

目 录

1. 设备技术基本管理制度
2. 设备、选型、购买、更新、改造管理制度
3. 设备检查评级管理制度
4. 设备检修管理制度
5. 设备维修保养综合管理制度
6. 设备巡回检查制度
7. 设备润滑管理制度
8. 起重机械管理制度
9. 设备密封管理制度
10. 工具管理制度
11. 设备事故管理制度
12. 备品配件管理制度
13. 设备防腐管理制度
14. 修旧利废管理制度
15. 重点设备使用和维护管理制度
16. 设备抢修制度
17. 设备技改管理制度

设备技术基本管理制度

为加强设备基本管理，向设备管理提供基本资料、技术信息和考核根据，特制定本制度。

第一条 本制度设备技术基本管理重要涉及设备原则化管理、设备技术档案和设备技术台账管理。

第二条 设备原则化

- 1 设备原则涉及技术原则和管理原则，设备设计、制造、安装、使用、维护、检查和报废，应认真执行国标和公司原则。
- 2 设备管理技术原则，应依照设备制造需要，制定出设备操作规程以及相应安全技术规程等。设备管理原则，应依照设备管理工作内容制定工作规程，并依照各级责任制，制定相应工作原则，制定工作原则时，应认真总结公司工人、技术人员实践经验，与吸取同类先进经验相结合，通过充分讨论后，经公司领导批准颁发实行。

第三条 设备技术档案

- 1 设备技术档案涉及：
 - (1) 设备履历卡：设备编号、名称、重要规格、安装地点、投产日期，附属设备名称、操作运营条件、设备变动记录等。
 - (2) 设备构造及零部件图纸。
 - (3) 设备运营合计时间。
 - (4) 历年设备缺陷及事故状况记录。

(5) 设备检修、实验与技术鉴定记录。

(6) 设备 ABC 分级记录。

(7) 设备润滑档案。

第四条 设备技术台账

1 生产各车间应建立本车间设备技术台账，设备技术档案是车间设备综合技术资料，设备技术重要涉及如下内容：

(1) 设备技术善总表（设备完好率、泄漏率和重要设备缺陷）。

(2) 重要设备运转善汇总表：设备（装置）运营时间、停机（筹划检修停机、事故、备用停机）时间。

(3) 设备检修善汇总表（大修筹划项目、实际完毕项目、外项目、检修工时、维修费用支出等）。

(4) 设备事故汇总表（事故次数—停机时间、停机损失等）。

(5) 备品配件、材料消耗汇总表。

2 生产部门设专人负责技术台账汇总工作，并负责按照公司关于规定上报设备动力工作状况。

设备选型、购买、技术发行管理制度

第一条 设备管理实行修理、技改、更新相结合办法，尽量运用设备大修进行陈旧设备履行更新，同步采用新构造、新材料、新技术。

第二条 设备选型、购买、更新改造原则，符合三化（通用化、原则化、系列化）、四性（先进性、可靠性、维修性、经济性），并符合节能环保规定。有下毒状况一律不准选用。

国家已发布裁减设备

预测即将裁减设备

通过公司生产实际使用状况不良设备。

第三条 符合下列条件之一者，应进行设备报废更新：

- 1 继续大修理后，技术性能仍不能满足工艺规定和保证产品质量。
- 2 设备老化、技术性能落后、能耗高、效率低、经济效益差。
- 3 大修虽能恢复精度，但不如更新经济。
- 4 严重污染环境、危害人身安全与健康、进行改造又不经济。
- 5 其他应裁减。

第四条 设备技术发行按规定审批程序有筹划进行，既有赞许设备未经生产技术部、主管设备经理批准，不得随意改动。

设备检查评级管理制度

定期对设备进行检查评级，是对的理解和掌握设备状况、发现和消除设备缺陷，保证设备正常处在完好状态重要办法之一，为了使专业管理和群众管理紧密结合起来，切实做好设备评级工作，特制定本制度。

第一条 凡属于在用（涉及备用）生产、辅助生产机械、电气、仪表等动力设备、起重运送设备等应参加评级。正在检修设备按检修前技术状况定级，停用一年以上设备可不参加检查评级。

第二条 设备检查工作必要定期进行，车间主任、设备负责人每周应组织车间设备评级，并严格按照评级规则进行评级，并将检查成果填写设备档案，准时上报，并制定设备检修筹划。

第三条 检查中发现设备缺陷，系统不断中可消除，车间应组织消除，系统不断中不能消除，由车间列入设备检修筹划消除。设备严重，危及安全生产，应进行紧急解决。并及时向生产技术部及主管副总报告。

第四条 每季度主管设备经理应组织生产技术部、车间主任、专业技术人员对完好配电室、仪表、完好设备及无泄漏车间（岗位）进行检查确认。

在进行设备检查同步，对静动密封点泄漏状况要进行严格检查，对不断车可消除泄漏点，由车间及时组织消除，不断车不能消除泄漏点，车间应及时挂牌以示警告，待机解决。

第五条 完好设备原则

1 零、部件完整齐全，质量符合规定：

- (1) 主、辅机零、部件完整齐全，质量符合规定。
- (2) 仪器、仪表、信号连锁和各种安全装置调节装置齐全、完整、敏捷、精确。
- (3) 基本机座可靠，各螺栓连接紧固、齐整，符合技术规定。
- (4) 管线、管件、阀门、支架等安装合理、牢固、完整、标记分明、符合规定。
- (5) 防腐、保温、保冷、防冻设施完整有效，符合规定。

2 设备运营正常、性能良好，达到铭牌标定能力：

- (1) 设备润滑良好，润滑系统畅通，油质符合规定，实行“五定”、三级过滤“。设备润滑五定是指：定人（定人加油）：定期（定期换油）；定点（定点给油），定质（定质进油），定量（定量用油）。三级过滤是指：液体润滑剂在进入公司总油库要通过过滤，放入润滑容器要过滤，加到设备中时也要过滤。
- (2) 无振动、松动、杂音等不正常现象。
- (3) 温度、压力、转速、流量、电流等运营参数符合铭牌规定。
- (4) 生产能力达到铭牌标定能力或查定能力。

3 技术资料齐全、精确

- (1) 设备档案、检修记录齐全。
 - (2) 设备运转时间和运转时间有记录、有记录。
 - (3) 设备易损件有图纸。
 - (4) 设备操作规程、检修及维护保养规程齐全。
- 4 设备及环境整洁，无跑、冒、滴、漏发生。

设备检修管理制度

设备检修是保持设备良好工作状态，及时消除设备缺陷，防止设备事故，延长设备使用寿命，保证生产筹划完毕重要手段。搞好设备检修量各车间设备管理一项重要任务，要严格遵守检修规程，执行检修质量原则，缩短检修时间，真正做到质优、高效、安全、文明、节约。特制定本制度。

第一条 车间要经常与物资采购部门沟通，每月要定期核算库存，核算后与设备部门结合，分清争购和必要库存部件，第一时间打报告向公司领导申报购买。

第二条 设备检修筹划由各生产车间前三天提交生产部门和设备部门，设备部门依照设备实际状况，对于设备检修分类（大修、中修、小修），车间结合生产安排编制设备检修筹划，生产部门负责质量检查考核。

第三条 各车间提交检修筹划时，就同步提出配件、备品、材料、器具筹划，并且要有检修后达到什么效果预测，生产部门对检修筹划进行审核。

第四条 生产按程序将检修筹划报请主管领导审批后下达执行。

第五条 装置（系统）停工大检修要做到：

- 1 由车间主任全面负责大检修工作，要成立大检修领导小组。
- 2 装置（系统）停工检修前，检修准备工作要达到“八贯彻”

（即思想组织工作贯彻、筹划项目贯彻、图纸资料贯彻、器材物资供应贯彻、施工力量贯彻、施工机具贯彻、质量安全贯彻、

- 3 装置（系统）停工应做好管路、设备内部吹扫、隔离办法，生产单位解决合格后交施工单位。
- 4 实行文明施工，根绝野蛮拆装，采用先进专用工具，做到“三条线”（工具摆放一条线、零件摆放一条线、材料摆放一条线），“三不见天”（润滑油脂不见天、清洁过机件不见天、精密量具不见天），“三净”（停工场地净、检修场地净、开工场地净）“五不乱”（不乱用大锤、管钳、扁铲，不乱拆、拉、卸、顶，不乱动设备，不乱打破保温层，不乱用材料和其他设备零、部件。）
- 5 大检修要做到“三个方面”（面向群众、面向基层、面向生产）和“五到现场”（思想工作到现场、生产指挥到现场、材料供应到现场、技术人员到现场、生产服务到现场。）
- 6 大检修中必要严格质量检查，成立质量验收小组，负责质量监督和检修竣工验收工作，达到一次开车成功。
- 7 做好安全工作，成立专门安全小组，杜绝事故发生。
- 8 所有检修项目都要坚持“三不交工”（不符合质量原则不交工、没有检修记录不交工、卫生不合格不交工）。
- 9 检修完毕应按照技术原则验收，重要设备由设备部门会同车间有关专业人员共同验收，普通设备要车间会同使用单位验收。
- 10 检修完车间负责对检修工作进行总结，并以书面形式上报领导。

设备维修保养综合管理制度

设备是公司生产力三要素之一，是进行公司生产物质手段，设备管理好坏，对公司产品数量、质量和成本等经济技术指标，均有着决定性影响，因而要严格按照设备运转规律，抓好设备对的使用、精心保养、科学维护，努力提高设备完好率，使设备安全经济运营，达到高综合效率，保证生产。为此，特建议如下设备维护保养制度：

第一章 设备 ABC 分级制度

通过对既有设备进行 ABC 分类、分级管理，使 A 类核心设备受到全面监控，B 类重要设备受到必要监控，C 类普通设备得到基本管理。以较少投入获得较高回报。

一 管理办法：

- 1 A 类设备实行充分防止维修、点检定修制。依照公司实际状况可运用计算机辅助管理，建立设备动态数据库，对运营动态、技术状况进行跟踪，按照设备保养规程进行分级保养，并结合效能检测进行筹划检修，保证设备始终处在完好、高效运营状态。
- 2 对 B 类设备管理重点履行优质润滑和寻常维护保养相结合办法，开展设备长寿机活动，依照实际状况，适时延长修理周期，减少维修费用。
- 3 对 C 类设备采用按生产实际需要进行事后维修，以减少不必要投入。

二 设备 ABC 分类管理评价原则

- 1 设备原值金额评价原则，设备原值金额在 20 万元以上评为 20 分，7 万元 20 万元如下评为 5 分，7 万元如下评为 1 分。

2 设备率一应俱全原则，设备运用率规定在 75%以上评为 10 分，75%如下 50%以上评为 5 分，50%如下评为 1 分。

3 设备发生故障后又无代替评价原则 设备发生故障后无备用设备代替评为 5 分，有备用设备代替评为 1 分。

4 设备维修难易限度评价原则：公司内无专业修理力量及手段、维修非常困难评为 10 分，有专业修理力量及手段评为 5 分。

5 在生产中设备所处地位评价原则；对生产有直接影响、作用处在核心地位设备评为 30 分，无直接影响、属普通生产设备评为 5 分，辅助生产设备评为 1 分。

6 配件供应评价原则；配件供应渠道不畅、购买困难评为 10 分，基本能满足生产评为 5 分，应能满足生产评为 1 分。

7 设备检修评价原则：设备维修频繁、费用高评为 20 分，普通评为 5 分，设备很少维修、费用较低评为 1 分。

三 设备 ABC 分类原则

依照以上评价原则，对各类设备进行综合评价、计算出各类设备总评价分，并按各类设备综合评价总分分值划定 A、B、C 类别。

A 类为总评价分值在 75 分（含 15 分）以上设备，B 类为 20~75 分以内，C 类为 20 分如下设备。

第一章 设备维护保养制度

一 设备维护保养

通过擦拭、清扫、润滑、调节等普通办法对设备进行护理，以维持和保护设备性能及技术状况，称为设备维护保养，设备维护保养规定重要有四项：

- (1) 清洁：设备内外整洁，各滑动面、丝杆、齿轮箱、联轴器、油孔等处无油污，各部位不漏油、不漏气，设备周边杂物、脏物要清扫干净。
- (2) 整洁：安全附件、名牌齐全、管道、线路要有条理。
- (3) 润滑良好：准时加油或换油，不断油，无干磨现象，油压正常，油标明亮，油路畅通，油质符合规定，油枪、油杯清洁。
- (4) 安全：遵守安全操作规程，不超负荷使用设备，设备安全防护装置齐全可靠，及时消除不安全因素。

设备维护保养内容普通涉及寻常维护、定期维护、定期检查和精度检查，设备润滑和冷却系统维护也是设备维护保养一种重要内容。

设备寻常维护保养是设备维护基本工作，必要做到制度化和规范化，设备定期维护保养工作纳入车间承包责任制考核内容。

设备定期检查是一种有筹划防止检查，检查手段除人感官以外，还要有一定检查工具和仪器，按定期检查原则执行，定期检查有时也称定期点检，对机械设备还应进行精度检查，以拟定设备实际精度优劣限度。

设备维护应按维护保养规程进行，设备纵何足道哉规程是对设备寻常维护方面规定和规定，坚持执行设备纵规程，可以延长设备使用寿命，保证安全，舒服工作环境，其重要内容应涉及：

- (1) 设备要达到整洁、清洁、结实、润滑、防腐、安全等作业内容、作业办法、使用工器具及材料，达到原则及注意事项。

(2) 寻常检查维护及定期检查部位、办法和原则。

(3) 检查和评估操作工人维护设备限度内容和办法等。

二、设备三级保养制

三级保养制内容涉及：设备寻常维护保养、一级保养和二级保养。

三级保养是以操作者为主，对设备进行以保为主、保修并重强制性维修制度，三级保养制是依托群众、充分发挥群众积极性，实行群管群修，专群结合，搞好设备维护保养有效办法。

(一) 设备寻常维护保养

设备寻常维护保养，即日保养、又称日例保。

日例保有由设备维护及操作工人当班进行，认真做到班前四件事、班中五注意和班后四件事。

(1) 班前四件事：

检查交接班记录。

擦拭设备，按规定润滑加油。

检查运转部位与否对的、灵活、安全装置与否可靠。

检查传动与否正常，润滑、冷却与否畅通。

(2) 班中五注意：

注意运转声音。

设备温度、压力液位。

电气、液压、气压系统。

仪表信号。

安全装置与否正常。

（3） 班后四件事：

清除脏物，擦净设备面上油污并加油。

清扫工作场地，整顿附件、工具。

填写交接班记录和运转记录。

办理交接班手续。

（二） 一级保养

一级保养是由维修工人完毕，对设备局部拆卸和检查，清洗规定部位，疏通油路、管道，更换或清洗油滤油器，调节设备各部位配合间隙，紧固设备各个部位，一级保养所用时间为4~8周，一保完毕后应做记录并注明尚未清除缺陷，车间组织验收。

一保范畴应是所有在用设备，对重点设备应严格执行，一保重要目的是减少设备磨损、消除隐患、延长设备使用寿命，为完毕到下次一保期间生产任务在设备方面提供保障。

（三） 二级保养

二级保养是以维修工人为主。二级保养列入设备检修筹划，对设备进行某些解体检查和修理，更换或修复磨损件，清洗、换油、检查修理电气某些，使设备技术状况全面达到规定设备完好原则规定。

二保完毕后，维修工人应详细填写检修记录，由车间验收，验收单交生产技术部存档。二保重要目的是使设备达到完好原则，提高和巩固设备完好率，延长大修周期。

三、A类设备使用维护规定

（一） 四定工作

（1）定使用人员

按定人定机制度，A类设备操作工人应选取本专业中责任心强、技术水平高和实践经验丰富者，并尽量保持较长时间相对稳定。

（2）定检修人员

A类设备可组织精、大、稀设备专业维修或修理组，专门负责对精、大、稀设备检查、精度调节、维护、修理。

（3）定操作规程

A类设备应分机型逐台编制操作规程，加以显示并严格执行。

（4）定备品配件

依照各种A类设备在公司生产中作用及备件来源状况，拟定储备定额，并优先解决。

（二）A类设备使用维护规定

（1）必要严格按说明书规定安装设备

（2）对环境有特殊规定设备（恒温、恒湿、防震、防尘）车间应采用相应办法，保证设备精度性能。

（3）设备在寻常维护保养中，不许拆卸零部件，发现异常及时停车，不容许带病运转。

（4）附件和专用工具应有专用柜架搁置，保持清洁，防止研伤，不得外借。

第三章 设备点检定修制度

点检定修是全员、全过程对设备进行动态管理一种设备管理办法，是与状态检修，优化检修相适应一种设备管理办法，应用这种办法，可有效防止设备过维修和欠维修，提高设备可靠性，减少维修费用。

一、设备点检定修重要内容

- (2) 定人：设立设备操作者兼职和专职点检员。
- (3) 定点：明确设备故障点，明确点检部位、项目和内容。
- (4) 定量：对劣化倾向定量化测定。
- (5) 定周期：不同设备故障点，给出不同点检周期。
- (6) 定原则：给出每个点检部位与否正常根据，即判断原则。
- (7) 定点检筹划表：点检筹划表又称作业卡，指引点检员沿着规定路线作业。
- (8) 定记录：涉及作业记录、异常记录、故障记录。

二、设备点检分类

1、寻常点检

由维修人员负责，在设备运转中或运营前，点检人员靠四感对设备进行检查，及时发现各种异常现象，看：运转异状、裂缝、腐蚀、本体损伤、液体泄露等。听：倾听异音。摸：振动、温度、连接部位松弛。闻：闻味差别存在缺陷。通过寻常点检以防止和避免设备在不正常状态下工作。

2、定期点检

由车间设备管理人员负责，定期或不定期对重点部位进行检查预测。

3、精密点检

使用特殊食品对设备技术状态进行诊断分析，掌握变化限度，由生产技术部或外协专职点检人员负责。

三、对点检员工作质量规定：

- 1、定点记录，通过不断积累（量化管理），找出设备状态内在规律。
- 2、定标解决，坚持原则规定，发现问题，按原则解决。
- 3、定期分析，点检记录周分析、月分析，重点设备定期分析。
- 4、定期设计，查出问题，需要改进规定筹划项目，定项进行，重大问题则需提出课题，开展自主管理，发动员工提出革新、创造建议予以解决，别的列入正常维修解决。
- 5、定人改进。改进项目，从设计、改进、评价、再改进全过程都要有专人负责，保持系统性、持续性。
- 6、系统总结，每年进行一次系统、全面总结，不断推动点检管理。

四、设备定修

设备定修是指在履行设备点检管理基本上，依照防止维修原则，按照设备状态，拟定设备检修周期和检修项目，在保证检修间隔内设备能稳定、可靠运营基本上，做到使持续生产系统设备停修时间最短，物流、能源和劳动力消耗至少，是使设备可靠性和经济性得到最佳配合一种检修方式。

设备定修按检修时间长短可分为：

1) 年度检修（简称年修）

年修是指检修周期较长（普通在一年以上），检修日期较长（普通为十几天）停机检修。

2) 点检基本上检修（简称定修）

对重要生产流程中设备，按点检成果或轮换检修筹划安排所进行检修称为定修。定修普通用于不影响持续生产系统停用或出力减少附属设备和系统上，其检修时间也较短，检修内容涉及更换备品配件、解体进行定期精密点检，定期维护、防止性检查和测试、技术诊断和技术监督需要所安排解体检修、圈套缺陷转为定修项目等。

3) 平日小修理（普通称为日修）

日修是对设备进行小修理项目，这种修理项目有是月度筹划中已列入项目，字筹划普通以周筹划形式下达，字检修内容涉及：定期维护项目（如加油脂、定期清洗等）、必要定期点检、必要定期实验、备品配件修复、小缺陷解决等。

设备巡回检查制度

为保证生产装置安全、稳定、长周期运营，并及时发现和解决生产过程中薄弱环节及不安全因素，使公司关于单位领导和职工按照“车间人员分片查，科室人员分线查、生产领导全面查，公司领导重点查”原则认真加强巡回检查，特制定本制度。

第一条 “多层次”巡回检查是规定各类人员对生产装置现场从各自分工角度有重点地进行检查。

第二条 及时发现生产过程上薄弱环节和事故隐患，关及时联系解决，全力保证生产装置长周期运营。

第三条 所有人员都要按照各种要不做好巡检记录。

第四条 各车间应对各岗位制定巡检内容和路线。

第五条 各车间负责在巡检处设立巡检牌。

第六条 岗位操作人员按照岗位巡回检查制度和内容、路线准时巡检。

第七条 操作班长每班规定进行两次巡回检查，除检查现场重要工艺指标和设备运转等状况进行监督检查。

第八条 电仪人员（涉及值班人员）第2小时要对所管电器、电机、配电室运营状况、仪表运营状况进行一次巡回检查。

车间领导及有关专业管理人员按照各自分工每天进行两次（上、下午各一次）巡回检查，重要检查生产状况、设备运营状况，工艺纪律及指标执行状况和以岗位责任缸为中心各项制度执行状况。

第九条 生产部门按照本单位职责和规定巡检内容、频率进行巡回检查，且每天不应少于一次。

第十条 公司领导对重点部位地进行不定期巡回检查或者组织关于单位人员对重点部位进行定期检查。

设备润滑管理制度

润滑是设备正常运营必要条件，为减缓磨损，提高设备效益，减少动力消耗，延长设备使用寿命，保障设备安全运营和正常生产，特制定本制度。

第一条 设备保障部必要加强对设备润滑管理工作组织和领导、负责寻常业务工作，推广先进润滑技术、润滑管理经验、组织操作及维修人员学习润滑知识，组织定期检查，制定润滑油品使用定额和储存保管、发放、废油回收运用及润滑器具管理规定，不断提高管理水平。

第二条 车间主任对全车间设备润滑负领导责任，设备管理部门应负责提出车间年、季、月使用筹划，详细执行设备润滑制度，认真做到：

1、按设备润滑规定做到“五定”、“三级过滤”，详细内容是：

五定：

- (1) 定点：按寻常润滑部位注油，不得漏掉。
- (2) 定人：设备寻常加油，定期加油由设备包机人员负责。
- (3) 定质：按设备规定选定润滑油（脂）品种，质量要合格，润滑油必要通过“三级过滤”，清洁无杂物，方可加入润滑部位。禁止乱用油（脂）或用不干净油（脂）。
- (4) 定期：对设备加油部位，按照规定间隔时间，进行加油、清洗、换新油。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/868003051027006060>