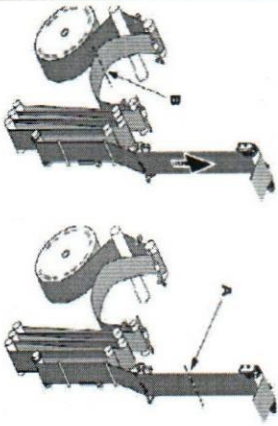
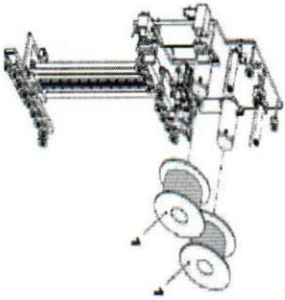
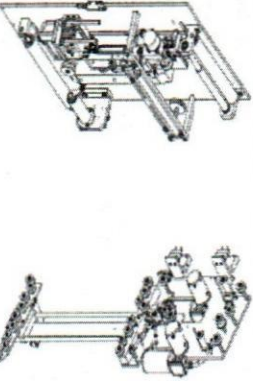


DANH MỤC KIỂM TRA BẢO DƯỠNG HÀNG TUẦN THIẾT BỊ DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT A3

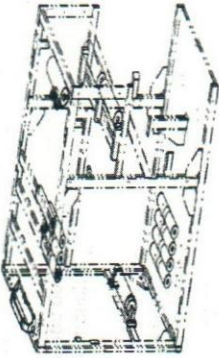
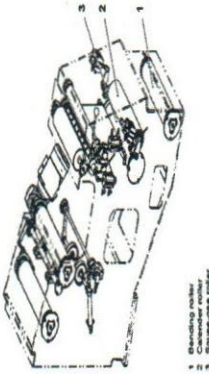
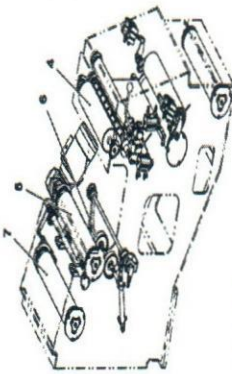
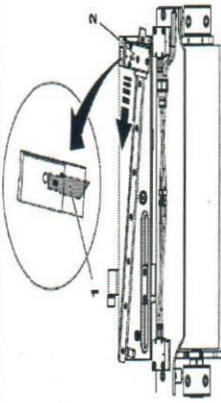
Khu vực: Máy rót A3 SPEED

TH

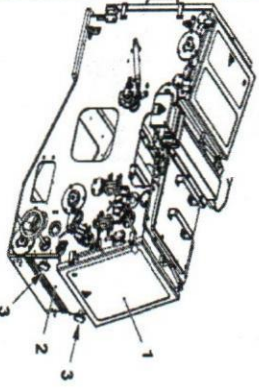
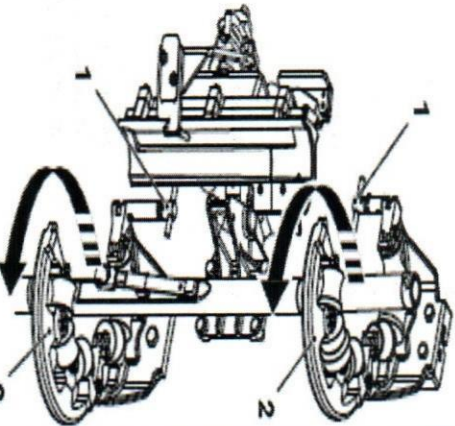
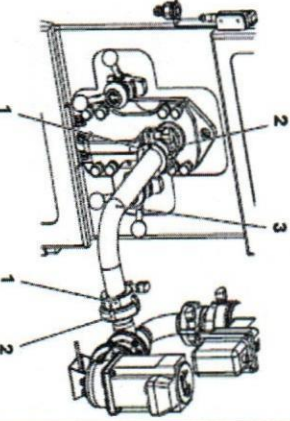
Ca		Line:							
Ngày									
STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng	Trước khi thực hiện	Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng				
1		Cắt giấy tại hai vị trí A,B để loại toàn bộ giấy ra khỏi máy					Sạch	Vận hành	
2		1. Cắt bỏ phần sợi strip từ cuộn strip đến con lăn SA 2. Tháo cuộn strip ra khỏi bobin					Sạch	Vận hành	
3		1. Dùng khí nén thổi sạch bụi giấy ở vị trí Inductor và vùng xung quanh 2. Vệ sinh tất cả các roller và con lăn SA,2 thành dẫn hướng của Strip magazine bằng vải xô và hóa chất code G1 hoặc 3. Lau khô bằng rẻ sạch					Sạch	Vận hành	

ĐÃ KIỂM TRA

ĐÃ KIỂM TRA

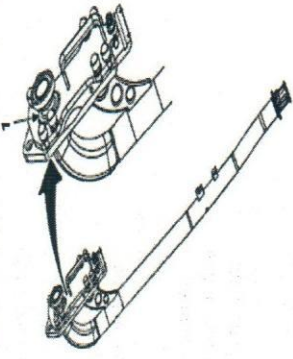
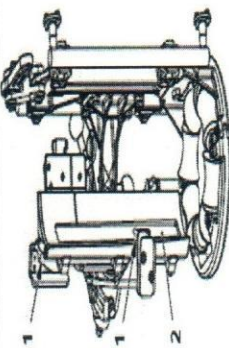
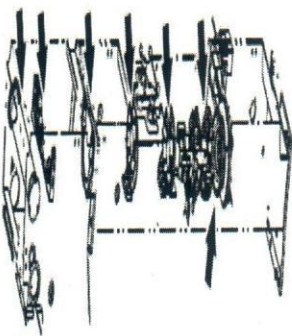
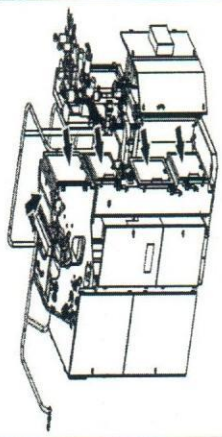
STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng		Trước khi thực hiện	Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng					
4		1. Vệ sinh sạch bộ strip bằng khí nén.						Vận hành		
		2. Loại bỏ tất cả vật liệu dư thừa trên các miếng inductor.								
		3. Làm sạch tất cả các con lăn và bộ phận hàn bằng cao su xốp bằng chất làm sạch tổng hợp G1 hoặc G2.					Sạch			
		4. Lau khô lại bằng rơ sạch.								
5		Vệ sinh các con lăn 1, 2, 3 bằng rơ sạch					Sạch	Vận hành		
6		Vệ sinh các con lăn 4,5,6,7 bằng rơ sạch					Sạch	Vận hành		
7		Kiểm tra độ sắc của dao 1					Vết cắt phải sắc, mịn	Vận hành		

ĐÃ KIỂM TRA

STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng		Trước khi thực hiện	Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng					
8		1. Mở tất cả các cửa số khoang làm khô, tháo cửa số 2 bằng cách xoay tay cầm số 3					Hết khí chân không trong buồng	Vận hành		
9		1. Kiểm tra LS inductor (1)					Không xước	Vận hành		
		2. Kiểm tra con lăn forming ring 2					quay trơn tru			
		3. Vệ sinh các con lăn, đặc biệt 2 con lăn của mô hàn LS.					sạch			
		4. Kiểm tra phía trong mô hàn LS, dùng miếng xốp hoặc giẻ sạch Vệ sinh các PE dính vào mô hàn					sạch			
10		Tháo đường ống sản phẩm số 3, thay gasket sau mỗi lần tháo đường ống	Vam				Thay mới Gasket	Vận hành		

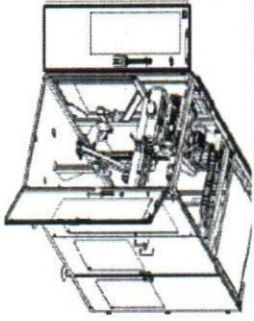
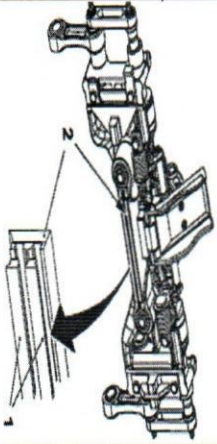
ĐÃ KIỂM TRA

Kiểm tra

STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng		Trước khi thực hiện	Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng					
11		1. Tránh không để vùng 1 tiếp xúc với chất lỏng						Vận hành		A: Alkali 1.5%
		2. Làm sạch vỏ ngoài ống với hợp chất D và rửa qua bằng nước uống					Sạch			Hợp chất D: Alkali 2%
		3. Ngâm toàn bộ ống trong hợp chất F3 trong vòng ít nhất 1 giờ. Vùng 1 phải khô, nằm trên mức nước								Hợp chất F3: Oxonia active 0.5%
		4. Để khô tự nhiên khoảng 15 phút								
12		1. Kiểm tra bề mặt LS inductor					Không nứt vỡ	Vận hành		
		2. Vệ sinh sạch bên trong LS inductor					sạch			
13		1. Làm sạch các con lăn forming ring bằng hợp chất D, rồi rửa qua bằng nước sạch					Sạch	Vận hành		
		2. Kiểm tra bề mặt các con lăn								
		Note: Không làm khô bằng khí nén					Không nứt, sưng, kẹt			
14		1. Vệ sinh sạch bên trong buồng tiết trung và cửa sổ bằng vải xốp. Làm sạch bằng hợp chất D.					Sạch	Vận hành		
							Sạch			

KIỂM TRA

ĐÃ KIỂM TRA

STT	Cụm thiết bị	Hành động	Dụng cụ cần thiết	Yêu cầu bảo dưỡng		Trước khi thực hiện	Yêu cầu sau khi thực hiện	Phụ trách	Kết quả (Đ/KĐ)	Ghi chú
				Mã vật tư	Số lượng					
15		Hút sạch bụi trong buồng ASU					Sạch	Vận hành		
16		Thay mới các dolly (1)					Thay mới	Vận hành		Chú ý chiều của Dolly
17		Xả bình, thay Peroxide					Thay mới	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:

Trưởng ca chiết rót

Vận hành

ĐÃ KIỂM TRA

ĐÃ