



CÔNG TY TNHH NĂNG LƯỢNG NGUYÊN BÌNH.

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC BẢO TRÌ, THAY THẾ CON LẮN BĂNG TẢI

Mã hiệu: HDCVKTCN-8.5-BT&THCLBT

Ngày hiệu lực: .../.../...


Lần soát xét: 01				
Trách nhiệm	Soạn thảo	Xem xét		Phê duyệt
Họ tên				
Chức vụ				
Chữ ký				

LỊCH SỬ SỬA ĐỔI TÀI LIỆU

STT	Ngày	Trang	Ký	Nội dung sửa đổi	Chỉnh	Xem xét	Phê
-----	------	-------	----	------------------	-------	---------	-----

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC	Mã hiệu: HDCVKTCN-8.5-BT&THCLBT
	BẢO TRÌ – THAY THẾ CON LẮN BĂNG TẢI	Lần soát xét: 01
		Ngày soát xét: 28/09/2021

			hiệu		sửa			duyet
1	28/09/'21	-	-	Ban hành lần đầu	Mr. Tám	Mr. Thiết	Mr. Vy	Mr. Sơn

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC	Mã hiệu: HDCVKTCN-8.5-BT&THCLBT
	BẢO TRÌ – THAY THẾ CON LĂN BẰNG TẢI	Lần soát xét: 01
		Ngày soát xét: 28/09/2021


1. Mục đích:

- Nhằm mục đích hướng dẫn, đảm bảo trình tự tra mỡ, thay con lăn, bạc đạn chính xác, hiệu quả cho quá trình sản xuất của công ty.





2. Phạm vi áp dụng:

- Áp dụng cho Quản đốc Sản xuất (QĐSX), Trưởng ca, Nhân viên vận hành, Chuyên viên bảo trì.

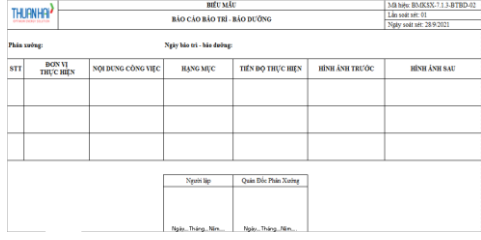
3. Các bước thực hiện:

Bước thực hiện	Nội dung công việc	Hình ảnh thể hiện	Đối tượng thực hiện	Biểu mẫu áp dụng
Bước 1	<ul style="list-style-type: none"> - Tiến hành kiểm tra châm mỡ mỗi tháng 1 lần để đảm bảo cho các con lăn luôn hoạt động ổn định trong thời gian sử dụng - Làm vệ sinh khu vực làm việc thường xuyên để loại bỏ các tác nhân bên ngoài có thể làm giảm tuổi thọ của ổ lăn - Thường xuyên theo dõi nhưng bất thường trong khi vận hành để kịp thời phát hiện những sai hỏng và thay thế sẽ được mô tả rõ hơn ở dưới quy trình - Báo cáo công tác kiểm tra và kết quả cho QĐSX 		Ca trưởng NVVH	-

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC	Mã hiệu: HDCVKTCN-8.5-BT&THCLBT
	BẢO TRÌ – THAY THẾ CON LĂN BĂNG TẢI	Lần soát xét: 01
		Ngày soát xét: 28/09/2021

Bước 2	<ul style="list-style-type: none"> - Đánh giá thực tế tình trạng hoạt động của thiết bị, xác định mức độ nghiêm trọng của thiết bị. - Lên kế hoạch bảo trì, bảo dưỡng theo tình trạng thực tế của thiết bị kết hợp tình hình sản xuất thực tế tại mỗi công trình. 	 	QĐSX	-
Bước 3	<ul style="list-style-type: none"> - Báo cáo phối hợp với nhà máy trong công tác bảo trì bảo dưỡng thiết bị. Chuẩn bị các vật tư công cụ cần thiết để sửa chữa thiết bị. 		QĐSX	-
Bước 4	<ul style="list-style-type: none"> - Nhận vật tư và tiến hành hướng dẫn nhân viên sửa chữa hư hỏng, báo cáo tiến độ và công việc khi hoàn thành 		QĐSX Ca trưởng	-
Bước 5	<ul style="list-style-type: none"> - Vận hành thử và theo dõi tình trạng hoạt động của thiết bị sau khi bảo trì, thay thế 		Ca trưởng NVVH	-

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC	Mã hiệu: HDCVKTCN-8.5-BT&THCLBT
	BẢO TRÌ – THAY THẾ CON LĂN BĂNG TẢI	Lần soát xét: 01
		Ngày soát xét: 28/09/2021

Bước 6	Báo cáo công tác bảo trì, thay thế về PGS, Giám đốc khu vực và nhà máy theo định kỳ hằng tháng		QĐSX	-
--------	--	--	------	---

* Các dạng sai hỏng chi tiết con lăn và các giải pháp xử lý trong quá trình vận hành

STT	Đặc điểm nhận dạng	Nguyên nhân	Giải pháp
1	Con lăn tăng nhiệt độ bất thường, con lăn đứng yên hoặc xuất hiện tiếng kêu rít bất thường khi hoạt động	Do bụi bẩn, chất thải bám quá nhiều trong bạc đạn làm ma sát tăng	Thay bạc đạn, nâng cao công tác vệ sinh
2	Con lăn bị cong vênh, không hoạt động	Có thể do quá tải hoặc do những sai hỏng ở bạc đạn không được xử lý kịp thời dẫn đến cong vênh con lăn	Thay con lăn, điều chỉnh công suất làm việc phù hợp, nâng cao khả năng nhận diện của Ca trưởng và NVVH.
3	Bạc đạn bị thay đổi vị trí ban đầu so với con lăn	Chất lượng đầu vào con lăn kém chất lượng, con lăn bị lệch so với băng tải	Thay thế con lăn mới, kiểm tra lại chất lượng đầu vào.
4	Con lăn bị mất cân bằng, đảo	Cong trục con lăn, bề bạc đạn gây ra lệch tâm	Có thể thay trục, bạc đạn hoặc cả con lăn tùy mức độ

4. Hồ sơ và biểu mẫu:

STT	Tên hồ sơ	Mã hiệu	Nơi lưu	Thời gian lưu
1	Kế hoạch bảo trì, bảo dưỡng tháng	BMKSX-7.1.3-BTBD-01	KSX P. KTCN	3 năm
2	Báo cáo bảo trì, bảo dưỡng tuần	BMKSX-7.1.3-BTBD-02	KSX BP.GS	3 năm