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	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
0001 TP		MN-N zjk-ln2 tba19(501), TPMS 32000	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	____
0060 TP	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。	1000	____
0070 TP	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。	1000	____
0080 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	____
0090 TP	14.7-5	检查 灌注系统 - 第一包	1000	____
0100 TP	OM	记录 操作检查—按操作手册中的建议检查包装盒。	1000	____
0110 TP	6.1-1	记录 阀门面板 - 灭菌空气压力	1000	____
0120 TP	6.1-7	记录 阀门面板 - 流量	1000	____
0130 TP	1.3-2	检查 挤压滚轮 - 运行中	1000	____
0150 TP	9.1-1	记录 温度调节器	1000	____
0160 TP	15.1	检查 技术数据 - 设定	1000	____
0170 TP	6.2.2-1	检查 压缩机装置 - 漏 / 震动	1000	____
0190 TP	6.4-3	记录 液压系统 - 压力	1000	____
0200 TP	6.4-4	检查 液压系统 - 储能器	1000	____
0210 TP	1.13-2	检查 喷雾系统 - 漏	1000	____
0220 TP	6.2-1	检查 双氧水 / 无菌空气系统 - 漏	1000	____
0240 TP		上部结构 .	1000	____
0390 TP	1.1-2	检查 浴槽 - 微动开关	1000	____
0400 TP	1.1-6	更换 浴槽; 下部导曲滚轮 / 上部导向滚筒 - 衬套 / 轴	2000	____
			数量 计划	用量
	927422-0014	O-ring 34.2x3 Silicone	2 1	____
	578495-0000	O-ring	1 1	____
	578493-0000	Shaft	1 1	____
	90240-0146	Flange bushing, 15x21x20 mm	4 1	____
	311103-1355	Parallel pin ISO 2338 6m6x24 A1	1 1	____
0440 TP	1.2.2-1	更换 调节阀 - 膜片	1000	____
			数量 计划	用量
	925998-0000	Diaphragm	2 1	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
0460	1.3-3	更换	2000	____
TP		挤压滚轮 - 轴承		
			数量 计划	用量
	90458-1704	Ball bearing 15/35x11	4 1	____
0470	1.3-1	检查	1000	____
TP		挤压滚轮 - 橡胶面		
			数量 计划	用量
	1538097-0000	CALENDER ROLLER	1 1	____
	1538096-0000	CALENDER ROLLER	1 1	____
0480	1.7-1	检查	2000	____
TP		气刀		
			数量 计划	用量
	441903-0000	ARM	1 1	____
	256022-0000	Bushing	1 1	____
	751165-0000	Bushing	1 1	____
0530	1.16-1	检查	1000	____
TP		灌注管		
			数量 计划	用量
	295376-0000	Shaft	1 1	____
	257330-0000	Pressure roller (10 pcs)	1 1	____
	1317991-0000	Spring	1 1	____
0630	1.4.3-1	大修	2000	____
TP		上部管支撑		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	6 1	____
0670	1.4.4-1	大修	2000	____
TP		可活动成形环		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	10 1	____
0710	1.4.5-1	大修	2000	____
TP		隔离成形环		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	14 1	____
0760	1.4.6-1	大修	2000	____
TP		下成形环		
			数量 计划	用量
	90240-0172	Flange bushing, 8x12x10 mm	12 1	____
	2033-0011	Washer	12 1	____
0810	1.19-1	大修	2000	____
TP		纸幅张紧度控制 - 转向滚轮		
			数量 计划	用量
	315751-0112	Retaining ring for Shaft DIN 471 15 SS	4 1	____
	90458-1704	Ball bearing 15/35x11	2 1	____
	90458-0825	Flange bushing, 16x18x17 mm	4 1	____
	90239-0489	Rod end, clevis with axle M6x1,25	1 1	____
	1548052-0000	Roller	2 1	____
0820	1.6-1	大修	2000	____
TP		转向滚轮 - 驱动		
			数量 计划	用量
	90458-1704	Ball bearing 15/35x11	2 1	____
	315753-0124	Retaining ring for Bore DIN 472 35 A2	2 1	____
	315751-0112	Retaining ring for Shaft DIN 471 15 SS	1 1	____
	315204-0309	O-ring 89,5x3 mm	2 1	____
	90348-0007	Free-Wheel Coupling, 15,875x22,225 mm	1 1	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
0890 TP		机身 .	1000	____
0920 TP		驱动装置 .	1000	____
0950 TP	3.5-1	检查 摇车曲柄 - 机器 / 微动开关	1000	____
			数量 计划	用量
	90240-0093	Plain Bear,Self Adj.Spher 10x22x12	1 1	____
	256828-0000	Spring	1 1	____
	90044-0084	Limit sw. 14 CE1-4	1 1	____
	257179-0000	Gear wheel	1 1	____
0960 TP	3.3-2	检查 连杆系统 - 轴承	1000	____
			数量 计划	用量
	90240-0050	Plain Bear,Self Adj. 20x35x24	4 1	____
0970 TP	3.3-4	检查 连杆系统; 回转架 - 轴承	1000	____
			数量 计划	用量
	90240-0050	Plain Bear,Self Adj. 20x35x24	4 1	____
	441031-0000	LINK BEARING	4 1	____
0980 TP	3.6-1	检查 脱开连杆接头	1000	____
			数量 计划	用量
	1548313-0000	FORCE LIMITING DEVICE	2 1	____
	90600-0473	Inductive switch E2A-S08KS01-WP-B1-TP 5M	1 1	____
1000 TP	3.4-2	更换 压包装置 - 时规皮带	1000	____
			数量 计划	用量
	566404-0002	Timing belt	2 1	____
1030 TP	3.3-1	检查 连杆系统 - 凸轮滚轮	2000	____
			数量 计划	用量
	321576-0260	Roller bearing, 20x47x25 mm	4 1	____
1040 TP	3.2-1	检查 臂 - 时规带滚轮	2000	____
			数量 计划	用量
	257306-0000	Roll	2 1	____
	256421-0000	Pulley	2 1	____
	321531-0248	Needle Sleeve w/o Cone, 20x26x16 mm	8 1	____
1050 TP	3.4.1-1	检查 摇杆臂 - 轴承	2000	____
			数量 计划	用量
	90459-6727	Spherical bearing, 25x42x20 mm	6 1	____
1070 TP	3.1-3	更换 蜗轮箱 - 离合器	8000	____
			数量 计划	用量
	90458-2200	Electromagnetic Clutch, 30 mm/24 VDC	1 1	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
1080 TP	3.1-6	更换 蜗轮箱 - 时规皮带 Rubber or Polyurethane according your SPC	8000	____
			数量 计划	用量
	90458-1591	Timing belt T10x1000x25 Polyurethane	1 1	____
	90417-0076	Timing belt 25T10/920 PU	1 1	____
	90600-0274	Timing belt T10x920x25 Rubber	1 1	____
	90600-0275	Timing belt T10x1000x25 Rubber	1 1	____
	321308-0207	Ball bearing 35/62x14	2 1	____
1100 TP	3-2	检查 中央润滑 - 油的分布	1000	____
1120 TP		夹爪系统 .	1000	____
1290 TP	4.1-5	排放 夹爪系统 - 切割夹爪	1000	____
1300 TP	4.2-4	排放 夹爪系统 - 压力夹爪	1000	____
1320 TP	4.4-3	更换 轭架 - 柱塞	8000	____
			数量 计划	用量
	256889-0000	PLUNGER	4 1	____
	20239-0000	compression spring	4 1	____
1340 TP	4.3-1 MDCS	更换 图案校正装置 - 杆末端	2000	____
			数量 计划	用量
	321120-0098	Bearing bush w/o flange, 10x12x8 mm	2 1	____
	315239-0109	Nylon Washer G1/8, 1/8RRP	2 1	____
1350 TP	4.3-2 MDCS	检查 图案校正装置 - 汽缸	1000	____
			数量 计划	用量
	90458-1301	Cylinder ETS32-M10NA2X-FM50-AEUM1D	2 1	____
1460 TP	4.8-1	检查 容量调节	4000	____
			数量 计划	用量
	1282316-0000	VOLUME CAM RIGHT	1 1	____
	1282315-0000	VOLUME CAM LEFT	1 1	____
	1539101-0000	BRACKET	2 1	____
	272973-0000	DOWEL	4 1	____
1550 TP	4.1-6	检查 压力夹爪 - 折角机构	1000	____
1560 TP	4-3	设定 夹爪系统 - 夹爪间隙	1000	____
1580 TP	4-14	设定 夹爪系统; Catch lifter cams and rollers - 设定	1000	____
1590 TP	4.2-7	设定 压力夹爪 - 枢轴弹簧	1000	____
1610 TP	4.2-2	检查 压力夹爪 - 扣勾间隙 / 扣勾	1000	____
1620 TP	4.9-1	检查 纸管洒水装置	2000	____
1630 TP	4-15	检查 中央润滑 - 油的分布	1000	____
1650 TP		终端成形器 .	1000	____

操作编号	档案参考	品名		循环时间	完成
	C 组				
2070 TP	5.5-1	检查 压力装置		1000	____
2080 TP	5.5-2	检查 压力装置 - 润滑		1000	____
2095 TP	5.5-3	清洗 Quick {Rlease}阀门		1000	____
2130 TP	5.11-1	大修 输出单元 - 传送器		8000	____
				数量 计划	用量
	1260069-0000	Roller		6 1	____
	1260070-0000	Shaft		6 1	____
	90240-0331	Flange bushing, 10x12x17 mm		6 1	____
	90240-0332	Flange bushing, 16x18x12 mm		12 1	____
	1549187-0000	Carrier		6 1	____
2240 TP	5.12-1	大修 传送单元		2000	____
				数量 计划	用量
	315202-0218	oring 26,2x3 mm		3 1	____
	315221-0175	Radial seal 35x47x7 mm		1 1	____
	321309-0104	Ball bearing 20/47x14		1 1	____
	321309-0105	Ball bearing 25/52x15		1 1	____
	90091-0305	Radial seal 40x55x7 mm Dust lip		1 1	____
	321330-0106	Ang. Ball Bear 30/62x23,8		1 1	____
	321306-0107	Ball bearing 35/62x14		1 1	____
	90091-0233	Radial seal 85x110x12 mm Dust lip		1 1	____
	90459-0737	Safety Clutch, SK1 15/D/20/5-20		1 1	____
	315221-0185	Radial seal 40x62x7 mm		1 1	____
2260 TP	5-2	检查 中央润滑 - 油的分布		1000	____
2280 TP		侍服单元 .		1000	____
2350 TP	6.2.5-1	检查 水循环 - 压力		1000	____
2390 TP	6.3-2	检查 中央润滑 - 压力		1000	____
2400 TP	6.2.2-2	更换 双氧水缸 - 泵		4000	____
				数量 计划	用量
	1284017-0007	Peroxide Pump	RU	1 1	____

操作编号	档案参考	品名	循环时间	完成
	C 组			
2405 TP	6.2.2-2	NOT WITH 2400 AT SAME TIME 充电 双氧水泵 没有 MU NOT WITH 2400 AT SAME TIME	4000	____
			数量 计划	用量
	1349920-0000	Gasket	1 1	____
	311411-0169	Split pin SP2,5x25RFR	1 1	____
	577771-0000	Shaft	1 1	____
	491770-0000	Bushing	1 1	____
	927422-0007	O-ring 44.2x3 Silicone	2 1	____
	577770-0000	Gasket	1 1	____
	927422-0004	O-ring 29.2x3 Silicone	1 1	____
	90144-0073	TREBOFLON-TAPE W=13mm	1 1	____
	927422-0014	O-ring 34.2x3 Silicone	2 1	____
	577773-0000	Gasket	1 1	____
	90143-0020	STRIP	1 1	____
	90240-0146	Flange bushing, 15x21x20 mm	1 1	____
	90458-2466	Motor 3GVA071002-CSC-M2VA71B2	1 1	____
2410 TP	6.2-2	检查 双氧水 / 灭菌系统 - 安全罩	1000	____
2430 TP	6.2.4-1	除钙 刷洗器 - 过滤器	1000	____
2440 TP	6.2.3-1	检查 分离器 - 浮筒	3000	____
			数量 计划	用量
	90360-0305	Float, ART NO 10739920	1 1	____
2450 TP	6.2.3-2	清洗 分离器 - 过滤器	3000	____
2460 TP	6.2.6-1	检查 双氧水箱 - 传送功能	1000	____
			数量 计划	用量
	90166-0138	Hose	1 1	____
	90321-0101	Pump, 4TP213A	1 1	____
	927421-0005	O-ring 7.3x2.4 Silicone	2 1	____
	979300-0000	PIPE	1 1	____
	90030-0086	Conn. Str., 8-R1/4, Ext. Thread	1 1	____
2480 TP		贴条附贴器 .	1000	____
2580 TP	7.2.5-1	检查 刹车臂 - 功能	1000	____
3110 TP		包材资料 .	1000	____
3180 TP	9.4-5	检查 纸仓 - 刹车	1000	____
			数量 计划	用量
	321308-0202	Ball bearing 15/32x9	2 1	____
	2555116-0000	Wheel	1 1	____
	90240-0121	Flange bushing, 8x10x12 mm	2 1	____
3460 TP		电气设备 .	1000	____
3530 TP	14.2-1	检查 空气冷却器 - 功能	1000	____
3560 TP		开机检查 .	1000	____

操作编号	档案参考	品名		循环时间	完成
	C 组				
3570 TP	15.2	检查 安全功能		1000	____
3580 TP	2.1-1	检查 接线盒; 灭菌空气压力 - 开关		1000	____
				数量 计划	用量
	90274-0045	Pressure Guard, 14 kPa		1 1	____
3600 TP		维修后检查 .		1000	____
3610 TP	14.7-5	检查 灌注系统 - 第一包		1000	____
3620 TP	OM	检查 操作检查－按操作手册中的建议检查包装盒。		1000	____
3630 TP	1.12-1	检查 短停纵封热空气加热器 - 包		1000	____
3640 TP	6.1-1	记录 阀板 - 灭菌空气压力		1000	____
3650 TP	1.3-2	检查 挤压滚轮 - 功能		1000	____
3670 TP	1.14-2	记录 纵封喷嘴 - 压力		1000	____
3680 TP	14.7-6	检查 灌注系统 - 参数		1000	____
3690 TP	14.4.2-1	记录 TPIH高频功率 - 设定		1000	____
3710 TP		检查 如果还有没做的维修前检查项目－现在做。		1000	____
3730		工具&润滑		1000	____
3740		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	90243-0137	Pressure gauge kit 0-50 mm WC, 229900	Tool	1 1	____
3780		工具		2000	____
				数量 计划	用量
	90157-0016	Locking Fluid Loctite 242 50 ml		1 1	____
3790		工具		8000	____
				数量 计划	用量
	90157-0016	Locking Fluid Loctite 242 50 ml		1 1	____
3800		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	76304-0101	Compression spring		1 1	____
3810		工具		1000	____
				数量 计划	用量
	90243-0137	Pressure gauge kit 0-50 mm WC, 229900	Tool	1 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

_____ _____ _____