VOLL METAL SOLUTIONS

TPM Üretim Öncesi Denetim Listesi

Makine ve techizatları kullanmadan önce her gün kontrol edilmelidir. Herhangi bir problem tanımlanırsa yetkiliye bilgi veriniz. Onaylanan kutucuğa paraf/imza atınız.

Last rev: 2/11/2024

	TPM İŞ KONTROL TALİMATLARI **Tarih:**					
1.	Ana trafoda herhangi bir sıvı var mı? Yoksa gerekli röleleri aktif ediniz. Röleler aktiflendiğinde pasife düşen röle var mı? Yoksa onaylayınız.					
2.	Kurutucu filtrelerini boşaltınız. Su kalmadığından emin olunuz, ardından kompresör vanasını açınız. Sisteme hava verilir.					
3.	Tel İşleme makinesi ekranında yeşil onay görünüz. Home start yapınız.					
4.	Kırmızı P1 Makinesinin pirinç kolu aşağıda olmamalı, hava basıncından emin olunuz şartlandırıcıda 0 bar olmamalı. Uygun mu kontrol ediniz.					
5.	Mavi P2 Makinesinde Trafo tarafında soğutucu sıvı vanası AÇIK (Vana boruya paralel) durumda olmalı, kontrol ediniz.					
6.	Mavi P2 Makinesinde kafa aşağıda olmamalı, hava basıncından emin olunuz şartlandırıcıda 0 bar olmamalı. Uygun mu kontrol ediniz.					
7.	Chiller C1 Makinesini çalıştırınız, yeşil yanmalı, hata sesi veya kırmızı renkte ikaz lambası yanmamalı kontrol ediniz.					
8.	Chiller C1 çalışır durumdayken makinelerdeki soğutucu sisteminde sızma olmamalı, kontrol ediniz.					
9.	P1 ve P2 makinelerinde bakır kalıpların civatalarınd gevşeme var mı kontrol ediniz.					
10.	Taşlama ve benzeri makineler doğru lokasyonda mı? Kontrol ediniz.					
11.	O gün üretilecek olan ürün kalıpları üretim alanında olmalıdır, diğerleri yük asansörü ile üretim alanından uzaklaştırılmalıdır. Kontrol ediniz.					
12.	Kalıplarda herhangi bir deformasyon veya ölçü kaçıklığı var mı? Üretime başlamadan önce kontrol ediniz.					
13.	Kaynak Dumanı tahliye ve sterilize makine filtre sensörü yeşil yanmalıdır, kontrol ediniz.					
	KONTROL EDEN:					