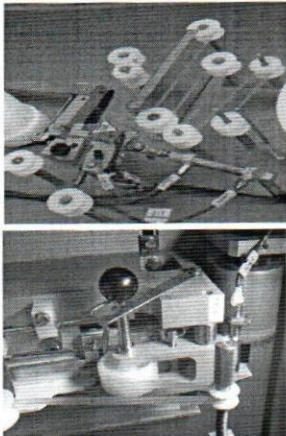
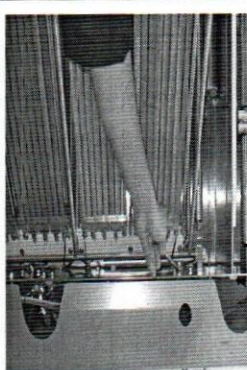
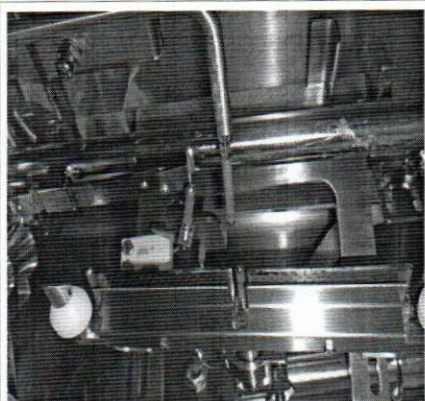


**DANH MỤC KIỂM TRA BẢO DƯỠNG HÀNG TUẦN THIẾT BỊ DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT**  
**Khu vực: Máy rót FINO**

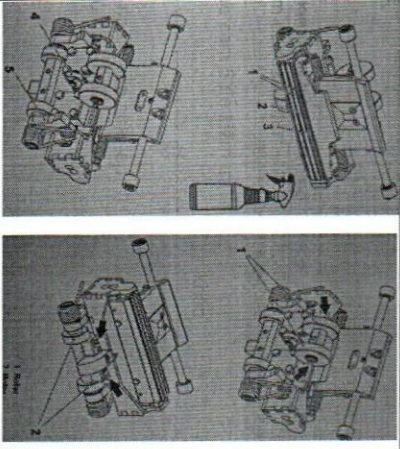
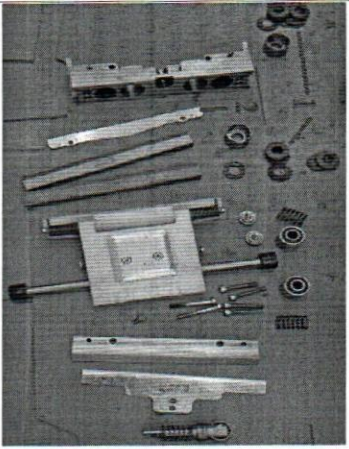
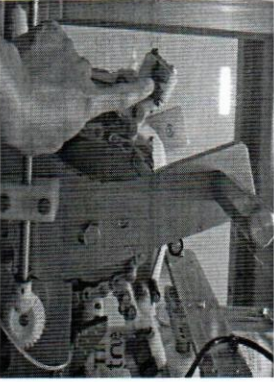
**ĐÃ KIỂM TRA**  
**TH**

Ca		Line:							
Ngày									
STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng		Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KB)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng				
1		1. Dừng khi nên thổi sạch bụi giấy ở vị trí Inductor và vùng xung quanh (bàn nối Strip) 2. Vệ sinh tất cả các roller và con lăn SA, 2 thanh dẫn hướng của Strip magazine bằng vải xốp và hóa chất code G1 hoặc G2 3. Lau khô bằng khăn sạch	Súng khí nén, khăn sạch			Sạch, Khô	Vận hành		G: Alcohol 70% <div>Đ</div>
2		- Vệ sinh buồng sấy giấy - Kiểm tra và vệ sinh sạch các đầu Nozzle				Sạch, Không bị tắc	Vận hành		
3		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	Bàn chải, Bình xịt			Sạch Không xước, quay trơn tru sạch	Vận hành		

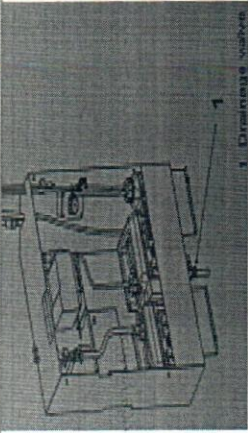






STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng		Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng				
7		Lau sạch và kiểm tra tất cả các bộ phận của hàm ép (Jaw) như: - Dolly - Dao (lăn vào cam 5 để kiểm tra dao) - Thước (Áp vào con lăn 4 để kiểm tra thước) - Khi lắp các ngàm vào phải lắp đúng theo thứ tự ghi trên ngàm	khăn			Sạch. Các chi tiết còn nguyên vẹn	vận hành		
8		- Khi tháo các chi tiết của Jaw, phải sắp xếp các chi tiết theo từng cụm, tránh nhầm lẫn trong quá trình vệ sinh và khi lắp lại. - Đối với các lò xo lá (1) khi lắp vào phải úp mặt vào nhau (6 cặp), reng 2 xu ngoài cùng quay mặt ra ngoài và phải bôi mỡ trước khi lắp. - Reng đối với dao (2) chỉ vệ sinh bằng giẻ và tuyệt đối không được tra mỡ	-Khăn sạch - Lực lạng 5,6 - Cờ lê- troong 10,13  Mỡ	0.15kg		Sạch. Các chi tiết được lắp đúng, đủ	vận hành		
9		Vệ sinh sạch các tiếp điểm gia nhiệt hàn TS bằng chải cước (hạn chế dùng bàn chải đồng)	Chải cước			Sạch	Vận hành		

**MTRA**

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

Ghi chú:

1. 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
2. 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 sàng 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.
4. Thời gian bảo dưỡng định kỳ là 1 tuần /1 lần, hoặc tối đa 120h chạy

Kiểm nghị:

ĐÃ KIỂM TRA

Trưởng ca chiết rót

Vận hành

ĐÃ KIỂM TRA