tải	Sạch hay không			
26	Kiểm tra dao cắt giấy	Số lần đã cắt trên màn hình			

Ghi chú:

- NVVH trước khi lên bước máy báo NV bảo trì và tổ trưởng kiểm tra trước 10 phút (vấn đề vệ sinh liên quan đến chất lượng sản phẩm yêu cầu NVVH, bảo trì và trưởng ca nghiêm túc thực hiện).

- Đạt ghi "Đ"; Không đạt ghi: "KĐ"; Chưa làm ghi "CL".

- Nếu số đếm dao cắt 180 lần thì báo trưởng ca. Khi bảo trì thay dao thì ghi chú vào mục ghi chú.

- Các trường hợp KĐ và CL người kiểm tra yêu cầu NVVH vệ sinh lại (hoặc ghi chú cụ thể), sau đó đánh giá lại nếu đạt cho lên bước máy. Phần nào đánh dấu * thì cần có sự xác nhận của bộ phận bảo trì.

NVVH

Bảo Trì

QC

Trưởng ca