

## Rieter C-51 보전작업 Manual(9)

### 바. 작업분야 : Grinding

| 작업내용                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Long Grinder Stone을 1시간 이상 공회전 한다.</li> <li>- Wire Point 부분을 일정하게 하는 작업이다.</li> <li>- Stripping Action을 잘되게 하기 위한 작업이다.</li> <li>- 소면기 이행 과정에서 Nep제거에 영향을 주는 부분이다.</li> <li>- Gauge가 매우 좁으므로 기계사고의 원인이 될수도 있으므로 철저히 확인한다.</li> <li>- Web 이행 과정에서 몽우리가 발생할 수 있으므로 소재를 확실하게 한다.</li> <li>- Web 불량이 될 수 있다.</li> <li>- Sliver 사절의 원인이 될 수 있다.</li> <li>- Doffer Frame에 Grinder B.K.T를 설치한다.</li> </ul> | A-1.3, B-1     |        | grinder    | 1        |   | 10                      |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |  |  |  |   |    |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|---|----|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Grinder를 올려 놓는다.</li> <li>- Grinder 다이얼 눈금이 " 4 " 에 위치하는지 확인 조정한다.</li> <li>- Doffer와 Grinder의 간격을 0.15m/m되게 조정한다.</li> <li>- Front Door를 닫는다.</li> <li>- Test program</li> <li>- 62 Maintenance</li> <li>- Card clothing up keepd서 Doffer를 선택한다.</li> <li>- 62.2 Doffer motor Speed를 150에 맞춘다.</li> <li>- Doffer를 S/W를 ON한다.</li> <li>- Grinder S/W를 ON한다.</li> <li>- Grinder가 정상 회전이 될때까지 기다린다.</li> <li>- 다이얼 스크류를 시계 방향으로 서서히 돌린다.</li> <li>- 불꽃 상태를 점검하고 B.K.T에 있는 볼트로 조정한다.</li> <li>- 약 15분 후 다이얼 스크류를 시계방향으로 약 1/4 회전해서 불꽃이 매우 많이 발생할 정도로 약 10초간 Grinding한다.</li> <li>- 다이얼 스크류를 반시계 방향으로 1회전 후 S/W OFF한다.</li> </ul> |  |  |  | 1 | 5  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |  |  |  | 1 | 15 |

|                                                                                                                                                                                         |  |  |  |   |  |    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|---|--|----|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doffer S/W OFF한다.</li> <li>- Grinder를 내리고 B.K.T를 분해한다.</li> <li>- 60.5 Production since the last grinding doffer 에서 " 0 " t으로 입력한다.</li> </ul> |  |  |  | 1 |  | 10 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|---|--|----|

**사. 작업분야 : Setting**

| 작업내용                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doffer와 Cylinder의 간격을 Gauge조정 (0.15m/m~0.175m/m)한다.</li> <li>- 현재의 Gauge를 확인한다.</li> <li>- 넓은 상태에서 좁히면서 조정한다.</li> <li>- Roller에서 가장 좁은 곳을 기준으로 Gauge를 조정한다.</li> <li>- 반복해서 확인하고 Gauge 조정용 볼트는 살며시 조이고 고정용 볼트는 짝 조인다.</li> <li>- Doffer에 이행된 Web가 Delivery R/O로 잘 이행되게 한다.</li> <li>- Doffer와 Detaching R/O와의 간격을 0.15m/m Gauge로 조정한다.</li> <li>- Doffer 카바를 닫는다.</li> </ul> | A-1,<br>B-1    |        |            | 1        |   | 10                      |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                |        |            | 1        |   | 10                      |

|                                                                       |     |  |  |   |  |    |
|-----------------------------------------------------------------------|-----|--|--|---|--|----|
| - Delivery Gear Box 을 조립한다.                                           |     |  |  | 1 |  | 10 |
| - Apron part를 조립한다.                                                   |     |  |  | 1 |  | 10 |
| - Apron Belt Side에 풍면이 걸리거나 기타 이 물질이 부착되어 Sliver 사절을 만드므로 소제를 철저히 한다. |     |  |  |   |  |    |
| - Under Casing을 Bottom Delivery R/O에서 3m/m 간격을 두고 조립한다.               | B-1 |  |  | 1 |  | 10 |
| - Stripper를 조립한다.                                                     | A-4 |  |  | 1 |  | 10 |
| - Web 이행 과정에서 몽우리가 발생할수도 있으므로 소제를 확실하게 한다.                            |     |  |  |   |  |    |
| - 구동 Pulley 쪽 카바 Suction Hose를 조립한다.                                  |     |  |  | 1 |  | 5  |
| - Belt side 카바를 닫는다.                                                  |     |  |  | 1 |  | 10 |

#### 아. 작업분야 : Flat Cleaning Part

| 작업내용                                 | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|--------------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                      |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| - 카바를 분해한다.                          |                |        |            |          |   |                         |
| - Flat Cleaning Comb 소제용 Comb을 분해한다. |                |        |            | 1        |   | 5                       |
| - Air 또는 청소기로 소제한다.                  |                |        |            | 1        |   | 10                      |
| - 물 걸레로 Suction 닥트, Brush 등을 닦       |                |        |            |          |   |                         |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |  |  |  |  |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|--|
| <p>아준다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 걸레로 구동 Gear 부분에 Oil 및 그리스를 제거한다.</li> <li>- Flat와 Cleaning Comb의 간격을 0.2m/m로 조정한다.</li> <li>- Frame에 13m/m 조정 볼트가 있다.</li> <li>- 구동 Gear 및 Bearing에 그리스를 주유한다.</li> <li>- Flat Cleaning Comb과 소제용 Comb이 2m/m~3m/m 겹치게 조정한다.</li> <li>- 카바를 닫는다.</li> </ul> |  |  |  |  |  |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|--|

**자. 작업분야 : Cylinder와 Licker-in Part**

| 작업내용                                       | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|--------------------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                            |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| - 카바를 분해한다.                                |                |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Chain을 분해한다.                             |                |        |            | 1        |   | 5                       |
| - 벨트를 분리한다.                                |                |        |            |          |   |                         |
| - 청소기 및 Air로 소제한다.                         |                |        |            |          | 1 | 10                      |
| - 구동 Pulley 및 Bearing 부분의 그리스 누유를 걸레로 닦는다. |                |        |            |          | 1 | 20                      |
| - Suction Part를 물걸레로 닦는다.                  |                |        |            |          | 1 | 20                      |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |         |  |  |   |   |    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|--|--|---|---|----|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cylinder와 Licker-in 간격을 0.25m/m로 조정한다.</li> <li>- Licker-in과 Mote Knife Gauge(0.3m/m~0.5m/m)확인 조정한다.</li> <li>- 현재의 Gauge를 확인한다.</li> <li>- 넓은 상태에서 Cylinder쪽으로 밀면서 Gauge를 조정한다.</li> <li>- Trush 제거에 영향이 많으므로 적절한 Gauge를 설정하고 조정한다.</li> <li>- Nep 제거율에 영향을 줄 수 있다.</li> <li>- 구동 Pulley 및 Licker-in Bearing에 그리스를 주유한다.</li> <li>- Suction Part 카바를 조립한다.</li> <li>- Chain을 조립한다.</li> <li>- 카바를 조립한다.</li> </ul> | A-1.3.5 |  |  | 1 | 1 | 10 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |         |  |  | 1 |   | 10 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |         |  |  | 1 |   | 10 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |         |  |  | 1 |   | 5  |

## 9. 작업분야에 대한 작업 정리(C-51) 정기소제

### 가. 작업분야 : Delivery Part

| 작업내용        | 기술과제 항목 | 기능 | 사용주요 부품 | 작업 인원 |   | 소요 시간 (분) |
|-------------|---------|----|---------|-------|---|-----------|
|             |         |    |         | 남     | 여 |           |
| - 카바를 분해한다. | B-1.2   |    |         | 1     |   | 10        |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |  |   |   |    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|---|---|----|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Apron Belt Side에 풍면이 걸리거나 기타 이물질이 부착되어 Sliver 사절을 만드므로 소제를 철저히 한다.</li> <li>- 이물질 접촉으로 인한 Waste 제거 불량이 될수 있으며, 기계사고가 발생할 수 있다.</li> <li>- Suction 불량이 될수도 있다.</li> <li>- 청소기 및 에어로 소제한다.</li> <li>- 물걸레로 세척하고 마른 걸레로 닦아준다.</li> <li>- 구동 벨트에 이상유무를 확인한다.</li> <li>- 카바를 닫는다.</li> </ul> |  |  |  |   |   |    |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |  | 1 | 1 | 20 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |  |   | 1 | 20 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |  | 1 |   | 20 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |  | 1 |   | 10 |

#### 나. 작업분야 : Coiler Part

| 작업내용                              | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|-----------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                   |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| - 카바를 열고 소제한다.                    |                |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Belt, coupling 상태를 점검하고 소제작업한다. |                |        |            |          |   |                         |
| - Bearing, Belt, Coupling등을 점검한다. |                |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Coiler Calender R/O를 물걸레로 세척한다. |                |        |            | 1        |   | 10                      |

|                                                |  |  |  |   |  |    |
|------------------------------------------------|--|--|--|---|--|----|
| - Coiler Wheel Tube등을 물걸레로 세척한다.<br>- 카바를 닫는다. |  |  |  | 1 |  | 10 |
|------------------------------------------------|--|--|--|---|--|----|

**다. 작업분야 : Suction Part**

| 작업내용                                                                 | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|----------------------------------------------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                                                      |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| - 카바를 분해한다.                                                          | B-<br>1.2      |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Apron Belt Side에 풍면이 걸리거나 기타 이물질이 부착되어 Sliver 사절을 만드므로 소재를 철저히 한다. |                |        |            |          |   |                         |
| - 이물질 정착으로 인한 Waste 제거 불량 이 될수 있으며, 기계사고가 발생될 수 있다.                  |                |        |            |          |   |                         |
| - Suction Channel을 분해한다.                                             |                |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Suction Box를 분해하고, Filter를 분해한다.                                   |                |        |            | 1        |   | 20                      |
| - 청소기로 소재한다.                                                         |                |        |            |          | 1 | 20                      |
| - 물걸레로 잘 닦아준다.                                                       |                |        |            |          | 1 | 30                      |
| - Suction Box Filter를 물레 세척하여 말린다.                                   |                |        |            |          | 1 | 20                      |



|                          |  |  |  |   |  |    |
|--------------------------|--|--|--|---|--|----|
| - Suction Box를 조립한다.     |  |  |  | 1 |  | 10 |
| - Suction Channel을 조립한다. |  |  |  | 1 |  | 20 |
| - 카바를 조립한다.              |  |  |  | 1 |  | 10 |

**라. 작업분야 : Flat Part**

| 작업내용                                                         | 기술<br>과제<br>항목 | 기<br>능 | 사용주요<br>부품 | 작업<br>인원 |   | 소<br>요<br>시<br>간<br>(분) |
|--------------------------------------------------------------|----------------|--------|------------|----------|---|-------------------------|
|                                                              |                |        |            | 남        | 여 |                         |
| - 카바를 분해한다.                                                  | A-1            |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Carding Action의 매우 중요한 부분이다.                               |                |        |            |          |   |                         |
| - Nep 제거율과 밀접한 관계가 있고 단섬<br>유를 증가 시킬수 있는 부분이다.               |                |        |            |          |   |                         |
| - Air 및 Hand Brush로 Flat를 소제한다.                              |                |        |            | 1        |   | 20                      |
| - Main S/W를 OFF한다.                                           |                |        |            |          |   |                         |
| - 카바를 분해한다.                                                  |                |        |            | 1        |   | 10                      |
| - Delivery Motor Pulley와 Flat 구동 Pulley<br>에 Round Belt를 건다. |                |        |            |          |   |                         |
| - Test program                                               |                |        |            |          |   |                         |
| - 62 Maintence                                               |                |        |            |          |   |                         |
| - Card clothing speed를 1300에 입력 후<br>Flat 회전한다.              |                |        |            |          |   |                         |
| - Air 및 Hand brush로 Flat 및 Converyer<br>belt를 소제한다.          |                |        |            | 1        |   | 20                      |
|                                                              |                |        |            |          |   |                         |

|                 |  |  |  |  |  |  |
|-----------------|--|--|--|--|--|--|
| - 완료 후 카바를 닫는다. |  |  |  |  |  |  |
|-----------------|--|--|--|--|--|--|