

# 生产设备管理制度

编号：HT6.3-301

序号：SJ-01

## 一、设备承包制度

(1) 持证上岗者实行定人定机管理，原则上一人一机。根据实际情况，技术熟练程度较高的职工允许操作其它机型的设备。

(2) 实行定人定机管理的设备，要把本设备的维护保养责任落实到个人。

(3) 实行定人定机管理的设备，操作者应保持相对稳定，因生产需要有变迁时应先经设备管理员批准后操作，否则按无证操作处理。

(4) 外来临时操作设备的人员，须经设备管理员批准，考核合格后，在指定设备上操作，对其进行指导，并对其人身和设备安全负责。

(5) 对于违反设备管理规定，设备检查不合格者，限期整改，并根据具体情况进行处理，直至取消操作证。

## 二、设备巡回检查制度

(1) 设备操作者对所使用设备要做到四懂三会，按十字作业法对设备各个项点进行巡回检查：

四懂：懂结构、懂原理、懂性能、懂用途；

三会：会使用、会维护保养、会排出故障；

十字作业法：调整、紧固、清洁、润滑、防腐。

(2) 检查过程中，按设备润滑图的要求进行加油润滑。

(3) 按操作规程要求启动设备，低速试运行 3~5min，观察设备运行和润滑情况，一切正常后开始工作。做到启动前认真准备，运行中不超温、不超压、不超速、不超负荷。

(4) 认真及时填写点检记录。

(5) 巡回检查中发现不正常情况时，应及时向设备管理员或有关领导汇报，发现异常声音、振动、泄漏、火花等情况时应立即停车，通知管理员处理，并将处理结果及遗留问题详细准确的记在运转记录上。

(6) 设备管理员，负责督促检查操作者巡回检查和设备使用情况。

---

对精大稀有设备及重点设备，要作为检查重点。

(7) 对设备操作者在巡回检查中提出的问题，要及时解决。不能立即解决的缺陷和故障，要做好记录报设备管理员，以便安排维修计划。

### 三、设备保养制度

(1) 对全部机械加工设备采用强制性三级保养制度，即例行保养、一级保养、二级保养。

(2) 例行保养：设备操作者按保养规范每班进行一次保养。包括班前 10min 内完成巡回检查项目，班后 15min 完成设备清洁工作。大型设备的例保时间可适当延长。

(3) 一级保养：设备运转至规定台时后，按一级保养规范进行保养。一级保养以操作工人为主，设备管理员配合。

(4) 一级保养周期：机床设备每四月一保一次。设备运转到约 $1000\pm 100$ h时进行。

(5) 一级保养记录：一保完成后，由设备管理员和车间主任验收、评定。操作者填写设备一级保养记录单，交设备管理员保存。

(6) 二级保养：设备运转至规定台时后，按二级保养规范进行保养。二级保养以操作工为主，设备管理员配合。

(7) 二级保养周期：设备二保每两年进行一次，设备运转到约  $6000\pm 500$ h时进行。遇到特殊情况不能按期保养时，经总经理同意，可适当延期。

(8) 二级保养记录：二级保养由设备管理员统一安排，由设备员和车间主任验收、评定。操作工填写设备二级保养记录单，交设备管理员保存。