

تهیه کننده: سهیل مسینی پور	سمت: مسئول فنی و مهندسی	تاریخ: ۹۴/۰۲/۳۰	امضاء:
تایید کننده: نجمه مسینی	سمت: مدیر تضمین کیفیت	تاریخ: ۹۴/۰۲/۳۰	امضاء:
تصویب کننده: نجمه مسینی	سمت: نماینده مدیریت	تاریخ: ۹۴/۰۲/۳۰	امضاء:

- ☐ این مدرک جزو کپیهای کنترل شده سیستم کیفیت میباشد
- ☐ این مدرک جزو کپیهای کنترل نشده سیستم کیفیت میباشد
- ☐ این مدرک جزو مدارک ممرمانه سیستم کیفیت میباشد

دستورالعمل سرویس و بکارگیری دستگاه دوفت پلاستیک

شماره بازنگری	شماره اصلاحیه	صفحات تغییر یافته	شرح تغییرات	تاریخ
AB	۹	صفحه ۲	تغییرات در آیتمهای ایمنی کار با دستگاه	۹۴/۲/۱

۱ هدف

هدف از این دستورالعمل تشریح چگونگی انجام سرویس و بکارگیری دستگاه دوفت پلاستیک می باشد.

۲ محدوده اعتبار

این دستورالعمل در قسمت تولید و نگهداری و تعمیرات شرکت شاهین مفصل معتبر است.

۳ مسئولیت های پست ها

۳-۱ مسئول نگهداری و تعمیرات

- نظارت بر حسن اجرای دستورالعمل

۳-۲ اپراتورهای تولید

- انجام سرویس دستگاه مطابق با روش تشریح شده در دستورالعمل

- کار با دستگاه مطابق با روش تشریح شده در دستورالعمل

۴ تعاریف

ندارد

۵ مراحل اجرا

۵-۱ راه اندازی دستگاه دوفت پلاستیک

دستگاه فوق دارای دو مرحله کاری است:

برش

- کلید مخصوص برش را استارت کنید

- بعد از اینکه سیم برش قرمز شد، می توانید پلاستیک مورد نظر را به هر ابعادی که می خواهید برش بزنید

دوفت

- کلید مربوط به دوفت را استارت کنید

- المنت قسمت دوفت دارای ترموکوپل است که بنا به نسبت ضخامت پلاستیک درجه آن تنظیم می شود

- زمانی که به درجه مورد نظر رسید قطع می شود

- اکنون شما می توانید پلاستیک مورد نظر را دوفت بزنید

۵-۳ ایمنی

- در هنگام کارکردن با دستگاه مراقب تماس المنت با دست خود باشید. تماس دست با المنت در هنگام روشن بودن دستگاه موجب

سوختگی و یا برق گرفتگی میشود. (در هنگام روشن بودن دستگاه حرارت المنت بالای ۱۵۰ درجه سانتیگراد و جریان برق عبوری از

المنت ۲۲۰ ولت خواهد بود.)

۵-۴ سرویس

- قسمت متحرک فنردار را ۲ هفته یکبار روغنکاری کنید

۶ مراجع

ندارد

۷ سوابق

- فرم درخواست تعمیر گزارش کار نت با کد: SHM-F6003

- فرم ثبت سوابق نگهداری و تعمیرات با کد: SHM-F6001

۸ مدارک ذیربط

ندارد

۹ لیست توزیع

- واحد مربوطه

- نگهداری و تعمیرات