

Veiligheidsinstructiekaart | BVM Krimpstraat

Risico's

Nr.	Risico
1	Beknelling in verband met bewegende delen
2	Verbranding in verband met las stempel en krimptunnel
3	Elektrocutie vanwege stroomverbruik
4	
5	
6	
7	

Veilige werkinstructies

1. F1 > Systeem
2. F3 > Toevoer plastic
3. 2x F1 > Start
4. Tijd 1: lastijd van de stempel
5. Tijd 2: Hoe kleiner de tijd des te groter de zak aan de voorkant.
6. Tijd 3: Hoe hoger des te langer de zak aan de achterkant.
7. 10: Nodig voor kleinere producten. Tijd instellen op de lengte van het product.
8. 13: Nodig voor instellen van een nieuw product. 150 aanbevolen, om te reageren als het product nog tussen de stempel zit.
9. Instellen nieuw product; Vinger/hand moet er tussen kunnen. Hoogte van het product is 100, hoogte stempel is dan 50mm.
10. Onder 3cm foto cel omzetten van horizontaal naar verticaal (sensor)
11. Plastic handmatig toevoeren.
12. F1 -> F3 handmatig plastics toevoeren
13. F5 Handmatig de lasstempel bedienen
14. Lasstempel alleen schoonmaken met een doekje. Geen metalen objecten/schuurspons/schuurpapier gebruiken!

- | | |
|---|------------------------|
| 15. Afmeting | 230 x 170 x 85mm Dozen |
| 16. Las stempel hoogte | 42,5 |
| 17. Inpakarm hoogte | 100 +/- |
| 18. Bandbreedte | 270 |
| 19. Zwarte doos | 150 graden |
| 20. Band snelheid | 30 |
| 21. Tijd: | |
| a. 1 -> 12 | |
| b. 2 -> 10 | |
| c. 3 -> 55 | |
| d. 4 -> 1 | |
| e. 5 -> 1 | |
| f. 7 -> 1 | |
| g. 9 -> 10 | |
| h. 10 -> 20 | |
| i. 13 -> 1 bij nieuw product 150+ mocht het product nog tussen de las stempel zitten. | |
| 22. Snelheid toevoerband | 25 |
| 23. Snelheid in/uitloopband | 25 |
| 24. Snelheid stempelaandrijving | 50 |

Changelog

Versie	Datum	Wijziging
MI0020.a	20-01-2020	Origineel bestand op basis van notities Kevin Vogels