**HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH MÁY ĐÓNG THÙNG**

**Công ty Cổ phần SữaTH**

***TH Milk Joint Stock Company***

**Số hiệu tài liệu: 2WI044-MP**

Ban hành lần 02

Ngày hiệu lực: 20 tháng 12 năm 2016

*Valid from :*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Soạn thảo *Prepared* | Xem xét *Verified* | Phê duyệt *Approved* |
| Vũ Văn Mạnh  Trưởng ca | Đinh Như Khoa  TP Sản xuất | Nguyễn Tiến Dũng  GĐ Sản xuất |

## 1. MỤC ĐÍCH:

* Giúp cho NVVH nắm bắt tốt công việc vận hành máy đóng thùng .

## 2. PHẠM VI ÁP DỤNG:

* Trách nhiệm thực hiện: NVVH máy đóng thùng
* Trách nhiệm giám sát: Trưởng ca,

## 3. NỘI DUNG:

## 3.1. Chú ý an toàn

* Chỉ những người được giao nhiệm vụ mới được vận hành máy.
* Tuân thủ các nguyên tắc về an toàn điện, 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 trưởng ca.

### 3.2. Chuẩn bị máy

* Kiểm tra nguyên liệu thùng carton, hạt nhựa, dung dịch bôi trơn băng tải, đảm bảo có đầy đủ nếu thiếu phải báo trưởng ca 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 cấp cho máy.

+ Kiểm tra áp suất súng bắn keo.

### 3.3. Vận hành:

#### 3.3.1. Chuẩn bị máy, lên bước gia nhiệt.

|  |  |
| --- | --- |
| - NVVH reset hết lỗi cảnh báo rồi nhấn step up máy sẽ lên bước gia nhiệt cho bồn keo | **Step up**  **Step down** |

|  |  |
| --- | --- |
| * Kiểm tra đèn của nút gia nhiệt ở bồn keo có sáng không.   - Kiểm tra hệ thống hút chân không các bộ phận truyền động, timing bell xem có bình thường không.  - Kiểm tra nguyên liệu thùng carton có đúng chủng loại, đã đủ chưa .  - Kiểm tra, vệ sinh băng tải, và cơ cấu truyền động, các đầu súng bắn keo, các sensor |  |
|  |
| -Kiểm tra vệ sinh máy in date thùng. Soạn bản tin đúng quy định của từng dòng sản phẩm:  **HSD: DD.MM.YY A10**  **NSX: DD.MM.YY H:H** |  |
| - Khi nhiệt hệ thống keo đạt, máy sẽ tự động xin lên bước khí, NVVH nhấn step up máy lên bước khí.  - khi bước khí đạt , máy sẽ tự động xin lên bước home, NVVH nhấn step up máy sẽ lên bước home. | |  |
|  |

### 3.3.2. Kiểm tra bộ phận gia nhiệt keo dán :

Nhiệt độ cài đặt : + T1 ( nhiệt độ bồn keo)

+ T2 (nhiệt độ ống dẫn keo 1)

+ T3 (nhiệt độ ống dẫn keo 2)

+ T4 (nhiệt độ ống dẫn keo 3)

+ T5 (nhiệt độ ống dẫn keo 4)

+ T6 (Nhiệt độ ống dẫn keo 5)

***Chú ý****:*

*-* Tùy theo chất lượng keo ta có thể thay đổi nhiệt độ cài đặt T1, T2, T3,T4,T5,. Việc thay đổi nhiệt độ cài đặt phải có sự đồng ý của kỹ thuật.

*-* Theo dõi quá trình lên bước, nếu có đèn báo lỗi xem nguyên nhân để khắc phục.

### 3.3.3. Lên bước sản xuất:

|  |  |
| --- | --- |
| - khi đáp ứng mọi điều kiện của quá trình sản xuất,NVVH nhấn step up 3-5 giây máy sẽ lên bước sản xuất |  |

### 3.3.4. Sản xuất và kiểm tra sản xuất:

* Kiểm tra thùng carton cấp vào đúng chủng loại sản phẩm, Kiểm tra in date bịch, in date thùng đúng quy định của từng loại sản phẩm
* Trong quá trình sản xuất, thùng bị bong tai hoặc các thùng được dán bằng tay phải cân lại, kiểm tra khối lượng có đủ hay không (11,9 Kg)
* Kiểm tra, bổ sung keo dán nếu cần, luôn giữ tối thiểu 1/2 bồn.
* Kiểm tra vị trí dán keo, lượng keo, độ bán dính keo trên bìa
* Kiểm tra sản phẩm & thùng không bị méo, chầy xước hay không
* Xếp 1 pallet 44 thùng, mỗi lớp 11 thùng và cao 4 lớp

#### 3.3.5. Dừng máy:

* Chỉ dùng Emergency Stop khi thấy có sự cố nguy hiểm đến con người, hoặc làm hư hỏng máy.
* Dừng bình thường: Nhấn step down máy về bước
* Dừng sản xuất: Nhấn về bước 2 lần sau đó nhấn và giữ trong 5 giây.

**3.3.6. Kết thúc sản xuất**

- Xuống bước dùng nước vệ sinh các băng tải đầu vào, băng tải chia làn

- Dùng dẻ sạch, khí vệ sinh các đầu hút bìa, hút bịch, sạch sẽ

- Vệ sinh các keo bán dính trên đầu sung

- Vệ sinh sạch các băng tải, đầu vào, băng tải xanh, băng tải nâu, băng tải chia bịch..

- Dùng dẻ lau sạch các sensor

- Vệ sinh tổng thể bề mặt bên ngoài máy sạch sẽ.

## 4. SỰ CỐ VÀ CÁCH KHẮC PHỤC:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Các sự cố** | | **Cách khắc phục** |
| Tắc súng keo |  | * 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 súng bắn keo. * Tháo vệ sinh và thông đầu súng bắn keo. |
| Không hút bìa, bịch |  | * Vệ sinh bộ lọc bụi. * Kiểm tra khí nén. * Độ khô của bịch * Kiểm tra độ cong vênh của bìa. |
| -Mất đồng bộ băng tải  -Chia sai làn |  | -Xuống bước đo lại khoảng cách các băng tải   * Băng tải xanh 73,5 cm * Băng tải nâu 15,3   Sau đó home lại máy và lên bước chạy lại  -Lấy hết bịch, thùng trong máy ra rest lên bước chạy lại |
| Kẹt hộp đầu vào |  | * Bịch ra vào rest chạy lại |

## 5. THÔNG SỐ KỸ THUẬT:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Mục kiểm tra** | **Thông số** | **Đơn vị tính** | **Ghi chú** |
| 1 | **Áp suất khí nén cấp cho máy** | 5 - 6 | Bar |  |
| 2 | **Áp suất súng bắn keo** | 3 - 4 | Bar |  |
| 3 | **Nhiệt độ bồn keo (T)** | 140 - 170 | oC |  |
| 4 | **Nhiệt độ ống dẫn keo (T1)** | 140 - 170 | oC |  |
| 5 | **Nhiệt độ ống dẫn keo (T2)** | 140 - 170 | oC |  |
| 6 | **Nhiệt độ ống dẫn keo (T3)** | 140 - 170 | oC |  |
| 7 | **Nhiệt độ ống dẫn keo (T4)** | 140 - 170 | oC |  |
| 8 | **Nhiệt độ ống dẫn keo (T5)** | 140 - 170 | oC |  |
| 9 | **Nhiệt độ ống dẫn keo (T6)** | 140 - 170 | oC |  |

## 6. HỒ SƠ LƯU:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Tên hồ sơ** | **Mã số** | **Nơi lưu** | **Thời gian lưu** |
| 1 | Nhật ký máy CBP30 | 2WI017-MP- F01 | MP | 06 tháng |
| 2 | HDVH máy đóng thùng CBP30 |  | MP | 06 tháng |

## 7. PHÂN PHỐI TÀI LIỆU

Bản gốc : ISO

Bản copy : Bộ phận sản xuất