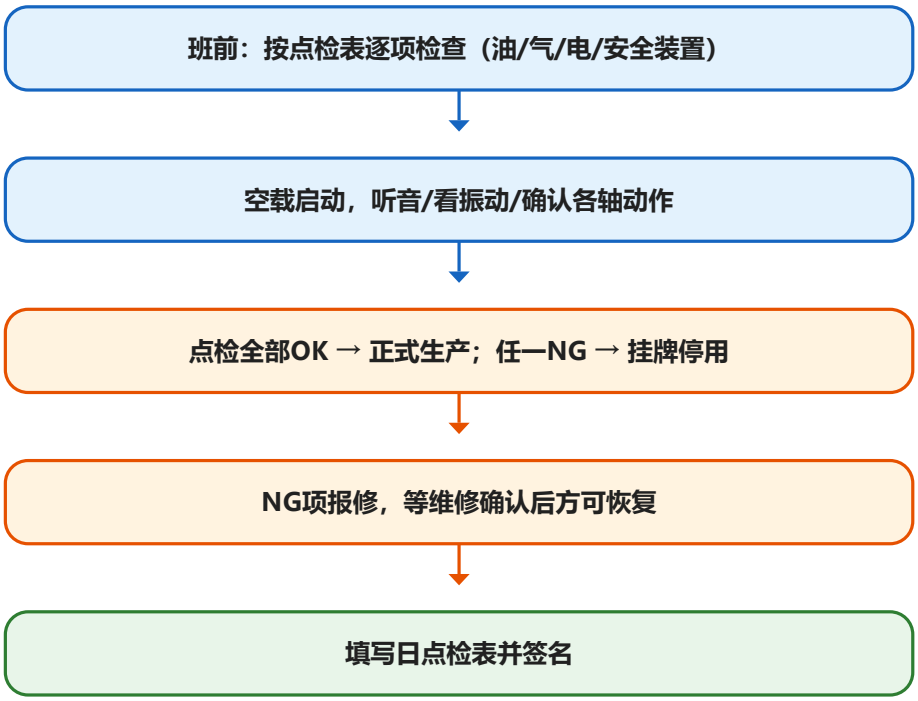
确保设备开机前处于安全、正常状态，防止带病运行造成质量与安全事故。

文件编号	SOP-EQP-001	版本	V1.0	生效日期	2026-11-01
归口部门	设备部	适用范围	所有生产设备		

一、作业流程



二、点检项目与基准

阶段	点检项	基准	异常处置
开机前	油位/油温	油位窗上下限之间；≤55℃	补油/报修
开机前	气压	0.5±0.05 MPa	调节减压阀
开机前	安全门/光栅/急停	触发即停，复位正常	禁止开机，报修
空载中	异音/振动/异味	无异常	停机报修
空载中	各轴/行程动作	无卡滞，限位有效	报修
生产中	首件与过程参数	参数在设定范围内	停机调整

三、注意事项

1. 点检表当日有效，漏检视为未点检。
2. 安全装置点检不合格的设备一律不得生产，任何人不得旁通。
3. NG设备挂牌（停用/维修中），钥匙由班组长保管。

四、相关记录

日期	机台	点检项	判定	异常处理	点检人

日期	机台	点检项	判定	异常处理	点检人

五、修订记录

版本	日期	修订内容	编制	审核	批准
V1.0	2026-11-01	首次发布			