

ICS 37.100.10
CCS J 87

DB61

陕 西 省 地 方 标 准

DB 61/T 1456—2021

DB 61/T 1456—2021

卷筒料机组式柔版印刷机维护保养 技术规程

Maintenance specifications for web-fed inline flexo printing machine

2021 - 04 - 30 发布

2021 - 05 - 30 实施

陕西省市场监督管理局 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 维护保养要求.....	2
5 维护保养项目及要求.....	2
6 记录.....	8
附录 A（规范性）维护保养记录表.....	9
附录 B（规范性）维护保养记录汇总表.....	15

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由陕西省印刷机械标准化技术委员会提出并归口。

本文件起草单位：陕西北人印刷机械有限责任公司、渭南秦亚印刷包装机械有限公司、陕西辉涂得因伯科有限公司、渭南市市场监督管理局。

本文件主要起草人：魏新平、薛志成、习大润、孙秀萍、郭亚宁、张俊峰、韩奎、李转民、郭战号、杨占利、王振伟、郭江涛。

本文件由陕西北人印刷机械有限责任公司负责解释。

本文件首次发布。

联系信息如下：

单位：陕西北人印刷机械有限责任公司

电话：0913—2118691

地址：陕西渭南高新区东风大街西段71号

邮编：714000

卷筒料机组式柔版印刷机维护保养技术规程

1 范围

本文件规定了卷筒料机组式柔版印刷机维护保养的术语和定义、基本规定、维护保养项目及要求、记录。

本文件适用于卷筒料机组式柔版印刷机的维护保养。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 491 钙基润滑脂

GB/T 7324 通用锂基润滑脂

GB/T 25679—2010 印刷机械 卷筒料机组式柔性版印刷机

DB61/T 1197—2018 涂布机维护保养技术规范

3 术语和定义

DB61/T 1197—2018界定的术语和定义适用于本文件。

3.1

维护 maintenance

操作人员对设备日常进行的检查、清洁、润滑的活动。

[来源：DB 61/T 1197—2018，3.1，有修改]

3.2

保养 servicing

专职维修人员对设备定期进行的维护、维修的活动。

[来源：DB 61/T 1197—2018，3.2，有修改]

3.3

维护保养记录 maintenance record

记载维护保养过程与结果的证据文件，即设备的维护保养档案。

[来源：DB 61/T 1197—2018，3.3]

3.4

润滑 lubrication

改善摩擦副的摩擦状态以降低摩擦阻力，减缓磨损的技术措施。

[来源：DB 61/T 1197—2018，3.5]

4 维护保养要求

- 4.1 在用设备应每日、每周、每月、每年进行维护保养，并做好相关记录，保持设备的正常使用状态。
- 4.2 停用 1 个月以上的设备，应有停用记录，使用前应进行一次维护保养。
- 4.3 设备使用单位应制定维护保养计划，明确责任人，保养要求。
- 4.4 维护保养应落实安全措施。
- 4.5 维护保养中发现设备需要维修时，应及时报修。

5 维护保养项目及要求

5.1 日维护保养

日维护保养项目及要求见表1。

表1 日维护保养项目及要求

序号	部位	项目	要求	
1	整机	1) 擦洗机身；	无积灰、无油污，死角无污物。	
		2) 检查气路、传动及冷却部分；	无漏气、漏油、漏水现象。	
		3) 清洁导向辊、压辊及承压辊。	表面无油墨、杂物等。	
2	放料、放料牵引、零速接纸	1) 检查各传动系统；	保持运转正常。	
		2) 清洁牵引压辊及钢辊的表面。	表面干净。	
3	印刷装置	1) 检查印版套筒、网纹辊套筒；	拆装灵活。	
		2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网；		
		3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱，加热装置内；	无残留异物。	
		4) 检查设定的印刷压力；	保证在正常范围。	
		5) 检查网纹辊和印版辊筒离压及合压动作；	保证动作正常。	
		6) 检查版辊；	无横向窜动。	
		7) 检查封闭刮刀。	无漏墨甩墨现象。	
4	收料、收料牵引	1) 检查收料装置安全传感器；	保证工作正常。	
		2) 检查冷却辊；	无漏水。	
		3) 清洁牵引辊表面。	表面干净。	
5	电气部分	电器柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调。	运行正常，并按要求清洁。
		机身	2) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置。	工作正常。
		静止画面及	3) 使用专用的清洁布清洁摄像头；	表面干净。
		人机界面	4) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏。	表面干净。

5.2 周维护保养

周维护保养项目及要求见表2。

表2 周维护保养项目及要求

序号	部位	项目	要求
1	整机	1) 擦洗机身;	无积灰、无油污, 死角无污物。
		2) 检查气路、传动及冷却部分;	无漏气、漏油、漏水现象。
		3) 清洁导向辊、压辊及承压辊;	表面无油墨、杂物等。
		4) 检查油泵、油箱油量。	工作正常。
2	放料、放料牵引、 零速接纸	1) 检查各传动系统;	保持运转正常。
		2) 清洁牵引压辊及钢辊的表面;	表面干净。
		3) 检查零速接纸;	动作正常。
		4) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接;	无松动。
		5) 检查除尘袋清洁情况及除尘装置;	动作是否正常。
		6) 检查气胀轴;	无漏气现象。
		7) 检查裁切装置工。	工作正常, 裁切刀无断齿。
3	印刷装置	1) 检查印版套筒、网纹辊套筒;	拆装灵活。
		2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网;	
		3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱, 加热装置内;	无有残留异物。
		4) 检查设定的印刷压力;	显示准确。
		5) 检查网纹辊和印版辊筒离合压;	动作正常。
		6) 检查版辊;	无窜动现象。
		7) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠。	表面干净, 无划伤。
4	收料、收料牵引	1) 检查收料装置安全传感器;	工作正常。
		2) 检查收料锥度张力;	显示正常。
		3) 检查冷却辊;	无漏水现象。
		4) 对钢棍表面进行清洁;	表面干净。
		5) 检查裁切刀的磨损情况;	无磨损。
		6) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接。	无松动。
5	电器柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调;	运行正常, 表面清洁。
		2) 检查接地安全可靠。	接地电阻不应大于 4Ω 。
	机身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置。	工作正常。
	静止画面及人机 界面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头;	表面干净。
		2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏;	表面干净。
		3) 检查色标传感器。	工作状态是否正常。

5.3 月维护保养

月维护保养项目及要求见表3。

表3 月维护保养项目及要求

序号	部位	项目	要求
1	整机	1) 擦洗机身；	无积灰、无油污，死角无污物。
		2) 检查气路、传动及冷却部分；	无漏气、漏油、漏水现象。
		3) 检查油泵、油箱油量；	工作正常。
		4) 清洗或更换渍毡、油线；	无泄漏现象。
		5) 对整机的运动部件进行润滑保养；	润滑油、脂应符合 GB/T 491、GB/T 7324 的要求。
		6) 按要求加注润滑油、脂；	保证油位正常。
		7) 检查排风风机；	运转正常。
		8) 检查各部位轴承温升情况；	符合 GB/T 25679—2010 中 5.1.5 的规定。
		9) 清洁导向辊、压辊及承压辊。	表面无油墨、杂物等。
2	放料、 放料 牵引、 零速 接纸	1) 检查各传动部分；	运转正常。
		2) 清洁牵引压辊及钢辊的表面；	表面干净。
		3) 检查零速接纸；	动作正常。
		4) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接；	无松动。
		5) 检查除尘袋清洁情况及除尘装置；	动作正常。
		6) 检查气胀轴；	无漏气现象。
		7) 检查裁切装置；	工作正常，裁切刀无断齿。
		8) 检查张力、压力调节；	准确正常。
		9) 检查牵引钢辊及牵引压辊的横向窜动。	无窜动。
3	印刷 装置	1) 检查印版套筒、网纹辊套筒；	拆装灵活。
		2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网；	表面干净。
		3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱，加热装置内；	无残留异物。
		4) 检查设定的印刷压力；	显示准确。
		5) 检查网纹辊和印版辊筒离合压；	动作正常。
		6) 检查版辊；	无窜动现象。
		7) 检查封闭刮刀；	无漏墨甩墨现象。
		8) 复查网纹辊芯轴和版辊芯轴径向圆跳动；	径向圆跳动 GB/T 25679—2010 中表 2 的规定。
		9) 复查承印辊径向圆跳动；	径向圆跳动符合 GB/T 25679—2010 中表 2 的规定。
		10) 清洗过滤器、地排风过滤网；	表面干净。
		11) 检查风机运转；	运转平稳、无异响，联轴节连接无松动。
		12) 检查各部位传动部分；	运转正常，无松动。
		13) 检查米粒阀；	无漏气现象。
		14) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠；	表面干净，无划伤。
		15) 检查所有同步带。	涨紧无松动，同步带齿是无损坏。

表 3 月维护保养项目及要 求 (续)

序号	部位	项目	要求	
4	收料、 收料牵引	1) 检查收料装置安全传感器;	工作正常。	
		2) 检查收料锥度张力;	显示正常。	
		3) 检查冷却辊;	无漏水现象。	
		4) 对棍表面进行清洁;	表面干净	
		5) 检查裁切刀的磨损;	无磨损。	
		6) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接;	无松动。	
		7) 检查牵引钢棍及牵引压辊的横向窜动;	无窜动。	
		8) 检查各连接处螺栓、螺母;	无松动。	
		9) 定期对冷却水进水和排水情况进行检查;	工作正常。	
		10) 对油嘴加注润滑油或润滑脂;	保证油位应正常(按说明书要求频次及润滑牌号进行加油)。	
		11) 检查收料压辊轴承。	运转正常, 无表面磨损。	
5	电 器 柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调;	运行正常, 表面清洁。	
		2) 检查接地;	安全可靠, 接地电阻不应大于 4Ω。	
		3) 检查驱动器散热风扇;	运转正常。	
		4) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头连接;	连接可靠。	
		5) 检查电器柜内线路;	接头无松动、线路无损坏。	
		6) 检查变压器连接。	无松动及异常发热现象。	
	电 气 部 分	机 身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置;	工作正常。
			2) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头;	连接可靠。
			3) 检查各传感器;	工作正常。
			4) 检查各电机散热风扇。	运转正常。
	电 气 部 分	静 止 画 面 及 人 机 界 面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头;	表面干净。
			2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏;	表面干净。
			3) 检查色标传感器;	工作状态正常。
			4) 检查静止画面装置的紧固件、接插件;	无松动脱落。
			5) 清洁摄像头滑动轨道。	表面干净。

5.4 年维护保养

年维护保养项目及要求见表4。

表4 年维护保养项目及要求

序号	部位	项目	要求
1	整机	1) 擦洗机身;	无积灰、无油污, 死角无污物。
		2) 检查气路、传动及冷却部分;	无漏气、漏油、漏水现象。
		3) 检查油泵、油箱油量;	工作正常。
		4) 清洗或更换渍毡、油线;	无泄漏现象。
		5) 对整机的运动部件进行润滑保养;	润滑油、脂应符合 GB/T 491、GB/T 7324 的要求。
		6) 按要求加注润滑油、脂;	保证油位正常。
		7) 检查排风风机;	运转正常。
		8) 检查各部位轴承温升情况;	符合 GB/T 25679—2010 中 5.1.5 的规定。
		9) 清洁导向辊、压辊及承压辊;	表面无油墨、杂物等。
		10) 检查排风风机。	运转正常。
2	放料、 放料 牵引、 零速 接纸	1) 检查各传动部分;	运转正常。
		2) 清洁牵引压辊及钢辊的表面;	表面干净。
		3) 检查零速接纸;	动作正常。
		4) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接;	无松动。
		5) 检查除尘袋清洁情况及除尘装置;	动作正常。
		6) 检查气胀轴;	无漏气现象。
		7) 检查裁切装置;	工作正常, 裁切刀无断齿。
		8) 检查张力、压力调节;	准确正常。
		9) 检查牵引钢辊及牵引压辊的横向窜动。	无窜动。
3	印刷 装置	1) 检查印版套筒、网纹辊套筒;	拆装灵活。
		2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网	表面干净。
		3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱, 加热装置内;	无残留异物。
		4) 检查设定的印刷压力;	显示准确。
		5) 检查网纹辊和印版辊筒离合压;	动作正常。
		6) 检查版辊;	无窜动现象。
		7) 检查封闭刮刀;	无漏墨甩墨现象。
		8) 复查网纹辊芯轴和版辊芯轴径向圆跳动;	径向圆跳动 GB/T 25679-2010 中表 2 的规定。
		9) 复查承印辊径向圆跳动;	径向圆跳动符合 GB/T 25679-2010 中表 2 的规定。
		10) 清洗过滤器、地排风过滤网;	表面干净。
		11) 检查风机运转;	运转平稳、无异响, 联轴节连接无松动。
		12) 检查各部位传动部分;	运转正常, 无松动。
		13) 检查米粒阀;	无漏气现象。
		14) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠;	
		15) 检查所有同步带;	涨紧无松动, 同步带齿是无损坏。
		16) 复查调整导向辊精度。	导向辊的平行度不大于 0.05 mm。

表4 年维护保养项目及要 求 (续)

序号	部位	项目	要求
3		1) 检查印版套筒、网纹辊套筒;	拆装灵活。
		2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网;	表面干净。
		3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱,加热装置内;	无残留异物。
		4) 检查设定的印刷压力;	显示准确。
		5) 检查网纹辊和印版辊筒离合压;	动作正常。
		6) 检查版辊;	无窜动现象。
		7) 检查封闭刮刀;	无漏墨甩墨现象。
		8) 复查网纹辊芯轴和版辊芯轴径向圆跳动;	径向圆跳动 GB/T 25679-2010 中表 2 的规定。
		9) 复查承印辊径向圆跳动;	径向圆跳动符合 GB/T 25679-2010 中表 2 的规定。
		10) 清洗过滤器、地排风过滤网;	表面干净。
		11) 检查风机运转;	运转平稳、无异响,联轴节连接无松动。
		12) 检查各部位传动部分;	运转正常,无松动。
		13) 检查米粒阀;	无漏气现象。
		14) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠;	
		15) 检查所有同步带;	涨紧无松动,同步带齿是无损坏。
		16) 复查调整导向辊精度。	导向辊的平行度不大于 0.05 mm。
4	收料、 收料 牵引	1) 检查收料装置安全传感器;	工作正常。
		2) 检查收料锥度张力;	显示正常。
		3) 检查冷却辊;	无漏水现象。
		4) 对棍表面进行清洁;	表面干净。
		5) 检查裁切刀的磨损;	无磨损。
		6) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接;	无松动。
		7) 检查牵引钢棍及牵引压辊的横向窜动;	无窜动。
		8) 检查各连接处螺栓、螺母。	无松动。
		9) 定期对冷却水进水和排水情况进行检查;	工作正常。
		10) 对油嘴加注润滑油或润滑脂;	保证油位应正常(按说明书要求频次及润滑牌号进行加油)。
		11) 检查收料压辊轴承。	运转正常,无表面磨损。

表 4 年维护保养项目及要 求（续）

序号	部 位	项 目	要 求	
5	电 气 部 分	电 器 柜	检查主电器柜冷却风扇或空调；	运行正常，表面清洁。
			检查接地；	安全可靠，接地电阻不应大于 4Ω。
			检查驱动器散热风扇；	运转正常。
			检查各线缆、易震动部件电线电缆接头连接；	连接可靠。
			检查电器柜内线路；	接头无松动、线路无损坏。
			检查变压器连接。	无松动及异常发热现象。
	电 气 部 分	机 身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置；	工作正常。
			2) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头；	连接可靠。
			3) 检查各传感器；	工作正常。
			4) 检查各电机散热风扇；	运转正常。
			5) 检查并清洁线路板；	更换已损坏的电子元件。
			6) 检查整机线路。	电线无破损、无老化。
	电 气 部 分	静 止 画 面 及 人 机 界 面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头；	表面干净。
			2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏；	表面干净。
			3) 检查色标传感器；	工作状态正常。
4) 检查静止画面装置的紧固件、接插件；			无松动脱落。	
5) 清洁摄像头滑动轨道。			表面干净。	

6 记录

6.1 维护保养应全过程进行记录，并建立原始记录档案和电子档案。

6.2 原始记录档案应包括以下信息：

- a) 维护保养记录表，见附录 A；
- b) 维护保养记录汇总表，见附录 B。

附 录 A
(规范性)
维护保养记录表

A.1 日维护保养记录表

日维护保养记录表见表A.1。

表 A.1 日维护保养记录表

序号	部位		项目	结果	检查人	备注
1	整机		1) 擦洗机身;			
			2) 检查气路、传动及冷却部分;			
			3) 清洁导向辊、压辊及承压辊。			
2	放料、放料牵引、零速接纸		1) 检查各传动系统;			
			2) 清洁牵引压辊及钢辊的表面。			
3	印刷装置		1) 检查印版套筒、网纹辊套筒;			
			2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网;			
			3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱, 加热装置内;			
			4) 检查设定的印刷压力;			
			5) 检查网纹辊和印版辊筒离压及合压动作;			
			6) 检查版辊;			
			7) 检查封闭刮刀。			
4	收料、收料牵引		1) 检查收料装置安全传感器;			
			2) 检查冷却辊;			
			3) 清洁牵引辊表面。			
5	电气部分	电器柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调。			
		机身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置。			
		静止画面及人机界面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头; 2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏。			
负责人(签名):						

保养人:

保养日期:

A.2 周维护保养记录表

周维护保养记录表见表A.2。

表 A.2 周维护保养记录表

保养人： 保养日期：

序号	部 位		项 目	结 果	检查人	备 注
1	整机		1) 擦洗机身；			
			2) 检查气路、传动及冷却部分；			
			3) 清洁导向辊、压辊及承压辊；			
			4) 检查油泵、油箱油量。			
2	放料、放料牵引、零速接纸		1) 检查各传动系统；			
			2) 清洁牵引压辊及钢辊的表面；			
			3) 检查零速接纸；			
			4) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接；			
			5) 检查除尘袋清洁情况及除尘装置；			
			6) 检查气胀轴；			
			7) 检查裁切装置工。			
3	印刷装置		10) 检查印版套筒、网纹辊套筒；			
			2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网；			
			3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱，加热装置内；			
			4) 检查设定的印刷压力；			
			5) 检查网纹辊和印版辊筒离合压；			
			6) 检查版辊；			
			7) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠。			
4	收料、收料牵引		1) 检查收料装置安全传感器；			
			2) 检查收料锥度张力；			
			3) 检查冷却辊；			
			4) 对钢棍表面进行清洁；			
			5) 检查裁切刀的磨损情况；			
			6) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接。			
5	电 气 部 分	电器柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调。			
			2) 检查接地安全可靠。			
		机身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置；			
		静 止 画 面 及 人 机 界 面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头；			
	2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏；					
	3) 检查色标传感器。					
负责人（签名）：						

A.3 月维护保养记录表

月维护保养记录表见表A.3。

表 A.3 月维护保养记录表

保养人： 保养日期：

序号	部位	项目	结果	检查人	备注
1	整机	1) 擦洗机身；			
		2) 检查气路、传动及冷却部分；			
		3) 检查油泵、油箱油量；			
		4) 清洗或更换渍毡、油线；			
		5) 对整机的运动部件进行润滑保养；			
		6) 按要求加注润滑油、脂；			
		7) 检查排风风机；			
		8) 检查各部位轴承温升情况。			
2	放料、放料牵引、 零速接纸	1) 清洁导向辊、压辊及承压辊；			
		2) 检查各传动部分；			
		3) 清洁牵引压辊及钢辊的表面；			
		4) 检查零速接纸；			
		5) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接；			
		6) 检查除尘袋清洁情况及除尘装置；			
		7) 检查气胀轴；			
		8) 检查裁切装置；			
		9) 检查张力、压力调节；			
		10) 检查牵引钢辊及牵引压辊的横向窜动。			
3	印刷装置	1) 检查印版套筒、网纹辊套筒；			
		2) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网；			
		3) 检查色间干燥箱、集中干燥箱，加热装置内；			
		4) 检查设定的印刷压力；			
		5) 检查网纹辊和印版辊筒离合压；			
		6) 检查版辊；			
		7) 检查封闭刮刀；			
		8) 复查网纹辊芯轴和版辊芯轴径向圆跳动；			
		9) 复查承印辊径向圆跳动；			
		10) 清洗过滤器、地排风过滤网；			
		11) 检查风机运转；			
		12) 检查各部位传动部分；			
		13) 检查米粒阀；			
		14) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠；			
		15) 检查所有同步带。			

表 A.3 月维护保养记录表

保养人： 保养日期：

序号	部位	项目	结果	检查人	备注
4	收料、收料 牵引	1) 检查收料装置安全传感器；			
		2) 检查收料锥度张力；			
		3) 检查冷却辊；			
		4) 对棍表面进行清洁；			
		5) 检查裁切刀的磨损；			
		6) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接；			
		7) 检查牵引钢棍及牵引压辊的横向窜动；			
		8) 检查各连接处螺栓、螺母；			
		9) 定期对冷却水进水和排水情况进行检查；			
		10) 对油嘴加注润滑油或润滑脂；			
		11) 检查收料压辊轴承。			
5	电器 柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调；			
		2) 检查接地；			
		3) 检查驱动器散热风扇；			
		4) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头连接；			
		5) 检查电器柜内线路；			
		6) 检查变压器连接。			
	机身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置；			
		2) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头；			
		3) 检查各传感器；			
		4) 检查各电机散热风扇；。			
	静止 画面 及 人机 界面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头；			
		2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏；			
		3) 检查色标传感器；			
		4) 检查静止画面装置的紧固件、接插件；			
		5) 清洁摄像头滑动轨道。			
负责人（签名）：					

A.4 年维护保养记录表

年维护保养记录表见表A.4。

表 A.4 年维护保养记录表

保养人： 保养日期：

序号	部 位	项 目	结 果	检查人	备 注
1	整机	1) 擦洗机身；			
		2) 检查气路、传动及冷却部分；			
		a) 检查油泵、油箱油量；			
		b) 清洗或更换渍毡、油线；			
		c) 对整机的运动部件进行润滑保养；			
		d) 按要求加注润滑油、脂；			
		e) 检查排风风机；			
		f) 检查各部位轴承温升情况；			
		g) 清洁导向辊、压辊及承压辊；			
		h) 检查排风风机。			
2	放料、放料牵引、零速接纸	1) 检查各传动部分；			
		清洁牵引压辊及钢辊的表面；			
		检查零速接纸；			
		a) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接；			
		检查除尘袋清洁情况及除尘装置；			
		检查气胀轴；			
		检查裁切装置；			
		检查张力、压力调节；			
3	印刷装置	b) 检查牵引钢辊及牵引压辊的横向窜动。			
		1) 检查印版套筒、网纹辊套筒；			
		c) 清洗封闭刮刀腔体、墨泵、网纹辊、油墨过滤网；			
		d) 检查色间干燥箱、集中干燥箱，加热装置内；			
		检查设定的印刷压力；			
		检查网纹辊和印版辊筒离合压；			
		检查版辊；			
		检查封闭刮刀；			
i) 复查网纹辊芯轴和版辊芯轴径向圆跳动；					
复查承印辊径向圆跳动；					

表 A.4 年维护保养记录表（续）

序号	部位	项目	结果	检查人	备注
3	印刷装置	1) 检查裁切装置;			
		2) 检查张力、压力调节;			
		3) 检查牵引钢辊及牵引压辊的横向窜动;			
		4) 清洗过滤器、地排风过滤网;			
		5) 检查风机运转;			
		6) 检查各部位传动部分;			
		7) 检查米粒阀;			
		8) 检查并清洁所有导轨以及滚珠丝杠;			
		9) 检查所有同步带;			
		10) 复查调整导向辊精度。			
4	收料、收料 牵引	1) 检查收料装置安全传感器;			
		2) 检查收料锥度张力;			
		3) 检查冷却辊;			
		4) 对棍表面进行清洁;			
		5) 检查裁切刀的磨损;			
		6) 检查压辊连接臂与压辊支撑轴、裁刀连接臂与裁刀支撑轴连接;			
		7) 检查牵引钢棍及牵引压辊的横向窜动;			
		8) 检查各连接处螺栓、螺母;			
		9) 定期对冷却水进水和排水情况进行检查;			
		10) 对油嘴加注润滑油或润滑脂;			
		11) 检查收料压辊轴承。			
5	电器 柜	1) 检查主电器柜冷却风扇或空调;			
		2) 检查接地;			
		3) 检查驱动器散热风扇;			
		4) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头连接;			
		5) 检查电器柜内线路;			
		6) 检查变频器连接。			
		7) 检查变压器连接。			
	机身	1) 检查各操作面板指示灯、按钮、开关、控制装置;			
		2) 检查各线缆、易震动部件电线电缆接头;			
		3) 检查各传感器;			
		4) 检查各电机散热风扇;			
		5) 检查并清洁线路板;			
		6) 检查整机线路。			
	静止 画面 及人 机界 面	1) 使用专用的清洁布清洁摄像头;			
		2) 使用专用的清洁布清洁人机界面触摸屏;			
3) 检查色标传感器;					
4) 检查静止画面装置的紧固件、接插件;					
5) 清洁摄像头滑动轨道。					
负责人（签名）：					

附 录 B
(规范性)
维护保养记录汇总表

维护保养记录汇总表见表B.1.

表B.1 维护保养记录汇总表

设备名称		型 号		使用 部 门	
		规 格			
制造单位 名称		转入日期		设 备 编 号	
		转出日期		开始使用日期	
项 目	内 容	验收人	验收日期	填表人	填表日期
安装调试 时间					
重大修理 记录					
重要部件 更换记录					
备 注					