**HDCV VẬN HÀNH MÁY ỐNG HÚT TÍCH HỘP**

**Công ty Cổ phần SữaTH**

***TH Milk Joint Stock Company***

**Số hiệu tài liệu: 2WI040 - MP**

Ban hành lần 02

Ngày hiệu lực: 08 tháng 02 năm 2015

*Valid from :*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Soạn thảo *Prepared* | Xem xét *Verified* | Phê duyệt *Approved* |
| Lê Đức Hạnh  Tổ trưởng | Dương Hoàng Trung  TP Sản xuất | Nguyễn Tiến Dũng  GĐ Sản xuất |

## 1. MỤC ĐÍCH:

* Giúp cho NVVH máy gắn ống hút nắm bắt tốt công việc vận hành máy gắn ống hút.

## 2. PHẠM VI ÁP DỤNG:

* Phạm vi áp dụng: áp dụng cho toàn bộ sản phẩm tiệt trùng của công ty.
* Trách nhiệm thực hiện: NVVH máy ống hút.
* Trách nhiệm giám sát: Tổ trưởng, trưởng ca.
* Định kỳ Ban ISO thẩm tra lại.

## 3. ĐỊNH NGHĨA: Không có

## 4. NỘI DUNG:

### 4.1. Chú ý an toàn:

* Các biểu tượng có trên máy rót**:**

|  |  |
| --- | --- |
| Biểu tượng nhắc nhở mọi người chú ý và tuân theo an toàn lao động tai nơi làm việc | Untitled |
| Biểu tượng cảnh báo rủi ro, tai nạn đến từ điện,cần tuân thủ các nguyên tắc an toàn về điện. | Untitled |
| Biểu tượng cảnh báo rủi ro, tai nạn đến từ các vật nóng.  Cần chú ý an toàn thao tác khi làm việc với các bộ phận có nhiệt độ cao. | Untitled1 |
| Biểu tượng cảnh báo rủi ro, tai nạn đến từ hóa chất. Khi làm việc cần tuân thủ các nguyên tắc an toàn về hóa chất | Untitled2 |
| Biểu tượng nhắc nhở cận thận, chú ý. | Untitled3 |
| Lời ghi chú, đưa thêm các thông tin hưu ích | Untitled4 |

* Chỉ những người được giao nhiệm vụ mới được vận hành máy.
* Khi có biến đổi ngoài phạm vi kiểm soát phải báo ngay cho kỹ thuật phụ trách.

### 4.2. Chuẩn bị máy:

|  |  |
| --- | --- |
| * Kiểm tra nguyên liệu ống hút, nếu thiếu phải báo tổ trưởng chuẩn bị, đảm bảo có đầy đủ. * Nguyên liệu không bi cong vênh,gãy gập. * Đúng chủng loại sản phẩm(180ml,110ml) | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.13.54.jpg |
| * Kiểm tra hạt nhựa, nếu thiếu phải báo tổ trưởng chuẩn bị, đảm bảo có đầy đủ. * Hạt nhựa không bị bẩn,lẫn các loại khác. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.12.08.jpg C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.14.21.jpg |
| * Kiểm tra dung dịch bôi trơn băng tải, nếu thiếu phải báo tổ trưởng chuẩn bị,đảm bảo có đầy đủ. * Khi cho dung dịch bôi trơn băng tải vào phải chú ý đúng chủng loại RM2000T. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.20.05.jpg |
| * Kiểm tra công tắc điện: ở vị trí mở. |  |
| * Kiểm tra các nút dừng khẩn cấp ở vị trí mở |  |
| * Kiểm tra các cửa an toàn đều đóng. |  |
| * Kiểm tra Control panel quan sát tất cả các Alarm đều sáng. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.21.23.jpg |
| * Kiểm tra áp suất khí nguồn cấp .   Đảm bảo trong khoảng **6 ± 2 bar** | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.08.49.jpg  Khí nén đầuvào |
| * Kiểm tra áp suất súng bắn keo 01 và 02 đảm bảo nằm trong khoảng **5± 1 bar**. | Áp súng bắn keo |

### 4.3. Vận hành:

#### 4.3.1. Chuẩn bị máy, lên bước gia nhiệt :

|  |  |
| --- | --- |
| * Bật công tắc ON để để lên bước gia nhiệt tại bồn keo . | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.12.29.jpg  Nguồn bồn keo |
| * Kiểm tra đèn của nút nguồn nhiệt ở bồn keo có sáng không. | Đèn nút nguồn |
| * Kiểm tra tra ống hút, keo có dính vào trống hay không |  |
| * Kiểm tra các bộ phận truyền động,dây bell xem có bình thường không. |  |
| * Kéo ống hút và bật công tắc ON bộ sấy ống hút . |  |
| * Nhặt những ống hút bị cắt đứt ra khỏi băng tải. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.27.02.jpgC:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.42.43.jpg |
| * Kiểm tra, vệ sinh băng tải. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 13.11.39.jpg |

### 4.3.2. Kiểm tra bộ phận gia nhiệt nhựa dán.

Nhiệt độ cài đặt :

|  |  |
| --- | --- |
| * Nhiệt độ bồn keo 1300C ± 10. * Bấm vào biểu tưởng bồn keo * Đọc nhiệt độ hiển thị | Xem nhiệt độ bồn bồn |
| * Nhiệt độ ống dẫn keo 1 : 1300C ± 10. * Bấm vào biểu tưởng ống keo. * Đọc nhiệt độ hiển thị | Xem nhiệt độ ống dẫn keo |
| * Nhiệt độ ống dẫn keo 2 : 1300C ± 10. * Bấm vào biểu tưởng ống keo. * Đọc nhiệt độ hiển thị | Xem nhiệt độ ống dẫn keo |
| * Nhiệt độ súng bắn keo 1 :1300C± 10. * Bấm vào sung keo * Đọc nhiệt độ hiển thị | Xem nhiệt độ súng bắn keo keo |
| * Nhiệt độ súng bắn keo 2 :1300C ± 10. * Bấm vào sung keo * Đọc nhiệt độ hiển thị | Xem nhiệt độ súng bắn keo keo |

***Chú ý****:*

* *Tùy theo chất lượng keo ta có thể thay đổi nhiệt độ cài đặt . Việc thay đổi nhiệt độ cài đặt phải có sự đồng ý của kỹ thuật.*

### 4.3.3. Lên bước sản xuất:

|  |  |
| --- | --- |
| * Theo dõi quá trình lên bước, nếu có đèn báo lỗi xem nguyên nhân để khắc phục. * Theo dõi bằng cách vào history arlam và kiểm tra xem máy lỗi gì. |  |

### 4.3.4. Sản xuất:

|  |  |
| --- | --- |
| * Khi nhiệt độ đủ, nhấn nút  **mũi tên đi lên**  cho sản xuất. |  |
| * Theo dõi các Alarm . * Sau khi kiểm tra Alarm trong mục arlam history và reset máy . |  |
| * Kiểm tra, bổ sung nhựa dán nếu cần, luôn giữ tối thiểu 1/2 bồn | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.14.21.jpg |
| * Kiểm tra vị trí dán keo, lượng keo, quá trình cắt ống hút. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 13.11.24.jpg G:\Hình ảnh\Hình1815.jpg |
| * Kiểm tra sản phẩm, không bị méo, chầy xước,date. * Ghi nhật ký vận hành đầy đủ | G:\Hình ảnh\Hình1816.jpg |

* Kiểm soát trong quá trình sản xuất:

- Date hộp đúng hạn sử dụng theo quy trình của từng loại sản phẩm

- Kiểm tra ống hút gắn chắc vào hộp không được lệch, ra ngoài



### 4.3.5. Dừng máy:

|  |  |
| --- | --- |
| * Chỉ dùng **“Emergency Stop”** khi thấy có sự cố nguy hiểm đến con người, hoặc làm hư hỏng máy. |  |
| * Dừng sản xuất : Nhấn nút mũi tên đi xuống để xuống bước sản xuất |  |

### 4.3.6. Làm bảo dưỡng ngày.

|  |  |
| --- | --- |
| * Làm vệ sinh máy và băng tải bằng nước và cồn. * Sử dụng khăn ẩm vệ sinh cabin điện và bộ phận gia nhiệt sấy ống hút * Chú ý: Máy có thể còn nóng gây bỏng. | C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 13.11.35.jpg  C:\Documents and Settings\Admin.ANDONGNHI\Desktop\USB\Camera\2014-01-07 10.42.43.jpg |
|  |  |

### 4.3.7. Bàn giao ca:

* Ghi nhật ký đầy đủ, bàn giao đầy đủ lại cho công nhân vận hành ca sau.
* Ghi chú các vấn đề đang dở dang cần theo dõi làm tiếp.
* Ghi lại các vật tư thay thế trong ca.

## 5. SỰ CỐ VÀ CÁCH KHẮC PHỤC:

## 5.1. Sự cố tắc súng bắn keo:

### Cách khắc phục:

* Kiểm tra lượng keo trong bồn gia nhiệt
* Kiểm tra nhiệt độ của bồn keo, ống dẫn keo, súng bắn keo.
* Kiểm tra áp khí nén đầu vào và áp khí nén sung bắn keo.
* Tháo vệ sinh và thông đầu súng bắn keo.

## 6. THÔNG SỐ KỸ THUẬT:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Mục kiểm tra** | **Thông số** | **Đơn vị tính** | **Ghi chú** |
| 1 | **Áp suất khí nguồn cấp** | **6 ± 2** | **Bar** |  |
| 2 | **Áp suất súng bắn keo** | **5± 1** | **Bar** |  |
| 3 | **Nhiệt độ bồn keo** | 120-140 | **oC** |  |
| 4 | **Nhiệt độ ống dẫn keo 1** | 120-140 | **oC** |  |
| 5 | **Nhiệt độ ống dẫn keo 2** | 120-140 | **oC** |  |
| 6 | **Nhiệt độ súng bắn keo 1** | 120-140 | **oC** |  |
| 7 | **Nhiệt độ súng bắn keo 2** | 120-140 | **oC** |  |

## 7. HỒ SƠ LƯU:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| STT | Tên hồ sơ | Mã số | Nơi lưu | Thời gian lưu |
| 1 | Nhật ký vận hành máy OH & Tích hộp | 2WI009 - MP | Sản xuất | 06 tháng |

## 8. PHÂN PHỐI TÀI LIỆU

Bản gốc : ISO

Bản copy : Bộ phận sản xuất