	0
	ANI
	MUC
_	KIĖM
Line:	DANH MỤC KIỂM TRA BẢO DƯỚNG HÀNG TUẦN THIẾT BỊ DÂY CHU Khu vực: Máy rót FINO
	BÀO
	DUTÕ
	FÕNG HÀNG TUẦN THIẾ Khu vực: Máy rót FINO
	ÀNG C: Má
	TUĂN
	FINO
	ET BI
	DÂY
	KUHO
	ÈNS
	ANX
	**
	H
	茶

ω	N	- 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	SIT	Ngày	Ca
			Cụm thiết bị		
1. Kiểm tra, vệ sinh bộ gia nhiệt hàn LS. Vệ sinh sạch các PE dính vào mỏ gia nhiệt 2. Kiểm tra các con lăn forming ring 3. Vệ sinh các con lăn, đặc biệt 2 con lăn của mỏ hàn LS. 4. Tháo ống rót trên đem ngâm. Vệ vệ sinh lò xo lá bằng bàn chải cước và hợp chất C1, sau đó rửa lại bằng nước ấm	- Vệ sinh buồng sấy giấy - Kiểm tra và vệ sinh sạch các đầu Nozzle	1.Dùng khí nén thổi sạch bụi giấy ở vị trí Inductor và vùng xung quanh (bàn nổi Strip) 2.Vệ sinh tất cả các roller và con lăn SA,2 thanh dẫn hướng của Strip mazagine bảng vải xốp và hóa chất code G1 hoặc G2 3.Lau khô bằng khăn sạch	Hành động		Line:
Bản chải, Bình xit		Súng khí nén, khăn sạch	Dụng cụ cần thiết		
			Yêu cầu bảo dưỡng Mã vật tư Số lượng		
Sạch Không xước, quay trơn tru sạch	Sạch, không bị tắc	Sạch, Khô	Yêu cầu sau khi thực hiện		
Vận hành	Vận hành	Vận hành	Phụ trách		
			Kết quả (Đ/KĐ)		
		G: Alcohol 70%	Ghi chú		

								1	7				
		Ghi chú		Hợp chất D: Alkali 2%	Hợp chất F3: Oxonia active 0.5%					Chú ý chiều của Dolly Vị trí - Ngày	тау - vн 1,2,3,5,6	7,8,9	4,10,11
		Kết quả (Đ/KĐ)											
Y.		Phụ trách			Vận hành			Vận hành		Vận hành			
ĐÃ KIỂM TRA	Yêu cầu	sau khi thực hiện			Sạch		Sach	Không nứt, xước, kẹt	Sạch			They mosi	i de la companya de l
ĐÃ K	Yêu cầu bao dưởng	Số lượng						·				3	77
	Yêu cầu b	Mã vật tư											
		cần thiết		200	óng rót			Khăn sạch			Khăn sạch		7
		Hành động	 Ngâm ống rót trên Tránh không để vùng 1 tiếp xúc với chất lồng 	2. Làm sạch vỏ ngoài ổng với hợp chất D và rửa lại bằng nước sạch	 Ngâm toàn bộ ông trong hợp chất F3 trong vòng ít nhất 1 giờ, Vùng 1 phải khô, nằm trên mức nước 	4. Để khô tự nhiên khoảng 15 phút	 Vệ sinh toàn bộ buồng vô trùng bằng khăn sạch. Làm sạch bằng hợp chất D. 	 Kiểm tra tình trạng hoạt động các con lăn. (đảm bảo các con lăn phải quay trơn, nhe, không gợn, xước) 	2. Lâm sạch các con lần forming ring bằng hợp chất D, rồi rửa lại bằng nước sạch	Vệ sinh Inductor (1)			Thay mới các dolly (2)
3.7.0		Cụm thiết bị			Jan Market					Property of the second		THE STATE OF THE S	
		L _S		50 kg	4	1 1 1		cy.				9	

Com that bi Com that bi Com that bi Lau sech và kiểm tra tắt cá các bộ phận của thành độ (Law)như: - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Day (m vào cam S đã kiểm tra day) - Lợc (m vào cam S đã kiểm tra day) - Lợc (m vào cam S đã kiểm tra day) - Lợc (m vào cam S đã kiểm tra day) - Lợc (m vào cam S đã kiểm tra day) - Lợc (m vào cam S đã kiểm tra day) - Lợc (m vào cam S đã kiểm tra - Lợc (m vào c										
Cụm thiết bị Hành động Lau sạch và kiểm tra tát cá các bỏ phán của hàm đọ (Jaw)như: - Dolly - Dolly - Dolly - Dolly - Cha (ấn vào cam 5 để kiểm tra day) - Khí lập các ngâm vào phải lấp đứng theo thư tụ ghi trên ngàm - Khí thảo các chi tiết của law, phải sốn vào các thi tiết cho tưng quai tinh vẻ sinh và khi lấp lại Ring để với dao (2) chi vẻ sinh bằng giể và tuyệt đổi không được tra mở - Cử lệ Thương chi theo - Cử lệ Thương chi thiết - Các chi tiết cốn nguyển - Chân sạch - Luc lầng - Cử lệ Thần sạch - Cử lệ Thương được - Cử lệ Thương dù với dao (2) chi vệ sinh bằng giể và tuyệt đổi không được - Cử lệ Thương dù với dao (2) chi vệ sinh bằng giể và tuyệt đổi không được			Vận hành	Sạch			Chải cước	Vệ sinh sạch các tiếp điểm gia nhiệt hàn TS bằng chải cước (hạn chế dùng bàn chải đồng)		ø
Cụm thiết bị Hành động Dụng cụ sau khi cảu thiết Mã vật tư Số lượng thực hiện Sạu khi cần thiết Mã vật tư Số lượng thực hiện Sạu khi cần thiết Mã vật tư Số lượng thực hiện Hành dao) - Dolly - Dao (ấn vào cam 5 để kiểm tra dao) - Thước (Ân vào con lần 4 để kiểm tra tra thước) - Khi lấp các ngảm vào phải lấp dùng theo thứ tự ghi trên ngàm			vận hành	Sạch. Các chi tiết được lắp đúng, đủ	0.15kg	Mõ	-Khăn sạch - Lục lăng 5,6 - Cờ lê- troong 10,13	tiết của Jaw, phải It theo từng cụm, ng quá trình vệ Iá (1) khi lấp vào hau (6 cặp), riêng uay mặt ra ngoài rớc khi lấp. o (2) chỉ vệ sinh đối không được		Φ
Cụm thiết bị Hành động Cần thiết Mã vật tư Số lượng thực hiện			vận hành	Sạch. Các chi tiết còn nguyên vẹn			khăn	Lau sạch và kiểm tra tất cả các bộ phận của hàm ép (Jaw)như: - Dolly - Dao (ấn vào cam 5 để kiểm tra dao) - Thước (Ấn vào con lăn 4 để kiểm tra tra thước) - Khi lấp các ngàm vào phải lấp đúng theo thứ tự ghi trên ngàm		7
	<u>o</u>	Kết quả (Đ/KĐ)	Phụ trách	Yêu cầu sau khi thực hiện	số lượng	Yêu câu b Mã vật tư		Hành động	Cụm thiết bị	TTS

2022
2
0
5
-
0
01/01/
Ò
_
lành
g
_
_
ban
9
>
·W
0
Ngày

	FOR	200
	MP	-
	2001	-
The state of the s	Mail: 2DE	7.00
	hiôid	200
	12	3

			Yêu cầu bảo dưỡng	Yên cầu			
Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Mã vật tư Số lượng	sau khi thực hiện	Phụ trách	Phụ trách Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
	Xả bình Peroxide và thay mới			Đã thay	Vận hành		

10

STT

Trong quá trình thực hiện kiểm tra bảo dưỡng thiết bị, người thực hiện phải tuân theo đầy đủ các yêu cầu về an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp
 Sau khi thực hiện bảo dưỡng tuần, người thực hiện trả lại vị trí đúng cho tất cả các Van, thiết bị phụ trợ để sẵn sảng cho sản xuất

3. Trong quá trình thực hiện nếu phát hiện vấn đề gì liên quan có nguy cơ làm ảnh hưởng đến kế hoạch sản xuất, chất lượng sản phẩm phải báo ngay cho Trưởng bộ phận được biết.

Kiến nghi:

Trường ca chiết rót

Vận hành