

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY HÀN MIG/MAG

Mã số: MA-PR-01/RE07

Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý:

☐

Vệ sinh

Cung cấp đầu

☐

Điểm kiểm tra chất lượng

☐

Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận:

Thư

o = ok O = OK

X = NG

⊗ = Đã sửa lại

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	Ngày																														
			Ngày	Tuần	Tháng		Tháng																														
							Tháng																														
							Tháng																														
1	KT tình trạng VS máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	O				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
2	KT kim hàn	Nhìn = mắt	O				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	KT đồng hồ áp suất	Nhìn = mắt	O				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	KT van áp suất	Nghe tiếng động	O				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	Kiểm tra hệ thống cấp dây hàn	Nhấn vào nút	O				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6	KT hệ thống dây hàn	Nhìn = mắt	O				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	KT hệ thống điện	Nhìn = mắt	O				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Trường hợp thay đổi thì ghi chú phía dưới			Người kiểm tra																																		
Xử lý hư hỏng																																					
Ngày tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân			Đôi sách			Người chịu trách nhiệm			Kỳ hạn																									
Chú ý * Tổ trưởng có trách nhiệm : Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời																																					

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY BÀO

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý:

☐

Vệ sinh

Cung cấp dầu

☐

Điểm kiểm tra chất lượng

☐

Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận:

[Signature]

o = ok O = OK

X = NG

⊗ = Đã sửa lại

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
			Ngày	Tuần	Tháng		Máy 1	☐			☐				☒				☐						☐					☐					☐				☐		
							Máy 2	☐		☒				☐				☒				☐						☐					☐					☐			☐
							Máy 3	☐		☐				☐				☐				☐						☒				☐			☐				☐		
1	KT tình trạng VS máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	0				☐		☐				☒	☒			☒	☒					☒	☒			☐				☐										
2	KT êto	Nhìn = mắt	0				☐		☐				☒	☒			☐						☐				☐					☐									
3	KT đầu máy	Nhìn = mắt (Thước đo đầu	0				☐		☐				☐				☐						☐				☐					☐									
4	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0				☐		☐				☐				☐						☐				☐					☐									
5	KT motor trục chính	Nghe tiếng động	0				☐		☐				☐				☐						☐				☐					☐									
6	KT ổ dao	Nhìn = mắt	0				☐		☐				☐				☐						☐				☐					☐									
7	Thoa một lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn	Nhìn = mắt		0			☐						☐									☐						☐										☐			
8	KT hệ thống vitme	Quay các tay quay	0				☐		☐				☐				☐						☐																		
9	KT hệ thống điện	Nhìn = mắt			0		☐																														☐				
Trường hợp thay đổi thì ghi chú phía dưới			Người kiểm tra																																						
Xử lý hư hỏng																																									

Ngày tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đôi sách	Người chịu trách nhiệm	Ký hạng

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm:

Hướng dẫn đơn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY KHOAN

Mã số: MA-PR-01/RE07

Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý :

☐ Vệ sinh

☐ Cung cấp dầu

☐ Kiểm tra chất lượng

☐ Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận :

o = ok

X = NG

⊗ = Đã sửa lại

Phạm

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
			Ngày	Tuần	Tháng																																
1	Kiểm tra máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	0			VS	o					X	X						o				o														o
2	Kiểm tra vệ sinh xung quanh máy	Nhìn = mắt	0				o			LOGO		X	X						o				X	X													o
3	Làm sạch máy cuối giờ làm việc	Nhìn = mắt	0				o					o							o				X	X													o
4	Kiểm tra Motor	Nghe tiếng động	0			Hoạt động của máy	o					o							o				o														o
5	Kiểm tra dây cu roa	Nghe tiếng động	0				o					o							o				o														o
6	Kiểm tra hệ thống điện	Nhìn = mắt			0		o					o							o				o														o

Người kiểm tra

Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới

Xử lý hư hỏng

Ngày / Tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đổi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm :

Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY MÀI 2 ĐÁ

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Tổ trưởng xác nhận:

[Signature]

Mã số quản lý:

- ☐ Vệ sinh ☐ Cung cấp dầu ☐ Điểm kiểm tra chất lượng ☐ Kiểm tra hoạt động của máy
 o = ok X = NG ⊗ = Đã sửa lại

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
			Ngày	Tuần	Tháng																																
1	Kiểm tra máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	0			Vệ sinh	0				0				0					0					0												0
2	Kiểm tra độ mòn của đá	Nhìn = mắt	0				0				0				X	X				0					0												0
2	Kiểm tra khe hở bề tỷ và đá	Nhìn = mắt	0				0				0				X	X				0					0												0
3	Làm sạch máy cuối giờ làm việc	Nhìn = mắt	0				0				0				0					0					X	X											0
4	Kiểm tra Motor chính	Nghe tiếng động	0			Hoạt động của	0				0				0					0					0												0
6	Kiểm tra hệ thống điện	Nhìn = mắt			0		0				0				0					0					0												0

Người kiểm tra :

Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới

Xử lý hư hỏng

Ngày / Tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đôi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm :

Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO	BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT	MÁY MÀI	Mã số: MA-PR-01/RE07 Lần ban hành: 01
			Tháng <u>10</u> Năm <u>2018</u> Tổ trưởng xác nhận: <i>Nguyen</i>
Mã số quản lý: ☐ Vệ sinh ☐ Cung cấp dầu ☐ Kiểm tra chất lượng ☐ Kiểm tra hoạt động của máy o = ok X = NG ⊗ = Đã sửa lại			

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại																															
			Ngày	Tuần	Tháng		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	Kiểm tra máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	0			Vệ sinh	0														0																0
2	Kiểm tra bàn tử	Xoay cần gạt điều	0				0														0															0	
3	Làm sạch máy cuối giờ làm việc	Nhìn = mắt	0				0														X	X														0	
4	Kiểm tra Motor trục chính	Nghe tiếng động	0			Hoạt động của máy	0													0																0	
5	Kiểm tra hệ thống thủy lực	Nhìn = mắt	0				0														0															0	
6	Kiểm tra hệ thống điện	Nhìn = mắt			0		0														0															0	
			Người kiểm tra :																																		
Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới Xử lý hư hỏng																																					

Ngày / Tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đôi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm :

Hướng dẫn đôn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY Tiện CNC Concept Mill 55

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý :

☐ Vệ sinh
o = ok☐ Cung cấp đầu
⊗ = Đã sửa lại☐ Điểm kiểm tra chất lượng☐ Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận :

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	Ngày																															
			Ngày	Tuần	Tháng		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	Kiểm tra tình trạng bên ngoài của máy trước khi gia công	Quan sát bằng mắt	0				0			0				0							0																	
2	Kiểm tra các cử hành trình	Di chuyển bằng máy																																				
3	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0				0						0							0																		
4	KT motor trục chính	Nghe tiếng động	0				0						0							0																		
5	KT motor Trục X; Trục Z	Nghe tiếng động	0				0						0							0																		
6	KT hệ thống trục vitme (Trục X, Z)		0				0						0							0																		
7	Thoa lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn			0						0							0							0														
8	Làm sạch lưới lọc quạt gió làm mát cho tủ điện	Nhìn = mắt			0																																0	
9	Kiểm tra hệ thống nút điều khiển	Nhấn vào nút	0				0																															
Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới			Người kiểm tra:																																			
Xử lý hư hỏng																																						
Ngày/ tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân			Đổi sách			Người chịu trách nhiệm			Ký hạng																										
Chú ý * Tổ trưởng có trách nhiệm : Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời																																						

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY Phay CNC Concept Mill 55

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 7 Năm 2018

Mã số quản lý:

☐ Vệ sinh ☐ Cung cấp dầu ☐ Điểm kiểm tra chất lượng ☐ Kiểm tra hoạt động của máy
o = ok ⊗ = Đã sửa lại

Tổ trưởng xác nhận:

(Signature)

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31		
			Ngày	Tuần	Tháng	Máy 1	0						0								0							0								0			
						Máy 2																																	
						Máy 3																																	
						Máy 4																																	
						Máy 5																																	
1	Kiểm tra dầu máy và tình trạng bên ngoài của máy trước khi gia công	Quan sát bằng mắt	0					0					0						0							0								0					
2	Kiểm tra các cỡ hành trình	Di chuyển bằng máy																																					
3	KT các tấm chắn và lớp bọc bảo vệ các mộng trượt	Quan sát bằng mắt	0			Hoạt động của máy	0						0							0							0								0				
4	Bơm mỡ vào các trục vítme (trục X; trục Y)	Quan sát bằng mắt	0				0							0							0						0								0				
5	KT hệ thống khí nén thay dao	Nghe tiếng động	0				0							0							0						0								0				
6	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0				0							0							0						0								0				
7	KT motor trục Z	Nghe tiếng động	0				0							0							0						0								0				
8	KT motor Trục X; Trục Y	Nghe tiếng động	0				0							0							0						0								0				
9	KT motor bơm nước tưới nguội	Nghe tiếng động	0				0							0							0						0								0				
10	KT hệ thống trục vítme (Trục X, Y, Z)		0				0							0						0							0								0				
11	Thoa lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn			0			0							0						0							0								0				
12	Làm sạch lưới lọc quạt gió làm mát cho tủ điện	Nhìn = mắt			0		0							0							0						0								0				
13	Kiểm tra hệ thống nút điều khiển	Nhấn vào nút	0				0							0						0							0								0				

Người kiểm tra:

Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới

Xử lý hư hỏng

Ngày/ tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đổi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm:

Hướng dẫn đơn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý :

☐ Vệ sinh
o = ok☐ Cung cấp dầu
⊗ = Đã sửa lại☐ Điểm kiểm tra chất lượng☐ Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận :

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
			Ngày	Tuần	Tháng		Máy 1																																	
							Máy 2																																	
							Máy 3																																	
							Máy 4																																	
							Máy 5																																	
1	Kiểm tra đầu máy và tình trạng bên ngoài của máy trước khi gia công	Quan sát bằng mắt	0																																					
2	KT các tấm chắn và lớp bọc bảo vệ các mộng trượt	Quan sát bằng mắt	0																																					
3	KT các tấm ni chắn mộng trượt	Quan sát bằng mắt	0																																					
4	Bơm dầu vào các trục vitme (trục X; trục Z)	Quan sát bằng mắt		0																																				
5	KT hệ thống nước làm mát	Quan sát bằng mắt	0																																					
6	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0																																					
7	KT motor trục chính	Nghe tiếng động	0																																					
8	KT motor Trục X; Trục Z	Nghe tiếng động	0																																					
9	KT motor bơm nước làm mát	Nghe tiếng động	0																																					
10	Thoa lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn			0																																				
11	KT cơ cấu thay dao	Nhấn vào nút	0																																					
12	Làm sạch bộ lưới lọc nước tưới mát	Quan sát bằng mắt		0																																				
13	Làm sạch lưới lọc quạt gió làm mát cho tủ điện	Quan sát bằng mắt			0																																			
14	Kiểm tra hệ thống bơm thủy lực	Quan sát bằng mắt	0																																					
15	Kiểm tra hệ thống nút điều khiển	Nhấn vào nút	0																																					

Người kiểm tra:

Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới

Xử lý hư hỏng

Ngày/ tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đổi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm :

Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý:

☐ Vệ sinh
o = ok☐ Cung cấp dầu
⊗ = Đã sửa lại☐ Điểm kiểm tra chất lượng☐ Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận:

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
			Ngày	Tuần	Tháng		Máy 1	Máy 2	Máy 3	Máy 4	Máy 5																										
1	Kiểm tra dầu máy và tình trạng bên ngoài của máy trước khi gia công	Quan sát bằng mắt	0				0					0								0						0								0			
2	KT các tấm chắn và lớp bọc bảo vệ các động trượt	Quan sát bằng mắt	0				0					0								0						0								0			
3	KT các tấm ni chắn động trục	Quan sát bằng mắt	0				0					0								0						0								0			
4	Bơm dầu vào các trục vitme (trục X, Y, Z)	Quan sát bằng mắt		0			0					0								0						0								0			
5	KT hệ thống nước làm mát	Quan sát bằng mắt	0				0					0								0						0								0			
6	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0				0					0								0						0								0			
7	KT motor trục chính	Nghe tiếng động	0				0					0								0						0								0			
8	KT motor Trục X; Trục Y, Trục Z	Nghe tiếng động	0				0					0								0						0								0			
9	KT motor bơm nước làm mát	Nghe tiếng động	0				0					0								0						0								0			
10	Thoa lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn			0			0					0								0						0								0			
11	KT cơ cấu thay dao	Nhấn vào nút	0				0					0								0						0								0			
12	Làm sạch bộ lưới lọc nước tưới mát	Quan sát bằng mắt		0			0					0								0						0								0			
13	Làm sạch lưới lọc quạt gió làm mát cho tủ điện	Quan sát bằng mắt			0		0					0								0						0								0			
14	KT hệ thống khí nén	Nghe tiếng động	0				0					0								0						0								0			
15	Kiểm tra hệ thống làm mát trục chính	Quan sát bằng mắt		0			0					0								0						0								0			
16	Kiểm tra hệ thống nút điều khiển	Nhấn vào nút	0				0					0								0						0								0			

Người kiểm tra:

Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới

Xử lý hư hỏng

Ngày/ tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đổi sách	Người chịu trách nhiệm	Ký hạng

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm:

Hướng dẫn dẫn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY CNC

Mã số: MA-PR-01/RE07

Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý :

☐ Vệ sinh☐ Cung cấp dầu☐ Kiểm tra chất lượng☐ Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận :

0 = ok

⊗ = Đã sửa lại

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31					
			Ngày	Tuần	Tháng		Máy 1	0					0								0							0								0						
							Máy 2	0					0							0										0								0				
							Máy 3																																			
							Máy 4																																			
							Máy 5																																			
			1	Kiểm tra dầu và tình trạng máy, khuôn,củ, trước khi gia công	Nhìn = mắt		0								0									0						0								0				
2	KT các tấm chắn và lớp bọc bảo vệ các mộng trượt	Nhìn = mắt	0										0							0						0								0								
3	KT các tấm ni chắn mộng trượt	Nhìn = mắt	0										0							0						0								0								
4	Bơm mỡ vào các trục vitme (trục X; trục Y)	Nhìn = mắt	0										0							0						0								0								
5	KT hệ thống nước làm nguội dao	Nhìn = mắt	0										0							0						0								0								
6	Kiểm tra nút an toàn	Nhấn vào nút	0										0							0						0								0								
7	KT motor trục đứng	Nghe tiếng động	0										0							0						0								0								
8	KT motor Trục X; Trục Y	Nghe tiếng động	0										0							0						0								0								
9	KT motor bơm nước tưới nguội	Nghe tiếng động	0										0							0						0								0								
10	Thoa lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn			0									0							0						0								0								
11	Làm sạch bộ lưới lọc nước tưới mát			0									0							0						0								0								
12	Làm sạch lưới lọc quạt gió làm mát cho tủ điện				0								0													0																
13	Kiểm tra hệ thống điện												0													0																

Người kiểm tra:

Trường hợp thay đổi dụng cụ thì ghi chú phía dưới

Xử lý hư hỏng

Ngày/ tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đôi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm :

Hướng dẫn đơn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Bảo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY KHÍ NÉN

Mã số: MA-PR-01/RE07

Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý :

☐ Vệ sinh☐ Cung cấp dầu☐ Điểm kiểm tra chất lượng☐ Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận :

o = ok

X = NG

⊗ = Đã sửa lại

Z

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	30	31			
			Ngày	Tuần	Tháng	Máy 1																														
						Máy 2																														
						Máy 3																														
						Máy 4																														
1	KT dầu bôi trơn (nhớt 40)	Thước đo dầu	0			C dầu																														
2	Bộ pit-tong nén khí	Nghe tiếng động	0			Hoạt động của máy																														
3	Kiểm tra Motor	Nghe tiếng động	0																																	
4	Kiểm tra dây cu - roa	Nhìn = mắt; Nghe tiếng động	0																																	
5	Quạt làm mát hệ thống khí	Nhìn = mắt	0																																	
6	Xả nước bình chứa khí	Nhìn = mắt		0																																
7	Làm sạch bộ lưới lọc gió của máy làm mát hệ thống khí	Nhìn = mắt		0		v sinh																														
8	Kiểm tra hệ thống điện	Nhìn = mắt			0																															
			Người kiểm tra :																																	
Trường hợp thay đổi thì ghi chú phía dưới																																				

Xử lý hư hỏng

Ngày/ tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đổi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm :

Hướng dẫn đơn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý :

0

Vệ sinh

Cung cấp đầu

0

Điểm kiểm tra chất lượng

0

Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận :

o = ok

0 = 0K

X = NG

⊗ = Đã sửa lại

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	Tháng																														
			Ngày	Tuần	Tháng																																
1	KT tình trạng VS máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	0																																		
3	KT etô	Nhìn = mắt	0																																		
4	KT đầu máy	Nhìn = mắt (Thuốc đo đầu)	0																																		
5	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0																																		
6	KT motor trục chính	Nghe tiếng động	0																																		
7	KT motor chạy dao	Nghe tiếng động	0																																		
8	KT motor bơm nước làm mát	Nghe tiếng động	0																																		
9	Thoa một lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn	Nhìn = mắt		0																																	
10	KT hệ thống vitme	Quay các tay quay	0																																		
11	KT hệ thống điện	Nhìn = mắt			0																																
Trường hợp thay đổi thì ghi chú phía dưới			Người kiểm tra																																		
Xử lý hư hỏng																																					
Ngày tháng	Nơi chỗ mục	Hiện tượng	Nguyên nhân				Đôi sách				Người chịu trách nhiệm				Kỳ hạn																						
Chú ý																																					
* Tổ trưởng có trách nhiệm : Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời																																					

LOGO

BẢO DƯỠNG KỸ THUẬT

MÁY TIỆN VẠN NĂNG

Mã số: MA-PR-01/RE07
Lần ban hành: 01

Tháng 10 Năm 2018

Mã số quản lý:

☐

Vệ sinh

Cung cấp dầu

☐

Điểm kiểm tra chất lượng

☐

Kiểm tra hoạt động của máy

Tổ trưởng xác nhận:

o = ok O = OK

X = NG

⊗ = Đã sửa lại

Nguyễn

S T T	Danh mục kiểm tra	Cách kiểm tra	Chu kỳ kiểm tra			Phân loại	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
			Ngày	Tuần	Tháng		Máy 1	0		0				0			0			0				0			0			0			0								
							Máy 2	0		0				0			X	X			0						0					0									
							Máy 3	0		X				0						0				X	X				X	X			0			0					
1	KT tình trạng VS máy vào đầu giờ làm việc	Nhìn = mắt	0				0		X	X				0				X	X					X	X			0				0									
2	KT mâm cặp	Nhìn = mắt	0				0							0										X	X			0													
3	KT đầu máy	Nhìn = mắt (Thước đo đầu)	0				0		0					0					0						X	X			0				0								
4	Kiểm tra nút dừng khẩn cấp	Nhấn vào nút	0				0		0						0				0						0				0				0								
5	KT motor trục chính	Nghe tiếng động	0				0		0					0				0						0				0					0								
6	KT ổ dao	Nhìn = mắt	0				0		0						0				0						0				0					0							
7	KT motor chạy dao nhanh	Nghe tiếng động	0				0		0						0				0						0				0					0							
8	KT motor bơm nước làm mát	Nghe tiếng động	0				0		0						0				0						0				0					0							
9	Thoa một lớp dầu mỏng chống sét lên toàn bộ các bề mặt không phủ sơn	Nhìn = mắt			0		0											0																							
10	KT hệ thống vitme	Quay các tay quay	0				0		0						0				0						0				0					0							
11	KT hệ thống điện	Nhìn = mắt			0		0												0									0							0						
Trường hợp thay đổi thì ghi chú phía dưới			Người kiểm tra																																						
Xử lý hư hỏng																																									

Ngày tháng	Nơi chốn mục	Hiện tượng	Nguyên nhân	Đổi sách	Người chịu trách nhiệm	Kỳ hạn

Chú ý

* Tổ trưởng có trách nhiệm:

Hướng dẫn đồn đốc CN thực hiện tốt công tác Bảo Dưỡng máy

Ghi chép vào Hồ Sơ Lý Lịch Máy

Báo cáo ngay các hư hỏng của máy để ban giám đốc có kế hoạch sửa chữa kịp thời