

设备日常点检记录表					
车间		设备名称		机床编号	
点检人		当班责任人		日期	
一、开机前检查—— 逐项确认，正常打“√”，异常注明					
序号	检查项目			正常（√）	异常描述及处理
1	供气压力是否正常（无过高/过低），空气滤芯内有无积水，如有积水及时排放。				
2	水冷系统：液位是否充足（不足时添加）；工作指示灯是否正常；水温设定（夏季≤24℃，冬季≤20℃）；模式（室温同调/恒温）按工况设定；若水冷机重启，须重新自整定流量阀及水冷机。（冷却液至少每3个月更换一次，记录更换日期：_____）				
3	吸尘器：工作吸压是否达标；滤芯是否堵塞（目视/压力表）；工作指示灯状态。（滤芯建议每3~6个月更换，记录更换日期：_____）				
4	电器柜空调：运行状态是否正常，有无报警提示；积水箱内积水是否过多（超限即清理）。				
5	润滑泵：润滑脂油量是否在最低刻度线以上，不足时添加指定牌号润滑脂。				
6	机床移门导轨、各门铰链/把手/螺钉：有无松动，松动则重新紧固；操作界面有无报警提示；各轴回零是否正常。				
7	气刀、气管能否正常出气；损坏或故障部件是否更换；机床标定块是否清洁。				
二、工作过程中（运行监控）—— 每班至少巡检一次，正常打“√”，异常立即报修					
1	是否按正确开机流程启动设备；操作人员是否佩戴安全防护用具（护目镜、耳塞、防护服等），遵守操作规程。				
2	机床运转时有没有声音异常（尖锐/撞击声）、震动异常（明显抖动）、异常发热（主轴/电机/导轨温度过高）。如有异常，立即停机报修。				
三、工作结束后（关机及清洁）—— 每日执行，确认打“√”					

1	按正确关机流程关闭设备（工控机完全停止后方可关闭主电源）。		
2	清理加工残留金属杂质（铁屑/粉尘），擦拭机床表面（工作台、护罩、观察窗），振镜加盖防尘。（日常加工中粉尘赃物随时清理）		
3	使用工具（扳手、夹具、量具等）归位至规定位置；关闭水冷机、吸尘器电源。		
异常记录及交接说明：			
备注：	点检完成后，由点检人签字确认，当班责任人负责复核，确保检查项目无遗漏。 如无异常，在“异常描述及处理”栏填写“无”；如有异常，必须详细描述现象必须详细描述并跟踪处理结果。 冷却液更换、滤芯更换、润滑脂添加等带有固定周期的项目，需注明本次更换日期，并预估下次预定时间，便于提前预警和计划。 所有点检记录表须妥善保管，保存期限不少于3年，以备设备故障追溯、质量体系审核。		

设备每周点检记录表					
车间		设备名称		机床编号	
点检人		当班责任人		日期	
每周至少执行一次全面大清洁（含机床内部及外观），正常打“√”，异常详细描述并处理。					
序号	检查项目			正常（√）	异常描述及处理
1	水冷机：检查冷却液水质（是否变色、浑浊）； 循环流动是否顺畅； 过滤网用清水冲洗，风枪吹干或晾干后装回。				
2	电器柜空调：检查设定温度是否正常； 检查电气柜顶部电阻箱通风隔窗过滤网是否堵塞，如有灰尘须断开电源后清洁； 积水箱内有无积水（如有则清理）； 过滤网清洗（清水冲洗→吹干/晾干）。				
3	机床外观：用柔软干布擦拭机床顶部、激光器保护罩壳、通风孔（防止灰尘堵塞）； 若本周设备停用，须热机≥2小时（记录热机时间：_____）。				
4	吸尘器：检查工作状况；滤芯堵塞超过60%时，开启清灰按钮或拆下滤芯用风枪吹灰。				
5	X、Y、Z轴：检查各轴疲劳副（如导轨滑块、轴承）有无破损、裂纹。				
6	管路检查：各润滑管、气管、冷却管及电缆保护管有无破损、老化、漏气/漏液。				
7	行程开关：检查各轴限位开关、回零开关等能否正常触发和复位。				
8	丝杠/导轨清理：拆开各轴防护罩，检查丝杠和导轨处，用干净抹布擦拭掉多余的润滑脂（避免堆积）。				
异常记录及交接说明：					

备注:	点检完成后，由点检人签字确认，当班责任人负责复核，确保检查项目无遗漏。 如无异常，在“异常描述及处理”栏填写“无”；如有异常，必须详细描述现象必须详细描述并跟踪处理结果。 冷却液更换、滤芯更换、润滑脂添加等带有固定周期的项目，需注明本次更换日期，并预估下次预定时间，便于提前预警和计划。 所有点检记录表须妥善保管，保存期限不少于3年，以备设备故障追溯、质量体系审核。
-----	--

设备季度点检记录表					
车间		设备名称		机床编号	
点检人		当班责任人		日期	
每季度（3个月）执行一次，重点为冷却液更换。正常打“√”，异常详细描述并处理。					
序号	检查项目		完成（√）	更换/清洗记录	备注
1	更换水冷机冷却液：如水质未恶化，最迟每2年必须彻底更换一次；过滤系统同时维护 ① 排空旧冷却液； ② 用清水循环清洗水冷机内部； ③ 注入新的指定牌号冷却液。			新冷却液牌号： 更换量：_____ L 清洗次数：_____ 次	下次更换日期：____年__月
如有异常，如清洗不畅、管路堵塞等，请详细说明					
备注：	点检完成后，由点检人签字确认，当班责任人负责复核，确保检查项目无遗漏。 如无异常，在“异常描述及处理”栏填写“无”；如有异常，必须详细描述现象必须详细描述并跟踪处理结果。 冷却液更换、滤芯更换、润滑脂添加等带有固定周期的项目，需注明本次更换日期，并预估下次预定时间，便于提前预警和计划。 （冷却液配比标准：水必须是蒸馏水或纯净水，添加剂的母液必须是乙二醇，水和乙二醇配比40%：60%，也可以直接购买配好的冷却液添加剂，添加剂浓度为4~5%。 所有点检记录表须妥善保管，保存期限不少于3年，以备设备故障追溯、质量体系审核。				

设备每半年点检记录表					
车间		设备名称		机床编号	
点检人		当班责任人		日期	
每半年（6个月）执行一次，涉及精度、紧固、电气及气路全面检查。					
序号	检查项目			正常（√）	异常描述及处理
1	机床水平度及轴精度：检查机床水平（使用水平仪），检查各轴定位精度、重复定位精度（使用激光干涉仪或标准量具）。				实测值： 水平____mm/m；X轴精度____；Y轴____；Z轴____
2	各螺钉紧固：检查机床地脚螺栓、电机座、导轨压块、防护罩等连接螺钉是否松动，重新紧固至规定扭矩。				
3	X、Y、Z轴联轴器：检查各轴电机与丝杠之间的联轴器是否松动、磨损，必要时紧固或更换。				
4	电源及信号接头：检查所有电源线、编码器线、信号线接头是否松动、氧化，重新插紧并清理。				
5	操作盒各按钮：检查操作面板（手轮、启动/停止、急停等）按钮是否灵敏、触点正常。				
6	气控流体阀螺杆：检查气动控制阀的调节螺杆是否松动，必要时调整并锁紧。				
7	气路滤芯：检查气源处理单元（如油雾分离器、精密过滤器）的滤芯，根据实际堵塞或污染情况更换。				更换日期：（如未更换则注明“暂无需”）
异常记录及交接说明：					
备注：	点检完成后，由点检人签字确认，当班责任人负责复核，确保检查项目无遗漏。 如无异常，在“异常描述及处理”栏填写“无”；如有异常，必须详细描述现象必须详细描述并跟踪处理结果。 冷却液更换、滤芯更换、润滑脂添加等带有固定周期的项目，需注明本次更换日期，并预估下次预定时间，便于提前预警和计划。 所有点检记录表须妥善保管，保存期限不少于3年，以备设备故障追溯、质量体系审核。				