

# 设备设施保养及检维修方案 设备设施维护保养管理制度(精选5篇)

方案在解决问题、实现目标、提高组织协调性和执行力以及提高决策的科学性和可行性等方面都发挥着重要的作用。方案对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇方案。以上就是小编为大家讲解介绍的相关方案了，希望能够帮助到大家。

## 设备设施保养及检维修方案篇一

(1)加气站工作人员除搞好设备日常维修保养工作，还应加强技术学习与岗位练兵活动，掌握事故预防、事故处理的方法，经考核合格后，持证上岗。

(2)设备的维护保养要实行定机、定人，责任落实到人，并认真做好维护保养记录。

(3)加气站工作人员必须严格执行操作规程，确保设备不超温、不超压、不带病运行。

(4)当班人员应按“岗位职责”和“巡回检查”制度，每隔一小时对各部位的.温度、压力、运行情况等进行一次检查，做好巡检记录。

(5)每班应对设备进行查漏、清洁、、紧固、调整等工作，做到设备、工具、场容清洁，无锈蚀、损坏，不漏水、电、气、油。

(6)经常检查设备，定期、定质、保证设备安全运行。

(7)搞好设备日常维护保养工作，严格按照规定对设备进行维护保养和检修，及时更换磨损和损坏的零部件。

(8)严格执行设施、设备和器具的报送检制度，禁止超期使用。使用过程中加强日常维护和保养，以此保证使用过程中的准确性和可靠性。

(9)对主要设备发生事故，应按《事故四不放过》原则进行分析处理。

(10)严格执行交接班制度。交接班时，应将设备运转情况交接清楚，并搞好设备润滑与清洁卫生工作，填好运行记录。

## 设备设施保养及检维修方案篇二

为加强安全管理，确保液氨储罐安全，根据分厂生产实际，制定如下液氨储存使用管理制度：

- 1、对制氢液氨储罐的巡检必须两人同时进行。
  - 2、设备巡检间隔为2小时。
  - 3、巡检人员必须在巡检本上详细记录液氨储罐液位、压力和温度。
  - 4、在进行往中间储罐充氨操作、储罐排放积水操作等与液氨有关的设备操作时必须两人在场，一人操作，一人现场监督。
  - 5、操作和液氨有关的设备时，必须携带防毒面具在现场备用。
- 1、制氢车间操作人员进入车间前，必须消除人体静电后，方可进入车间值班。
  - 2、外来人员进入制氢车间必须先消除人体静电，再进入车间。
  - 3、检修人员在制氢设备进行检修作业时，必须先消除人体静电，再开始进行检修作业。

4、操作人员在切换纯化器、启动分解炉、中间储罐充氨等设备操作前必须先消除人体静电，再进行有关设备操作。

1、氨车到达现场后，必须先进行静电检测，检测合格后方可进行卸车操作。

2、静电接地报警仪使用时必须有可靠的接地，夹子必须接到氨车金属部位，并保证可靠连接。

3、氨车卸车臂的管件连接部位必须用软铜线跨接，确保接触良好。

4、静电接地报警仪使用完毕后，必须将线夹放入端子箱内，并关闭端子箱门。

5、卸车完毕后必须静置十分钟后方可拆下报警仪和卸车臂连接管。

6、定期检查静电接地报警仪电池，发现电量不足时，及时更换电池。

1、防化服每天检查一次。

2、压缩空气罐每天检查一次。

3、呼吸器每天检查一次。

4、检查内容包括空气罐压力、防化服完好性、防毒面具完好情况、吸附罐完好情况等。

5、对防化服、压缩空气罐、呼吸器进行编号，并进行标识，以便于区别。

6、建立防护用品的定期检查情况记录本。

- 1、安全阀每年检查一次，校验更换；氨气压力表每半年检查一次，校验更换；
- 2、喷淋系统每天检查一次水压，每周检查一次加压泵完好情况。
- 3、每月进行一次喷淋系统使用效果检验。
- 4、每周检查一次静电消除球接地情况。
- 5、每周进行一次静电接地报警仪完好情况试验。
- 6、将检查情况在设备巡检记录本上进行记录。

- 1、每天进行一次报警器声光报警试验。
- 2、每周清理一次报警探头的灰尘，保持其灵敏性。
- 3、每月对液氨报警探头和氢气报警探头进行一次点检。
- 4、点检方法为用液氨收集瓶收集部分液氨放置到距离报警探头月30厘米处，让其自然蒸发，查看报警装置报警情况。若报警，说明探测、报警系统正常。
- 5、将点检情况记录在值班日志上。

1、严禁带烟火进入nh站。

2□nh站内严禁吸烟。

- 3、未经允许不得进入除施工现场外的其他生产区域。
- 4、动火施工需办理动火审批手续，经审批同意后方可施工。
- 5、施工方须指定一名现场施工负责人，负责现场施工安全和

施工协调工作。

6、施工人员须遵守中联玻璃公司进入监狱生产区的各项管理规定。

7、施工人员不得触碰与施工无关的生产设备。

8、施工方必须做好施工人员的各项安全防范措施和个人劳动保护。

9、施工人员必须服从现场监督人员的管理。

10、施工现场工器具使用后必须存放到规定位置，避免丢失。

11、对于梯子、绳索、胶带等违禁物品的使用必须经过同意后方可进行，且使用后必须入库上锁。

说明：

1、以上各项管理制度从20xx年9月1日起执行。

2、违反以上管理制度的，按公司和分厂绩效考核办法进行处罚。情况严重的给与纪律处分。

3、每年夏季、冬季分别举行液氨泄露事故应急救援演练。

1. 目的为保证生产设备的正常使用，及时消除设备所存在的安全隐患，根据《中华人民共和国安全生产法》及相关安全法律法规特制定本制度。2. 适用范围本制.....

### **设备设施保养及检维修方案篇三**

为加强安全管理，确保液氨储罐安全，根据分厂生产实际，制定如下液氨储存使用管理制度：

- 1、对制氢液氨储罐的巡检必须两人同时进行。
  - 2、设备巡检间隔为2小时。
  - 3、巡检人员必须在巡检本上详细记录液氨储罐液位、压力和温度。
  - 4、在进行往中间储罐充氨操作、储罐排放积水操作等与液氨有关的设备操作时必须两人在场，一人操作，一人现场监督。
  - 5、操作和液氨有关的设备时，必须携带防毒面具在现场备用。
- 1、制氢车间操作人员进入车间前，必须消除人体静电后，方可进入车间值班。
  - 2、外来人员进入制氢车间必须先消除人体静电，再进入车间。
  - 3、检修人员在制氢设备进行检修作业时，必须先消除人体静电，再开始进行检修作业。
  - 4、操作人员在进行切换纯化器、启动分解炉、中间储罐充氨等设备操作前必须先消除人体静电，再进行有关设备操作。
- 1、氨车到达现场后，必须先进行静电检测，检测合格后方可进行卸车操作。
  - 2、静电接地报警仪使用时必须有可靠的接地，夹子必须接到氨车金属部位，并保证可靠连接。
  - 3、氨车卸车臂的管件连接部位必须用软铜线跨接，确保接触良好。
  - 4、静电接地报警仪使用完毕后，必须将线夹放入端子箱内，并关闭端子箱门。

5、卸车完毕后必须静置十分钟后方可拆下报警仪和卸车臂连接管。

6、定期检查静电接地报警仪电池，发现电量不足时，及时更换电池。

1、防化服每天检查一次。

2、压缩空气罐每天检查一次。

3、呼吸器每天检查一次。

4、检查内容包括空气罐压力、防化服完好性、防毒面具完好情况、吸附罐完好情况等。

5、对防化服、压缩空气罐、呼吸器进行编号，并进行标识，以便于区别。

6、建立防护用品的定期检查情况记录本。

1、安全阀每年检查一次，校验更换；氨气压力表每半年检查一次，校验更换；

2、喷淋系统每天检查一次水压，每周检查一次加压泵完好情况。

3、每月进行一次喷淋系统使用效果检验。

4、每周检查一次静电消除球接地情况。

5、每周进行一次静电接地报警仪完好情况试验。

6、将检查情况在设备巡检记录本上进行记录。

1、每天进行一次报警器声光报警试验。

- 2、每周清理一次报警探头的灰尘，保持其灵敏性。
  - 3、每月对液氨报警探头和氢气报警探头进行一次点检。
  - 4、点检方法为用液氨收集瓶收集部分液氨放置到距离报警探头月30厘米处，让其自然蒸发，查看报警装置报警情况。若报警，说明探测、报警系统正常。
  - 5、将点检情况记录在值班日志上。
- 1、严禁带烟火进入nh站。
  - 2□ nh站内严禁吸烟。
  - 3、未经允许不得进入除施工现场外的其他生产区域。
  - 4、动火施工需办理动火审批手续，经审批同意后方可施工。
  - 5、施工方须指定一名现场施工负责人，负责现场施工安全和施工协调工作。
  - 6、施工人员须遵守中联玻璃公司进入监狱生产区的各项管理规定。
  - 7、施工人员不得触碰与施工无关的生产设备。
  - 8、施工方必须做好施工人员的各项安全防范措施和个人劳动保护。
  - 9、施工人员必须服从现场监督人员的管理。
  - 10、施工现场工器具使用后必须存放到规定位置，避免丢失。
  - 11、对于梯子、绳索、胶带等违禁物品的使用必须经过同意后方可进行，且使用后必须入库上锁。

说明：

- 1、以上各项管理制度从20xx年9月1日起执行。
- 2、违反以上管理制度的，按公司和分厂绩效考核办法进行处罚。情况严重的给与纪律处分。
- 3、每年夏季、冬季分别举行液氨泄露事故应急救援演练。

## 设备设施保养及检维修方案篇四

为加强对收尘设备的维护使用和管理，预防或减少可能产生的环境影响，保证收尘设备完好，长期稳定运行。

适用于公司内所有收尘设备的维护和管理。

### 1. 电除尘器：

电除尘器的故障因各方面因素的影响而有不同表现，故加强日常工作中设备的维护保养，是保证电除尘器正常工作的基本条件。

1.1加强对电除尘器管理与监控，做好设备点检记录，及时发现问题及时处理，防止设备带故障运行造成故障范围扩大。在电除尘器运行过程中，应每隔2h检查一次振打及卸灰传动机构的运转情况，各电场高压硅整流变压器高低压侧电流、电压值，除尘器进出口的温度值，并做好相应数据记录和故障记录。

1.2依据粉尘排放情况及时调整时序控制器的工作周期，控制振打频率；或将阴极振打由自动转为手动。

1.3检修时对电场内部要认真检查，及时更换断裂的阴极芒刺，清理两极上的粉尘，对挂灰过多的'电晕线、阳极板要分析其

原因，及时做出处理或调整，注意观察极板和阴极框架是否变形，电晕线是否松弛，极距偏差是否在规定范围内，振打锤是否移位或松脱、击打力量是否合乎要求，气体分布板、烟道、积灰斗排放口有没有堵塞等。

1.4定期对硅整流变压器进行维护，特别是对其油位、油质、绝缘电阻以及高低压绕组对地绝缘电阻的监测，确保其指标在规定范围内。高压变压器正极和除尘器外壳应良好接地，接地电阻应小于 $4\omega$ □

1.5检查除尘器各连接处、法兰、人孔等处的密封情况，对漏风部位应采取措施，及时堵漏。要注意对各传动装置的检查，如振打装置卸灰螺运机的减速器是否缺油及电动机运转是否正常等。

1.6设备停机时，要将输出电压电流调至零位再切断电源，防止再起时造成高压冲击；同时，不要立即停止振打和卸灰装置的工作，以免因停机积灰而发生棚料。

## 2. 袋式除尘器

2.1袋收尘维修作业的安全措施如下：

2.1.1把系统内的有毒有害气体用空气充分置换，以防可能发生的事故；

2.1.3必须切断开关的总电源。

### 2.2箱体维护管理

#### 2.2.1外部维护

外部维护主要检查油漆、漏雨、螺栓及周边密封情况。

## 2.2.2内部维修

检查钢板之间及钢板与角钢之间的焊接部分、安装除尘滤袋的花板边缘等易被腐蚀的部位，发现问题及时密封处理。

## 2.2.3缝隙维修

经常检查箱体缝隙橡皮、胶垫、石棉垫等，防止气体泄漏。

## 2.3阀门维护管理

### 2.3.1运行当中维修项目

2.3.2动作状况，阀门开闭是否灵活、准确;2.3.3漏水、冷却排水量

2.3.4气缸的动作状况，气源配件的动作状况;2.3.4阀门的密封性。

### 2.4停机时的维修项目

2.4.1变形及破损;

2.4.2阀门的密封性及动作灵活状况。

## 2.5灰斗管理维护

粉尘大量积存于灰斗的主要危害是:阻力增大，处理风量减少;已落入的粉尘又被吹起，能使滤袋堵塞;使入口管堵塞，灰斗的粉尘有架桥的现象，造成排灰困难;滤袋中进入粉尘可造成滤袋破损、伸长、张力降低等。

1. 各生产部门岗位人员要严格按照《收尘设备操作规程》对收尘设备进行操作，维护和保养。

2. 各生产部门要严格规定在开主机前必须先开收尘设备，停主机后收尘设备再运行一段时间后方可停机。
3. 各部门收尘岗位人员随时与中控操作人员保持联系，中控操作人员要按照工艺操作规程规范操作，保证入收尘设备气体满足收尘设备的工作条件(尤其是电收尘以及煤磨袋收尘)。
4. 各部门中控操作人员要时刻关注电收尘的电压、电流等参数的合理性和正确性。
5. 各岗位人员要通过收尘设备的出口含尘浓度判断收尘设备的运转工况，发现排放超标情况应立即汇报中控人员及上级领导。
6. 当主要收尘设备出现严重故障时，若短时间内不能恢复，须停机处理，生产部门必须立即报生产技术处，由生产技术处安排专人检查、确认后(对于电收尘必须进行放电、验电合格后)，各专业维修人员在安全允许条件下方，办理危险作业申请单后可进行抢修，确保在最短时间内恢复正常使用。
7. 因工艺操作错误或人为原因造成O<sub>2</sub>或CO超出收尘设备使用允许范围而导致收尘设备长时间跳停的，严格按照相关条例进行考核。
8. 各部门要定期组织相关人员对收尘设备进行动、静态分析，优化控制参数达到最佳运行效果。
9. 对于收尘设备短时间临时性的故障，可以在短时间能够恢复的，可以不停主机处理，生产部门在处理时应满足参数指标要求。
10. 当主要收尘设备出现故障需长时间处理的，生产部门必须立即报生产技术处，在同意后后方可停机处理。

11. 各部门的岗位人员在当班期间要定时对收尘设备进行巡检(包括下料阀、电机等辅助设备), 认真填写收尘设备的运行记录。

12. 对袋收尘因破袋造成粉尘排放超标, 停机后所属使用部门应立即组织人员换袋。

13. 电气人员要定期对收尘设备防雷装置完好情况进行检测, 并做好记录。

1. 本办法由保全处起草并归口管理。

2. 本办法自下发之日起实施。

## **设备设施保养及检维修方案篇五**

为保证生产设备的正常使用, 及时消除设备所存在的安全隐患, 根据《中华人民共和国安全生产法》及相关安全法律法规特制定本制度。

本制度适用于公司内所有机械设备的维修保养。

### **3、管理职责**

3.1 维修技术人员要高度重视并认真做好设备的维修保养工作。

3.2 安全主任负责监督检查设备/设施维修保养的落实情况。

3.3 安全生产领导小组负责本制度的执行。

### **4.1 设备的采购**

4.1.1 设备应到具有相应资质的生产单位进行采购, 并要求其提供该单位的资质证明复印件。

4.1.2安全主任和申购部门负责所购设备的验收工作，除检查供应商的相应资质处，还必须检查所购设备的“三证一书”，即质量合格证，安全鉴定证，生产许可证和使用说明书。

## 4.2设备的使用管理

4.2.1各部门需增置的设备经批准购买后，须报管理部设备科备案。

4.2.2各部门负责人应按设备的类型建立台帐，做好公司生产设备编号。

4.2.3所有设备的相关资料统一由设备管理部保管(使用说明书，设备图纸及技术文件等)。

4.2.4新设备投产使用前，必须经过安全专业人员的风险评估，否则不得投入使用。

4.2.5各部门负责人负责所有新购设备安全操作规程的编制，并张贴于设备的醒目位置。

4.2.6设备操作人员必须经过专门的岗前培训与实际操作，考核合格后方可上岗作业。

4.2.7各部门应全力协助管理部设备科对设备进行管理，监督、指导本部门设备操作人员的正确使用与维护。

4.2.8操作人员每天上岗作业前必须认真检查设备的安全防护装置、启动和紧急停止开关的有效情况。

## 4.3设备的维修

4.3.1维修人员必须具备从事本工作的专业技能，在维修作业前应首先应切断电源、