

 INTIMEX GROUP	QUI TRÌNH VẬN HÀNH CPB-4A	Mã số	03/QT-ĐM
		Soát xét	01
		Hiệu lực	01/08/2017

1. MỤC ĐÍCH:

Thực hiện an toàn trong quá trình vận hành và kết thúc vận hành để đảm bảo tuổi thọ của thiết bị và đúng qui trình, an toàn lao động trong quá trình sản xuất.

2. PHẠM VI ÁP DỤNG:

Áp dụng trong quá trình vận hành và kết thúc Tủ điều khiển CPB -4A tại Xưởng chế biến Chi nhánh Đắk Mil.

3. LỊCH SỬ SỬA ĐỔI TÀI LIỆU

Stt	Nội dung thay đổi	Soát xét	Ngày	Biên soạn	Kiểm tra	Duyệt
1	Ban hành lần đầu	00	19/12/2016	Tạ Công Thịnh	Nguyễn Hữu Thắng	Trần Văn Nhân
2	Chỉnh lại định dạng và đánh số kiểm soát theo yêu cầu của Qui trình quản lý thông tin dạng văn bản 01/QT-ISO	01	01/08/2017	Tạ Công Thịnh	Nguyễn Hữu Thắng	Trần Văn Nhân

4. QUÁ TRÌNH THỰC HIỆN: TỦ ĐIỀU KHIỂN CPB-4A.

Khởi động tủ điều khiển CPB-4A:

Bước 1: Actomat đang ở vị trí “OFF” chuyển sang vị trí “ON”

	QUI TRÌNH VẬN HÀNH CPB-4A	Mã số	03/QT-ĐM
		Soát xét	01
		Hiệu lực	01/08/2017

Bước 2: Khởi động nút nguồn ở 2 tủ điều khiển,

Bước 3: Khởi động tất cả các gàu 'A1, A2, A3, A4'

Bước 4: Bật vít tải cho nguyên liệu vào và mở nước.

Bước 5: Bật 2 máy đánh bóng CPB – 4A, Bật quạt hút.

Bước 6; Bật sàng rung KT4.

Bước 7; Bật xả liệu ở tủ điều khiển và điều chỉnh mức độ xả liệu.

Bước 8; Bật máy sấy.

Tắt tủ điều khiển CPB – 4A:

Bước 1: Tắt Máy sấy.

Bước 2: Tắt xả liệu.

Bước 3: Tắt sàng rung KT 4.

Bước 4: Tắt gàu “A4”

Bước 5: Khóa nước ngừng cung cấp nguyên liệu vào, tắt vít tải.

Bước 6: Tắt các gàu “ A1”

Bước 7; Tắt 2 máy đánh bóng CPB-4A.

Bước 8: Actomat đang ở vị trí “ON” chuyển sang vị trí “OFF”

Bước 9; Tắt gàu " A1; A2"

Bước 10; Tắt nút nguồn ở tủ điều khiển chính.

Biên soạn	Kiểm tra	Phê duyệt
 Tà Công Thịnh	 Nguyễn Hữu Thọ	 Trần Văn Nhân
Ngày 1 tháng 8 năm 2017	Ngày 01 tháng 08 năm 2017	Ngày 01 tháng 08 năm 2017



INTIMEX GROUP



QUI TRÌNH VẬN HÀNH CPB-4A

Mã số	03/QT-DM
Soát xét	01
Hiệu lực	01/08/2017

SƠ ĐỒ VẬN HÀNH CPB-4A

“ Ban hành theo Qui trình số: 03/QT-DM, ngày 01/08 / 2017”

KHỞI ĐỘNG

*Actomat đang ở vị trí “OFF” chuyển
sang vị trí “ON”*



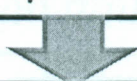
*Khởi động tất cả các gàu “
A1,A2,A3,A4”*



*Bật vút tải cho nguyên liệu vào
và mở nước*



*Bật 2 máy đánh bóng CPB-4A, Bật
quạt hút*



Bật sàng KT 4



*Bật xả liệu ở tủ điều khiển, Điều
chỉnh mức đồ xả liệu*



Bật máy sấy

**SƠ ĐỒ
KẾT THÚC VẬN HÀNH CPB-4A**

“ Ban hành theo Quy trình số: 03/QT-DM, ngày 01/08 / 2017”

