

中华人民共和国水利电力部

电力工业生产设备 备品管理试行办法

水利电力出版社

中华人民共和国水利电力部

电力工业生产设备 备品管理试行办法

水利电力出版社

中华人民共和国水利电力部

**电力工业生产设备
备品管理试行办法**

*

水利电力出版社出版

(北京德胜门外六铺炕)

新华书店北京发行所发行·各地新华书店经售

水利电力出版社印刷厂印刷

*

1978年6月北京第一版

1978年6月北京第一次印刷

印数 00001—33280册 每册 0.10 元

书号 15143·3372

限 国 内 发 行

中华人民共和国水利电力部

关于颁发《电力工业生产设备备品 管理试行办法》的通知

(78)水电生字第16号

为了贯彻落实英明领袖华主席关于加快发展电力工业的重要指示，必须千方百计地提高电力设备健康水平，做到安全、满发、经济、多供。搞好备品管理是实现上述目标的重要环节之一。

我部《电力工业生产设备备品管理试行办法》自一九六二年颁发以来，起到了重要作用。但是，由于电力工业发展迅速，特别是文化大革命以来，高参数、大容量机组不断投入，原《办法》的内容有些已不能适应生产的需要，迫切需要修订。

一九七七年七月，我部向各省、市、自治区电力部门征求了对原《办法》的修订意见后，作了修订；今年一月下旬，又组织了部分单位负责备品管理的同志进行了讨论、定稿。现将修订后的《电力工业生产设备备品管理试行办法》颁发试行，原《办法》同时作废。在执行中，请各单位对《试行办法》的意见，送部生产司，以便今后修订时参考。

为了做好备品的管理工作，各单位必须从思想上重视，并在组织上落实。在学大庆、整顿企业管理中，应在生技、供应部门和有关分场一级设立专职的备品管理人员，并建立健全岗位责任制，把备品工作切实地抓起来。

遵照国务院国发（1977）51号文件“凡经企业、事业单位主管部门批准应留的事故备品，不包括在库存周转定额内”的指示精神，各单位在上报年终或年初库存数时，应将列为事故备品的材料、设备和配件单独列出，不应包括在库存周转定额内。

一九七八年三月十六日

目 录

第一章	总则	1
第二章	备品的范围	1
第三章	备品的储备和管理	3
第四章	备品工作中的责任分工	5
第五章	备品的修旧利废	7
第六章	备品的订购与配制	8
附 件	电力工业生产设备主要备品参考定额	10

第一章 总 则

第一条 做好电力工业生产设备的备品管理工作，储备必要的配件，对于及时消除设备缺陷，防止事故的发生和加速事故抢修，缩短检修停机时间，提高设备健康水平，保证安全经济运行十分重要。为此，特制定本办法。

第二条 根据电力工业生产的特点、备品的重要性和应用范围，合理划分备品的类别，实行分级（部、局、厂三级）管理，并应配备一定专业人员做好备品的管理工作。

第三条 备品是设备在正常运行情况下，为了保证安全生产，必须经常储备的物资，必须经常保持良好的状态，以便随时可以使用。备品要按核定的定额和资金进行储备，使用后应及时补充，经常保持定额储备量。

第四条 备品工作应坚持自力更生、勤俭建国的方针，学习大庆精神，修旧利废，逐步提高备品自给率。

第二章 备 品 的 范 围

第五条 备品，按照本身性质的不同，可分为设备性备品、材料性备品和配件性备品；按照其重要性和加工难易程度不同，又分为第一类备品（事故备品）和第二类备品（轮换备品和消耗备品）。

第一类备品（事故备品）：

1.损坏后，在短时间内不易修复，以致造成主设备较长期不能正常运行的主要设备的零件（包括部分设备），如汽轮机轴瓦和叶片、发电机线棒、励磁机转子、锅炉的主要阀门等。

2.损坏时，直接影响主要设备的出力和安全运行的主要辅助设备的零件，如磨煤机大小牙轮、主要水泵的叶轮和轴以及特殊轴承等。

3.本单位加工困难，制造技术复杂，制造周期较长，使用材料特殊，一旦损坏后，将影响机组安全运行或严重降低出力的零部件。

第二类备品（轮换备品和消耗备品）：

1.检修工作量很大，如利用备品进行轮换，则可以显著缩短检修时间的设备部件。

2.在设备正常运行情况下经常磨损，检修中需要更换的部件或零件。

第六条 属于下列情况之一者不包括在备品的范围内：

1.部件损坏，有充分时间进行配制更换的；或本单位可以在短时间内修复或采购方便的配件。

2.在检修中使用的一般材料、设备、工具、仪器，不列入备品。有必要储备时，可在核定辅助材料储备时考虑。

3.不经常使用而加工技术复杂、耗费人工和费用较多的部件或零件，如作为备品储备将会造成积压的（如汽轮机叶轮，发电机转子等），可由部考虑适当的集中储备。在特殊情况下，必须更换和修复时，可做为恢复性配件提出配制订货。

4.已安装使用构成固定资产性质的生产备用设备，如备用变压器、备用开关、备用励磁机、备用水泵、备用仪表等。

第三章 备品的储备和管理

第七条 各单位的备品储备定额应根据本办法第二章规定的备品范围，结合本单位现有的设备状况，历年检修经验及消耗规律，由生产技术部门组织，采用技术人员（包括供应人员）、老工人、干部三结合方式，本着既保证生产需要，又节约资金的原则，参照本办法所附的“电力工业生产设备主要备品参考定额”进行编制，经企业负责生产的领导或总工程师审核后，报主管电网局或省（自治区）局批准。

第八条 编制备品储备定额，还应注意以下事项：

1.经常磨损的备品，其定额数量，可根据磨损的周期和配制交货的时间制订；结合供应条件，以半年或一年内的消耗量为准。

2.钢管和铜管等备品，其储备定额只考虑在发生事故或意外情况下所需的数量，而不应当考虑在执行计划检修时可能需要更换的数量。

3.轮换性备品只考虑一次大修需用的数量。

4.非易损件的储备，应考虑事故损坏后自己能够更换，并能及时恢复设备运行的品种。

5.同型号与不同型号可以互换通用的部件，只备一种型号的。

6.仪器、仪表、自动控制装置，应以储备零件或元件为

原则，不储或少储整台产品。

7.一般标准件（如一般螺栓、螺帽、丝对、垫圈、销链、考克等），不应作为备品储备。但炉、机专用螺丝除外。

8.主力机组的备品可以考虑全一点，非主力机组的少一点。

9.部、局已集中储备的备品，各生产单位不储备或少储备。

第九条 在各单位制定备品储备定额的基础上，各主管电网局和省（自治区）局对全局主要的通用备品、特殊材料，提出集中储备的备品目录，各单位依此再调整备品库存和资金。

第十条 电力工业生产设备的备品实行三级储备。三级储备的范围大致划分如下：

1.生产单位储备本单位专用的、常需换用的以及容易换装并且可以立即恢复设备正常运行的备品等。

2.主管网局或省局集中储备全局通用的关键性的备品及特殊材料。

3.部集中储备稀缺、特殊、关键的少数通用备品。

第十一条 备品的管理，要做到经常保证备品质量合格，不受损伤、变质或散失。领退手续应健全，务使备品随时能起到储存备用的作用。为此，各级储备单位都应建立有关验收、保管、定期检查、领用退库、修理补充等各项制度，并应符合以下规定：

1.备品入库时应进行验收，并填写入库验收卡片，由验收负责人签字后，和实物一起存放。制造厂的检验鉴定书及一切有关证件，应由备品保管员妥善保管。未经正式验收或验收不合格的备品不能入库。

2.生产单位储备的备品，都应分别按一、二类备品分类存放，专用备品应分机组、炉组存放，并建立帐卡和收发手续。库存各类备品应经常保持完整，技术资料齐全。

3.精密零件和电气设备的备品，要注意温度、湿度和阳光照射的影响。需要用特殊方法保管的备品，由生技部门或生产部门提出保管措施、技术要求，妥善保管。金属制品必须定期做好涂油防腐工作。

4.备品的领用，必须填写备品领用单（格式各单位自定）。一类备品由企业负责生产的领导或总工程师审批，二类备品由有关生产部门负责人或负责检修的技术人员审批。动用部、局集中储备的备品，应逐级提出申请，由部电力生产司、各主管局审批。

5.备品领用后，应及时补充，经常保持定额储备量。拆换下来的备品，应尽量修复，并按本条1的要求，经验收后入库，抵充定额储备量。

第十二条 遇有机组扩建或拆迁时，应及时修订备品储备定额，并报主管省局审批。

第十三条 新安装机组的备品，应在设备到达的同时，由基建单位与生产单位办理验收交接手续。设备投入运行后，将这部分备品登记到备品清册。

第四章 备品工作中的责任分工

第十四条 各生产单位的备品管理工作由企业负责生产的领导或总工程师负总责，配备一定的备品专管人员，充分

发动和依靠群众，做好备品管理工作。备品专管人员应相对稳定，不宜经常变动。

第十五条 生产技术部门在备品管理工作中是企业负责生产的领导或总工程师的直接助手，除掌握全面情况并指导各生产部门的工作外，应负责有关的各项技术管理工作，主要内容如下：

- 1.组织供应和财务部门及各生产部门，编制和修定备品储备定额。

- 2.制定本单位的备品管理制度和备品图纸管理制度。

- 3.组织备品图纸的绘制和审定工作。

- 4.组织并审核本单位的修配部门(或修试所)的有关备品配制与修理工作计划，以及确定外委加工配制的备品项目。

- 5.组织重要备品的验收鉴定工作和定期的检查试验工作。

- 6.组织有关单位解决备品加工中的技术问题，审核外调或处理的备品项目。

第十六条 供应部门负责备品的供应、验收、保管、发料和储备等工作，主要包括：

- 1.编制备品申请、配制计划及其所需材料的供应计划。

- 2.备品采购、订货、外协加工的对外联系和签定合同。

- 3.备品的运输、入库验收、保管、领用、退库和盘点等工作。

- 4.处理多余、报废和淘汰的备品。

- 5.定期总结与分析备品的储存、领用及补充等情况，为修订备品储备定额积累资料。

第十七条 财务部门负责备品的财务管理工作，主要包括：

1. 编制备品资金计划并组织资金的供应。
2. 处理备品的订购、领用、加工修理的财务工作，并监督备品资金的合理使用。
3. 定期总结与分析备品资金的使用情况，提出改进管理的意见。

第十八条 修配部门职责：

1. 按照备品配件三级分工原则，提出本部门能加工的备品配件范围。
2. 保质保量、按时完成确定的备品配件加工计划。
3. 充分发挥本部门的主观能动作用，改进加工工艺水平，努力提高备品自给率；备品自给率应有指标和统计。
4. 提出加工备品配件所需的材料计划。
5. 备品配件加工完毕后，通知有关单位办理验收、移交工作。
6. 配合各生产部门搞好备品配件的修旧利废工作。

第十九条 各生产部门的职责：

1. 绘制、提供备品加工图纸，做到图纸准确齐全；如有修改，要及时更正底图。
2. 编制本部门备品储备定额清册，提供备品消耗资料。
3. 提出备品保管保养的技术措施，定期检查备品储备状况。

第五章 备品的修旧利废

第二十条 备品的修旧利废是勤俭办企业的一项主要内容

容，可以为国家节约大量人力、物力和财力。各企业必须制订备品修复率的指标，作为生产任务指标之一。

第二十一条 备品的修复工作，应作为修配单位、备品管理人员和负责检修人员的一项主要任务，责任制内应有明确规定。

第二十二条 修旧利废要学习大庆经验，推广焊、补、喷、镀、铆、镶、配、涨、缩、粘、校、改等修补方法。

第六章 备品的订购与配制

第二十三条 各生产单位应根据主管部门批准的备品储备定额清册，考虑主管部门集中储备的备品品种和数量；对尚未储备和储备不足的备品，要结合供应和资金的可能，分别轻重缓急，有计划地分批补充储齐。

经主管部门批准应留的事故备品，根据国务院国发（1977）51号文规定，不包括在库存周转定额内。

第二十四条 备品的申请、订货和配制由各储备单位负责，各单位应加强计划性，按照现行的隶属关系和供应渠道，做好备品供应工作。

第二十五条 对于需要加工配制的备品，应根据自力更生的原则，充分利用企业内部及电力工业系统的修配力量加工制造。

第二十六条 为了保证加工配制的备品符合使用要求，图纸应符合国家机械制图的标准和加注必要的技术条件，并经有关生产部门审批，或企业的技术负责人审批。

第二十七条 备品储备（包括集中储备）资金，因其性质的不同而有不同的渠道：凡属固定资产性质的备品，根据定额内的品名、数量购置，由更改资金解决；其余备品，按照每年修订的备品定额规定的品种、数量，核定相应的流动资金定额，不得超过。

第二十八条 核给企业的备品资金，不得挪用于基本建设、改进工程、购置固定资产等开支。

第二十九条 用流动资金储备的备品在使用后，应根据使用的性质将费用出帐。如在设备小修、维护或事故检修使用时，直接计入生产成本；如在设备大修使用时，由大修费用解决。

对于轮换使用的备品经过修理仍可做为备品使用时，应将该备品按原价退库，仅将修理所发生的费用出帐，该备品仍保持原价不变；这类备品直到不能再修理备用时，才将原价出帐。

附件

电力工业生产设备主要备品参考定额

序号	品名	数量		省(区)局集中储备
		现	备	
一 锅炉部分的备品				
△ 1	受热面钢管, 包括: 排管 水冷壁管 省煤器管 过热器管	每台炉备每种直径、厚度及材质的10~20根 每台炉备每种直径、厚度及材质的10~20根 每台炉备每种直径、厚度及材质的10~20根 每台炉备每种直径、厚度及材质的10~20根 每炉每种规格备20付 每炉备装用量的1~2 % 每炉同型号备一个 每种规格备条片成品0.5公斤	常用规格及稀缺的钢管总储备量一般不超过50吨, 根据系统内锅炉台数及容量适当增减	
2	过热器吊卡、梳形卡			
△ 3	手孔盖			
△ 4	汽鼓水位计			
△ 5	60大气压以上锅炉水位计云母片			
△ 6	安全门	每炉每种型式备一个, 同型式的全厂最多备三个		根据系统内锅炉台数适当储备
7	安全门的备品	每种型式安全门的弹簧、胀圈、活塞、活塞一套每炉备装用量的50%, 三台炉及以上的备一台炉的装用量		
△ 8	主汽门的备品	门杆、门套每炉备一套, 同型式全厂最多备三套		
△ 9	给水调节阀	每炉每种型式备一个, 同型式全厂最多备三个		
10	调节阀的备品	门芯、门杆、门套、门座每炉备一套		

续表

序号	品名	储备量	
		现场储备	省(区)局集中储备
11	各种阀门	每炉备检修轮换必须的最低数量, 不能轮换的阀门适当备零件	各厂同型号阀门较多的高压阀门备一个
12	吹灰管	每炉备二根	按锅炉台数多少备不同型号100~200米
13	吹灰器的备品	吹灰器喷嘴每炉备二个, 丝杠、导气管、传动齿轮每炉备四套	
14	炉排片	每炉备装用量的5~10%	
△15	炉排片架	每型式炉排备三条	
16	炉排托滚	每炉备10~20%	
△17	炉排变速箱齿轮	每型式备一台炉的装用量	
△18	无级变速装置	同型齿轮每五台备一套, 链条每台装置一条	
19	异型火砖	根据各厂情况酌量储备	
20	高压法兰用金属垫圈	每型式备装用量的5%, 最少备一片	
△21	机播炉插煤机	每型式备一台	
△22	炉排变速箱齿轮付	每种型式炉备一付	
△23	铸铁省煤器磷形管	每台炉备装用量的5%, 最低备五根	
△24	铸铁省煤器弯头	每台炉备装用量的5%	
25	耐热合金钢螺丝	每种尺寸备二付法兰的装用量	