Как принять этикетировщик на производстве: чек-лист запуска за 7 дней

Пошаговый регламент пусконаладки и тестовых испытаний оборудования

Ввод оборудования в эксплуатацию должен проводиться по строгому протоколу FAT/SAT испытаний для исключения скрытого брака.

Сравнительная таблица и технические параметры:

День	Этап регламента	Контрольные точки проверки
День 1	Распаковка и проверка геометрии	Уровень станины, целостность кабельных трасс, заземление
День 2	Монтаж конвейера и пневматики	Рабочее давление воздуха 6.0 ± 0.2 бар, центровка цепи
День 3	Калибровка датчиков и HMI	Срабатывание датчика этикетки, задержка отсекателя
День 4	Сухой холостой прогон	Стабильность протяжки ленты подложки без рывков и обрывов
День 5	Прогон тестовой партии 500 шт.	Точность позиционирования ±0.5 мм, отсутствие пузырей
День 6	Стресс-тест на максимальной скорости	Работа на 110% номинала в течение 2 часов непрерывно
День 7	Обучение персонала и сдача	Инструктаж операторов, подписание акта ввода в работу

Практические рекомендации и инженерные выводы:

- Категорически запрещается запускать станок без проверки затяжки стопорных винтов роликов.
- Проверяйте чистоту ножа-отделителя только салфеткой с изопропиловым спиртом.

Нужна консультация ведущего инженера?
Специалисты завода «ПрактикМ» бесплатно разработают компоновку и рассчитают коммерческое предложение под ваши задачи в течение 1 рабочего дня.
Телефон: +7 (495) 677-97-37 • Email: zakaz@praktikm.ru