



锻压机械

推荐预防性维护保养

不进行预防性维护会造成机械突然停止、进而妨碍生产。

定期实施维护保养、可长时间保持机械性能、使故障发生减少到最低限度。

难以预料
事故的发生

异常现象

停止位置错位

突发故障

维持稳定的机械最佳性能、提高生产效益！！

预防性维护保养原则

电气部品

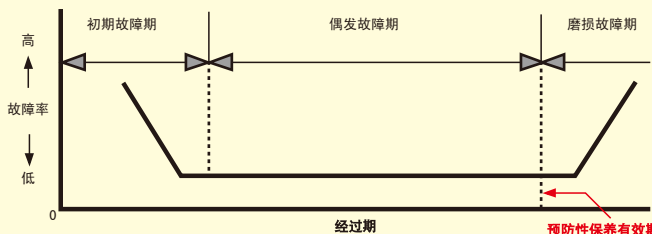
在更换继电器、开关、电机、电磁阀、紧急停止按钮等电气部件的时候、请一定使用厂家指定零部件。

机械零部件

在更换离合制动器用摩擦片、编码器用联结器、O形圈、V形皮带、润滑油等的时候、请一定使用厂家指定零部件。

您知道机械预期寿命的「Bathtub Curve(浴缸曲线)」吗？

- 依据法律规定、进行「操作开始前检查」、努力发现异常情况、早期处置解决。
- 零部件都有使用寿命、做好日常检查·维护工作、把握好预防性维护有效期、延长机械寿命。
- 制造商根据预期使用寿命而标明「推荐更换周期」、在期满前更换零部件非常重要。



勤于预防性维护保养乃 企业运营之根本。

为最大限度发挥锻压机性能、保持高生产率、有必要经常进行充分的检查·维护、监控机械状态。

1D

每天检查·维护

每天操作开始前、更换模具时实施检查（设备昼夜连续开动时、利用操作人员交班时间实施检查）

1W

每周检查·维护

依照维护项目实施每周检查·维护

1M

每月检查·维护

依照维护项目实施每月检查·维护

6M

半年检查·维护

依照维护项目实施每半年检查·维护

1Y

1年检查·维护

根据法律规定实施特定项目自主检查、每1年检查·维护

3~5Y

3~5年综合检查·维护

3~5年实施一次综合检查·维护

制定维护保养实施计划

实施维护保养

确认维护保养效果

维护保养计划反馈

P
Plan

D
Do

C
Check

A
Act

- ①制定实施计划
·制作维护保养计划时间表
·事先准备消耗零部件、保养零部件
- ②制作检查项目、评判标准检查表、防止检查遗漏和遗忘

- ①依照检查表实施检查·维护
- ②记录更换·维护前的现象、以及更换部件的状态
- ③依照P(计划)更换和维护寿命已满的部件

- ①确认检查实施前与实施后的改善效果
- ②根据故障率、停机时间等指标实施改善措施

- ①检验 P、D、C 内容、明确改善课题
- ②将维护保养改善措施在维护保养计划中反馈

〈企划·发行〉

一般社团法人 **日本锻压机械工业会**

105-0011 东京都港区芝公园 3丁目5番8号
机械振兴会馆 308号
TEL : +81-3-3432-4579
FAX : +81-3-3432-4804

<http://www.j-fma.or.jp>

〈问讯〉