



土工格室穿孔工位日常作业检查表  
Daily operation checklist of perforation station

日期： 2026年\_\_月\_\_日 | 班组： \_\_\_\_\_ | 设备编号： \_\_\_\_\_

检查时段	检查项目	标准要求	检查人	判定 (合格/不合格)	备注
班前	模具紧固情况	无松动，定位销完整			
	气/液压系统	压力数值在工艺设定值内			
	刃口清洁度	无残料粘附，表面无锈蚀			
运行中 (每2小时)	孔径精度	满足工程图纸公差要求			
	孔距稳定性	孔位无明显偏移、拉长			
	边缘毛刺	孔缘平整，无撕裂或严重卷边			
	同步速度	牵引与冲孔节奏匹配			
班后	废料收集器	及时清理，无堵塞			
	模具润滑	检查润滑油/防锈油状况			
	计数器记录	记录累计冲压次数			

### 质量异常处置程序（针对不合格判定）

如果检查中出现“不合格”判定，请严格执行以下流程：

**即刻停机：** 操作员发现异常后应立即停止穿孔机运转，防止次品持续生产。

**停滞判定：** 将自上次检查合格后生产的所有条带标记为“待检”，禁止流入下一道焊接工序。

**故障排查：**

**孔缘撕裂/毛刺：** 重点检查冲头刃口磨损情况，必要时更换模具。

**孔位偏差：** 检查伺服编码器是否丢失信号或传动机构是否有机械间隙。

**复核与放行：** 模具调整或维修后，需进行至少 5 米的样条试穿孔，经拉伸强度抽检合格后，方可恢复生产。

**记录闭环：** 将异常现象、处理过程及复核结果填写在《生产异常处理单》中。