

纺织工业企业 设备维修管理制度

棉纺织部分

中华人民共和国纺织工业部制订

一九七八年二月

目 录

纺织工业企业设备维修管理制度·····	(1)
---------------------	-------

附件——棉纺织部分

清花工序·····	(11)
梳棉工序·····	(38)
精梳工序·····	(47)
并粗工序·····	(56)
精纺工序·····	(65)
筒并拈摇成工序·····	(71)
准备工序·····	(93)
织布工序·····	(104)
整理工序·····	(113)
关于《纺织工业企业设备维修管理制度》的 几点说明·····	(125)
《纺织工业企业设备维修管理制度》附件—— 棉纺织部分的说明·····	(130)

纺织工业企业设备维修管理制度

第一章 总 则

第一条 设备是建设社会主义的物质基础，是生产力的要素之一，“兵要精，武器要好”，设备维修管理是生产技术管理中的一项重要工作。

企业要高举毛主席伟大旗帜，在华主席提出的抓纲治国战略决策指引下，以阶级斗争为纲，坚持党的基本路线，以“鞍钢宪法”为指针，大庆为榜样，依靠群众，搞好设备维修工作。全面贯彻“鼓足干劲、力争上游、多快好省地建设社会主义”的总路线。

各级主管部门和企业党委必须加强对设备维修工作的领导，定期检查，分析研究，把搞好设备维修工作作为“工业学大庆”的内容之一。

第二条 设备维修工作的任务是，做好定期修理和日常维护工作，使设备经常处于完好状态，达到提高产品质量、增加产量、降低消耗、安全生产和延长设备使用寿命的目的。

设备维修工作必须密切结合生产，贯彻预防为主，保全保养并重的原则。把专业维修、正确使用和群众爱护结合起来，把专业管理和群众管理结合起来，把高度的革命精神和严格的科学态度结合起来，充分发挥设备效能，严禁拼设

备。

设备维修工作要坚持群众路线，大搞群众运动，实行领导干部、技术人员和工人三结合，不断革新维修技术，总结和推广先进经验，树立典型，表彰先进，深入开展社会主义劳动竞赛。

第三条 企业必须配备能完成各项设备维修任务的基本定员并保持相对稳定，不要任意调动。企业要加强维修队伍的管理，制定相应的调动办法，严格执行。

企业对维修人员要加强政治思想教育和技术培训，进行技术考核。充分发挥老工人的骨干作用和技术人员的专长，有计划地充实和培养新生力量，在三大革命运动中建设一支又红又专的铁人式的维修队伍。

维修人员要认真学习马列著作、毛主席著作，不断提高阶级斗争、路线斗争和继续革命的觉悟。认真执行岗位责任制，苦练基本功，为革命学好技术，“对技术精益求精”，做好设备维修工作。

第四条 各级主管部门和企业 in 安排生产任务的同时，要安排好设备维修工作和必要的维修材料和配件；要处理好维修与生产、维修与革新改造的关系，在完成生产任务的同时完成各项维修任务。

第五条 设备维修管理的范围是，各生产工序的主机、辅机、辅助设备、专用器材、专用工具、仪器、仪表、衡器、容器、运输等设备的维修工作，必须按照本制度规定贯彻执行。

空调、机修、电气、锅炉、上下管道、房屋建筑等设备的维修工作，也应参照本制度要求，结合各该专业规定贯彻执行。

第二章 组织领导和责任制

第六条 设备维修管理工作，实行统一领导，分级管理，在企业党委的领导下，负责生产的厂长（总工程师，下同），对设备维修工作和本制度的贯彻执行负领导和全面责任。

第七条 厂部设立专职机构（或专人，下同），在负责生产的厂长领导下，具体负责设备维修管理工作和本制度的贯彻执行。专职机构是否直接领导保全工作，企业可根据具体情况确定。

专职机构主要职责：

1. 负责组织编制、汇总、审查设备维修计划，负责、督促检查按质按量完成维修计划（包括设备完好率、一级车率、计划完成率、准期率等）并定期统计、分析、上报。

2. 组织编制或定期平衡机修部门的修制计划。负责或督促按质按量完成修制计划。

3. 会同车间修订设备维修工作的内容和要求，研究解决设备上的关键问题。

4. 定期组织、督促车间进行设备完好的群众性自查互查，不断提高设备完好水平。

5. 会同车间总结交流推广设备维修的先进经验和作法，协同有关部门做好维修人员的技术培训、技术考核和安全生产工作。

6. 负责审查、鉴定设备的新增、借调、报废和技术改造工作，并按规定办理审批上报手续。

7. 负责、督促检查图纸、设备档案、停用设备、备品

备件、专用器材、油料、工具、仪器等各项管理制度的贯彻执行。

第八条 车间主任对本车间设备的保全保养、正确使用、本制度有关规定的贯彻执行和各项维修指标的完成，负全面责任。如保全工作不归车间领导时，则有关保全的各项工作和指标考核由专职机构负责。

车间内部原则上实行保全保养 分管，有 条件的可 由保全、保养工长（或技术员，下同）分别负责保全、保养各项具体工作。轮班工长负责本班各项保养具体工作，保养工长要协助轮班工长做好轮班保养工作。

第九条 保全队、保养组和各保养工种应按照岗位责任制的规定，负责本区域内的保全保养各项工作。保全队长、保养组长及各工种维修工人对其所 担负的 保全、保养 计划（任务）完成和维修质量负直接责任。

第三章 周期管理

第十条 根据预防为主的原则，各种设备必须按照规定周期进行维修。主机大小修理周期按本制度规定执行，其他各项周期按各行业《附件》规定执行，本制度和各行业《附件》未作 统一规定的 周期，由省（市、自治区）局自行规定。

各行业主机的大小修理周期如下：

棉纺织：

大修理三年一次。其中精梳机、自动织机、自动结经机二年一次，验布机五年一次。

小修理六个月一次。其中精梳机四个月一次，织机六或

四个月一次，打包机每年一次。

棉印染：（略）

毛纺织染整：（略）

黄麻纺织：（略）

丝纺织印染：（略）

针织：（略）

复制：（略）

省（市、自治区）局变更上述大小修理周期时，须报部批准。企业变更大小修理周期时，由省（市、自治区）局批准，并报部备查。变更其他周期时，报上级主管部门批准，并报省（市、自治区）局备查。

企业应按照规定周期编制大小修理周期表，经负责生产的厂长审批执行，并报上级主管部门备查。

没有条件按周期进行大小修理的关键性单机台设备，应每年进行计划修理一次，必要时应停产修理。修理计划应报上级主管部门备查。如仍不能进行修理时，须报省（市、自治区）局批准。

第十一条 编制保全保养月度作业计划，要留有余地，并保证周期计划的准期完成。如迁特殊情况须调整时，按下列审批手续办理。

1. 大小修理跨月，须经专职机构批准，大小修理跨季须经负责生产的厂长批准，并报上级主管部门备查。变更大面积保全作业计划，须经上级主管部门批准。

2. 变更其他维修月度作业计划，须经车间主任批准，报专职机构备查。

第四章 质量检查

第十二条 为了保证维修质量，各项设备维修工作必须按规定标准进行质量检查，查出的缺点，要分析原因，及时修复，做好记录。

维修工人应坚持高标准，严要求，一丝不苟的精神，做好本职工作，在工作完成后，按规定标准逐项自查。保全队长、保养组长必须认真进行复查。

保全、保养工长和轮班工长，分别抽查保全、保养、轮班保养等各项工作，必要时可设专职质量检查员，协助做好质量检查工作。

企业专职机构负责人和车间主任应深入生产第一线，调查研究、加强对质量检查的领导，组织互查、互学、互帮活动，交流经验，互相促进，共同提高。定期召开设备维修质量分析会，不断提高维修质量。

第十三条 各项设备维修质量的检查内容，除按各行业《附件》规定严格执行外，企业还应根据生产需要增加部分机件的磨灭限度、安装公差以及与产品质量有关的其他项目。

第五章 接交验收

第十四条 为了促进设备维修质量的提高，大小修理后的设备(包括移装、改装的设备)必须本着分工负责，相互协作的精神逐台进行接交验收。专职机构负责人和车间主任要加强接交验收工作的领导，及时处理有关问题，每月参加一

定数量的接交。没有质量检查记录的,不得接交。接交验收分初步接交,最终接交。

1. 初步接交:

(1) 大小修理后的设备,经过试车,由保全队长交给检修工或保养组长。检修工或保养组长应按“接交技术条件”进行检查,也可对其他项目进行检查(对接交时不拆车不能检查的项目,可以中途抽查),查出的缺点记入接交单,保全队负责修复。未经初步接交的设备不准投产使用。保全、保养工长和轮班工长,每月要参加一定数量的初步接交。

(2) 初步接交后的设备,小修理须经三个班,大修理须经九个班的运转查看期,在查看期中发现由于修理工作不良造成的缺点和事故,记入接交单,保全队在最终接交前负责修复。保养人员应对初步接交后的设备负维护保养责任,运转班应正确使用。在查看期中发现的一般缺点,由保养人员负责修复。

(3) 试、化验室和电气部门应按进度要求对大小修理的设备进行工艺测定(包括返工测定),在最终接交前提出数据。

2. 最终接交:

(1) 在初步接交后七天内,由保全工长、保养工长或轮班工长检查设备缺点修复情况和工艺测定结果,按照“接交技术条件”评等评级办理最终接交。如发现查看期内可以修复的缺点尚未修复或工艺测定结果恶劣者,最终接交后仍由保全队继续修复。

凡评为二等二级的设备,须报企业专职机构分析处理。

(2) 凡因客观情况变化,使某项工艺要求测定结果不能正确反映平修质量时,由接交双方进行研究,分析原因

经专职机构同意，负责生产的厂长批准，可调整该项工艺要求的允许限度，按调整后的允许限度进行评级。

(3) 大小修理后的接交单、质量检查记录等资料应有专人负责保存，可根据需要填写设备卡。

第十五条 重点检修、部分保全、措车、专业保养等工作完成后，应按省（市、自治区）局规定，进行评等、接交，做到使用者满意。

在大小修理前，拆车过程中，如发现机件严重缺损或保养情况恶劣者，做好记录，交保养人员查明原因，并报车间主任和专职机构。

第六章 考核办法

第十六条 对设备维修工作的考核：

1. 设备状况考核设备完好率，符合“完好技术条件”允许限度及完好机台考核办法规定者，为完好设备。

$$\text{设备完好率} = \frac{\text{完好台数}}{\text{检查台数}} \times 100\%$$

设备完好率应每月进行检查，检查数量，每季度累计检查台数一般机台不少于全部设备的50%，多机台不少于全部设备的25%。

2. 大小修理考核一等级车率、计划完成率、准期率。

(1) 大小修理分两个等两个级：

全部达到“接交技术条件”的允许限度者为一等，有一项不能达到者为二等。

全部达到“接交技术条件”的工艺要求者为一级，有一项不能达到者为二级。

$$\text{一等一级车率} = \frac{\text{一等一级车台数}}{\text{同期修理台数}} \times 100\%$$

(2) 计划完成率:

$$\text{计划完成率} = \frac{\text{实际完成台数}}{\text{作业计划台数}} \times 100\%$$

(3) 准期率:

$$\text{准期率} = \frac{\text{准期完成台数}}{\text{周期计划台数}} \times 100\%$$

3. 保养工作和其他维修工作的考核内容、标准和办法,除《附件》规定外由省(市、自治区)局自行规定。

第七章 维修材料、机配件等

第十七条 维修材料、机配件的管理:

1. 国家分配的设备维修材料必须用于设备维修,不能移作它用。

2. 机配件和物料要制定消耗定额,并有一定储备量。外购、外加工和本厂修制的机配件,应按照图纸要求进行验收,未经验收者,不得入库和使用。物料按需用规格采购、验收入库。

3. 使用部门领用机配件和物料时,原则上应以旧换新。做好修旧利废工作,做到物尽其用。

4. 大批机配件和物料的报废,应组织干部、技术人员、工人三结合小组进行鉴定,按规定办理审批。

第十八条 机修、电气部门:

1. 企业必须配备与维修任务相适应的机修力量,主要任务是修制机配件为设备维修服务,在按质按量及时完成修制任务的前提下,配合车间做好技术革新、技术改造工作。

2. 机修部门要加强计划、调度和质量检查等管理工作，以适应设备维修任务的需要。

3. 电气部门应密切配合设备维修工作，按照大、小修理周期规定，做好有关电气安全、电气自动控制部件的检修工作，以保证安全生产和设备完好。

第八章 专用器材、工具、仪器等

第十九条 企业应指定有关部门做好下列工作：

1. 对专用器材，必须有消耗定额，做好以旧换新，修旧利废并建立、健全定期维修，质量检查、验收、领用、保管、报废等管理制度。

2. 辅助设备、专用工具、容器、运输设备等，应做好定期维修和日常维护工作。

3. 加强计量管理，对衡器、仪器、仪表等必须做好定期检验和日常维修工作。

4. 精密的设备、仪器、仪表等应设专人管理。

第九章 附 则

第二十条 本制度和各行业《附件》对纺织工业企业设备维修管理的主要方面作了规定，这些是全国性的基本要求，各地区、企业可根据具体情况，作出补充规定或实施细则，以保证本制度的贯彻执行。

附件：清花工序

清 花 工 序

保全保养项目及周期表

项 次		1	2	3	4	5	6	7	8	9
机 别	周 期 项 目	大 修 理	小 修 理	措 车	重 点 检 修	巡 回 检 修	措 检 尘 棒	措 检 天 平 装 置	梳 针 检 修	加 油
主 机	(一)自动抓棉机	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次				企业自订
	(二)棉箱机械	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次				企业自订
	(三)多滚筒开棉机	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次				企业自订
	(四)豪猪式开棉机	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次	3~6个月			企业自订
	(五)清棉机	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次	3~6个月	3 个月	3 个月	企业自订
	(六)凝棉器	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次				企业自订
	(七)配棉器	3 年	6 个月	10~15天	8~15天	每班至少一次				企业自订

清一 2

项 次		1	2	3	4	5	6	7	8	9
周 机 期 别	项 目	大修 理	小修 理	措 车	重点 检修	巡回 检修	措 检 尘 棒	措 检 天 平 装 置	梳 针 检 修	加 油
		3~6 年	6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
辅 机	破籽机	3~6 年	6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
	粗纱头机	3~6 年	6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
	杂质分离机	3~6 年	6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
	予处理机	3~6 年	6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
	废棉打包机		6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
	滤尘设备		6~12 个月	半个月 至一个 月	8~15 天	每班 至少一 次				企业 自订
	车头棉卷秤		3 个月							
	棉卷杆				校轻 重三 年内 ，校 弯3 ~6 个月					

(一) 自动抓棉机

自动抓棉机大小修理接交技术条件

项次	检查项目		允许限度 (毫米)		检查方法及说明
			大修理	小修理	
1	机台显著震动		不允许		手感。与正常机台对比。
2	棉台 (车架) 高低不一致	A 002	2		查二个丝杠丝母至底部加工面距离。
		A 004	2		查四个丝杠丝母至底部加工面距离。
		A 005 (自制)	5 (8)		在四个丝杠处查棉台至轨道表面距离。
3	打手刀片缺损、弯钩、扭变、松动		不允许		目视。刀尖磨损：高低不超过2毫米。锯片打手企业自订。
4	肋条毛刺挂花		不允许		目视、手感。
5	打手刀片与肋条间隙		不碰撞		运转中查看。
6	小车碰墙板		不允许		运转中查看。
7	小车轮磨灭左右差异		3		用外卡测量小轮磨灭最大处差异。A 002指前后车轮差异。
8	伸缩管往返运行不灵活、破损，小轮不转		不允许		运转中查看小车运行或打手升降有间歇运动者为不灵活。伸缩管往返一次内小轮不转为不良。
9	车轮与轨道接触不良		不允许		大修理测小车往返一次或回转一周，车轮宽 $2/3$ 以上与轨道重合。

清—4

项次	检查项目		允许限度 (毫米)		检查方法及说明
			大修理	小修理	
10	行程开关作用不良		不 允 许		运转中查看。
11	齿轮箱缺油及显著漏油		不 允 许		用杆子插入TY—20型齿轮箱查看油面低于55毫米, A005丝杠齿轮箱油面低于12毫米者为缺油。自制齿轮箱企业自订。 手摸有油, 揩净后15分钟仍有油者为显著漏油。
12	轴承	发 热	温升15℃		手感。必要时用测温计测。
		震动、异响	不 许 允		手感、耳听。与正常机台对比。
13	齿轮	平齐程度	2		目视、手感。以一面为准。
		异 响	不 允 许		耳听。与正常机台对比。
14	安全装置作用不良		不 允 许		目视、手感、耳听。电气装置安全不良: 接地不良、绝缘不良、位置不固定。
	电气装置安全不良				

工 艺 要 求

15	耗 电	符合企业规定	A002、A004小车马达不考核。
----	-----	--------	-------------------

自动抓棉机完好技术条件

项次	检查项目		允许限度	检查方法及说明	扣分标准	
					单位	扣分
1	机台显著震动		不允许	手感。与正常机台对比。	台	3
2	棉台 (车架) 高低不一致	A 002	5 毫米	查二个丝杠螺母至底部加工面距离。	台	3
		A 004	5 毫米	查四个丝杠螺母至底部加工面距离。		
		A 005 (自制)	10毫米 (13毫米)	在四个丝杠处查棉台至轨道表面距离。		
3	打手刀片碰肋条		不允许	运转中查看。	台	3
4	打手刀片断缺		连续 2片/只 或分散 3片/只	目视。超过允许限度开始扣分。锯片打手企业自订。	片	2
5	伸缩管往返运行不灵活、破损，小轮不转	破洞 200 平方毫米 裂缝 100毫米		运转中查看小车运行或打手升降有间歇运动者为不灵活。伸缩管往返一次内小轮不转为不良。	处	2
6	小车往复升降机构作用不良		不允许	运转中查看。	处	2
7	行程开关作用不良		不允许	运转中查看。	处	3
8	齿轮箱缺油及显著漏油		不允许	用杆子插入 TY—20 型齿轮箱查看油面低于55毫米，A 005 丝杠齿轮箱油面低于12毫米者为缺油。自制齿轮箱企业自订。 手摸有油，揩净后15分钟仍有油者为显著漏油。	只	2