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	201号 康桥东路 上海浦东新区	计划日期	2010/02/08
		计划起动时间	08:30:00

工作内容	MN-N zjk-ln2 tba19(501), TPMS 32000	合同号	40032865 20
机型	648160-2000 TBA/19		
序号	21204/00093	设备编号	9000035424

工作单叙述

工作单组	9803	Grp 数	1	TBA/19 020V TBA	81788-0103

工作单签发人
CINDY ZHU

签发日期
2009/09/29

工作单参考文件
MM-81533-0105 (TBA/19-020V 0-S
MM-81682-0102 (ASU)
MM-81735-0102
MM-81761-0102

核准者
LIU GANG

机型	648160-2000	TBA/19	
序号	21204/00093	设备编号	9000035424

设备规格书

Machine model:
TBA/19
Package type:
TBA
Package shape:
B
Package volume:
250 ML
Package volume conversion:
NO PVC
Automatic Splicing Unit:
NO ASU
Opening device type:
NO
Machine speed:
7500/H
Frequency:
50 HZ
External dating unit:
NO
Headspace unit:
NO
High Viscous Aseptic Prod.:
NO HVA
Integrated Proc. and Pack.:
NO IPP
Language:
EN
Development step of machine:
TBA/19-020V
Opening facility:
NO_OPEN
Product valve, type:
2IN
Sealing system:
IH
Protimer:
NO
Splicing table:
STANDARD
PLMS:
PLMS
Temp. Contr. Steam Barrier:
YES
US-version:
STD
Language 2:
EN

Rebuilding Kit:

2769997-0100	MKS Spray Tank
2774590-0100	MKS Locking pin 2774590-0100
2795370-0100	MKC Lever Improvement
2831060-0100	MKS Air knife 2831060-0100
2855532-0100	MKS Peroxide bath cover update
2930701-0100	MKC TBA19-020V EL SP 2007 VAR1
2946470-0100	MKC Timing of jaw system
2993311-0100	MKC TBA19-020V EL.SP.2007 UPGR

操作编号 C 组	档案参考	品名	循环时间	完成
0002 C		MN-N zjk-ln2 tba19(501), TPMS 32000	0	____
0020 C		预检 .	500	____
0040 C	MM	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	____
0050 C	MM	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	____
0230 C		上部结构 .	500	____
0350 C	1-3	检查 上部结构; 纵封空气喷嘴 / 短停纵封热空气加热器	500	____
0380 C	1-2	检查 浴槽 - 转向滚轮	500	____
0410 C	1.2.1-2	更换 无菌产品阀(AP阀) - 密封 / 膜片	1000	____
			数量 计划	用量
	1296877-0101	Seal kit	1 1	____
0490 C	1.2-1	清洗 产品阀 - 蒸汽疏水阀	1000	____
0510 C	1.2-2	检查 产品阀 - 蒸汽过滤器	1000	____
			数量 计划	用量
	90277-0339	O-ring, ACS0272 EU for PAll filter	1 1	____
	90337-0315	Filter insert / MCS 4463	1 1	____
0545 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	____
0569 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	____
0800 C	1.4.1-1	检查 管支撑 / 成形环	500	____
0880 C		机身 .	500	____
0910 C		驱动装置 .	500	____
1090 C	3.1-10	检查 蜗轮箱 - 油液位	500	____
1110 C		夹爪系统 .	500	____
1140 C	4.2-6	润滑 压力夹爪 - 枢轴弹簧	500	____
1640 C		终端成形器 .	500	____
2230 C	5.12-3	更换 驱动装置 - 皮带	3000	____
			数量 计划	用量
	90459-6812	Timing belt T10x690x16 Polyurethane	2 1	____

操作编号 C 组	档案参考	品名	循环时间	完成
2250 C	5.12-3	更换 传送单元 - 皮带	3000	____
			数量 计划	用量
	90459-6812	Timing belt T10x690x16 Polyurethane	2 1	____
2270 C		侍服单元 .	500	____
2290 C	6.4	清洗 液压系统 - 油箱	4000	____
2300 C	6.4-1	更换 液压系统 - 过滤器	2000	____
			数量 计划	用量
	90457-0024	Returnfilter Unit, RF-P/30-BB-010E1.0/-T	1 1	____
2320 C	6.1-5	清洗 阀门面板; 进气口组 - 滤芯棒	1000	____
			数量 计划	用量
	90113-0389	Filter element 8µm for90113-0085	2 1	____
	90113-0459	O-ring	2 1	____
2330 C	6.1-2	检查 阀门面板; 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	____
2340 C	6.1-4	检查 阀门面板 - 气压	500	____
2420 C	6.2-3	清洗 双氧水 / 灭菌系统 - 垫圈 / 过滤器	1000	____
2470 C		贴条附贴器 .	500	____
2490 C	7.1-1	检查 贴条附贴器 - 滚轮	500	____
2520 C	7.1.2-1	检查 压力滚轮 - 条件 / 弹力	500	____
			数量 计划	用量
	1346988-0000	Roll	2 1	____
	1478303-0000	Tension spring	1 1	____
2540 C	7.1.1-1	检查 接驳探测器 - 功能	500	____
			数量 计划	用量
	321120-0111	Bearing bush w/o flange, 12x14x15 mm	2 1	____
2550 C	7.3-1	检查 纸幅通道 - 滚轮	500	____
2560 C	7.2.1-1	检查 固定板 - 滚轮	500	____
2570 C	7.2.6-1	检查 接驳仓 - 汽缸	500	____
			数量 计划	用量
	90239-0819	Double acting, Mini-ISO, CYL.16-100	1 1	____
	90342-0013	Bellows	1 1	____
	400800-0000	Spring	1 1	____
	401370-0000	Bushing	1 1	____
	401372-0000	Bushing	1 1	____
	401371-0000	Bushing	1 1	____

操作编号 C 组	档案参考	品名	循环时间	完成
2590 C	7.2.3-1	检查 切割台	500	____
			数量 计划 用量	
	1524481-0000	SEALING BLOCK	1 1	____
	2523601-0000	PAD	1 1	____
2600 C	7.2.4-1	检查 加热装置	500	____
			数量 计划 用量	
	1538473-0000	SEALING BLOCK	1 1	____
3100 C		包材资料 .	500	____
3150 C	9.4-1	检查 纸仓 - 转向滚轮	1000	____
			数量 计划 用量	
	321313-0102	Ball bearing 15/35x11	6 1	____
	574940-0000	BLOCKING PIECE	1 1	____
3160 C	9.4-1	检查 纸仓 - 转向滚轮	1000	____
			数量 计划 用量	
	574940-0000	BLOCKING PIECE	1 1	____
	321313-0102	Ball bearing 15/35x11	6 1	____
3170 C	9.4-3	更换 纸仓; 转向滚轮 - 皮带	2000	____
			数量 计划 用量	
	90458-1233	Timing belt 16T10/340 PU	1 1	____
3190 C	9.3-1	检查 可转动盖	2500	____
			数量 计划 用量	
	440252-0000	Sleeve	1 1	____
	440253-0000	Sleeve	1 1	____
3210 C	9.4-2	检查 纸仓 - 皮带张力	500	____
3450 C		电气设备 .	500	____
3550 C		开机检查 .	500	____
3590 C		维修后检查 .	500	____
3700 C	14.10-1	检查 柜内保险丝 - 电路断路器	500	____
3720		工具&润滑	500	____
3830		润滑	2000	____
			数量 计划 用量	
	90296-0053	Shell Tellus Oil T 32	5 1	____

意见/回复报告

工作内容 MN-N zjk-ln2 tba19(501), TPMS 32000

位置编号	意见：

测量点
CNC-GRASSLAND ZJK-LN 02, TBA/19 14730 _____

客户签名 服务工程师签名 日期

_____ _____ _____