

NHẬT KÝ VẬN HÀNH MÁY RÓT FINO LINE.....

TH 

ĐÃ KIỂM TRA

Ngày.....tháng.....năm 20.... Ca :..... Loại SP:..... NSX :..... HSD:.....	Nhân viên VH:..... Ký xác nhận:
---	--

I. KIỂM TRA TRƯỚC VÀ TRONG QUÁ TRÌNH LÊN BƯỚC

Mục kiểm tra	Kết quả kiểm tra		Mục kiểm tra	Kết quả kiểm tra	
	Lần 1	Lần 2		Lần 1	Lần 2
Bắt đầu tiết trùng máy (hh:mm)			C.suất hàn SA hàn ống (350 – 600W)		
Kết thúc tiết trùng máy (hh:mm)			Nhiệt độ hàn LS hàn ống (200–300°C)		
N.độ khí tiết trùng (99°-160°C)			Độ kín van ABC (Đ/KĐ)		
Áp hơi (2,0 – 3,0Bar)			K.tra nồng độ Peroxide lên bước (35-37)%		
Áp khí nén (6 - 7Bar)			K.tra nồng độ Peroxide sản xuất (35-37)%		
Bắt đầu sản xuất (hh:mm)					
Kết thúc sản xuất (hh:mm)					

ĐÃ KIỂM TRA

II. THAY NGUYÊN VẬT LIỆU

TT	Thay strip			Thay giấy			H ₂ O ₂ (+PSM3%)	QC * Xác nhận
	Giờ thay	Mã số cuộn	Số hộp	Giờ thay	Batch cuộn giấy	Batch pallet	10L H ₂ O ₂ + 30ml PSM	
1.							Giờ thay /Kiểm tra H ₂ -O ₂ (hh:mm/%-Lít)	
2.								
3.						 : / % -....	
4.								
5.								
6.								
7.								
8.								
9.								
10.								
11.								
12.								
13.								
14.								
15.								

Ghi chú: * là mục xác nhận của QC về nồng độ peroxide khi thay mới

NHẬT KÝ VẬN HÀNH MÁY RÓT FINO

LINE.....

ĐÃ KIỂM TRA

Thông số/Thời gian (45phút/lần)																			
THÔNG SỐ CÔNG NGHỆ	Nhiệt độ buồng sấy giấy (100-180)	°C																	
	Nồng độ hơi Peroxide (4000-18000)	PPM																	
	Áp khí tiết trùng chính (0,57-0,69)	Bar																	
	N.độ bộ siêu nhiệt (350 – 390)	°C																	
	Nhiệt độ khí tiết trùng (95-105)	°C																	
	Nhiệt độ hơi (110-145)	°C																	
THÔNG SỐ KỸ THUẬT	C.suất hàn SA (350 – 600)	W																	
	Nhiệt độ hàn LS (150–450)	°C																	
	Công suất hàn TS (400 – 1000)	W																	
	Nhiệt độ buồng tiết trùng (60-80)	°C																	
	Nhiệt độ giấy trước khi vào buồng vô trùng (83-85)	°C																	
	Áp khí vào buồng tiết trùng (0.112-0.1795)	Bar																	
	Áp - con lăn ép peroxide (3-4)	Bar																	
	Độ kín van A,B,C	Đ/KĐ																	
	Khối lượng hộp	Gram																	

Ghi chú: Đối với Line 11, không phải cập nhật nhiệt độ buồng tiết trùng khi sản xuất (Thông số kỹ thuật)

III. KIỂM TRA MẪU TRONG QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT VÀ CÁC THỜI ĐIỂM NHẢY CẢM:

Thời gian																			
Ngoại quan (45 phút/lần)		Đ/ K Đ																	
Cảm quan (45 phút/lần)	Mùi vị	Đ/ K Đ																	
	Trạng thái	Đ/ K Đ																	
	Màu sắc	Đ/ K Đ																	
Kiểm tra mối hàn LS (45 phút/ lần)		Đ/ K Đ																	
Kiểm tra mối hàn SA (45 phút/ lần)		Đ/ K Đ																	
Kiểm tra mối hàn TS (45 phút/ lần)		Đ/ K Đ																	
K.tra mực trong đường Airgap (45 phút/ lần)		Đ/ K Đ																	

NHẬT KÝ VẬN HÀNH MÁY RÓT FINO
LINE.....

ĐÃ KIỂM TRA

TH

Đo điện/ ngâm mực (45 phút/ lần)	Đ/ K Đ																		
In Date hộp (45 phút/lần)	Đ/ K Đ																		

Giờ SX																			
Thành Phẩm																			

Trưởng ca	
-----------	--

ĐÃ KIỂM TRA

