

Rieter C-51 보전작업 Manual(8)

8. 작업분야에 대한 작업 정리(C-51) 중보전

가. 작업분야 : Cylinder

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Shute Feeding을 중단 시킨다. - Hand Brush와 Air로 Flat를 소재한다. - Cylinder S/W를 OFF한다. - Suction Box를 본체에서 분리한다. - Cylinder 주변 카바, Carding Element, Sheet, Suction Channel등을 분해하여 소재 장소로 옮긴다. - Cylinder L.RH side 카바를 분해한다. - Air 및 청소기로 소재한다. - Wire에 붙어 있는 이 물질(Trush 및 나무 조각등)을 제거한다. - Cylinder와 Doffer Gauge 조정(0.15m/m ~ 0.17m/m)한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 넓은 상태에서 좁히면서 조정한다.			브러쉬	1		20
				1		5
				2		30
				2		10
				1		20
				1		10
			gauge	1		10
	A-1.3.5					

- Roller에서 가장 좁은 곳을 기준으로 Gauge를 조정한다. - 반복해서 확인하고 Gauge 조정용 볼트는 살며시 조이고 고정용 볼트는 짝 조인다. - 소면기 이행 과정에서 Nep 제거에 영향을 주는 부분이다. - Gauge가 매우 좁으므로 기계사고의 원인이 될수도 있으므로 철저히 확인한다. - Front Top Sheet, Front Bottom Sheet 조립하고 Gauge 조정 (0.8m/m~1.1m/m)한다. - Stripping Action을 잘 되게 하기 위하여 행하는 작업으로 소면공정의 Nep 제거에 많은 영향을 미치게 하고 기계사고의 원인 될 수도 있다. - Top Sheet, Bottom Sheet를 조립하고 Gauge 조정(0.8m/m~1m/m)한다. - Carding Element Bottom을 조립하고 Gauge 조정(0.35m/m~0.5m/m)한다. - Mote Knife Gauge 조정(0.35m/m~0.5m/m)한다. - Carding Element Top를 조립한다. - Carding Element Gauge 조정을 위해 Top Sheet를 분해한다.						
					1	10
					1	20
					1	10

- Carding Element Gauge 조정(0.35m/m ~ 0.5m/m)한다. - Mote Knife Gauge 조정(0.35m/m~0.5m/m)한다. - Front Top Sheet를 조립한다. - Suction Channel을 조립한다. - 카바를 조립한다.				1		20
				1		10
				1		10

나. 작업분야 : Back

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Cylinder Licker-in Gauge 조정(0.25m/m)한다. - Top Sheet, Bottom Sheet를 조립하고 Gauge 조정(0.8m/m~1m/m)한다. - Carding Element Top을 조립한다. - Top Sheet를 분해한다. - Carding Element Gauge 조정(0.35m/m ~ 0.5m/m)한다. - Mote Knife Gauge 조정(0.35m/m~0.5m/m)한다. - Carding Element Bottom을 조립하고	A-		gauge	1		10
				2		10
				2		20
				2		10
				2		20
				2		20

Gauge 조정(0.35m/m~0.5m/m)한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 조정용 Plate가 0.05m/m 단위로 되어 있기에 적절한 것으로 조정하면 된다. - 단섬유가 증가할수 있고 Trush 제거가 잘되게 한다. - Nep 제거율에 영향을 줄 수 있다. - Top Sheet를 조립한다. - Suction Channel을 조립한다 - 카바를 조립한다.	1.3.5					
				2		10
				2		10

다. 작업분야 : Flat

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Delivery Motor Pulley와 Flat 구동 Pulley를 Round Belt로 연결한다. - Emery Grinder로 Grinding하는 것을 원칙으로 한다. - Wire Point 부분의 높이를 일정하고 예리하게 하는 작업이다. - Carding Action을 원활하게 하기 위한 작업이고 Wire의 수명과도 연관있는 작업이	A- 1.3.5		벨트			

다. - Heel쪽이 Grinding 되게 한다. - Caring Action의 매우 중요한 부분이다. - Nep 제거율과 밀접한 관계가 있고 단섬유를 증가 시킬수 있는 부분이다. - Test Program - Card Clothing up Keep - 62.1 Clothing grinding carry out에서 Flat 선택한다. - 62.2 Delivery Speed에서 회전을 1300으로 설정하여 Flat를 회전 시킨다. - Hand Brush 및 Air로 Flat를 소재한다. - Grinding B.K.T를 설치하고 Gauge를 이용 양쪽을 정확하게 맞춘다. - Weight를 Flat bar inside에 설치한다. - Grinder를 올려 놓는다. (Emery grinder) - Weight를 취부한다. - 구동 Motor를 결합한다. - Flat와 Grinder의 간격을 0.15m/m로 조정한다. - Oil을 주유한다. - Flat를 회전 시킨다. - Test Program - 62 Maintenance						
			grinder	1		20
			grinder	1		10
				3		5
				1		5
			oil			

- Card Clothing up keep에서 Flat를 선택한다. - 62.1 Delivery Speed에서 회전을 1300으로 설정하여 Flat를 회전 시킨다. - Flat bar in side Weight가 Flat Bar 중앙에 위치하는지 확인한다. - 구동 Motor S/W를 ON한다. - 높이 조정용 손잡이를 반시계 방향으로 서서히 내린다. - L.RH 모두를 조심스럽게 내리며 연마되는 소리 및 볼꽃 상태를 확인한다. - 조정 완료 된 지점에 Marking한다. - Flat가 2~3회전 할때까지 Grinding하면서 Flat wire와 Flat Conveyer 벨트를 Air 또는 Hand Brush로 소재한다. - Grinding 완료후 높이 조정용 손잡이를 시계 반대 방향으로 돌려 Grinder를 들어 올린다. - Grinder 구동 Motor S/W OFF한다. - Flat 회전을 OFF한다. - Weight를 분해한다. - Grinder를 분해한다.						
				1		45
				3		5

라. 작업분야 : Gauge Setting

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Flat bar가 Gauge 측정 장소 확인 구면에 위치 하도록 맞춘다. - 현재의 Cylinder와 Flat 간격을 확인한다. - 조정용 볼트에 8m/m 렌치를 끼우고 24m/m 너트를 풀어둔다. - (0.2m/m~0.3m/m)되게 8m/m 렌치 또는 24m/m 너트로 중앙 지점에서 Front 쪽 순으로 조정한다. - Front쪽에서 Back쪽으로 넓게 조정한다. (Back쪽에서 원료 공급) - 처음 조정 할때가 가장 중요하며 정확하게 조정한다. - 측정한 Flat bar가 다음 측정 장소에 올때까지 수동으로 회전 시킨다. - Gauge 측정후 좁은 곳을 정확하게 조정하고 넓은 곳은 절대 좁히지 않는다. - 위 사항을 반복하고 완료 되었을때 8m/m 렌치를 끼우고, 24m/m 너트를 단단하게 조인다.	A- 1.3.5					

- Gauge 확인구에 패킹을 끼운다. - Carding Action의 매우 중요한 부분이다. - Nep 제거율과 밀접한 관계가 있고 단섬유를 증가 시킬수 있는 부분이다. - 60.3 Production sine the last grinding of flats 에서 " 0 " t으로 입력한다.				1		30
---	--	--	--	---	--	----

마. 작업분야 : Doffer

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- 카바를 분해한다.				1		10
- 구동 Pulley 쪽 카바, Suction hose를 분해한다.				1		10
- Delivery Gear Box를 분해한다.				1		5
- Detaching R/O Brush를 분해한다.				1		10
- Apron Part를 분해한다.				1		5
- Under Casing을 분해한다.				1		5
- Stripper를 분해한다.				1		5
- 청소시로 소제한다.					1	10
- 마그네틱 카바를 닫는다.						
- 62 Maintenance						
- Card clothing up keep에서 Doffer를 선택						

한다. - 62.2 Doffer motor speed를 150에 맞춘다. - Doffer를 회전 시키고 Hand Brush로 Wire를 소제한다. - Doffer를 정대하고 Front쪽 카바를 열어둔다. - 분해 부품을 물걸레로 잘 닦아주고 사도 부분은 천화분으로 잘 닦아준다. - Web 불량이 될 수 있다. - Sliver 사절의 원인이 될 수 있다.	B-1			1	1	10	60
--	-----	--	--	---	---	----	----