**HDCV VẬN HÀNH MÁY ĐÓNG MÀNG CO TETRAPAK**

**Công ty Cổ phần SữaTH**

***TH Milk Joint Stock Company***

**Số hiệu tài liệu: 2WI041 - MP**

Ban hành lần 03

Ngày hiệu lực: 14 tháng 09 năm 2015

*Valid from :*

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

## 

**Hình ảnh tổng thề máy MS30**

## 1. MỤC ĐÍCH:

* Giúp cho NVVH máy bọc màng co nắm bắt tốt công việc vận hành máy bọc màng co.

## 2. PHẠM VI ÁP DỤNG:

* Áp dụng: áp dụng cho toàn bộ sản phẩm tiệt trùng của công ty.
* Trách nhiệm thực hiện: NVVH tổ máy rót.
* Trách nhiệm giám sát: Tổ trưởng, trưởng ca

## 3. NỘI DUNG:

### 3.1. An toàn khi vận hành:

* Chỉ những người được giao nhiệm vụ mới được vận hành máy
* Tuân thủ các nguyên tắc về an toàn điện, hoá chất, an toàn thao tác khi làm việc với các bộ phận có nhiệt độ cao, các cơ cấu chuyển động.
* Khi có biến đổi ngoài phạm vi kiểm soát phải báo ngay cho kỹ thuật phụ trách.

### 3.2. Chuẩn bị máy:

* Kiểm tra nguyên liệu màng co, dung dịch bôi trơn băng tải, đảm bảo có đầy đủ nếu thiếu phải báo tổ trưởng chuẩn bị.
* 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.
* Van cung cấp khí mở:

+ Kiểm tra áp suất khí nén.

### 3.3. Vận hành:

#### 3.3.1. Lên bước máy:

|  |  |
| --- | --- |
| - NVVH chuẩn bị nguyên liệu, Luồn màng co vào vị trí sẵn sàng làm việc, sau đó đẩy vào đúng vị trí |  |
| **- NVVH reset hết lỗi cảnh báo, nhấn step up máy sẽ lên bước home.** | **Step up**  **Step down** |
| - Khi bước nhiệt nháy sáng VNVH nhấn step up, máy se lên bước gia nhiệt buồng sấy | **Nhấn step up** |

|  |  |
| --- | --- |
| - NVVH vào màn hình số đếm reset số đếm về 0 | **Reset về 0**  **Reset về 0** |

|  |  |
| --- | --- |
| - khi bước sản xuất nháy sáng, NVVH vào phần cài đặt, vào film station setting để inching cho film( chú ý:NVVH muốn inching film phải lên bước sản xuất, sau đó mở cữa để tạo lỗi. lúc đó máy sãn sàng cho inching) | **Film station setting**  **Phần cài đặt** |
| - NVVH inching màng co về dúng vị trí , sau đó hạ dao cắt chia màng co. sau inching tiếp để 2 phần màng co qua vị trí film station. | **NVVH nhấn vào biểu tượng inchinmg**  **Dừng inching**  **Xác nhận cho máy inching** |

* **Ghi chú:trước khi lên bước sãn sàng sản xuất NVVH kiểm tra các mục sau:**
* Kiểm tra nhiệt độ nhiệt độ buồng sấy.
* Kiểm tra vị trí dao cắt
* Kiểm tra vị trí và đường đi của film
* Kiểm tra Flying bar
* Kiểm tra Flight Bar

|  |  |
| --- | --- |
| - NVVH reset hết lỗi cảnh báo, khi đèn bước sản xuất nháy sang, nhấn và giữ nút step up 3 đến 5 giây máy sẽ lên bước sản xuất. |  |

#### 3.3.2. Sản xuất và kiểm tra trước khi sản xuất :

* Kiểm tra ngay khi bắt đầu sản xuất các hộp sản phẩm ra.
* Kiểm tra quá trình làm việc của Cutting Unit: Vết cắt sắc gọn, Film được phóng lên ổn định, dứt khoát không bị vấp, bị nhăn.
* Kiểm tra các thanh Flight Bar Gạt hộp làm việc ổn định đều đặn.
* Kiểm tra độ co của màng co để điều chỉnh nhiệt độ phù hợp.
* Theo dõi máy: Khi máy báo lỗi thì xác định nguyên nhân và ghi hồ sơ để theo dõi khắc phục.
* Khi bị dập vỡ hộp, phải vệ sinh sạch máy sau đó mới chạy tiếp.
* Khi nguyên liệu sắp hết phải chuẩn bị nguyên liệu mới và dụng cụ sẵn sàng thay thế.

|  |  |
| --- | --- |
| - Khi gần hết cuộn màng co NVVH tiến hành thay như sau:  Luồn cuộn màng co mới theo đúng sơ đồ sao cho 2 đầu film chồng lên nhau, tiến hành ép thanh gia nhiệt xuống thì đèn hàn báo sáng(đèn hàn tắt là quá trình hàn film đã xong, NVVH nâng thanh nhiệt rồi kiểm tra mối hàn đạt), NVVH tiến hành quay bằng tay 2 quả lô đẻ căng film cuộn mới, sau đó chọn cuộn film đẻ chạy ở màn hình |  |
| - Màn hình chọn thay cuộn film mới(NVVH vào cài đặt, vào film magazine, vào phần chọn và xác nhận cuộn film mới) | **Chọn cuộn film**  **Phầncài đặt**  **Film magazine** |

***Chú ý*:** *Tuỳ theo chất lượng của màng co mà ta có thể đặt nhiệt độ phù hợp cho buồng sấy.*

## 3. SỰ CỐ VÀ CÁCH KHẮC PHỤC:

## 3.1. Sự cố Kẹp hộp:

Cách khắc phục:

* Kiểm tra hộp có bị bong tai không
* Kiểm tra vị trí photocell đọc hộp
* Kiểm tra hành trình của Flight Bar
* Kiểm tra hệ thống bôi trơn.

### 3.2. Dao cắt không cắt đứt màng co:

### Cách khắc phục:

* Điều chỉnh độ hãm màng co của hệ thống con lăn cao su.
* Kiểm tra đệm hàn
* Vệ sinh dao cắt nhiệt
* Áp khí nén

### 3.3. Màng co bị nhăn, Block sữa bị lỏng:

### Cách khắc phục:

* Kiểm tra nhiệt độ buồng nhiệt
* Kiểm tra độ dày mỏng của màng co
* Kiểm tra bên ngoài hộp sữa có bị ướt không

#### 4.. KẾT THÚC SẢN XUẤT

|  |  |
| --- | --- |
| - tại bộ điều khiển LC, NVVH xuống bước kết thúc sản xuất cho LC  - NVVH chờ khoảng 3 đến 5 phút, máy sẽ tự động empty theo thứ tự từ các máy SA→MS→CBP.  - NVVH nhấn step down máy sẽ dừng tạm thời. | **Step down** |

|  |  |
| --- | --- |
| - Khi kết thúc sản xuất chọn chế độ Cool Down.  - NVVH kiểm tra khi nhiệt độ buồng sấy xuống dưới 800C thì nhấn step down 2 lần máy sẽ hết bước | **Cài đặt**  **Cool down**  **Xác nhận** |

* Sau khi dừng sản xuất, làm vệ sinh máy bằng khăn hệ thống máy và băng tải

***Chú ý:***

* *Hoàn thiện nhật ký máy và bàn giao đầy đủ cho ca sau.*
* *Ghi lại các vật tư thay thế trong ca*
* Kiểm tra nguyên liệu tồn khi kết thúc sản xuất(tổng hợp lượng nguyên liệu tồn vào nhật ký vận hành)

## 5.THÔNG SỐ THEO DÕI

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Mục kiểm tra** | **Thông số** | **Đơn vị tính** | **Ghi chú** |
| 1 | Áp suất khí nén cấp cho máy | 5 - 6 | **Bar** |  |
| 2 | Nhiệt độ buồng sấy | 200 - 250 | oC |  |

**6. HỒ SƠ LƯU:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Tên hồ sơ** | **Mã số** | **Nơi lưu** | **Thời gian lưu** |
| 1 | Nhật ký vận hành màng co MS30 | 2WI016-MP-F01 | MP | 06 tháng |

## 7. PHÂN PHỐI TÀI LIỆU

Bản gốc : ISO

Bản copy : Bộ phận sản xuất