

Nr:

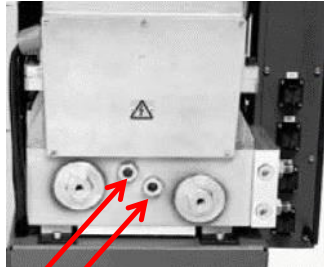
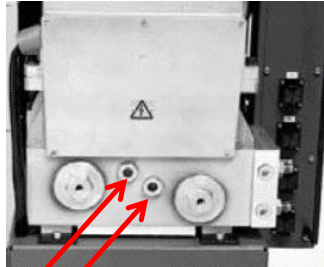
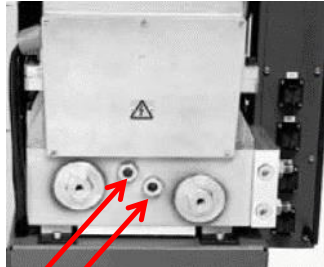
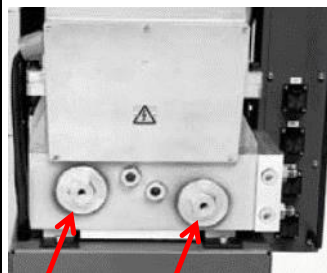
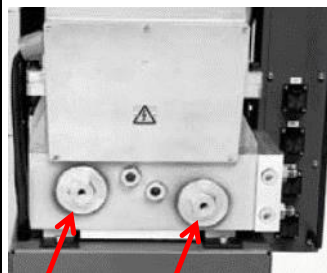
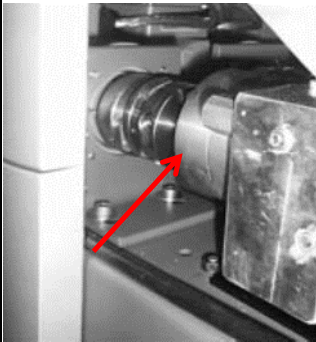
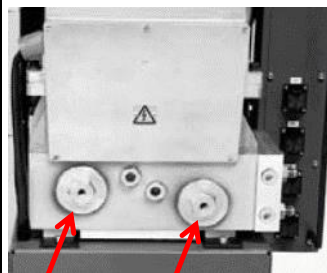
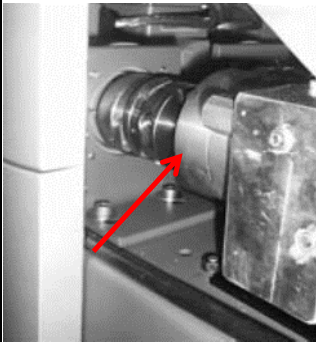
S04_P03_F01_17v1

Data publikacji: 01.08.2023

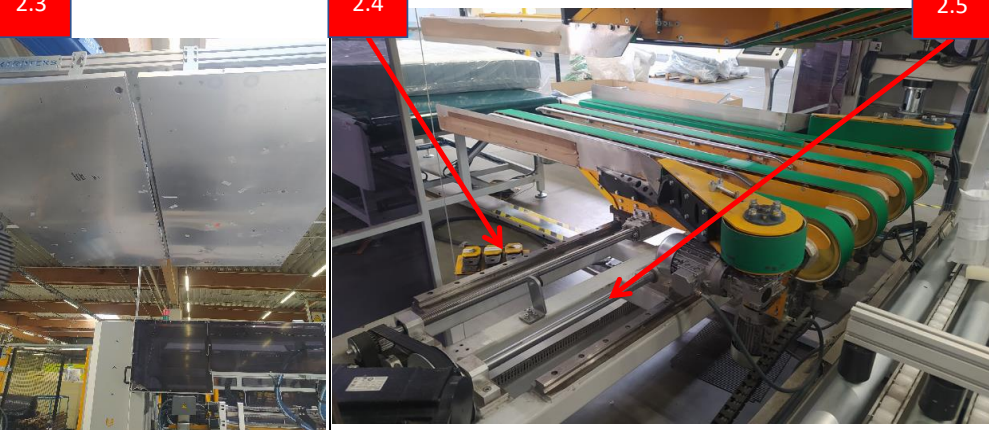
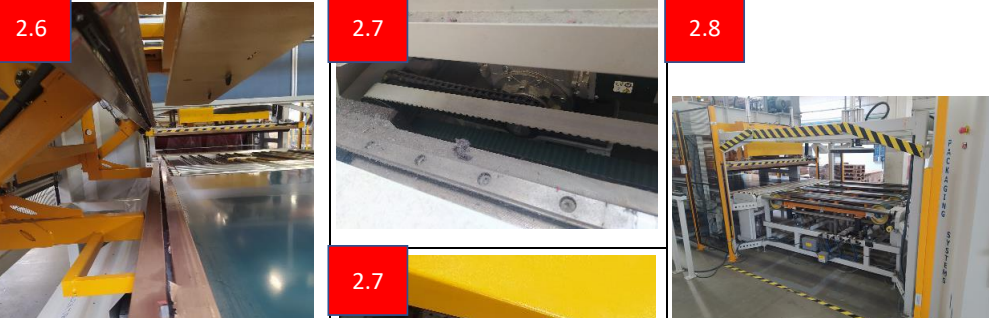
HILDING ANDERS		ELEKTROMECHANIK - SMAROWANIE/OCENA STANU					Nr dokumentu: S04_P03_F01_17v1	
HILDING		Nazwa maszyny: Centrum Produkcji Wielkoseryjnej					Sporządził: Marcin Menke	
JENSEN CUREM		Nr maszyny: Linia montażowa L10					Zatwierdził zakres techniczny: Marek Skowron	
		Środki:					Zatwierdził zakres BHP: Natalia Jędrzejczyk	
		Środki BHP:					Data sporządzenia: 01.08.2023r.	
		Częstotliwość:					Strona: 1 z 5	
		1 x 6 m-sc						
Nr	Czynność	Wskazówki	Uwagi	BHP	Czas [min]	1.1	1.2	1.3
WYŁĄCZ ZASILANIE MASZYNY - PRACA WYKONYWANA W ZESPOLE 2 OSOBOWYM								
1.1	Kontrola Podajników pianki	Skontroluj stan ramy podnoszącej pianki. Sprawdź czy nie jest pokrzywiona. Oczyszcz igły podnośnika zębaki oraz szyny zębate prowadzące igły.						
1.2	Kontrola Robotów Yaskawa	Sprawdź mocowanie manipulatorów we wszystkich sobotach. Sprawdź stan przewodów elektrycznych						
1.3	Kontrola rolek transportowych stołu wyrównującego	Skontroluj stan i osiowość rolek transportowych						
1.4	Kontrola głowicy metal detektor	Przećścić suchą szmatką i skontroluj działa prawidłowo w menu serwisowym						
1.5	Kontrola nasadek gumowych chwytaków filcu rozwijarka filcu	Oczyszczyć i sprawdzić stan nasadek gumowych chwytaków pobierających filc z rolki	W razie konieczności wymienić taśmę na nową					
1.6	Kontrola noża do cięcia filcu rozwijarka filcu	Oczyszczyć i skontroluj ostrość noża w razie konieczności naostrz nóż lub wymienić na nowy	Uwaga ostre krawędzie					

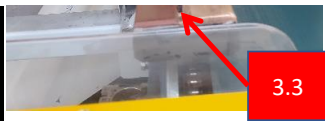
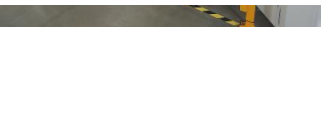
Jedynie przeszkolony i doświadczony personel może obsługiwać lub konserwować urządzenie! Obsługa lub konserwacja urządzenia przez nieprzeszkolony i niedoświadczony personel może spowodować obrażenia ciała, utratę zdrowia i szkody w urządzeniu.

personei może spowodować obrażenia ciała, w tym śmierć a także uszkodzenie urządzenia.

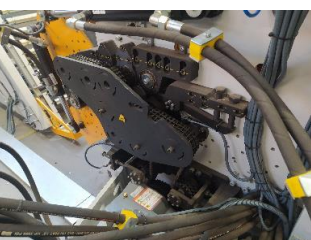
   		ELEKTROMECHANIK - SMAROWANIE/OCENA STANU					Nr dokumentu: S04_P03_F01_17v1		
Nazwa maszyny:		Centrum Produkcji Wielkoseryjnej					Sporządził: Marcin Menke		
Nr maszyny:		Linia montażowa L10					Zatwierdził zakres techniczny: Marek Skowron		
Środki:				Środki BHP:			Częstotliwość:	1 x 6 m-sc	
Data sporządzenia: 01.08.2023r.		Strona:		2 z 5					
Nr	Czynność	Wskazówki	Uwagi	BHP	Czas [min]	1.7	1.7	1.8	1.9
WYŁĄCZ ZASILANIE MASZyny - PRACA WYKONYWANA W ZESPOLE 2 OSOBOWYM									
1.7	Oczyść klejarki	Zdemontuj boczne osłony klejarki i poszukaj potencjalnych wycieków kleju	Praca na gorącej powierzchni						
1.8	Kontrola zaworu regulującego ciśnienie kleju w klejarkach	Zdemontuj i oczyść zawór	Praca na gorącej powierzchni			1.7			
1.9	Czyszczenie zbiornika kleju	Gdy w zbiorniku znajdują się mało kleju wypompuj jego zawartość, oczyść ręcznie ściany kociołka i dokręć śruby mocujące zbiornik	Praca na gorącej powierzchni						
2.0	Sprawdź filtry siatkowe	Zdemontuj i sprawdź czy jest przejrzysty w przypadku zabrudzenia wymień na nowy	Praca na gorącej powierzchni			2.0		2.1	2.2
2.1	Oczyść dysze klejowe / pistolety klejowe	Skontroluj stan węży klejowych. Zdemontuj i oczyść dyszę / pistolety klejowe szczotką drucianą	U przypadku uszkodzenia wymień na nowe. Praca na gorącej powierzchni					2.1	
2.2	Kontrola środka smarnego silnika klejarki	Skontroluj smarowanie silnika	W przypadku potrzeby wymień środki smarnv						

Jedynie przeszkolony i doświadczony personel może obsługiwać lub konserwować urządzenie! Obsługa lub konserwacja urządzenia przez nieprzeszkolony i niedoświadczony personel może spowodować obrażenia ciała, w tym śmierć a także uszkodzenie urządzenia.

		ELEKTROMECHANIK - SMAROWANIE/OCENA STANU				Nr dokumentu: S04_P03_F01_17v1	
		Nazwa maszyny:	Centrum Produkcji Wielkoseryjnej			Sporządził: Marcin Menke	
		Nr maszyny:	Linia montażowa L10			Zatwierdził zakres techniczny: Marek Skowron	
		Środki:				Zatwierdził zakres BHP: Natalia Jędrzejczyk	
		Środki BHP:				Data sporządzenia: 01.08.2023r.	
						Strona:	3 z 5
						Częstotliwość:	1 x 6 m-sc
Nr	Czynność	Wskazówki	Uwagi	BHP	Czas [min]		
WYŁĄCZ ZASILANIE MASZyny - PRACA WYKONYWANA W ZESPOLE 2 OSOBOWYM						2.3	2.4
2.3	Kontrola podajnika formatek sprężynowych	Skontroluj stan ramy podnoszącej formatki, Sprawdź czy nie jest pokrzywiona. Oczyszcz elektromagnes.					
2.4	Kontrola przesuwne ramienia napełniającego Napelniarki Matfill	Oczyszczyć za pomocą suchej szmatki i sprawdzić stan przewodnic					
2.5	Kontrola śruby kulowej w układzie regulacji szerokości Napelniarki Matfill	Odkurz lub oczyść za pomocą suchej szmatki. Sprawdź stan śruby					
2.6	Kontrola grzałek Pakowarki Fulpack	Sprawdź stan grzałki czy nie jest uszkodzona. Oczyszcz i skontroluj nóż trapezowy. Wykonaj próbny zgrzew.	W razie konieczności wymień nóż.			2.6	2.7
2.7	Kontrola silników napędowych oraz motoreduktorów	We wszystkich urządzeniach linii produkcyjnej należy sprawdzić stan czopów, łańcuchów i zębatek napędowych oraz łożyska				2.7	2.8
							

2.8	Kontrola siłowników pneumatycznych	Skontroluj stan siłowników i przyłączy pneumatycznych				
-----	------------------------------------	---	---	---	---	---

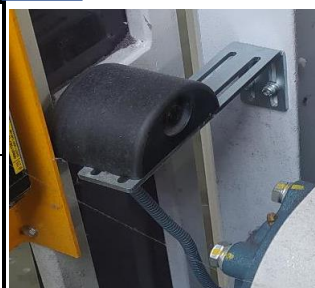
Jedynie przeszkolony i doświadczony personel może obsługiwać lub konserwować urządzenie! Obsługa lub konserwacja urządzenia przez nieprzeszkolony i niedoświadczony personel może spowodować obrażenia ciała, w tym śmierć a także uszkodzenie urządzenia.

		ELEKTROMECHANIK - SMAROWANIE/OCENA STANU					Nr dokumentu: S04_P03_F01_17v1	
Nazwa maszyny:		Centrum Produkcji Wielkoseryjnej					Sporządził: Marcin Menke	
Nr maszyny:		Linia montażowa L10					Zatwierdził zakres techniczny: Marek Skowron	
Środki:				Środki BHP:			Zatwierdził zakres BHP: Natalia Jędrzejczyk	
							Data sporządzenia: 01.08.2023r.	
							Strona: 4 z 5	
							Częstotliwość: 1 x 6 m-sc	
Nr	Czynność	Wskazówki	Uwagi	BHP	Czas [min]	2.9	3.0	3.1
WYŁĄCZ ZASILANIE MASZYNY - PRACA WYKONYWANA W ZESPOLE 2 OSOBOWYM								
2.9	Kontrola agregatów hydraulicznych - 2 szt.	Sprawdź poziom oleju hydraulicznego oraz szczelność całego układu hydraulicznego		 				
3.0	Smarowanie łożysk	Nasmaruj łożyska, w przypadku zużycia wymień łożysko	Łożyska zaopatrzone są w kalamitki			2.9 		
3.1	Kontrola naprężenia łańcuchów napędowych	We wszystkich urządzeniach linii produkcyjnej należy oczyścić, skontrolować oraz nasmarować łańcuchy napędowe. Sprawdź czy nie jest rozciągnięty lub uszkodzony	W razie konieczności wymień łańcuch					
3.2	Kontrola pasów transportowych	We wszystkich urządzeniach linii produkcyjnej należy skontrolować stan pasów transportowych. Sprawdź czy nie jest naderwany lub przetarty	W razie konieczności wymień pas na nowy			3.2 	3.2 	3.2 
3.3	Kontrola taśmy teflonowej	We wszystkich urządzeniach linii produkcyjnej należy skontrolować stan taśmy teflonowej. Sprawdź czy taśma nie są przetarta lub	W razie konieczności wymień taśmę			3.2 		

		czy taśmy nie są przecięte lub zerwane	na nową		



Jedynie przeszkolony i doświadczony personel może obsługiwać lub konserwować urządzenie! Obsługa lub konserwacja urządzenia przez nieprzeszkolony i niedoświadczony personel może spowodować obrażenia ciała, w tym śmierć a także uszkodzenie urządzenia.

		ELEKTROMECHANIK - SMAROWANIE/OCENA STANU					Nr dokumentu: S04_P03_F01_17v1	
Nazwa maszyny:		Centrum Produkcji Wielkoseryjnej					Sporządził: Marcin Menke	
Nr maszyny:		Linia montażowa L10					Zatwierdził zakres techniczny: Marek Skowron	
Środki:				Środki BHP:			Zatwierdził zakres BHP: Natalia Jędrzejczyk	
							Strona:	5 z 5
							Częstotliwość:	1 x 6 m-sc
Nr	Czynność	Wskazówki	Uwagi	BHP	Czas [min]			
WYŁĄCZ ZASILANIE MASZYNY - PRACA WYKONYWANA W ZESPOLE 2 OSOBOWYM						3.4	3.4	3.5
3.4	Czyszczenie czujników optycznych	Oczyść wszystkie czujniki optyczne, indukcyjne oraz kurtyny bezpieczeństwa	Jeżeli zachodzi potrzeba wyreguluj czujnik	  				
3.5	Oczyść szafy elektryczne i sterownicze	Użyj odkurzacza i suchej szmatki		 				
3.6	Kontrola wyłączników bezpieczeństwa	Wciśnij wyłączniki bezpieczeństwa lub pociągnij linki bezpieczeństwa i sprawdź ich działanie - na linii produkcyjnej znajdują się 42 szt.	W przypadku nieprawidłowego działania lub uszkodzenia wymień na nowe	 		3.5	3.5	
								

									
						3.5 	3.5 	3.6 	3.6 
Czas przeznaczony na wykonanie czynności:				min					
Jedynie przeszkolony i doświadczony personel może obsługiwać lub konserwować urządzenie! Obsługa lub konserwacja urządzenia przez nieprzeszkolony i niedoświadczony personel może spowodować obrażenia ciała, w tym śmierć a także uszkodzenie urządzenia.									