# 最新车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度(13篇)

来源：网络 作者：前尘往事 更新时间：2024-07-31

*无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。车间设备维护保养管理制度 设备维...*

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇一**

二、各班组每月15日以前，要将每月的检修计划报到车间，车间及时制定，落实好检修任务。

三、对于老化、报废的设备，班组上报车间，由车间统一报到公司，由主管经理批准方能更换。

四、班组应建立设备台帐和固定资产卡片，对车间内的设备要逐台登记建卡，做到数量准确，技术资料完备，编号、型号、原值、制造厂、购进时间等添写齐全、清楚。

五、每个检修项目都应落实到专人负责，每个参加检修人员都要明确检修任务、内容。要求及安全注意事项，确保在安全基础上完成检修任务。

六、每次检修完毕后，要召开设备检修总结会。总结经验和教训。

七、各班按规定对润滑点及润滑部位进行加油检查。易松动部件及部位，检查各安全防护及操作系统。

八、随时观察和掌握设备转运状况，保持设备清洁良好的工作状况，保证设备在工作中不发生故障。

九、下班前清扫擦拭设备外部及工作场地，清点整理。如工器具和备品，并做好交接班工作。

十、检查安全防护装置是否可靠，清扫检查调正各润滑系统及润滑部位，按要求填加润滑油或润滑脂。

十一、检修设备的电气系，整修线路，清扫和检查其它电器装置要有工作票。

十二、设备检修后，要做到工完、料净、场地清洁、安全设施恢复原状。

十三、检修地点，要有良好的照明，不允许在黑暗、光线不足的地方作业。

十四、停车检修时，必须首先切断电源，并在配电箱或柜处挂上“有人作业不许合闸”的警示牌。

十五、学徒工在师傅的监护下进行工作，徒工出事故，师傅要负责。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇二**

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》、《继电保护和电网安全自动装置检验规程》、《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，根据本单位的实际情况，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安全稳定运行，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，严格按照国家相关规范进行验收，采用查资料、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，验收时应在安全措施落实的情况下，对一二次接线和端子抽检是否紧固完好。

5.2各级验收人必须在验收记录上签字，各验收记录必须妥善保存在各单位的设备主管部门，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，必须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

所有电气设备及设施的改造、检修、试验、校验，必须经过验收，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，各级验收必须在验收记录上签字。

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，是否和技术协议一致，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；

施工或检修内容计划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，施工前的安全措施是否准确全面；

施工检修资质是否合格，施工班组成员技术力量是否满足检修施工的要求。

7.2中间验收

施工检修是否按原计划进行；

施工检修是否按原方案进行，安全等措施是否落实有效；

施工检修班组成员技术能力是否能满足施工检修质量合格的要求；

已检修或改造的质量是否合格；

隐蔽工程施工是否按相关规程执行，是否和施工图纸相符；

新改造继电保护定值是否经过各级审核，上下级定值配合是否合理；试验方法是否正确，继电保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，二次工作安全措施票填写是否齐全准确。

7.3竣工验收

检修改造是否按原计划全部完成；

检修施工质量是否符合相关规范及规程的要求；

试验及继电保护效验是否按相关规程规范的要求全面合格，继电保护定值的设定是否和定值台帐或通知单一致，保护传动是否全面，二次安全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，未尽事宜按照国家、集团公司有关规定执行。

9 本规定自下发之日起施行。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇三**

第一条为搞好公司设备维护保养工作，提高设备维护保养水平，保证设备安全、稳定、长周期运行，依据国家有关法律、法规和总部设备管理制度，制定本制度。

第二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维护保养工作。

第三条各单位设备管理部门及所属车间要高度重视并认真搞好设备维护保养工作，制定本单位及生产岗位“设备维护保养制度”，建立健全“设备操作规程”及“维护检修规程”。

第四条各单位要大力推动tpm管理，牢固树立“我的设备、我操作、我维护”的观念，设备的操作人员是设备维护的第一责任人。

第五条设备维护保养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、块块仪表均有人负责。

第六条对设备维护保养坚持高标准严要求，严格执行总公司《石油化工企业设备完好标准》。

第七条各单位设备管理部门要组织对操作人员进行正确使用设备的培训，使操作人员达到“四懂”、“三会”，即懂结构、懂原理、懂性能、懂用途，会使用、会维护保养、会排除故障，并认真做好以下工作：

（一）严格按操作规程正确使用设备，严格控制操作指标，严禁设备超温、超压、超速、超负荷及介质超标运行。对于超指标运行的设备，要及时通报设备管理部门，共同分析评估。

（二）坚守岗位，严格执行巡回检查制度，对关键机组实行特级维护管理，并严格执行《大型机组特级维护管理制度》。

（三）严格执行《设备润滑管理制度》。坚持“五定”、“三过滤”，做好润滑记录及废油回收工作。

（四）严格按《机泵管理制度》，做好设备的定期切换和备台的定时盘车工作，对闲置设备应制订相应管理办法以做好维护保养工作。

（五）清楚本管辖区内动（静）密封点分布、泄漏标准及设备完好标准，主动消除跑、冒、滴、漏，并搞好设备防冻、防凝、防腐、保温、保冷等工作。

第八条检维修及保运人员（机、电、仪）职责：

（一）坚持分工明确，相互配合搞好设备的检维修工作。

（二）按时上岗，执行巡回检查制度及《大型机组特级维护管理制度》，认真巡检，并主动向操作工了解设备运行情况，发现缺陷及时消除，不能立即消除的要及时报告，并做好详细记录。

（三）积极应用状态监测技术，逐步采用先进的仪器，检查设备，指导检修。

（四）严格按总公司《设备维护检修规程》及有关标准检修设备，保证检修质量。

（五）加强技术培训和学习，不断提高检修工作水平。

（六）保运单位应严格执行保运协议，作好相关设备巡检、维护和保养工作。

第九条各单位要加强设备维护保养工作，不断设备现场管理水平，设备现场不见脏、漏、缺、锈、乱。设备区域划分清楚，责任落实到班组。做到“一平、二净、三见、四无、五不缺”，即地面平整，门窗玻璃净、四周墙壁经，沟见底、轴见光、设备见本色，无垃圾、无杂物、无废件、无闲散器材，保温油漆不缺、螺栓手轮不缺、门窗玻璃不缺、灯泡灯罩不缺、地面盖板不缺。设备及管线保温规整，油漆美观。装置现场应有明显的物料名称、流向标志及位号等标识。

第十条各单位设备管理部门要加强对设备维护保养工作的检查与考核。要依据公司有关规定和合同协议，制定检查考核办法，对保运维修单位所负责的设备巡检、维护和保养工作进行检查，并进行严格考核。

第十一条设备维护保养管理作为设备管理专业检查的主要内容之一，公司设备管理部要结合各项检查及tpm活动的开展，加强对设备维护保养管理工作的检查，并进行考核。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇四**

设备预防维护保养管理制度之相关制度和职责

预防性维护是为了防止设备的功能、精度降低到规定的临界值和降低故障率，按事先制定的.计划和技术要求所进行的修理活动。对工厂重点设备（a类）应实行预防性维护，并坚持“预防为主”的指导原则。以设备运行时间为基础的预防性维修方式，具有对设备进行周期性检修的特点。可根据设备磨损规律，事先确定维修类别、维修间隔期、维修内容、修理工作量及技术要求等。

设备经理：监督设备维护计划的执行设备管理员：

1）设备预防维护计划表

2）设备预防维护计划的执行并归档相关维护记录

设备机修人员：

1）设备预防计划的执行并做好相关记录

2）负责反馈设备预防维护状态

4.1、设备预防性维护计划应依据设备的运行状况、使用年限等因素，由设备维护人员依据设备维护要求及设备运行状况来建立。新购设备应按照设备使用说明书中的维护保养方法来建立维护计划。

4.2、设备维护人员在每年12月31日前制定下一年度预防性维护计划。此计划应得到设备维护人员、设备部负责人、总经理认可。经由设备管理部负责人审核，总经理批准后才可生效。经过批准的年度预防性维护计划表的原件，由设备部归档保存,并将复印件分发给设备维护人员。

4.3、预先制定的预防性维护计划在实施过程中可根据生产计划和生产现场的实际情况进行修改，更改维护计划可以由设备部或设备使用部门提出，并填写预防性维护计划修改控制单。

4.4、预防性维护计划修改控制单由设备部统一进行编号，由设备使用部门负责人和设备部负责人签字批准后才可生效。

4.5、生产车间设备维护人员应当按照制定的维护计划实施，严格遵守设备操作，设备清洁、维护保养实行，做到每台设备及附属管线、仪表、阀门都由维修人员专人维护保养，并填写由公司制定发放的设备维护保养记录、设备运行记录，由管理人员每月进行监督检查，每月前3个工作日维护人员将上月记录集中后交由设备部保存。

4.6、设备维护人员在执行维护计划后，要对为设备更换下来的旧备件要予以保留，并进行拍照。并填写《设备维护计划执行记录》《设备维护计划执行验收单》《设备维护计划执行评价报告》等相关记录。

4.7、设备维护前要做好备件、时间、维护人员的准备工作。

4.8、检修人员必须做到科学检修，文明施工，现场要清洁，器具与零部件要摆放整齐，对工程质量要一丝不苟。

4.9、设备检修过程中，如有对与料液及粉品直接接触部位的维修，在维修完毕后操作人员要对其维修部位及整体管路进行严格清洗消毒，检修结束后要对残留物品进行清理，送指定场所进行集中处理。

5.1、在设备维护计划执行中，发现有未按计划执行的现象，将给予相关维护人员100元负激励，机修班长连带50%。

5.2、在设备维护计划执行中，发现相关记录填写不全或没有备件出库单的被视为造假现象，将给予相关维护人员100元负激励。机修班长连带50%。

5.3、在设备维护计划执行后，相关维护记录丢失，将给予相关维护人员50元负激励。

5.4、在设备维护计划执行中，因生产任务紧设备无法停机等现象出现，导致不能及时执行计划时，要及时上报设备管理员，未及时上报的将按照未执行计划处理，将给予相关维护人员100元负激励。机修班长连带50%。

5.5、各维修班长要根据预防维护计划的内容提前打备件申购，以免造成因没有备件导致不能实施设备预防维护计划执行的，将给与维修班长50元负激励。

5.6、在更换完备件后，将替换下来的备件送往备件库保管，并做好相关记录。

5.7、预防维护计划的执行应安排在奶片生产车间每月深度清洁时执行，避免造成影响生产任务的情况出现

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇五**

近日，宁国水泥厂设备主管部门组织相关部门，对一季度检修的得与失进行了认真而细致的系统总结，与会人员从检修准备、检修组织、过程协调及结果验证等方面进行了交流与研讨，为日后的大窑检修积累管理经验。

一季度，宁国水泥厂分别组织对生产线干法窑进行了计划检修，检修的特点是重大项目多、涉及面广，运行定位周期长。

纵观检修结束大窑投运至今，设备运行良好。一季度的检修，较好的解决了系统设备存在的各种重大隐患问题，为保持阶段性稳定运行奠定了基础。

一是检修前严格执行“六落实”管理要求，认真抓好抓实检修前的每一个准备环节。每次检修前，超前布置检修各项准备工作的落实与跟踪，要求检修前一个月每周召开一次检修计划评审及研讨会，检修前一周每天召开一次检修计划评审会，逐项梳理检修计划，细化施工方案、跟踪材料备件到货情况，检修工器具准备情况等，并提前布置好各检修作业现场的照明、临时用电，对杂用电和铁壳开关进行梳理并安排维修、确认，备足照明灯具及相关辅材；安排专人每天对现场用电设备完好情况进行检查，及时整改或纠正他人不安全用电行为，将隐患消灭在萌芽状态，为现场安全用电提供了保障。

二是检修过程中严把质量关，将“检修彻底、彻底检修”的指导思想宣贯到每位员工并严格执行，及时发现并成功处理了部分重大设备隐患，为后期设备的安全稳定运行奠定了基础。

三是优化工厂维修资源，最大限度满足检修要求。首先是对全厂维修资源统一筹划，做到“分散管理、集中使用”。由机动处牵头，以分厂为单位，以项目属性定维修工参与人数，结合检修时间总体安排，合理分配项目，做到了工厂维修资源的统一调配和有效使用，便于业主单位全身心投入到窑系统关键设备的检修及检查处理中，专业分管领导全程跟踪，提高维修人员工作效率及检修项目质量。其次是责任细化、明确细节、协调安排得当。根据检修项目所需脚手架清单，由生产处负责脚手架搭设的工作，机动处负责大型吊车租用协调，跟踪核实现场工作量，为大型设备和电收尘作业等高空吊卸作业检修提供了有力保障。

四是心系检修、共同参与，职能部门检修助推作用发挥明显。由机动处、供应处分别组织对现场物资、停送电手续办理、用电及检修项目用料的规范性进行专项检查，规范相关程序及作业流程。由办公室主要领导负责供水、送饭等检修后勤的全程跟踪与协调，确保了检修作业人员供饮水、用餐的及时性。由保卫处负责厂区巡视，对重点部位进行重点监控，在检修期间及时发现两起偷盗事件并进行了处理，确保工厂财产安全。由生产处牵头，各单位兼职安全员参加，不断加强检修安全管理，

总结中，相关人员对今后的设备检修管理提出了不少好的建议：结合各项技造工作的推进，需超前谋划，从前期准备工作开始入手，把今年各项技改和设备大修工作做的更好。检修计划梳理要细致、立项的评审工作要做到位。检修过程中要高度关注技术跟踪管理与施工人员衔接问题，避免过程脱节。根据一季度设备检修情况，超前谋划下阶段管理重点和检修项目，提前准备、提前考虑，为下次检修奠定基础。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇六**

一、气锤操作人员应明了气锤的结构和性能，作到合理使用，防止事故。

二、注意气锤的工作期限，并作定期的检修，零件如有损坏，应及时拆换，不可让更多的零件破坏。

三、在工作过程中，如发杂音，立即停车检查修理。

四、经常注意油杯存油情况，并注意润滑油是否合乎规格，如燃点渣滓及浓度。

五、经常注意各部分的润滑问题。

六、砧体砧面与锤体导承之距离，及下砧面与地面之距离应切实保持规定的距离，并随时检查其距离是否有新改变，以免将机器打坏。

七、缓冲机构内球形败凡耳是否完整，应作定期检查，以免锤体将工作缸上盖碰损。

八、冬季应将油杯加以包裹，以免冷冻，使润滑受阻。

九、开车前应检查操纵杠杆在操纵上的灵活性。

十、各补气通路应在定期检修中加以疏通，应使气锤能发挥其正常的效力。

十一、电动机应经常保持清洁，一年拆开擦洗一次，但擦洗时注意在线圈上不要用煤油或气油，以免绝缘层脱落。

十二、不允许锻打冷的或不够热的金属。

十三、锤在上方时间，不可超过一分钟，以免锤体发热，浪费能力，影响机器正常运转及寿命长度。

十四、锻工应具有丰富经验，方可操纵气锤，特别在作单下打击时，在操作技术上更需熟练。

十五、在停止使用时，应切断电源。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇七**

一、所有固定设备、移动设备都必须执行巡回检查保养制度，设备巡回检查主要由设备操作司机负责，大型固定设备、主要运输绞车、皮带机、溜子、各种机车以及翻车机、喷浆机、扒装机等，其跟班维护员至少每班巡回检查一次。

二、设备巡回检查的内容和次数必须由分管的技术员绘制巡回检查图表。机房、硐室、车间的设备巡回检查表必须张挂起来，没有条件张挂的场所要将巡回检查图表保存在巡回检查记录薄内。

三、设备操作司机必须严格按照设备巡回检查图表中规定的时间、内容和要求进行。不得缺损、不得漏检、不得马虎了事。

四、设备操作司机及专职设备维护工应分别设置设备巡回检查记录薄，设备巡回检查发现的问题应及时汇报和处理外，还应详细的记入记录薄内，以便备查。

五、司机或维护员在巡查中发现的异常现象或故障点要及时处理并汇报调度室，严禁设备带病运行。

六、设备巡回检查制度的执行情况，各工区机电副区长或负责人每旬至少检查一次，发现问题及时纠正。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇八**

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。为减少设备磨损，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。

第二条 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

本制度适用于公司所有设备的润滑管理。

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。

第二章 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）和用油计划，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、先进管理经验。

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，安排专职或兼职管理人员。编制本单位设备润滑手册，应明确所有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）每年根据本单位人员、设备变更情况编制和修订本单位所管设备润滑“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计划。

（四）搞好本单位设备日常润滑管理、润滑技术革新等工作，及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，并及时做好归档工作。

（七）编制本单位需定期进行润滑油质分析的设备清单，对于关键机组按照要求每月必须进行质量指标检验，对其它重点设备及质量有怀疑的在用润滑油品适当安排检验，采取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专门制定监测办法，主要采取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采购、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，入库油品按批次委托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委托。

（四）做好润滑油品的合格证、化验单及相关资料的索取、提供及存档工作。

（五）负责公司废油回收、再生及处理工作。

第八条 检验部门职责

根据有关单位的委托，负责本单位设备润滑油品的分析化验工作，按时完成润滑油品分析的计划任务，及时将润滑油品化验单提供给委托单位。

第三章 润滑油品的贮存与保管

第九条 润滑油库（站）及储存库房应防雨、防晒、防尘、防冻、干燥清洁、通风良好，有完善的消防设施。其中车间（装置）润滑油站应执行公司润滑油站管理规范（见附件）。

第十条

各种贮油容器及用具应定期清洗，大贮油罐每年清洗一次，或放空后立即清洗；小罐随空随洗。各种贮油容器应确保清洁，完好无损，零附件齐全，并标明油品的名称及牌号。

第十一条

装有油品的容器应按种类规格分组、分层存放。层间应用木板隔开，每组要有油品标签，注明油品名称、牌号、入库时间及质量鉴定时间，不许混放。

第十二条

入库油品必须有合格证，库存3个月以上或倒罐时必须检验。化验不合格的按废油处理，严禁使用不合格超标油品。

第十三条

容器在换装不同种类、牌号的油品时，必须按照规定彻底冲洗干净，经检验合格后方可改装别的油品。

第四章 润滑油品的发放

第十四条

各单位必须严格执行《设备润滑管理制度》及有关规定，做到按计划发油，按需要领油，按规定用油，杜绝滥用多领，并严格执行有关安全规定。

第十五条

发油人员应熟悉各种润滑油品名称、牌号、性能和指标、存放地点，发油时应将领油单据及油品标签核对，确

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇九**

为确保设备正常运行和延长使用寿命，各车间必须合理使用、安全操作、维护保养、正确维修。

一、使用设备的操作人员要了解设备的性能、原理、结构、生产能力和最高允许使用负荷。

二、操作工要严格遵守操作规程，掌握操作技术，并能处理紧急停机故障，会排除一般性机械故障，严禁违章操作。

三、每台设备都要指定专人负责操作和日常的维护保养，确保设备处于良好的状态。

四、当班的机修工、电工要巡回检查所负责的电器，设备的运行情况，发现问题及时处理并做好相应的维修记录。

五、对设备发生的临时故障，操作工要配合维修工进行抢修，尽力减少停机时间，尽快恢复生产。

六、设备发生重大事故时要及时上报，由主管经理写出报告，落实责任，采取措施，总结经验教训。

七、设备维修计划由设备负责人编制，正确制定维修计划，保证设备按计划，有步骤的检修。

八、确定各项修理项目，工作时间，材料消耗的费用及其它预算，报请批准后实施。

九、设备修理后，需经有关人员验收，验收不合格的设备不得使用。

十、设备的保养维修应尽量避开正常操作时间，设备上及周围不得有食品原辅料、半成品或成品；维修完毕后应彻底清洁消毒。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇十**

为加强设备的维护与保养、贯彻“预防为主”和“维护与计划检修相结合”的原则，做到正确使用、精心维护，使设备经常处于良好状态，以保证设备的长

周期、安全稳定运转，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．操作人员必须用严肃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，必须做好下列主要工作：

（１）严格按操作规程进行设备的启动运行与停车。

（２）必须坚守岗位，严格执行巡回检查制度，认真填写运行记录。

（３）认真做好设备润滑工作。

（４）严格执行交接班制度。

（５）保持设备整洁，及时消除跑冒滴漏。

５．操作人员发现设备有不正常情况，应立即检查原因，及时反映。在紧急情况下，应采取果断措施或立即停车，并上报和通知值班长及有关岗位，不弄清

原因、不排除故障不得盲目开车。未处理的缺陷须记于运行记录上，并向下一班交待清楚。

６．维修工人（机、电、仪）要明确分工，对分工负责包干的设备，负有维修好的责任，并做到：

（１）定时定点检查，并主动向操作工了解设备运行情况。

（２）发现缺陷及时消除，不能立即消除的缺陷，要详细记录，及时上报，并结合设备检修予以消除。

（３）按质按量完成维修任务。

７．所有备用设备应有专人负责定期检查维护，注意防尘、防潮、防冻、防腐蚀，对于传动设备还应定期进行盘车和切换，使所有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情况进行监督检查，认真总结操作和维修工人的维护保养经验，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。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇十一**

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。

第二条 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 在认真执行各生产系统的巡回检查制的基础上，各单位、保运单位必须认真贯彻实施操作人员，机、电、仪保运人员和设备管理人员的设备巡回检查制，以保证生产设备安全、稳定、长周期运行。

第四条 各级设备管理部门必须加强对操作人员，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，明确职责和实施方法，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认真进行设备巡回检查,了解设备运行状况,在巡检中发现设备异常，要及时消除缺陷、作好记录，对不能立即消除缺陷的设备，应及时向有关部门报告。

第六条 巡检人员要及时、准确、清晰、认真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，及时解决设备巡检中出现的问题。设备管理部门机、电、仪各专业技术人员要对本专业设备巡检人员的巡检方法和仪器的使用予以指导，并讲授相应的基础理论知识，以逐步提高设备巡检人员判断、处理设备故障的能力，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 各单位要不断总结经验，提高设备的巡检工作水平。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇十二**

(1)检查各操纵手柄及开关,要求位置正确，可靠;

(2)检查安全装置及地线,要求完整，可靠;

(3)按润滑图表规定加注润滑油,要求油路畅通

(1)执行设备操作规程,要求严格遵守;

(2)操作中发现异常，立即停车检查,要求处理及时，不带故障运转;

(1)清除切屑，擦试外表及滑动面，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。

**车间设备维护保养管理制度 设备维修管理制度篇十三**

签 发 人：

责 任 人：

签发日期：

执行阶段：

1.工程部设备主管人员编制设备检查保养半年计划，填制“半年设备检修计划表”，报部门经理审核批复。

2.工程部经理审核计划，呈报总经理后，批准执行工程部半年设备检修保养计划。

3.设备管理人员编制检修保养单“月设备检修保养计划表”，并按月计划表的内容，逐项填写“保养申请单”，检修保养时需某部位停电、水、气时，还要填写“停＿通知单”。

4.当值人员填写的“月设备检修保养计划表”、“保养申请单”、“停＿通知单”，一并报部门经理。工程部经理与总经理和各部门沟通后，签注意见，下达执行。

5.当值人员根据批准的月检修保养计划，签发“设备级保养任务单”，填清任务单中“内容及要求”栏目，安排具体人员负责实施。

6.在“检修保养工作记录簿”中登记派工项目及时间。

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