
设备维护保养管理制度通用 13 篇

设备维护保养管理制度 1

为加强设备的维护与保养、贯彻“预防为主”和“维护与方案检修相结合”的原则，做到正确使用、细心维护，使设备常常处于良好状态，以保证设备的长

周期、平安稳定运转，特制定本制度。

1. 企业应大力开展“完好设备”及“无泄漏”等活动，实行专机专责制或包机制，做到台台设备、条条管线、个个阀门、块块仪表有人负责。

2. 操作人员必需用严厉的态度和科学的方法正确使用和维护好设备。

3. 操作人员通过岗位练兵和培训，对所使用的设备，做到“四懂”、“三会”，经过考试合格，发给证书才能持证单独操作设备。

4. 操作人员，必需做好下列主要工作：

（1）严格按操作规程进行设备的启动运行与停车。

（2）必需坚守岗位，严格执行巡回检查制度，仔细填写运行记录。

（3）仔细做好设备润滑工作。

（4）严格执行交接班制度。

（5）保持设备干净，准时消退跑冒滴漏。

5. 操作人员发觉设备有不正常状况，应马上检查缘由，准时

反映。在紧急状况下，应实行坚决措施或马上停车，并上报和通知值班长及有关岗位，不弄清

缘由、不排解故障不得盲目开车。未处理的缺陷须记于运行记录上，并向下一班交待清晰。

6. 修理工人（机、电、仪）要明确分工，对分工负责包干的设备，负有修理好的责任，并做到：

（1）定时定点检查，并主动向操作工了解设备运行状况。

（2）发觉缺陷准时消退，不能马上消退的缺陷，要具体记录，准时上报，并结合设备检修予以消退。

（3）按质按量完成修理任务。

7. 全部备用设备应有专人负责定期检查维护，留意防尘、防潮、防冻、防腐蚀，对于传动设备还应定期进行盘车和切换，使全部备用设备处于良好状态。

8. 车间设备管理人员应对设备维护保养制度贯彻执行状况进行监督检查，仔细总结操作和修理工人的维护保养阅历，改进设备管理工作。

9. 未经设备动力科批准，不得将配套设备拆件使用。

设备维护保养管理制度 2

设备的三级保养制度，此保养管理制度要实行定人、定岗、定机，此保养管理制度是贯搞彻底“预防为主、修理和保养并重”的详细体现，也是设备使用、保养、修理的有效措施。三级保养的详细要求如下：

一级保养：在日常工作中，设备的日常维护，而产生的技术状态变化，要准时进行调整，是指对设备在使用过程中，由于各部件、零件相互摩擦的检查、调整和处理，是操作人员在班前班后对所使用的设备进行仔细检查：详细状况结合日保养进行操作，由设备部定期检查评分，检查出有问题的当场进行改进并扣除分数，如不改进则罚款 50 元，并十倍扣分，改进后仍不合格，三倍扣分，每月月底进行评比，分数最低的机台每人罚款 50 元。

二级保养：此保养依据周保养检查记录表进行完成，一般周末进行停机保养，由操作人员进行（特别状况可请机修人员协作），对设备进行全面检查，对日常工作中的隐患进行处理，突出重点或局部少量零件拆卸（拆卸时由设备部人员现场指导）检查，如有特别状况不能保养，必需要填写设备保养延期申请表，由部门主管批准并由设备部人员签字方可生效。设备延期申请表最多不得超过三天。如不按此标准执行则当天分数记为零分，并每人罚款 50 元。

三级保养：车间所属设备每月进行一次，由操作人员和修理人员协作完成，三级保养的详细要求是：对设备进行全面细致地检查，对有问题的部件进行拆卸检查或更换，在完成一级保养和二级保养得基础之上协作修理人员进行月检修工作，通过设备月检修要达到排解设备一切隐患，顺当平安生产的目的。

一级保养、二级保养分别由操作人员每日、每周进行完成，评分标准为一级保养和二级保养的平均分。如全部机台平均分都在 95 分以上则不进行罚款。每月评比最高分机台每人嘉奖 50 元。三级保

养视生产状况每月进行一次操作人员协作修理人员完成。一级保养时间 30 分钟，二级保养时间为 2 小时，三级保养时间为 4 小时。胶印机的二级保养时间为 8 小时，三级保养时间为 1 天。

设备维护保养管理制度 3

1.班前

- (1)检查各操纵手柄及开关,要求位置正确,牢靠;
- (2)检查平安装置及地线,要求完整,牢靠;
- (3)按润滑图表规定加注润滑油,要求油路畅通

2.班中

- (1)执行设备操作规程,要求严格遵守;
- (2)操作中发觉特别,马上停车检查,要求处理准时,不带故障

运转;

3.班后

- (1)清除切屑,擦拭外表及滑动面,要求清洁;
- (2)操纵手柄放置空位,各移动部件放置在合理位置,切断电源;
- (3)各滑动面涂油。

设备维护保养管理制度 4

1.目的

为进一步提高电气改造及检修的质量,严格各级验收,明确各级职责,保证电气设备改造和检修后安、稳、长、满、优运行,特制定本规定。

2.适用范围

本规定适用于公司重要电气设备、设施及材料的改造和检修（至少应包括：动力变压器、100KW 及以上的电机和变频器、UPS、直流电源、1KV及以上系统动力电缆、低压进线母联柜、6KV及以上开关或开关柜、母线、自动保护装置等设备设施的安装、试验、继电保护效验及清扫检修等）。本规定主要包括电气设备改造检修验收的各级职责、分类、内容、要求。

3.引用标准依据

电气设备改造及验收应依据：《制造标准》、《石油化工设备维护检修规程》、《电气装置安装工程施工及验收规范》、《继电保护和电网平安自动装置检验规程》、《电力设备交接和预防性试验规程》、《引进电气设备预防性试验规程》、集团公司及分公司设备管理制度等。

4.验收职责

4.1 各单位设备管理部是此规定执行的主管部门，依据本单位的实际状况，确定须启动验收规定的电气检修改造项目，负责各级验收的管理和监督，负责各验收记录的保存。

4.2 各单位的运行维护部门严格执行本规定，严格验收，确保检修改造后电气设备设施投运后平安稳定运行，并在验收记录上签名备查。

5.验收要求

5.1 为了确保电气设备及设施的改造和检修质量，各级验收应严格执行本规定，严格根据国家相关规范进行验收，采纳查资料、查现场等各种手段进行检查验收。检修改造单位应确保改造、试验、校

验及检修清扫后的电气设备一二次连接和端子紧固完好，验收时应在平安措施落实的状况下，对一二次接线和端子抽检是否紧固完好。

5.2 各级验收人必需在验收记录上签字，各验收记录必需妥当保存在各单位和设备主管部门，保存期为下一次检修完。

5.3 每项电气设备及设施的改造和检修，必需经过各级三阶段验收合格后，方能交接给运行部门。

6.验收的分类

全部电气设备及设施的改造、检修、试验、校验，必需经过验收，并有验收记录（见附表），验收分前期验收、中间验收和竣工验收。每次验收均应经过三级验收，三级验收包括：检修改造单位负责人验收、车间或保运负责人验收、设备管理部负责人验收，各级验收必需在验收记录上签字。

7.验收的内容

7.1前期验收

验收改造到货设备及设施的质量是否合格，是否和技术协议全都，出厂各种报告、记录、合格证是否齐全有效，图纸是否齐全，是否经过各级审核合格；

施工或检修内容方案是否符合相关规程规范；

施工检修方案是否制定，内容是否全面，施工前的平安措施是否精确 全面；

施工检修资质是否合格，施工班组成员技术力气是否满意检修施工的要求。

7.2 中间验收

施工检修是否按原方案进行；

施工检修是否按原方案进行，平安等措施是否落实有效；

施工检修班组成员技术力量是否能满意施工检修质量合格的要求；

已检修或改造的质量是否合格；

隐藏工程施工是否按相关规程执行，是否和施工图纸相符；

新改造继电爱护定值是否经过各级审核，上下级定值协作是否合理；试验方法是否正确，继电爱护校验调试大纲是否编制，编制内容是否全面符合相关规范规程，二次工作平安措施票填写是否齐全精确。

7.3 竣工验收

检修改造是否按原方案全部完成；

检修施工质量是否符合相关规范及规程的要求；

试验及继电爱护效验是否按相关规程规范的要求全面合格，继电爱护定值的设定是否和定值台帐或通知单全都，爱护传动是否全面，二次平安措施工作票是否结票，各级是否签字；

各种图纸、记录及资料是否齐全，图实是否相符，签字是否完整。

8 本规定的解释权属公司设备管理部，未尽事宜根据国家、集团公司有关规定执行。

9 本规定自下发之日起施行。

设备维护保养管理制度 5

1、技术维护人员必需熟悉到技术服务的重要意义，必需具有高度的责任感和服务热忱。

2、技术维护人员要乐观主动地学习业务，自觉提高自身的技术水平。

3、技术维护人员负责建立和维护全局的常见问题及解答库，明确专人管理，建立设备登记和学校财产管理档案，定期检查设备完好率。

4、严格执行操作程序，保持设备正常运行。设备发生故障，应马上停机，准时报告管理人员进行处理，并做好记录，形成上报机制。

5、操作人员（老师）应爱惜电教设备，严禁击打，不得频繁开关设备。不得随便拔插、拆卸各种电源线，有问题准时向管理人员反映。

6、做好设备的日常维护、保养工作，做到防火、防盗、防雷、防潮、防尘。

7、保证设备保持良好性能，保障正常的教育、教学需要。

8、对设备的修理和添置，要严格执行呈报制度，要将故障记录和处理状况准时向学校管理部门或学校领导报告，落实设备的修理工作。

9、以上管理制度未尽事宜由学校管理部门讨论酌定处理。

设备维护保养管理制度 6

第一条 为落实和加强设备操作人员、维护保运人员及设备管理人员的设备巡回检查工作,切实做好设备的使用、管理和维护保养,保持设备完好状态,特制定本制度。

其次条 本制度适用于公司生产的工艺设备、管道、动力设备、通用设备、起重运输设备、消防设备、仪器仪表以及其他各种机械设备的设备巡回检查工作。

第三条 在仔细执行各生产系统的巡回检查制的基础上,各单位、保运单位必需仔细贯彻实施操作人员,机、电、仪保运人员和设备管理人员的设备巡回检查制,以保证生产设备平安、稳定、长周期运行。

第四条 各级设备管理部门必需加强对操作人员,机、电、仪保运人员和设备管理人员设备巡回检查工作的组织和领导。制订完善的设备巡检管理细则,明确职责和实施办法,确定设备巡检的区域、路线、周期、重点检查部位和内容要求。

第五条 操作人员,机、电、仪保运人员和设备管理人员要按设备巡检管理细则的要求仔细进行设备巡回检查,了解设备运行状况,在巡检中发觉设备特别,要准时消退缺陷、作好记录,对不能马上消退缺陷的设备,应准时向有关部门报告。

第六条 巡检人员要准时、精确、清楚、仔细地填写设备巡检记录。

第七条 各级主管设备的领导要定期对设备巡检工作进行检查,准时解决设备巡检中消失的问题。设备管理部门机、电、仪各专业技术

并讲授相应的基础理论学问，以逐步提高设备巡检人员推断、处理设备故障的力量，保证设备巡检工作的质量。

第八条 机泵设备实行点检制，执行《机泵管理制度》的有关要求，对关键机组要严格执行《大型机组管理制度》中有关特级维护的要求。

第九条 各单位要不断总结阅历，提高设备的巡检工作水平。

设备维护保养管理制度 7

第一章 总则

第一条 设备是生产的物质基础，润滑是保证设备正常运行的必要条件。为削减设备磨损，降低动力消耗，延长设备使用寿命，保障设备安、稳、长、满、优运行，依据国家有关法律、法规和总部设备管理制度，制定本制度。

其次条 本制度包括设备润滑管理职责，油品的贮存与保管、油品的发放，润滑油具的管理与使用，润滑油品的代用，设备润滑油（脂）标准和废油品的回收。

第三条

本制度适用于公司全部设备的润滑管理。

第四条 本制度所称设备是指用于石油化工生产、产品销售及其它生产运营的机器、工艺设备、动力设备、机修设备、起重运输设备、仪器仪表等。本制度所称润滑油品包括润滑油、润滑脂等。

其次章 管理职责

第五条 公司设备管理部职责

（一）贯彻执行集团公司、股份公司设备润滑管理制度，组织制定和修订本企业设备润滑管理制度及设备润滑手册。

（二）负责公司设备润滑专业技术管理工作，设专职或兼职技术管理人员，对公司设备润滑工作进行技术指导。

（三）审核设备选用的润滑油品、代用油品、油品添加剂及油品的变更，组织和审批润滑油的代用及国产化工作。

（四）审核各油品使用单位提出的设备润滑“五定”（定点、定时、定质、定量、定人）指示表或润滑卡片（记录）和用油方案，监督、指导各单位“三级过滤”的管理工作。

（五）审查公司大机组及重要机泵的润滑油品定期分析化验单。

（六）检查与考核公司润滑油油品的选购、贮存、保管、发放、使用、检验及润滑器具的管理。

（七）组织学习、推广设备润滑先进技术、先进管理阅历。

第六条 润滑油品使用单位职责

（一）执行公司设备润滑管理制度，负责本单位设备润滑管理工作，支配专职或兼职管理人员。编制本单位设备润滑手册，应明确全部设备润滑油品的种类、规格、加（注）油点、初装量、换油周期、换油标准等。制定润滑管理规定和各级润滑管理、操作人员职责，并组织实施。结合本单位实际设专用润滑油库（站），以满足设备润滑的要求。

（二）每年依据本单位人员、设备变更状况编制和修订本单位

“五定”表（润滑卡片或记录），做好设备润滑的“五定”及“三级过滤”工作。

（三）制定并上报本单位设备润滑油品用油方案。

（四）搞好本单位设备日常润滑管理、润滑技术革新等工作，准时处理或解决润滑方面存在的问题，改善设备润滑状况。

（五）负责本单位设备润滑油品的入库、贮存、使用和废油回收等工作。

（六）建立、健全本单位设备润滑品的添加、更换记录、合格证、化验分析档案，并准时做好归档工作。

（七）编制本单位需定期进行润滑油质分析的设备清单，对于关键机组根据要求每月必需进行质量指标检验，对其它重点设备及质量有怀疑的在用润滑油品适当支配检验，实行铁谱技术等先进手段加强重要设备的润滑油品监测。对于一般机泵的在用润滑油品，应在设备巡回检查制度中特地制定监测方法，主要实行目测等简便易行的方式确保在用油品质量合格。

第七条 物资装备部职责

（一）负责本企业润滑油品及润滑器具的选购、保管、发放及供应商评估工作，编制相应的管理制度。

（二）负责新购入润滑油品的入库工作，入库油品按批次托付检验部门抽样化验复查。复查不合格油品不得发放。

（三）对库存超过一年的油品，发放前向检验部门提出分析化验托付。

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/875004232121011330>