兰州顶立汽车部件

设备修理保养制度

一、目的

为了确保公司设备安全、高效运行，使设备运行处于最正确状态，标准设备修理、保养治理，保证公司生产经营目标的实现。结合目前企业实际状况，制定本制度：

二、设备修理治理制度

2.1. 故障性修理的治理

21.1 、设备故障性修理是设备在运行过程中消灭的不正常现象，会影响和危机到设备的正常使用和安全运行时，应准时停顿该设备的运行，马上组织对该设备进展检查修理。故障修理完成后，并对该设备进展检测，检测该故障是否已经排解，并做好修理记录。

21.2 班长及操作人员对设备故障发生的缘由进展初步推断，是操作引起故障还是参数设置引起故障以及设备自身缘由引起的故障，属操作或参数设置引起故障，由当班班长或工段长自行解决。

21.3 设备故障及设备消灭故障推断不了准时通知修理人员及工段长。

21.4 设备消灭故障必需填写设备修理工作单，由工段长签字后，送往修理班组，自身留一联存档。

21.5 设备修理人员接到修理工作单后，准时作出响应，到现场对设备进展修理，修理结果填写至修理工作单上，需要现场班进步行签字确认。

21.6 设备修理时，工段长或班长及操作人员赐予帮助

。三、设备保养制度

3.1 设备维护保养打算

设备修理保养工作，依据设备类别、工作量大小和难易程度分为日常保养、

周保养、月保养、半年保养、年保养。

3.1.1、日常保养

日常维护保养是由操作工人每天下班前必需进展设备保养工作，内容包括：设备的清洁、加油、设备调整、更换个别零件〔易损件，如磨轮、刀具、刀头、钻头等〕、检查润滑、声音、是否漏油、安全附件及磨损等状况，并做好日常保养记录。

3.1.2 、周保养

周保养是对设备的定期检查维护，一般每周一次，周保养以检查为主，其中主要的内容是：检查、清扫、调整各操作参数等；检查油路、油质、油量，检查、调整各指示仪表和安全防护装置，觉察故障隐患要准时排解，设备经周保养完成后，要到达一下要求：设备清洁、光明，油路畅通、润换良好，操作敏捷、运转正常，安全防护、指示仪表齐全、牢靠。保养人应将主要的保养内容、保养过程中觉察和排解的隐患、特别、试运转结果、运行性能等作出记录。周保养是以班长为主，设备操作工为辅协作完成。

3.1.3 、月保养

月保养是对设备进展定期维护检修，一般每月一次，是以维持设备的技术状况为主的检修形式。月保养首先要对周保养的全部工作进展检查跟踪，其次，主要检查设备的动态技术状况与主要精度，更换或修复零部件，检查各模具的安装状况，检查修复安全装置。月保养后应对设备进展动、静态技术状况测定，并做好保养记录。月保养以专业修理人员为主，工段长或班长为辅。

3.1.4 、半年保养

半年保养是对设备进展定期维护检修，一般每年两次，列入年度修理打算，

为了使半年保养标准化，应依据设备各零部件的磨损状况、性能、精度及故障发生的可能性等，在每年生产任务淡季时，依据设备的使用状况制定出设备的保养修理内容和打算。

3.1.2　年保养

年保养一般为每年一次，主要以生产打算给出保养时间，对设备进展改造、升级。主要有对设备机械进展检测、水平调整、清理或更换；变速箱检查、润滑油更换；电机轴承清理或者更换。

3.2 特种设备的检定检修

特种设备的定期检定检修，依据设备的相关检定检修周期规定，每年对压力容器、安全阀、压力表、起重设备、高压电器、叉车等特种设备进展周期检定检验，检定检验主要是外请有资质的单位进展，特种设备消灭故障需修理时应依据相关技术规程组织专业技术人员参与修理，如无专业技术人员或无资质无法修理时，应请有资质的单位和技术人员对其进展修理，各使用单位协作，确保设备设施的安全和准确运行。

四、设备正常消耗品选购和更换

正常消耗品更换和选购由生产部自行完成，如：磨轮、切割机刀头、折弯机切割片，折弯刀头，混胶器、打胶嘴等。

兰州顶立汽车部件有限公司

附件1：

设备修理跟踪单

申请人：		批准：		日期	
设备名称		停机时间		修理时间	
故障现象					
修理状况及故障推断					
检修结果					
修理人员		验收人			

兰州顶立汽车部件有限公司

设备修理跟踪单

申请人：		批准：		日期	
设备名称		停机时间		修理时间	
故障现象					

修理状况及故障推断			
检修结果			
修理人员		验收人	

附件2：

设备修理记录

日期		修理人员	
设备故障现象			
设备现象分析			

修理状况	
备注	

附件3：　　磨洗机及上下片台日保养表

序号	保养内容	保养状况	保养时间	保养人	审核人
1	开机后设备开合、检查润滑油邮箱的液位、是否在正常液位，各油管是否通畅，有无损坏，接头处是否漏油				
2	开机后在空转状况下，检查各部位有无特别；				
3	开机前检查冷却水是否正常				
4	开机前各轨道涮润滑油一次				
5	开机前用干净抹布擦拭传感器探头				
6	开机前清理及检查各吸盘的完好				
7	开机前检查速度调整器是否在中间位置，旧磨机速度〔0-12m〕、〔0-10m〕				
8	开机前给开合轴杆加润滑油				
9	停机后对设备清理、清洁				

附件4：　　磨洗机及上下片台周保养表

序号	保养内容	保养状况	保养时间	保养人	审核人
1	每周给丝杆油箱添加润滑油一次				
2	给定位滑轨加润滑脂				
3	给调整丝杆加润滑脂				
4	给机械传动部位油壶加润滑油				
5	真空泵进气滤芯清理及管路检查				
6	上下片台球头及滑道加润滑脂				
7	各机械紧固件检查				

8					
9					

附件5：　　磨洗机及上下片台月保养表

序号	保养内容	保养状况	保养时间	保养人	审核人
1	每月停电配电柜清灰一次				
2	皮带检查调整一次				
3	各个定位轮检查一次				
4	每台电机工作状态检查一次				
5	检查各中间端子排有无松动、进水现象				
6	检查各传感器是否正常，有无损坏				
7	检查各部件紧固螺丝有无松动				
8	检查各磨轮电机防水套有无损坏				
9	检查真空泵油位是否正常				

附件6：　　磨洗机及上下片台半年保养表

序号	保养内容	保养状况	保养时间	保养人	审核人
1	将移动边盖板翻开，检查丝杆有无损坏，对丝杆清理				

	及加油				
1	检查行程开关是否牢靠，有无损坏				
2	检查各定位传送、定位轮有无损坏或更换				
3	检查各气缸工作是否正常，加油或者更换				
4	真空泵油品的检查				

附件7：　　磨洗机及上下片台年保养表

序号	保养内容	保养状况	保养时间	保养人	审核人
1	检查配电柜接触器、继电器有无损坏				
2	全部磨轮电机拆下，检查密封、轴承进展清洗或更换				
3	将各台磨头电机安装调整板拆下加装润滑脂				
4	水泵电机拆下进展密封检查及轴承清洗加油				
5	传动变速箱进展油脂更换〔用工业齿轮油N460〕				
6	各种接头螺丝的紧固				
7	各机械水平的				
8	传送轮轴承检查				
9	真空泵油的更换				
10	真空泵轴承的更换及检查				

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/697152030100006123