# 星级设备管理优秀车间材料

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2024-08-10

*第一篇：星级设备管理优秀车间材料人人关爱设备，实行状态维修 改善运行条件，提高机组效率——空压站星级设备管理优秀车间材料氧化铝一分厂空压站2024年12月19日人人关爱设备，实行状态维修 改善运行条件，提高机组效率——空压站星级设备管理优...*

**第一篇：星级设备管理优秀车间材料**

人人关爱设备，实行状态维修 改善运行条件，提高机组效率

——空压站星级设备管理优秀车间材料

氧化铝一分厂空压站

2024年12月19日

人人关爱设备，实行状态维修 改善运行条件，提高机组效率

——空压站星级设备管理优秀车间材料

空压站车间，在2024年10月顺利通过“三星级设备管理单位”达标验收后，全体干部、职工没有沾沾自喜，而是兢兢业业、千方百计把辛勤劳动的成果保持住，巩固好，并不断再攀新高，让环境更优美、整体设备装备水平更高，更好地为生产服务。2024年，空压站的设备管理工作与技术装备水平又有新的提高。

一、全面导入ISO管理的思路与工作模式，不断提高设备管理工作水平

2024年，与创建标准化车间同步，进一步规范了设备管理的软件资料。

首先，全面导入ISO管理的思路与工作模式，将设备管理的全部技术资料进行了规范与细化、量化。由上级主管部门统计的资料采用上级管理系统编码，未纳入上级管理部门管理、属空压站车间独有的技术资料，车间也进行了自控编码管理。删除了一些重复性的技术统计，部分技术资料实施了计算机管理。整个资料系统自成体系，每个环节紧紧相扣，所有技术数据均来源于实际，具有良好的可追溯性，实现了闭环管理。每月一次的车间管理工作会议中，有两项设备管理工作议题，即设备费用经济活动分析、零故障管理活动，对车间的设备管理进行全面细致的分析、总结与计划，加强设备管理工作的连续性、计划性、经济性与可控制性。其次，结合车间精细化管理将设备卫生等责任区域细化到班组与个人，人人管设备、维护设备、爱护设备。操作班组认真开展了“学规程、用规程”活动，实施了倒机操作确认制度，加强设备的操作与岗位点检。当班职工每小时按照规定的行走路线对运行压缩机的油位、风压、油压等部位进行一次认真点检，并做好原始记录，保证原始记录真实反应设备的运行状态。技术员每周两次定期点检，主要对压缩机未能实现自动监测的所有运转轴承部位进行测试、记录，补充了压缩机日常点检中的数据缺失。每周一次的“查隐患、堵漏洞”活动，由设备主任带队，全体技术人员、电钳班长参加，对设备管理、运行、维护中存在问题进行检查、治理、整顿，确保了设备运行的稳定性。

再次，针对电钳人员检修中存在的技术与安全隐患，实行了“检修任务单”和“检修安全确认书”制度，对检修人员、检修内容、耗材、工器具、安全措施、现场卫生等内容分步确认，明确责任人，保证了设备检修过程安全、经济、高效。

二、积极采用新技术、新材料、新工艺，不断提高压缩机组的技术装备水平

2024年，在分公司开展的轰轰烈烈的对标活动中，空压站车间积极采用新技术、新材料、新工艺，发掘自身技术优势，解决了很多难题。

针对高压风系统风压不稳定与浪费严重的现状，进行了部分主次供风管路分离整理、定期查堵管网漏点、用户实施低限操作、高压机紧急停（开）车预案等措施，于2024年4月成功实现压停一台高压机的目标，仅电费一项每年就节约665万元，大大降低了成本消耗。由于压缩机设备润滑油内漏严重，导致油耗增加，利用低压站废弃的末冷外壳制作了气油分离器，加装双层滤网，加长加粗排烟管道，加紊流挡板等手段对油雾风机进行改造，使得油耗成本大大降低，环境卫生得到了改善，彻底解决了润滑油的泄漏难题，且使油雾回收利用，年节约润滑油6800kg。

由于压缩机组与排气风管用的是普通油漆，而排气风管近160℃的高温会使油漆褪色、起皮。我们经过查资料后，选用了氧化铬有机硅耐高温漆，该漆具有良好的耐高温性（400℃）、耐油性和持久怀，喷涂效果良好，解决了我车间色彩化管理的难题。

压缩机长时间在高温状态下运行，机壳中分面产生了热塑变型，造成气体泄露，通常采用的压铅丝挤压密封法虽然起到了一定的作用，但操作难度大，密封不严，一直没有好办法。后经多方试用、筛选，利用北京新天山公司的1596耐高温厌氧硅胶型液体密封垫片，很好地解决了空压机中分面泄露。并对设备气封进行了整改，减少了内、漏提高了运行效率。

2024年初，对高压机推广应用椭圆瓦技术与转子抬高技术，基本解决了高压机轴向振动大的难题，高压机的单台无故障运行周期达半年以上。使我们有时间、有精力开展压缩机的解体点检。通过解体点检，发现了多起低压瓦破碎、转子轴套鼓包隐患，并及时进行了整改。

变配电室，经过认真整治，“三线”井然有序，分类摆放挂牌。尤其7PD和1FPD经过大修，采用热缩套管新材料、新技术，完成了柜间隔离，供电安全性、可靠性大为增强，7PD基础设施与管理已达到一流配 电室标准。为了进一步提高设备的装备水平，在装备能源部的帮助、支持下，由西安银河科技对1FPD进行电气自动化改造，淘汰了技术落后的配电盘，引进了自动化人机界面操作与监控，实现人机对话，设备开停车和故障监测全面实现自动化。

2024年10月份，完成了CO2管网更换合叉改造工作，CO2管网改造后保证了为氧化铝生产供应质优量足的CO2气，杜绝了管网发生爆裂的重大安全隐患。

三、积极做好进一步提高压缩机组技术装备水平的前期工作 空压机是山西分公司氧化铝一分厂的关键设备，如果空压机出现故障，将对我厂的生产带来灾难性影响。虽然我们的压缩机组技术经济指标处于同行业先进水平，但是技术现代化装备水平相对较低，主要表现在：

1、对设备振动状态的认识还留在感观、直觉和经验基础上，缺少数据，对故障原因的分析还停留在浅层次上，故障分析和诊断经常走弯路。

2、设备运行数据的监控、记录与管理还是采用传统的手工记录和巡检模式，容易造成重要数据和故障数据的遗漏，对历史数据利用率低。

3、运行自动化水平低，机组发生喘振时，振动会在瞬间增大，如果采取措施不及时，会在很短时间内导致设备严重损坏，直接影响生产系统的稳定性。

目前，我们积极参与《远程在线状态监测与诊断系统》与高压机的扩容的前期准备工作，并已进行了多次技术论证，努力使压缩机组的现代化装备水平与技术经济指标赶超同行业先进水平，是我们不懈追求的 目标！

在过去的一年里，虽然我们做了大量的工作，但成绩只属于过去，我们还有更高更好的追求，向四星级设备管理迈进，为星级设备管理再创新篇。

**第二篇：浅谈车间设备管理**

助理工程师参评论文

——浅谈车间设备管理

——徐长亮

目录

摘要-----------------1 前加工大型设备的管理-----------------------1 出借外协队伍设备的管理--------------------2 车间计量器具的管理---------------------------3 车间气体介质的管理---------------------------3 车间照明的管理---3 车间电气设施的管理---------------------------3

摘要

“工欲善其事，必先利其器”，设备是企业生产重要的组成部分，肩负的完成企业生产任务，减少员工劳动强度，提高产品生产效率，降低产品成本，确保产品质量的重要任务，所以设备管理就成为企业一项重要的研究课题，好的设备管理以追求设备周期费用最经济和设备运行效能最高为目标，降低生产成本。本文就车间的设备管理实际，简述其管理制度、注意事项、设备安全。

关键词：设备管理制度、设备保养、设备维修、安全操作 1.前加工大型设备的管理 1.1设备操作人员的培训

要培养一批合格的操作人员，了解设备的性能和主要参数，认真学习并严格执行设备的安全操作规程，加强操作人员设备维护保养技术能力的提高，保证设备的高效运行。特种设备操作人员必须持证上岗并检查证书有效期。1.2设备的管理

设备管理人员要记录主要设备台账，每台设备配置设备运行状态标牌，设备旁边放置该设备安全操作规程，设备日常运行时操作人员要记录设备运行记录、设备日点检表、交接班记录，掌握设备技术状态的变化情况，以便发现隐患及时处理并交代给接班人员，交接班人员签字确认。要对各种设备易发生人身伤害的情况分别作出安全标识

贴在设备上以提醒作业人员。设备管理实行“三定”即定机、定人、定岗，设备上贴有操作责任人，落实安全操作责任制。1.3 设备维修保养的管理

设备的管理应贯彻预防为主、维修并重的原则，建立健全设备维护保养方面的规章制度，设备要有一、二级保养计划，一级保养主要由操作人员执行，设备维修人员辅助完成，要求保证设备的外观清洁、整齐，清扫电气箱，对主要传动系统进行检查，保证润滑良好，无干摩擦现象，对设备的各个部位配合间隙进行适当的调整，有紧固件松动的地方进行加固。二级保养主要由维修人员执行，操作人员辅助完成，对设备进行部分解体检查和修理，更换或修复磨损件，清洗、换油、修理电气部分，使设备的技术状况能够达到设备完好标准的要求。设备维修人员每天要进行设备巡检并有记录，以便发现设备运行中的隐患，及时整改落实，保证生产的顺利进行。1.4设备的安全隐患防护措施

设备应按其技术性能、参数的要求正确使用，缺少安全装置或安全装置已失效的设备不得使用，严禁拆除设备上的限位器及监测、指示、仪表、报警器等安全信号装置，设备的故障排除应由专业人员处理，运行状态下不得作业。2.出借外协队伍设备的管理

车间提供给外协队伍的设备车间管理人员一定要有详细的台账记录包括设备名称、型号、数量、去向、外协队伍签字确认。如电焊机，在外协使用期间设备管理人员要经常巡视，监督其对设备进行日

常的保养包括除尘和电缆连接部位的紧固，焊机及二次线摆放要求定点定位，整齐摆放，工作结束后要求切断焊机电源。外协退场时督促其退还设备，退还的设备要进行认真的检查，保证设备能够正常使用，对有损坏的设备要求赔偿。3.车间计量器具的管理

设备管理人员要将购买的计量器具委托具有检验资质的单位进行校验并保管好检测证书，计量器具的证书号、场内编号、有效期限要登记到台账中，管理者要给计量器具的使用人该计量器具检测证书的复印件，确保使用者了解该计量器具的误差值。对有效期限到期的计量器具进行回收并再次进行检验，如不能满足使用要求按有关报废流程处理。

4.车间气体介质的管理

车间气体管道采用颜色标识法进行区分，中际公司的使用的气体有压缩空气、氧气、二氧化碳、氩气、混合气、丙烷、天然气，气体管道颜色识别表需张贴在每个施工作业区，让施工人员了解以免使用时发生意外。在生产过程中，车间设备管理人员需经常进行现场检查外协队伍的气体使用情况，要求安全用气、节约用气、爱护供气设施，在检查中如发现焊机气带漏气、气带接头漏气等情况立即要求外协队伍进行处理并根据《气体介质使用管理规定》进行处罚，气体终端箱的保养属就近外协队伍负责，要及时清洁终端箱及维护终端箱内零件设施。在氧气、丙烷、天然气终端箱附近禁止摆放电焊机和易燃易爆物品。设备管理人员要保证末端阀门完好无损，能按要求开启和关闭。

5.车间照明的管理

设备管理人员要掌握车间的照明系统具体位置，在应急照明开关上要贴明显标识，明确非特殊情况禁止合闸。车间的普通照明要细化到每一个开关控制那一条线的照明，并在开关上标注。统计车间照明控制明细表画出车间照明控制箱的分布图分发给外协队伍，使外协队伍明确的知道其施工区域的照明开关在哪里，防止了外协队伍打开所有照明，造成电力浪费的现象。夜间施工完成后检查车间的照明情况，对未关照明灯就下班的外协队伍进行处罚。6.车间电气安全的管理

设备管理人员要掌握车间的电力系统并定期对车间的用电设施及用电安全进行巡检，禁止外协队伍私自接线，接线需车间经过专业培训，考核合格，持有上级部门颁发的电工作业操作证的电工进行操作。每个配电箱内部要求清洁，接线规范，检查使用设备的运行电流是否和开关上标注的额定电流相适应，查看其电缆线径是否能承载设备的运行电流。如遇电气故障应及时通知车间电工进行处理，不得私自处理。电焊机外壳必须接地良好，电焊机外壳接地线如松动或损坏及时通知车间电工进行维修恢复，电焊机进线电源盒盖需保持完好，如有损坏禁止使用，防止触电危险。对插座箱的使用要求规范，发现不通过插头直接将裸线插入的情况拍下照片留下证据并拽下，处罚相应外协队伍，如造成设备损坏的要求赔偿。

参考文献：

[1]沈永刚，现代设备管理.2024 [2]刘庆山，机械设备安装工程.2024.5

**第三篇：车间设备管理规定**

车间设备管理规定

整经机：

1、纱线通道要保持光洁，不准有花毛、油垢、纱痕等现象。

2、停经钩要灵活，不准有断纱不停车现象。

3、张力装置要按工艺要求保持一致。

4、纱架吹风装置作用良好。

5、伸缩梳不能有弯曲、排列不匀现象。

6、传动皮带松紧要一致。

7、压纱滚筒、经轴制动不能过急或过缓。

8、上落轴装置开合一定要灵活。

9、各部位不准有缺油或漏油现象。

10、各部位不准有机件缺损、螺丝缺少、松动等现象。

11、设备、电器安全防护装置保持完好。

12、检查设备转动不能有异响、发热现象。

13、做好设备清洁工作。

一、浆纱机：

1、上落轴开合要灵活。

2、伸缩梳要调整一致、排列均匀、上下横动要灵活。

3、万向节、边盘转动要灵活。

4、大小烘筒转动要灵活，链条张力要适中。

5、皮带松紧要一致，不准有缺损。

6、不准有漏水、漏汽（气）、漏浆现象。

7、纱线通道要光洁，不准有油垢、纱痕。

8、压浆辊、浸没辊、两浆槽前后、左右压力一致。

9、浸没辊两端高低一致，起落灵活。

10、循环浆泵作用良好，打浆管道每周清理一遍。

11、各部位轴承、轴衬不准有震动、发热、异响。

12、设备、电器安全防护装置保持完好。

13、做好设备清洁工作。

三、1、设备工段必须按技术标准、保养周期做好保养和维修。

2、工段长每周一次对全车间设备检查一次并对不合格项及时返修。

3、对因设备原因造成的生产、质量影响，对机台责任人、工段长按损失情况处罚。

4、车间每月对全车间设备检查一遍，根据检查结果考核设备人员。

**第四篇：2024年车间设备管理工作总结**

2024年工作总结

一、生产方面：

1、充分发挥生产班组长的指挥和属地管理作用，积极调动各班组的积极性，将生产任务、质量、安全业绩与绩效考核相挂钩，狠抓工艺和设备管理及质量管理，车间所有干部每天不定时抽检和检查袋重及外观包装质量，身体力行地为员工做好表率，增强员工质量意识，装置对喷码、折边、预留线头方面，制订了车间干部专人负责，严格要求班组及包装人员，并与绩效考核挂钩，包装质量有了明显提高，无用户投诉现象，装置生产活动有序，设备虽然多次出现故障，但在技术人员的努力下都能及时处理，未造成装置停产及尿素打循环，完成了半年内厂里下达的各项任务。

2、为了提高尿素包装出厂质量，防止结块尿素混入成品包装，异常情况下堵塞振动筛事件，车间技术人员在原有振动筛基础上，充分发挥想象力，自己设计加装了小型筛网刮料机，开工至今发挥了积极的作用，即使出现大量结块，也很容易疏通，不会造成尿素大量漏出，影响正常生产。

3、刮料机4个油管，栈桥输送机减速器输出轴，在以往的生产中长期渗漏，车间自己想办法，输出轴加工密封套，油管更换密封方式得以解决，开工后无泄漏，效果得到了验证。

4、料仓结块堵塞下料口一直困扰车间生产，为此安装了4个料仓振打系统，解决料仓粉尘粘壁问题，但由于管理原因，操作员工手动振打料仓不及时，此系统未达到预期效果，车间自己设计制作振打定时器，实现自动/手动随时切换使用，并安装使用正常，每天定时自动自动振打3次，起到了良好的效果。

5、栈桥输送机皮带跑偏，虽然已在皮带两头安装了自动校正装置，但是在输送机空载时，中部皮带跑偏任然严重，为此车间技术人员在皮带中部又安装了一个自动校正装置，彻底消除了满载和空载跑偏现象，消除了隐患。

6、将小化1台码垛机和复检秤搬迁至化肥厂使用，一直是车间重中之重的大事，在车间技术人员和装备科共同配合，自己设计方案，年初，和新海人员共同协作下，在小化将码垛机和电子秤分段拆卸打包，运输到化肥厂，然后进行组装，改造新增平台，斜坡输送机换向使用，联锁与包装4#线对接等一系列工作，经过大家一起努力，4#码垛机搬迁工作顺利进行，安装调试在没有外援的情况下，靠自己查图，依靠现用3台码垛机的使用经验，学习领会图纸，使4#码垛机一次安装到位，经过认真细致的调试工作，4#码垛机得以正常运行，为了适用化肥厂的小托盘使用，并成功将原来的大托盘结构，改成我们自己的小托盘结构，正常码垛，在使用过程中，由于包装至码垛机线路过长，码垛机连锁停车设计很不方便，为此车间技术人员自己改造，新增安装了3个联锁点，便于故障状态紧急停车。

二、设备管理：

1、设备管理人员坚持每周一、四两次对设备进行检查，发现问题详细记录并及时在绩效考核系统考核，督促班组精心检查、清洁设备，确保设备完好，车间设备管理人员长抓工艺设备日常维护保养工作，精心保养设备，根据码垛机使用状况，码垛机组4个月保养一次，运行至今未发生大的设备故障，设备运行平稳，确保了车间码垛设备长周期高效运行。

2、装置重点设备有；1#刮料机、2#栈桥输送机及3#码垛机六台设备，装置始终坚持进行有计划性的预防性维护工作。1#刮料机运行平稳，车间设备管理人员对旋转支撑轴承每月加注润滑脂两次，确保平稳运行，在装置停车期间，车间进行了彻底清理塔底积料，清除了刮臂、刮板、锥形下料口上的沾结尿素，对平稳生产打好基础。2#栈桥输送机，在每次尿素装置短停或更换喷头期间，车间都能及时进行联锁测试、皮带、接头外观检查，全年设备运行正常。4#/abc三台码垛机组一直是故障频率较高的设备，及时进行了预防性维护保养，机组故障率得到了有效控制，到至今运行良好，发生的其他电气故障，装置都及时排除，坚持故障不过夜，确保了码垛机的正常运行。4#码垛机在使用过程中也出现了许多问题，车间也都逐一解决，确保了正常使用。

3、计量器具管理：

车间的４台电子台秤和在线称重机电子秤，按计划每季度完成了定检工作，全年共计计划完成定检电子秤36台次，确保了称重包装质量。

4、特种设备管理：

车间15台叉车严格按国家有关规定要求进行管理，落实周期检验和检查工作，使用证落实率100％。对日常生产发生的故障，车间及时和维修承包商联系及时维修，全年共计维修保养叉车 54台次，按照特种设备的检验计划，3月份完成了叉车的检定工作，11月对15台叉车进行了保养。车间15台叉车采用定人、定库、定车位，保证了叉车的正常运行，车辆无泄漏，满足了生产需要。

空袋提升机和电动葫芦16年共维护保养 2次，定检1次，确保安全使用。

5、备品备件的管理：

对备品备件的物资采购计划，始终做到了及时准确有计划的上报，采取对关键设备重要和易损部件有备件，不积压，依照设备质量保证要求，做到了设备管理技术人员必须参加物资供应部组织的设备到货开箱验收，核对实物，清点资料，备件验收合格，手续齐全才入库。对现有库存进行彻底的清库盘点，备件按设备分类，库房摆放整齐，明确标示，最大限度减少库存，降低车间成本。

二、工艺安全方面。

车间干部每检查工艺记录、操作卡的执行情况，并及时录入绩效考核系统。在每周二进行一次车间周检活动，有效促进了设备隐患的查找工作，为设备安全运行起到了促进作用。

加强了提升机和码垛机组的上锁挂签管理，车间干部随时检查，及时取证照相，纳入考核，有效推进了制度的执行。设备检修，车间严格执行程序，消除风险后进行检修，专人监护，更换备件有变更记录，检修后执行 “投运前安全检查”，坚持一月四次的行为安全审核，逐步努力消除人的不安全行为和物的不安全状态。

三、员工的技术培训：

培养提高员工的技术素质及责任心，是车间的根本任务，抓素质，始终把人的要素放在第一位，把提高职工队伍的素质做为管理的根本。为此，车间坚持职工培训常抓不懈，循序渐进的培训，由于成品装置员工存在民族职工多，文化水平及素质较低，厌学、不学成了车间培训的一大困难，为此，车间出台新政策，末位淘汰，成立保洁组，专门打扫码垛机卫生，一年两次评估，淘汰人员车间待岗，取消奖金，进入保洁组，车间培训通过理论和实际相结合的办法，每次培训都已课件的形式，重点从实际出发，让员工能看得见，想得到，从而提高兴趣，开动脑筋，特别是在包装机、码垛机的故障处理时，员工积极参与检修，取得了一定的效果。

五、存在问题：

1、对车间后备人才培养不够；例如：检修期间车间安排两名大学生在4#码垛机安装调试期间，一直跟随，在刮料机和栈桥输送机解体时，及时通知学习，但是没有具体考核程序，只靠员工自觉学习，结果没有压力就没有动力，期间车间也没有做他们的思想工作，不了解思想动态，导致学习能力下降。

2、仪表自接管车间工作以来，服务态度良好，现已基本掌握电子秤的基本维护和故障处理，但在码垛机出现故障时，还缺乏对控制仪表故障的判断与处理能力。

3、电气维修不及时，技术水平欠佳，有时影响正常的生产秩序。例如电机维修；在码垛机出电气现故障时，通知新海仪电，一般情况下，几天都不能处理正常，码垛机不能投用，影响生产。

4、车间操作人员技术能力欠佳，经验不足，遇到问题不能及时判断症结所在，今后需要加大力度培训。

5、装置设备大检修时周期长，不能按计划完工；分析原因，主要是车间安排时间不合理和乙方单位未考核所致，今后要责任人紧跟项目，和考核挂钩。

六、17年工作的方向：

1、继续加强生产管理，进一步严肃工艺纪律，加大对违规操作的考核力度，不考核就见不到成效，工艺安全管理各项制度重在监督执行，努力提高操作人员的规范操作技能。

2、深入开展小团队活动，鼓励员工多发现隐患，多动手，提高自己处理问题的能力，以此作为一种提高技能培训的方法，细化考核标准，多奖少罚，提高员工积极性，提高工作现场标准化。

3、严格设备巡检，及时发现隐患，严肃考核违反巡检制度的行为。

4、认真完成设备检修保养工作，为再开工打好基础。

5、给大学生在必须制定计划，明确完成时间及考核要求，及时评估，和奖金挂钩。

**第五篇：车间车间生产设备管理方案**

车间设备管理方案

一、车间设备统一管理的目的和定位：

机器设备是企业组织生产的重要物质技术基础，是构成生产力的重要要素之一。俗话说：“工欲善其事，必先利其器”，在现代化工业生产条件下更是如此。由于目前主要的生产活动是人工操纵机器设备，由设备直接完成的，因此产品的品种、数量、质量、消耗、成本，在很大程度上取决于设备的技术状况。同时，由于机器设备的日益大型化、精密化、自动化，设备投资越来越火，与机器设备有关的费用，如折旧费、维修费等，在产品成本中的比重不断提高。搞好设备管理，不断改善设备的技术状态，提高设备装备水平和利用效率，减少设备维修所占用的流动资金，降低设备维修费用，提高设备管理人员和维修人员的素质，对实现企业的生产经营目标和提高企业经济效益有着十分重要的意义。

“管理出效率”、“管理出效益”，道理也就在于此。

二、设备管理机构的设置与职责

设备管理机构：负责人——专职负责人——操作负责人

负责人：负责车间设备综合性管理。

制订设备保养、维修计划；编制维修技术文件（包括：备件明细表、材料明细表、工具明细表、定维修工艺、定维修标准、定时定额、定工期等等）；

专职负责人：负责车间全部设备使用、保养、检修管理工作。

设备完好检查、技术状态检测、技术质量评估；保养用品准备、备件、材料准备；工具准备、编制作业计划、修理施工作业；保养实施、运行状态监测。

操作负责人：负责正在使用设备的维护。在专职人员的指导下正确使用机器设备，不得私自更改使用方法。

三、设备登记造册，建立台帐

设备登记造册，建有台帐。台帐包括：序号、固定资产号、名称规格、启用时间、原值、制造单位、功率、安装位置、设备类别、主体材质、重量、制造日期、附电机型号、位置号、数量、工艺介质压力、温度、生产能力等。

设备分类按管理工作对象分：生产设备、辅助生产设备、非生产设备。即生产流水线生产流水设备应按照工艺属性分成若干单元，逐个编号入帐其连接部分可附属就近单元，自动线设备应按一条线为一台设备编号。（例：草莓生产线为1生产设备，1-1提升机、1-2

1流水槽、1-3给料机、1-4提升机、1-5传送带、1-6去毛机、1-7提升机、1-8单冻机《1-8-1网带、1-8-2振动电机、1-8-3脉冲电机等等为辅助生产设备》1-9金探、1-10电子称等等）附带车间设备布局图。

四、设备保养

1）日常保养：每天上班后、下班前15分钟~30分钟由操作人员进行对设备进行检查或清扫和擦试，使设备处于整齐、清洁、安全、润滑完好的状态。

设备的完好性、部件、配件是否缺失。

运转设备先进行空转，确认声音正确，润滑完好，方可正规操作。

检查螺丝，对螺丝进行紧固处理，以防止使用脱落。

检查完全防护装置是否完整、安全、灵活、准确、可靠。

检查润滑装置是否齐全、完整、可靠、油路畅通、油标醒目。

检查各种管线、管件完好，无滴漏现象。

清洁设备部位，使设备内外干净，滑动轨道和接合处无油污锈迹、灰尘和杂物，做到漆见本色铁见光。

各种工具、附件应摆放有序、存放整齐。

严格按操作规程使用设备。经常巡回检查，通过听、看、问等方法观察设备的运转情况，发现问题及时处理。

2）一级保养，定为一个月左右进行一次，除电器部分电工负责外其余由专职人员进行，车间设备责任人辅助和指导保养内容。

清扫、检查、调整电器部分，检查电器接触是否良好。接线是否牢固。

彻底清洗、擦试设备内外表面和死角部位。清除表面毛刺，做到漆见本色，铁见光，去污垢，无污染。

检查、调整必需的部件，调整各运动部件的间隙，更换易损件。

检查紧固件和操作装置，做到安全可靠。

检查更换各种计量仪表和安全附件。

排除故障，消除隐患。

必要时对设备个部拆卸检查，调整和修复。

一级保养应达到的标准：外观清洁，呈现本色；润滑良好，设备磨损少；设备缺陷排除，事故隐患消失；设备运转正常、操作灵活、保持完好状态。

3）二级保养视不同设备情况一般根据生产工艺一个品种生产进行一次，由维修人员为主进行，专职负责人参加。

五、设备的检修

检修的方针与原则，设备的检修是指“恢复”设备各部分规定的技术状态和工作能力进行的工作。设备的检修要坚持预防为主的方针，实行计划检修。主要设备每年进行一次状况普查，根据设备运行的实际状态和普查情况。由动力部编制设备的大中修计划制造部配合完成。

设备的检修，首先要制订《设备维护检修规程》其内容：a、检修间隔期；b、检修内容；c、检修前的准备（技术准备、物质准备、安全技术准备、制订检修方案、编制检修计划、费用计划、明确责任人员）；d、检修方案（设备拆装程序和方法，主要零部件检修工艺）；e、检修质量标准；f、试车与验收；g、维护及常见故障处理。

1）编制检修计划

设备维修计划分为和月度两种计划。

计划规定设备的大修、小修、精度调整的时间段，其内容包括维修计划表，大修计划任务书。

月度计划应具体规定上述维修的执行日期及小修、部分事后维修的内容。

2）计划编制的依据：

A、设备检测和维修、运行记录；b、设备故障记录及分析资料；c、设备技术状况普查资料；d、产品质量对设备精度、性能的要求、设备能力指数等；e、受压容器、起重设备、动能设备的状态监测或试验结果等分析资料；f、参考设备的修理周期和修理复杂系数及各项定额资料；h、企业维修力量、人、财、物的使用情况；h、修前准备工作的最低期限。

3）计划考核的指标：

修理成本=材料费+配件费+耗用维修设备台班费+人工费（元）

耗用工时=工×日（工时）

停歇时间（天）

设备返修率=实际返修台数/计划修理台数×100%

设备检修范围，大修、中修、小修的范围要严格划分区域。

大修：分解整个设备、修理基准件，更换或修复全部磨损件，调整电器部分、清除缺陷、恢复设备原有性能、精度及效率、翻修外表。

中修：设备部分分解、修复和更换部分磨损件、对精度、性能达不到工艺要求的部位进

行针对性修理，恢复其精度、性能。

小修：针对日常检查发现的问题，拆卸部分零部件进行检查、修整、更换或修复质量少量磨损件。同时检查、调整、紧固机件恢复设备使用性能。

4）设备检修的具体程序

同检修计划要按检修计划进行，并制订检修方案。

根据主要设备的检修规程、严格执行检修技术标准。

重点设备检修或结合检修实现技术革新的，报设备管理部门，并附图纸说明，批准后实施。

检修要逐步采用状态监测和现代故障诊断等技术，努力采用新技术、新工艺、新材料、新设备。

检修应在生产区外进行。检修前要做技术准备和材料备件的准备，检修后要做到工完、料净、现场清。

设备大、中修计划应当与生产计划同时下达，在检查生产完成情况时，同时检查考核设备维修完成情况。

检修后的设备要由设备管理部门组织有关人员检验合格后才能投入正常生产使用，所有记录要认真填写后归档。

各种记录：安装调试记录、日常运行使用记录、维修记录、事故记录、验证记录、润滑记录等。

六、设备改造的论证、技术鉴定及技术台帐等内容：

主要设备的验证资料。

主要设备技术汇总表（设备完好率、漏率和设备主要缺陷）。

设备检修状况汇总表（大修项目、实际完成项目、计划外项目、计划检修工时、实际完成检修工时、维修费用等）。

设备事故汇总表（事故次数、停机时间、停机损失）。

主要设备技术革新成果汇总表.设备备品备件、材料消耗汇总表。

常用资料建立备份并应定期清点、核对，及时补充和修复破损或变质资料。档案移交或管理人员调动必须办理移交手续。

索取、查阅资料应经登记批准方可，不得私自复制材料。需复制材料应由设备管理人员

施行。

设备档案的内容填写时字迹要规范、整齐、清楚。

档案一般不得外借，特殊情况需经审批并认真登记后方可外借。

每年应对技术档案进行整理。

七、设备事故

设备及仪器仪表因非正常损坏，致使停产、减产、动力供应中断、效能降低、人身伤亡均为设备事故。

1）设备事故分为一般事故，重大事故，特大事故三点。

一般事故：设备零件损坏，修理费用在500元以上或影响当日产量的5%以上。

重大事故 ：设备损坏严重，修理费用在6000元至10000元或影响当日产量25%以上。虽未达到上述损失，但性质恶劣，情节严重也列为重大事故。

特大事故的几种情况，符合其中之一的均列为特大事故。

设备损失严重，修理费用在10000元以上者。

事故造成3人或3人以上重伤。

事故造成人员死亡。

情节严重、性质恶劣的其它事故。

2）设备事故的定性

责任事故：不遵守标准操作规程，擅离职守，维修不当，设备超负荷支转造成设备损坏。停产或效能降低者为责任事故。

质量事故：设备因设计、制造、质量不良、安装不当或检修不当造成的损坏，停产或效能降低为质量事故。

自然事故：因自然灾害造成的设备损坏为自然事故。

3）事故产生的原因

设备事故发生后，应立即停止操作，保护现场，不接触和移动现场物品，同时报主管部门。重大、特大事故要及时向上级主管部门报告并采取紧急措施，防止事故进一步扩大。

设备事故发生后，要本着“三不放过”（原因分析不清不放过，责任者和群众没有教育不放过，没有防范措施不放过）的原则，由设备管理部门组织有关人员观看现场，进行现场分析注意原始数据和凭证的收集或录像保留原始状况资料进行详细记录。

事故发生后，由车间设备责任人及时填写事故报告，报送设备动力部。重大、特大事故

应在24小时内向上级主管部门上报。

4）事故的处理

因设备事故造成停产，应积极组织对设备的抢修，在未修复之前要采取有效的补救措施尽快恢复生产。重大、特大事故要提出修复方案，改进措施。

一般设备事故由设备动力部签署处理意见，重大、特大事故由主管经理批办，并听候上级部门处理。

对事故责任者按情节轻重、责任大小、态度好坏给予批评教育或行政和经济处罚，触犯法律的要追究刑事责任。

对隐瞒不报，有意缩小事故，弄虚作假者，要加重处罚并追究领导责任。

5）设备事故的所有记录，原始资料或凭证、技术鉴定书、调查分析报告，修复方案等均应归入档案。

八、整改现状：

所有使用设备都应有统一编号，要将编号标在设备主体上，每台设备都要设专人管理。每台设备都要挂状态标志牌，挂在不易脱落的位置上，其具体情况如下：

运行中：正在生产操作的设备，应正确表明物料的品名、批号、数量、生产日期、操作人等。

维修中：正在修理中的设备，应标明维修的起始时间，维修负责人。

已清洗：已清洗洁净的设备，随时可用标明清洁的日期。

待清洗：尚未进行清洗的设备，用明显符号显示，以免误用。

停用：因生产结构改变或其它原因暂时不用的设备如长期不用应移出生产区。待维修：设备出现故障尚未排入维修计划。

各种管路管线除按规定涂色外，应有标明介质流向的箭头及流向地点。

无菌设备应标明灭菌时间和使用期限，超过灭菌期限的，应重新灭菌后使用。设备状态改变时，要及时换牌，以免发生错误。

所有标牌应挂在明显的部位，以便观察。

制造部

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找