|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Titel | **Geheugensteun - Opstart Doekpartij PM2** | | | | | | | |
| Afdeling | PM2 | | | | | | Versie | 1.0 |
| Functie | Operator PM | | | | | | Opsteller |  |
| Aspect | **Veiligheid** | **Milieu** | **Kwaliteit** | **Proces** | **O&N** | **5S** | Eigenaar | Arnaud Bloo |
| Begrippen | PBM= Persoonlijke Beschermings- Middelen ; VSP= Veiligheid Schildjes Procedure; TVA= Taak Veiligheid Analyse ; CW= Centrale wals ; PDS= Voordroogpartij  BZ= bedieningszijde ; AZ= Aandrijfzijde | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Stap** | **Taak** | **Afbeeldingen** | | | **Bijzonderheden** |
| **0** | **Veiligheidsmaatregelen in acht nemen:**   * Voer de taken uit met de nodige aandacht voor veiligheid * Draag adequate PBM’s * Vermijd risico’s of breng ze naar een aanvaardbaar niveau |  |  |  | *U werkt in de nabijheid van draaiende delen onder zeer warme en vochtige omstandigheden.*  *Gebruik waar nodig een TVA.* ***Werk veilig 🡪 blijf alert!*** |
| **1** | Zorg dat bordessen vrij toegankelijk zijn, voorkom struikelgevaar! |  | | | *Gereedschap opruimen, vuil verwijderen* |
| **2** | Controleer de veiligheidschermen van de walsen binnen doekpartij |  | | | *Aanwezigheid, correcte plaatsing cq. bevestiging* |
| **3** | Controleer of het frame van boven- en onderdoek goed gesloten is |  | | | *Check bevestiging cantilever bouten* |
| **4** | Controleer of de doeken schoon en plooivrij in de machine liggen |  | | | *Indien nodig plooien wegtrekken, vuil verwijderen* |
| **5** | Controleer de positie bovenzeef zuigkast 🡪 in bedrijfspositie |  | | | *Check de positieaanwijzing in DCS* |
| **6** | Controleer de status en reinheid van de oploopkast |  | | | *Is lamelbescherming verwijderd en zijn de luiken gesloten?* |
| **7** | Controleer installatie en instelling van de zeefuitloopbeveiligingen |  | | | *Met de zeven in ’t midden, klepels ca. 2 cm van de rand* |
| **8** | Controleer werking limit switches van beweging van de spanwalsen |  | | | *Gebruik metalen voorwerp om de signalen te testen* |
| **9** | Controleer van de status van de stuurwalsen |  | | | *Vrije beweging van stuurklepels met de juiste walsactie etc.* |
| **10** | Controleer alle schraapmessen en zorg dat ze aanliggen |  | | | *In geval van overmatige slijtage 🡪 schraapmes wisselen* |
| **11** | Zorg dat de spritten en schraapmessen op AUTO staan |  | | | *Schraapmessen, HD spritten moeten vrij kunnen oscilleren* |
| **12** | Check na starten smeersysteem de werking en mogelijke lekkages |  | | | *Check op betreffende DCS pagina de olieflows* |
| **13** | Stel juiste zeefspanning in vóór- en verhoog tijdens het tornen |  | | | *Vooraf ≈ 5 kN/m, tijdens tornen verhogen naar 7..8 kN/m* |
| **14** | Controleer of de zeven mooi in het midden lopen |  | | | *Stel klepels indien nodig opnieuw af* |
| **15** | Controleer luchtdruk en smeerwater vacuümlijst zuigwals |  | | | *Luchtdruk 0.3..0.5 bar, smeerwaterdruk 1 bar* |
| **16** | Check drukken pompunit en straalkwaliteit van de trim nozzles |  | | | *Bij tornen is druk 5 bar, tijdens bedrijf 25-28 bar* |