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	工作单参考文件
CINDY ZHU	MM-82430-0102 (HVA19)
	MM-82240-0105 (ASU)
	MM-82186-0105 (PT19)
签发日期	MM-82082-0102 (HI19)
2008/01/31	MM-82079-0112 (TBA/19-010V TBA
	MM-81544-0102 (HL19)
	SPC-82271-0107 PT19
核准者	SPC-82080-0120 TBA/19
	SPC-1531177-0101 ASU

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	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
0001 TP		MN-N chabei zjk-ln1 tba19(501), TPMS 450	0	____
0010 TP		汇报维修结果 没做的项目如有没做的项目: 15-移动项目及号码定购备件 20-移动项目定购备件	1000	____
0030 TP		预检 .	1000	____
0050 TP		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。	1000	____
0060 TP		检查 查阅自上一次维修以来的客户清单，与客户技术人员讨论。	1000	____
0070 TP	1.19-2	检查 TBA/19的灌注系统	1000	____
0080 TP	OM	记录 操作检查－按操作手册中的建议检查包装盒。	1000	____
0090 TP	6.1.1-1	记录 阀板 - 灭菌空气压力	1000	____
0100 TP	6.1.5-1	记录 流量计	1000	____
0110 TP	1.3-2	检查 挤压滚轮	1000	____
0140 TP	14.1-1	记录 温度调节器	1000	____
0150 TP	15.1	检查 技术数据 - 设定	1000	____
0160 TP	6.2.1-1	检查 压缩机装置 - 漏 / 震动	1000	____
0170 TP	6.5.3-2	检查 双氧水缸; 泵 - 噪声及振动	1000	____
0180 TP	6.5-4	记录 液压系统 - 压力	1000	____
0190 TP	6.5-5	检查 液压系统 - 储能器	1000	____
0200 TP	1.13-2	检查 喷雾系统 - 漏	1000	____
0210 TP	6.2-1	检查 双氧水 / 无菌空气系统 - 漏	1000	____
0230 TP		上部结构 .	1000	____
0410 TP	1-3	检查 上部结构; 纵封空气喷嘴 - 滚轮	1000	____
			数量 计划	用量
	6161-0000	ROLL	3 1	____
0420 TP	1.13-1	清洗 喷雾系统 - 过滤器	1000	____
			数量 计划	用量
	450833-0000	Filter	1 1	____
	484196-0000	Filter	1 1	____
0510 TP	1.1-1	更换 浴槽; 吸气盒 - 密封	3000	____
			数量 计划	用量
	751331-0000	Gasket	1 1	____
	273954-0000	Seal	1 1	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
0530	1.3-1	检查	1000	____
TP		挤压滚轮 - 橡胶面		
			数量 计划	用量
	491396-0000	CALENDER ROLLER	1 1	____
	491397-0000	CALENDER ROLLER	1 1	____
0560	1.7-1	检查	1000	____
TP		气刀		
			数量 计划	用量
	256022-0000	Bushing	1 1	____
	272141-0002	Filter	1 1	____
	90239-0442	Seal kit	1 1	____
	751165-0000	Bushing	1 1	____
	441903-0000	ARM	1 1	____
0610	1.16-1	检查	1000	____
TP		灌注管		
			数量 计划	用量
	257330-0000	Pressure roller (10 pcs)	1 1	____
	1317991-0000	Spring	1 1	____
	295376-0000	Shaft	1 1	____
0720	1.4.3-1	更换	2000	____
TP		上部管支撑 - 衬套		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	6 1	____
0780	1.4.4-1	大修	2000	____
TP		可活动成形环 - 衬套		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	10 1	____
0845	1.4.5-1	更换	2000	____
TP		隔离成形环 - 衬套		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	14 1	____
0900	1.4.6-1	更换	2000	____
TP		下成形环 - 衬套		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	12 1	____
0960	1.4.1-1	检查	1000	____
TP		管支撑 / 成形环		
1140	1.8-1	检查	3000	____
TP		热交换器 - 密封性		
			数量 计划	用量
	315229-0206	Gasket 60,2x68,2x3,7 mm 2"1/2	4 1	____
1150	1.8-1	除钙	3000	____
TP		热交换器		
1240	2.2.2-1	检查	1000	____
TP		日期打印单元 - 滚珠轴承		
			数量 计划	用量
	90458-1704	Ball bearing, 15x35x11 mm	10 1	____
1270		驱动装置	1000	____
TP		.		

操作编号	档案参考	品名		循环时间	完成
	C 组				
1300	3.5-1	检查		1000	____
TP		摇车曲柄 - 机器 / 微动开关			
				数量 计划	用量
	90240-0093	Plain Bear,Self Adj.Spher 10x26x12		1 1	____
	256828-0000	Spring		1 1	____
	90044-0084	Limit sw. 14 CE1-4		1 1	____
	257179-0000	Gear wheel		1 1	____
1310	3.3-2	检查		1000	____
TP		连杆系统			
				数量 计划	用量
	90240-0050	Plain Bear,Self Adj. 20x35x24		4 1	____
1330	3.3-4	检查		1000	____
TP		连杆系统; 回转架 - 轴承			
				数量 计划	用量
	441031-0000	LINK BEARING		4 1	____
	321531-0248	Needle Sleeve w/o Cone, 20x26x16 mm		2 1	____
	90240-0050	Plain Bear,Self Adj. 20x35x24		4 1	____
1340	3.6-1	检查		1000	____
TP		脱开连杆接头			
				数量 计划	用量
	90044-0203	Limit sw. D4C-2301-B		2 1	____
1370	3.4-2	更换		1000	____
TP		压包装置 - 时规皮带			
				数量 计划	用量
	566404-0002	Timing belt		2 1	____
1400	3.3-1	检查		1000	____
TP		连杆系统; 凸轮滚轮 - 条件			
				数量 计划	用量
	321576-0260	Roller bearing, 20x47x25 mm		4 1	____
1460	3.1-4	更换		3000	____
TP		蜗轮箱 - 离合器			
				数量 计划	用量
	90214-0113	Ball bearing, 50x80x16 mm		1 1	____
1475	3.1-6	检查		3000	____
TP		蜗轮箱 - V形皮带			
1510	3.7-1	检查		1000	____
TP		中央润滑 - 油的分布			
1530		夹爪系统		1000	____
TP		.			
1550	4.5-1	更换		1000	____
TP		支撑滚筒 - 凸缘衬套			
				数量 计划	用量
	90240-0180	Flange bushing 10x14x15mm		4 1	____
1830	4.1-5	排放		1000	____
TP		切割夹爪			
1840	4.2-4	排放		1000	____
TP		压力夹爪			
1870	4.4-4	检查		1000	____
TP		轭架			
				数量 计划	用量
	1284003-0015	Yoke R	RU	1 1	____
	1284003-0016	Yoke L	RU	1 1	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
1890 TP	4.3-2	检查 图案校正装置 - 汽缸	1000	____
			数量 计划	用量
	315239-0109	Nylon Washer G1/8, 1/8RRP	2 1	____
	90450-0096	Cylinder	2 1	____
1920 TP	4.3-4	检查 图案校正装置 - 条件	1000	____
			数量 计划	用量
	321120-0118	Bearing bush w/o flange, 14x16x15 mm	6 1	____
	456760-0011	FOLDING FLAP CAM 250B	2 1	____
2140 TP	4.8-1	检查 容量弧件	1000	____
			数量 计划	用量
	272961-0000	VOLUME CAM RIGHT	2 1	____
	272953-0000	VOLUME CAM LEFT	2 1	____
	272973-0000	DOWEL	4 1	____
	272978-0000	Spindle	2 1	____
	90090-0014	Steel ball 7,938mm, RB-7.938 RJ	4 1	____
	257393-0002	Nut	2 1	____
	257393-0001	Nut	2 1	____
2370 TP	4.6-1	检查 中央润滑 - 油的分布	1000	____
2380 TP	4-2	记录 Setting sequence	1000	____
		左边 右		
		_____mm _____mm Yoke symmetry		
		_____mm _____mm 夹爪间隙		
		_____mm _____mm Jaw alignment		
		_____mm _____mm Parallelism in movement		
		_____mm _____mm 夹爪叠夹爪		
		_____mm _____mm T-measurement		
		_____mm _____mm 折角机构		
		_____mm _____mm 扣钩提升凸轮 / 滚轮		
		_____mm _____mm 扣勾 / 扣勾间隙		
		_____mm _____mm 成形盒对准		
2400 TP		终端成形器 .	1000	____
2700 TP	5.1-2	转动 站链 - 轴	3000	____
3100 TP	5.5-3 & 5.10-3	排放 终端成形器; 压力装置 / 拉落装置	1000	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	计划	完成
	C 组				
3380 TP	5.13-4	检查 排放器 - 双链	1000		____
			数量	计划	用量
	979304-0000	Carrier	4	1	____
	318241-0030	Roller chain duplex 3/8"-30SS	2	1	____
3400 TP	5.13-8	更换 排放器 - 衬套 / 轴承	3000		____
			数量	计划	用量
	321308-0203	Ball bearing, 17x35x10 mm	1	1	____
	321116-0307	Bearing bush w/o flange, 20x26x30 mm	2	1	____
	90214-0189	Ball bearing, 17x40x12 mm	2	1	____
	90141-0017	Retaining ring for shaft DIN 471 17 SS	3	1	____
	315221-0137	Radial seal 17x35x7 mm	1	1	____
	312318-0283	Screw ISO4029 M4x4 A4	1	1	____
3405 TP	5.15-1	更换 面板盖-滑块/轴承	3000		____
			数量	计划	用量
	272546-0000	SLIDER	2	1	____
	118582-0000	Compression spring	2	1	____
	90214-0167	Ball bearing Solid Oil 10x22x6 mm	8	1	____
3410 TP	5.13-7	设定 排放器 - 过载保护	1000		____
3430 TP	5.17-4	检查 侧供料器; 安全离合器 - 设定	1000		____
3440 TP	5.18-1	检查 中央润滑 - 油的分布	1000		____
3460 TP		侍服单元 .	1000		____
3580 TP	6.2.5-1	检查 水循环 - 压力	1000		____
3630 TP	6.7-2	检查 纸仓 - 转向滚轮 - 轴承	1000		____
			数量	计划	用量
	321313-0102	Ball bearing, 15x35x11 mm	14	1	____
3660 TP	6.7.1-1	检查 刹车	1000		____
			数量	计划	用量
	532016-0000	Spring	1	1	____
	321308-0202	Ball bearing, 15x32x9 mm	2	1	____
	266710-0000	Wheel	1	1	____
3720 TP	6.2-2	检查 双氧水 / 灭菌系统 - 安全罩	1000		____
3730 TP	6.2.4-1	除钙 刷洗器 - 过滤器	1000		____
3760 TP	6.2.6-2	更换 双氧水箱 - O形环	1000		____
			数量	计划	用量
	927421-0005	O-ring 7.3x2.4 Silicone	1	1	____
3770 TP	6.2.8-1	检查 双氧水瓶 - 漏	1000		____
3780 TP	6.2.8-1	清洗 双氧水瓶 - 过滤器	1000		____
3800 TP		贴条附贴器 .	1000		____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
3920 TP	7.2.4-2	设定 刹车臂 - 皮带张力	1000	____
4610 TP		充气 .	1000	____
5040 TP		电气设备 .	1000	____
5060 TP	14.4-3	检查 重要！查阅维修手册中的安全事项。 / TPIH; 电缆 - 条件	3000	____
			数量 计划	用量
	571871-0000	BUSBAR,RIGHT	1 1	____
	562119-0000	Gasket	2 1	____
	571872-0000	BUSBAR,LEFT	1 1	____
	548770-0008	Coaxial cable L=600mm	2 1	____
5090 TP	14.4-4	检查 TPIH系统 - 阻抗变压器	3000	____
			数量 计划	用量
	67379-0114	TRANSFORMER	2 1	____
5120 TP	14.2-1	检查 空气冷却器 - 功能	1000	____
5140 TP	14.1-4	检查 重要！查阅维修手册中的安全事项。	1000	____
5160 TP		开机检查 .	1000	____
5170 TP	15.7-1	检查 安全功能	1000	____
5180 TP	11.7-1	检查 面板盖 - 安全功能	1000	____
5190 TP	6.2.6-1	检查 双氧水箱 - 传送功能	1000	____
5210 TP		维修后检查 .	1000	____
5220 TP	1.19-2	检查 TBA/19的灌注系统	1000	____
5230 TP	OM	检查 操作检查—按操作手册中的建议检查包装盒。	1000	____
5240 TP	1.12-1	检查 短停纵封热空气加热器 - 包	1000	____
5250 TP	6.1.1-1	记录 阀板 - 灭菌空气压力	1000	____
5260 TP	1.3-2	检查 挤压滚轮 - 运行中	1000	____
5270 TP	1-4	检查 上部结构 - 压力	1000	____
5280 TP	1.14-2	记录 纵封喷嘴 - 压力	1000	____
5290 TP	1.6-4	检查 转向滚轮 - 速度	1000	____
5300 TP	1.19-3	检查 灌注系统 - 参数	1000	____
5310 TP	9.4.5-1	记录 TPIH高频功率 - 设定	1000	____
5320 TP	7.1.4-1	检查 贴条附贴器; 感应棒 - 排出包装的封合	1000	____

操作编号	档案参考	品名		循环时间	完成
	C 组				
5330	2.1-1	检查		1000	____
TP		接线盒; 灭菌空气压力 - 开关			
				数量 计划	用量
	90274-0045	Pressure Guard, 14 kPa		1 1	____
5340	6.4-2	检查		1000	____
TP		中央润滑 - 压力			
5350	7.4.1-1	检查		1000	____
TP		安全开关钥匙 - 功能			
5360		检查		1000	____
TP		如果还有没做的维修前检查项目－现在做。			
6010		工具&润滑		1000	____
6015		工具		3000	____
				数量 计划	用量
	979951-0000	Flange		1 1	____
	979952-0000	BLANK FLANGE		1 1	____
6020		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	563740-0101	TOOL FOR JAW OVERLOAD	Tool	1 1	____
6040		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	76304-0101	Compression spring		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

_____ _____ _____