Tetra Pak

检查表

客户编号	1060328	利乐公司技术服务计划员 朱炜明	
客户	张家口察北草原乳业有限公司		
		电话	
工厂名称			
地址	张北县察北牧场乳品厂 张家口市 河北省	利乐公司接洽人	朱炜明
		电话	
联系人	任必赢	利乐公司工程师	
电话	13653138928	电话	
利乐	利乐包装（昆山）有限公司		
地址	1018号 东三里桥路 上海市浦东	计划日期	2009/10/08
		计划起动时间	08:30:00

工作内容	MN-N chabei zjk-tba19(501), TPMS 45000	合同号	40025418 20

机型	648160-0100 TBA/19		
序号	20255/82546	设备编号	9000051658

工作单叙述

工作单组	9808	Grp 数	1 TBA/19 010V TBA

工作单签发人
CINDY ZHU

签发日期
2008/01/31

核准者

工作单参考文件
MM-82430-0102 (HVA19)
MM-82240-0105 (ASU)
MM-82186-0105 (PT19)
MM-82082-0102 (HI19)
MM-82079-0112 (TBA/19-010V TBA
MM-81544-0102 (HL19)
SPC-82271-0107 PT19
SPC-82080-0120 TBA/19
SPC-1531177-0101 ASU

Tetra Pak

检查表

机型	648160-0100	TBA/19	
序号	20255/82546	设备编号	9000051658

设备规格书

Machine model:
TBA/19
Package type:
TBA
Package shape:
B
Package volume:
250 ML
Opening device type:
NO
Final folder Tetra Brik:
648105
Integrated Proc. and Pack.:
NO IPP
Language:
EN
Development step of machine:
TBA/19-010V
Opening facility:
NO_OPEN
Sharp edges:
N/A
Product valve, type:
2IN
Protimer:
NO
PLMS:
PLMS
US-version:
STD
Version of MM Manual HL kit:
032001
Version of SPC Manual HL kit:
042001
Microwave application:
N/A

Rebuilding Kit:

1260962-0100	PAPER GUIDE
1285988-0100	RK-FFU DISCHARGER IMPROVEMENT
1348422-0100	RK-ASSU
1349969-0100	RK-FFU OUTFEED IMPROVEMENT
1350191-0100	RK-SIDE FEEDER SAFETY CLUTCH
1484685-0100	RK-TRANSVERSAL SEALING
1512408-0100	RK - DAMPER
2612539-0100	REBUILDING KIT-2612539-0100
2640474-0100	MANDATORY KIT-2640474-0100
2765830-0100	MKS New top filling valve
2769997-0100	MKS Spray Tank
2774590-0100	MKS Locking pin 2774590-0100
2831060-0100	MKS Air knife 2831060-0100
527898-0100	CONTAINER H202

操作编号 C 组	档案参考	品名	循环时间	完成
0002 C		MN-N chabei zjk-ln1 tba19(501), TPMS 450	0	____
0020 C		预检 .	500	____
0040 C		检查 警告！在开始维修工作之前，请阅读相关的维修手册中的安全预防事项。	500	____
0220 C		上部结构 .	500	____
0250 C	1.5-1	更换 无菌仓 - 密封唇	2000	____
			数量 计划	用量
	273953-0000	Seal	1 1	____
0290 C	1.5-2	更换 无菌仓; 支撑滚筒 - 衬套 / 滚轮	2000	____
			数量 计划	用量
	456796-0000	Roller	2 1	____
0440 C	1.1-2	检查 浴槽 - 微动开关	500	____
			数量 计划	用量
	90044-0084	Limit sw. 14 CE1-4	2 1	____
0450 C	1.1.1-2	更换 浴槽; 下部导曲滚轮 - 衬套	1000	____
			数量 计划	用量
	90240-0146	Flange bushing, 15x21x20 mm	4 1	____
0500 C	1.2.2-1	更换 调节阀 - 膜片	500	____
			数量 计划	用量
	925998-0000	Diaphragm	1 1	____
0570 C	1.2-1	清洗 产品阀 - 蒸汽疏水阀	1000	____
0616 C	1.15-2	检查 液位探针 - 灌注管	500	____
			数量 计划	用量
	979326-0000	FLOAT	1 1	____
	2506530-0000	LOCKING FINGER	2 1	____
	2506433-0000	LOCKING FINGER	2 1	____
	2524343-0000	Filling pipe	1 1	____
0640 C	1.15-2	检查 液位探针; 灌注管 - 锁紧组件	1000	____
			数量 计划	用量
	2506530-0000	LOCKING FINGER	1 1	____
1210 C		机身 .	3000	____
1230 C	2.2.1-1	检查 油墨组件	3000	____
			数量 计划	用量
	445542-0000	MANTEL RUBBER	1 1	____
	315202-0309	O-ring 89,5x3 mm	1 1	____
	315202-0218	O-ring 26,2x3 mm	1 1	____
	450355-0000	INK ROLLER	1 1	____
	543135-0000	INK TRANSFER ROLLER	1 1	____
1250 C	2.1-1	检查 接线盒; 灭菌空气压力 - 开关	3000	____

操作编号 C 组	档案参考	品名	循环时间	完成
1260 C		驱动装置 .	500	____
1280 C	3.1-7	检查 蜗轮箱 - 皮带张力	1000	____
1500 C	3.1-9	检查 蜗轮箱 - 油液位	500	____
1520 C		夹爪系统 .	500	____
1540 C	4.3-6	润滑 图案校正装置	500	____
1560 C	4.2-6	润滑 压力夹爪 - 枢轴弹簧	500	____
2330 C	4.7-3	检查 成形盒	1000	____
			数量	计划 用量
	256860-0000	Roll	4	1 ____
	2532544-0000	Bushing	8	1 ____
2390 C		终端成形器 .	500	____
2480 C	5-2	检查 终端成形器 - 油液位	500	____
3450 C		侍服单元 .	500	____
3510 C	6.5-3	检查 液压系统 - 油液位 / 过滤器指示器	500	____
3550 C	6.1.3-1	更换 进气口组 - 滤芯棒	1000	____
			数量	计划 用量
	90113-0459	O-ring	1	1 ____
	90459-4722	Filter insert 182907070	1	1 ____
3560 C	6.1.1-2	检查 阀板; 电眼 - 空气过滤器	500	____
			数量	计划 用量
	90277-0046	Filter / 9933-05-101	1	1 ____
	90277-0045	Filter / 9900-05-BK	1	1 ____
3570 C	6.1.2-1	检查 压力调节器组; 电眼 - 气压	500	____
3600 C	6.1.1-3	更换 阀板; 喷雾 - 滤芯	2000	____
			数量	计划 用量
	90277-0324	Filter cartridge 050-11-A	1	1 ____
3620 C	6.7-1	检查 纸仓 - 转向滚轮	1000	____
			数量	计划 用量
	321313-0102	Ball bearing, 15x35x11 mm	14	1 ____
3640 C	6.7.2-1	更换 转向滚轮; 马达 - 碳刷	5000	____
			数量	计划 用量
	90069-0359	CARBON BRUSH	1	1 ____
3650 C	6.7.2-3	检查 纸仓; 转向滚轮 - 皮带	1000	____
			数量	计划 用量
	318172-0139	Timing belt T10x630x16 Polyurethane	1	1 ____

操作编号 C 组	档案参考	品名	循环时间	完成
3680 C	6.4-1	清洗 中央润滑 - 油箱	5000	____
3690 C	6.6-1	检查 纸卷手推车 - 功能	500	____
			数量 计划	用量
	90067-0300	SPARE PARTS KIT	1 1	____
	90067-0326	REPAIR KIT	1 1	____
3790 C		贴条附贴器 .	1000	____
3810 C	7.1.3-1	检查 封条导向装置 - 导向轮	1000	____
			数量 计划	用量
	272177-0000	LINK	2 1	____
	255064-0000	Bushing	8 1	____
	31425-0000	Guide wheel	1 1	____
3820 C	7.1.3-1	检查 封条导向装置 - 衬套	1000	____
			数量 计划	用量
	315754-0107	LOCKING WAE 5	4 1	____
	255064-0000	Bushing	8 1	____
3830 C	7.2.4-2	检查 刹车臂	1000	____
			数量 计划	用量
	544730-0000	Roll	4 1	____
	90242-0148	O-ring 19,2x3 mm	8 1	____
	90214-0207	Ball bearing, 15x32x9 mm	2 1	____
3840 C	7.1.2-1	检查 压力滚轮 - 条件 / 弹力	1000	____
			数量 计划	用量
	979973-0000	Spring	1 1	____
3850 C	7.5-1	检查 转向滚轮 - 轴承	1000	____
			数量 计划	用量
	90458-1704	Ball bearing, 15x35x11 mm	6 1	____
3860 C	7.2.3-1	检查 接驳装置 - 功能	500	____
3870 C	7.1.1-1	检查 接驳探测器 - 功能	1000	____
			数量 计划	用量
	321120-0111	Bearing bush w/o flange, 12x14x15 mm	2 1	____
3880 C	7.1.1	检查 接驳探测器 - 轴承	1000	____
			数量 计划	用量
	321120-0111	Bearing bush w/o flange, 12x14x15 mm	2 1	____
3890 C	7.2.1-1	检查 固定板 - 滚轮	1000	____
			数量 计划	用量
	580059-0000	Roll	1 1	____
	544730-0000	Roll	8 1	____
3900 C	7.3-1	检查 接驳仓	500	____

操作编号 C 组	档案参考	品名		循环时间	完成
3910 C	7.3-2	检查 接驳仓 - 汽缸		1000	____
				数量 计划	用量
	90239-0819	Double acting, Mini-ISO, CYL.16-100		1 1	____
	90342-0013	Bellows		1 1	____
	580063-0000	Roll		1 1	____
	401022-0000	Roll		4 1	____
	401371-0000	Bushing		1 1	____
	401372-0000	Bushing		1 1	____
	401370-0000	Bushing		1 1	____
	400800-0000	Spring		1 1	____
5110 C	14.3.1-1	检查 可编程逻辑控制器; 供电模块 - 电池		1000	____
				数量 计划	用量
	90031-0301	spare battery cpu pcm 2pcs		1 1	____
6000		工具&润滑		500	____
6070		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	74767-0102	DYNAMOMETER	Tool	1 1	____
6080		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	76138-0000	LOCKING LOOP		1 1	____
6090		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	90243-0137	Pressure gauge kit 0-50 mm WC, 229900	Tool	1 1	____
6100		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	90243-0105	MEASURING INSTRUMENT,HANDTACHOMETER		1 1	____
6110		润滑		1000	____
				数量 计划	用量
	90296-0012	LUBRICANT		1 1	____

意见/回复报告

工作内容 MN-N chabei zjk-tba19(501), TPMS 45000

位置编号	意见：

测量点
CNC-GRASSLAND ZJK-LN 01, TBA/19 14946 _____

客户签名 服务工程师签名 日期

_____ _____ _____