

设备管理内容

☐ 设备技术状况的管理

对所有设备按设备的技术状况、维护状况和管理状况分为完好设备和非完好设备，并分别制订具体考核标准。

各单位的生产设备必须完成上级下达的技术状况指标，即考核设备的综合完好率。专业部门，要分别制订出年、季、月度设备综合完好率指标，并层层分解逐级落实到岗位。

☐ 设备润滑管理

(一)对设备润滑管理工作的要求：

1. 各单位机动部门设润滑专业员负责设备润滑专业技术管理工作；厂矿或车间机动科(组)设专职或兼职润滑专业员负责本单位润滑专业技术管理工作；修理车间(工段)设润滑班或润滑工负责设备润滑工作。

2. 每台设备都必须制订完善的设备润滑“五定”图表和要求，并认真执行。

3. 各厂矿要认真执行设备用油三清洁(油桶、油具、加油点)，保证润滑油(脂)的清洁和油路畅通，防止堵塞。

4. 对大型、特殊、专用设备用油要坚持定期分析化验制度。

5. 润滑专业人员要做好设备润滑新技术推广和油品更新换代工作。

6. 认真做到废油的回收管理工作。

(二)润滑“五定”图表的制订、执行和修改。

1. 厂矿生产设备润滑“五定”图表必须逐台制订，和使用维护规程同时发至岗位。

2. 设备润滑“五定”图表的内容是：

定点：规定润滑部位、名称及加油点数；

定质：规定每个加油点润滑油脂牌号；

定时：规定加、换油时间；

定量：规定每次加、换油数量；

定人：规定每个加、换油点的负责人。

3. 岗位操作及维护人员要认真执行设备润滑“五定”图表规定，并做好运行记录。

4. 润滑专业人员要定期检查和不定期抽查润滑“五定”图表执行情况，发现问题及时处理。

5. 岗位操作和维护人员必须随时注意设备各部润滑状况，发现问题及时报告和处理。

(三)润滑油脂的分析化验管理。

设备运转过程中，由于受到机件本身及外界灰尘、水份、温度等因素的影响，使润滑油脂变质，为保证润滑油的质量，需定期进行过滤分析和化验工作，对不同设备规定不同的取样化验时间。经化验后的油品不符合使用要求时要及时更换润滑油脂。各厂矿对设备润滑油必须做到油具清洁，油路畅通。

(四)设备润滑新技术的应用与油品更新管理。

1. 厂矿对生产设备润滑油跑、冒、滴、漏情况，要组织研究攻关，逐步解决。

2. 油品的更新换代要列入厂矿的年度设备工作计划中，并经过试验，保证安全方可加以实施，油品更新前必须对油具、油箱、管路进行清洗。

☐ 设备缺陷的处理

1. 设备发生缺陷，岗位操作和维护人员能排除的应立即排除，并在日志中详细记录。

2. 岗位操作人员无力排除的设备缺陷要详细记录并逐级上报，同时精心操作，加强观察，注意缺陷发展。

3. 未能及时排除的设备缺陷，必须在每天生产调度会上研究决定如何处理。

4. 在安排处理每项缺陷前，必须有相应的措施，明确专人负责，防止缺陷扩大。

☐ 设备运行动态管理

设备运行动态管理，是指通过一定的手段，使各级维护与管理人员能牢牢掌握住设备的运行情况，依据设备运行的状况制订相应措施。

(一)建立健全系统的设备巡检标准。

各厂矿要对每台设备，依据其结构和运行方式，定出检查的部位(巡检点)、内容(检查什么)、正常运行的参数标准(允许的值)，并针对设备的具体运行特点，对设备的每一个巡检点，确定出明确的检查周期，一般可分为时、班、日、周、旬、月检查点。

(二)建立健全巡检保证体系。

生产岗位操作人员负责对本岗位使用设备的所有巡检点进行检查，专业维修人员要承包对重点设备的巡检任务。各厂矿都要根据设备的多少和复杂程度，确定设置专职巡检工的人数和人选，专职巡检工除负责承包重要的巡检点之外，要全面掌握设备运行动态。

(三)信息传递与反馈

生产岗位操作人员巡检时，发现设备不能继续运转需紧急处理的问题，要立即通知当班调度，由值班负责人组织处理。一般隐患或缺陷，检查后登入检查表，并按时传递给专职巡检工。

专职维修人员进行的设备点检，要做好记录，除安排本组处理外，要将信息向专职巡检工传递，以便统一汇总。

专职巡检工除完成承包的巡检点任务外，还要负责将各方面的巡检结果，按日汇总整理，并列出现场重点问题向厂矿机动科传递。

机动科列出主要问题，除登记台帐之外，还应及时输入计算机，便于上级大公司机动部门的综合管理。

(四)动态资料的应用

巡检工针对巡检中发现的设备缺陷、隐患，提出应安排检修的项目，纳入检修计划。

巡检中发现的设备缺陷，必须立即处理的，由当班的生产指挥者即刻组织处理；本班无能力处理的，由厂矿领导确定解决方案。

重要设备的重大缺陷，由厂级领导组织研究，确定控制方案和处理方案。

(五)设备薄弱环节的立项处理。

凡属下列情况均属设备薄弱环节：

1. 运行中经常发生故障停机而反复处理无效的部位；
2. 运行中影响产品质量和产量的设备、部位；
3. 运行达不到小修周期要求，经常要进行计划外检修的部位(或设备)；
4. 存在不安全隐患(人身及设备安全)，且日常维护和简单修理无法解决的部位或设备。

(六)对薄弱环节的管理

各大公司机动处要依据动态资料，列出设备薄弱环节，按时组织审理，确定当前应解决的项目，提出改进方案；

厂矿要组织有关人员改进方案进行审议，审定后列入检修计划；

设备薄弱环节改进实施后，要进行效果考察，作出评价意见，经有关领导审阅后，存入设备档案。