

设备检修标准化作业标准指导 书

LT

设备检修标准化作业标准指导书

为了贯彻落实集团公司关于做好各分、子公司设备检修现场管理水平，不断深化和稳固设备检修的“标准化检修”模式，确保检修现场的平安、质量，特制订化工分公司“设备检修标准化作业标准”。

本标准主要适用于化工分公司的(A、B级设备检修)管理，其他等级的检修管理可以参照本标准并结合公司实际情况进行适当简化后使用。要求各科、厂严格按此设备检修标准化作业标准指导书执行。

设备检修标准化作业要根据 PDCA(P-方案、D-实施、C-检查、A-总结)循环方法，从检修准备工作开始，制定各项方案和具体措施，做好施工、验收管理和修后评估工作。结合公司目前设备的具体情况及标准化体系建设要求，认真编制检修方案、施工组织措施及技术措施、实施方案等，防止过修和欠修。设备检修全过程管理控制见附表。

陕西北元化工集团化工分公司设备管理科

2021年3月22日

设备管理科



附表

设备检修全过程管理控制表

阶段	序号	项 目	执行部门	完 成 日 期	工 作 内 容 与 要 求
(一) 检修前准备阶段	1	设备检修工程及组织管理体系筹划	设备管理科	修前 180 天	1.编制设备检修准备工作方案。 2.明确设备检修负责人 3.完成机组检修工程方案编制。确保： (1) 检修工程正确齐全，有审批手续 (2) 重大设备缺陷、科技、节能、更改工程已列入方案中。 (3) 技术监督工程已落实。 (4) 工程具有可操作性。 (表1)
	2	编制材料、备品配件方案	设备管理科及分厂	修前 90 天(特殊备品和需要招标设备 6 个月)	1.有详细的名称、规格、型号、数量及技术参数等。 2.审批手续齐全。(按方案填报材料方案)
	3	编制工时、费用预算	设备管理科及分厂	修前 90 天	根据标准工程和特殊工程编制工时及费用预算。
	4	召开修前准备(协调)会议	设备管理科	修前 15 天	1.建立检修管理组织体系，成立各专责小组，并明确职责和分工。 2.结合修前存在问题，完善检修工程方案。 3.检查检修各类技术文件的准备工作。
	5	制订特殊工程技术方案、措施(主要指外委检修工程)	设备管理部门	修前 30 天	1.外委维修及零星维修工程工程有措施(包括启动、调试)，有充分的立项依据。 2.对高危作业有工作平安分析及预控措施。 3.有详细的技术方案、安健环预控措施和质量标准。 4.有备品配件、材料、工器具清单及工时估算和进度要求，审批手续。 5.组织对工程方案的专题讨论并完成审批手续。
	6	编制检修工程作业标准及质量控制	设备管理部门及分厂	修前 30 天	1.内容完整，格式标准。 2.具有可操作性。 3.审批手续齐全。 4.对高危作业有工作平安分析及预控措施。 5.有平安、工艺要求，质量标准。 6.质量验收人员资格确认、验收程序设定符合甲乙各方三级验收标准。 7.有审批手续。 (表二)
	7	发布检修管理文件	设备管理部门 生产技术科 平安环保科	修前 5 天	1.检修组织措施。 2.检修奖励分配考核方法。 3.质量监督和质量保证及平安、文明生产保证措施及考核方法。 4.检修作业指导书、方案。 5.检修工程方案清单。 6.检修单项重大工程节点进度。 7.检修方案进度网络图。 (主要指系统停车检修)
	8	签订外包合同(外委维修工程)	设备管理科	修前 15 天	1.外包单位资质符合要求。 2.检修工程无漏项。 3.洽谈、签订外包合同。 4.签订外包平安协议。
	9	平安工器具、检修专用工具、电源、起重设备的检查、试验	平安环保科 设备管理部门 所在分厂	修前 10 天	1.按规定进行了检查试验，能满足检修需要。 2.有试验、验收人员的签字。 3.不合格的已作了处理。 4.临时增设固定检修电源点及方案确定，并敷设。

阶段	序号	项 目	执行部门	完 成 日 期	工 作 内 容 与 要 求
	10	检修作业人员、特殊工种人员培训教育	所在分厂设备管理科	修前10天	1.特殊工种（如高压焊工、热处理人员、起重工等）已落实，并有合格证。 2.外借人员已落实。 3.人员（包括外借、外包人员）已进行了技术培训（包括安规）。
	11	修前技术交底	所在分厂设备管理部门	修前2天	使参加检修的人员充分了解、掌握检修工程、任务、工艺要求、质量标准、平安考前须知、工期要求及检修管理方法。（指零星维修、技改及外委维修工程）
(二) 检修阶段	12	检修工程执行情况	所在分厂	按照检修方案进度	1.保证检修作业指导书和方案执行的严肃性，按照质量严格进行控制，对具体执行情况进行检查。 2.工程不能漏项。 3.工程如有变更那么必须办理更改手续并批准。
	13	检修协调会	生产技术科	定期进行	每个工作日进行例会。
	14	现场检修管理	设备管理科 平安环保科 生产技术科	检修开始至结束	1.重大、高风险工程作业、操作，执行相关领导及技术人员到场制度。 2.平安、健康、环保、消防、保安等防护、隔离措施切实可靠。
	15	设备整体冷态验评	各科、厂	机组启动前	1.检修工作已全部结束，工程已全部完成（质量验收、各项试验）。 2.技术资料（质量验收、过程检修记录、试验报告、现场记录等）全部按要求完成。 3.现场文明卫生已到达标准。 4.已向运行人员作检修情况交底。 5.不合格项已全部作了处理。 6.平安措施已恢复，电气设备符合要求。 7.保温齐全完整。 8.阀门手轮完整，标识标牌正确、齐全。 9.消防设施完整可用。
	16	及时向上级管理部门提交相关检修资料	设备管理科及分厂	检修开始至结束	检维修过程所有资料
	17	设备启动试运行	生产技术科 设备管理部门	机组启动至带满负荷	对设备作全面检查，运行正常，并能带满负荷运行。
(三) 启动及运行阶段	18	设备热态验评和总结	各科、厂	修后5天	完成检修记录、技术资料、检修总结（进行技术资料整理、归类、汇编，有检修后存在问题的分析报告和准备采取的措施、修前、修后经济效益分析，试验报告（主要参数、指标分析比拟）、总体评价（有检修质量、进度、平安、材料、工时、费用、调试、试运情况）、检修作业标准和检修规程的修订完善的建议。
	19	资料整理与归档	各科、厂	修后10天	完成检修资料的归档。

表二：

****设备检修方案

审批：

制表：

*****分厂

年 月 日

****检修方案

检修内容		工段		检修起止时间	
工程负责人		检修负责人		平安负责人	
检修方案人			检修方案工		

员 数		时	
作 业 人 员			
工 程 概 述			
检 修 前 准			

工
作
〔
包
含
系
统
置
换、
清
洗、
放
净、

离)	
检修具体步骤及方法	

修所需材料		检修所需工器具（包含工具、防护用品、吊车等）	
检修平安措施			
质量			

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/707021146126006160>