

Checklist kiểm tra máy đóng đai trước khi vận hành để đảm bảo an toàn

Việc tuân thủ một quy trình kiểm tra nghiêm ngặt trước khi khởi động [máy đóng dây đai](#) không chỉ giúp kéo dài tuổi thọ thiết bị mà còn là yếu tố tiên quyết để bảo vệ an toàn cho người vận hành. Chỉ cần một sai sót nhỏ như dây đai bị xoắn hay ngàm cắt bị lỏng cũng có thể dẫn đến những tai nạn lao động đáng tiếc hoặc làm gián đoạn dây chuyền sản xuất.

Dưới đây là bản checklist chi tiết từ A-Z mà mọi nhân viên vận hành cần thực hiện trước mỗi ca làm việc.

Kiểm tra an toàn điện và nguồn năng lượng

Điện và khí nén là những nguồn năng lượng tiềm ẩn nguy cơ cao nếu xảy ra rò rỉ.

- Dây nguồn và phích cắm: Kiểm tra xem dây có bị bong tróc lớp vỏ cách điện hay bị chuột cắn không. Đảm bảo phích cắm được cắm chặt vào ổ điện có tiếp đất.
- Nguồn khí nén (với máy dùng hơi): Kiểm tra các khớp nối nhanh, đảm bảo ống dẫn khí không bị nứt vỡ hoặc rò rỉ áp suất.
- Tình trạng Pin (với [máy đóng đai cầm tay](#)): Đảm bảo pin được lắp chắc chắn vào lẫy, không có dấu hiệu phồng rộp hay quá nhiệt.

Kiểm tra hệ thống cơ khí và bộ phận cắt

Các bộ phận chuyển động cần được đảm bảo ở trạng thái sẵn sàng để tránh tình trạng kẹt dây hoặc văng dây đai.

- Lưỡi dao cắt: Kiểm tra xem dao có bị lỏng ốc hay không. Một lưỡi dao lỏng có thể văng ra trong quá trình cắt ở tốc độ cao.
- Bàn ép và ngàm giữ: Đảm bảo không có dị vật (vụn nhựa, băng keo) kẹt trong các khe ngàm.
- Vỏ máy: Các tấm nắp bảo vệ phải được đóng kín và vặn chặt ốc vít để tránh tay người vận hành tiếp xúc với các bánh răng đang quay.

Kiểm tra vật tư dây đai nhựa

Chất lượng [dây đai nhựa](#) ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu suất của máy đóng đai.

- Độ thẳng của dây: Đảm bảo dây đai nhựa không bị xoắn hoặc gấp khúc trước khi luồn vào máy.
- Kích thước phù hợp: Kiểm tra xem chiều rộng và độ dày của dây đai có đúng với thông số cài đặt của máy hay không (Ví dụ: máy đang cài cho dây 12mm nhưng lại dùng dây 15mm sẽ gây kẹt ngàm).
- Vị trí cuộn dây: Cuộn dây phải được đặt ngay ngắn trên giá đỡ, phanh hãm cuộn dây hoạt động tốt để dây không bị sổ tung ra khi máy rút dây.



Kiểm tra bộ phận hàn nhiệt

Mối hàn là bộ phận chịu lực chính cho kiện hàng, do đó cần được kiểm tra kỹ lưỡng.

- Vệ sinh dao nhiệt: Đảm bảo bề mặt dao nhiệt sạch sẽ, không bám nhựa cháy từ ca làm việc trước. Nhựa bám bẩn sẽ tạo ra khói độc và làm giảm độ bền mối hàn.
- Thời gian khởi động: Đối với máy bán tự động, hãy chờ máy đủ thời gian làm nóng (thường từ 30 giây đến 1 phút) trước khi thực hiện lần đóng đai đầu tiên.

Kiểm tra thông số vận hành

Mỗi loại kiện hàng cần một lực siết và thời gian hàn khác nhau.

- Lực căng: Kiểm tra núm vặn hoặc bảng điện tử xem lực căng có phù hợp với độ cứng của thùng carton không (tránh làm móp thùng).
- Thời gian hàn: Đảm bảo thời gian hàn được cài đặt đúng theo loại dây (Dây PET thường cần thời gian dài hơn dây PP).

Lưu ý an toàn quan trọng dành cho người lao động

Trang bị bảo hộ: Luôn đeo kính bảo hộ và găng tay khi vận hành máy đóng đai. Dây nhựa khi bị đứt dưới lực căng lớn có khả năng văng trúng mắt gây thương tích nặng.

- Khoảng cách an toàn: Không đặt tay gần khu vực hàn và cắt khi máy đang thực hiện chu trình đóng đai.
- Xử lý sự cố: Nếu máy bị kẹt dây, tuyệt đối phải ngắt nguồn điện trước khi đưa tay vào gỡ dây.

Việc dành ra 2-3 phút để thực hiện checklist này mỗi ngày sẽ giúp bạn ngăn ngừa đến 90% các rủi ro hư hỏng máy và tai nạn lao động. Hãy biến nó thành một thói quen chuyên nghiệp trong sản xuất.