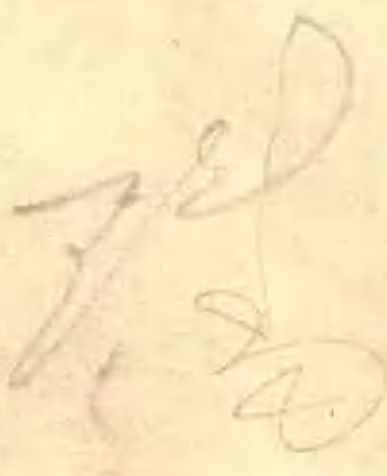


中华人民共和国石油化学工业部制订

炼油厂设备 技术管理制度

(试行)

一九七七年七月



T-652.6
005

51971



51971

目 录

SY 65/20

第一章	总 则	1
第二章	组织与职责	2
第三章	设备管理	9
第四章	设备维护	13
第五章	设备检修	15
第六章	动力管理	20
第七章	仪表管理	22
第八章	配件管理	23
第九章	修旧利废	25
第十章	技术革新、技术革命	26
第十一章	技术安全	27
第十二章	技术培训	29
第十三章	厂容管理	30
	附 则	31



200382594



附录 1	炼油厂主要设备划分规定.....	31
附录 2	炼油厂设备分类目录.....	33
附录 3	设备完好率统计说明.....	36
附录 4	炼油厂设备、管道静密封统计方法.....	36
附录 5	仪表三率统计说明.....	39
附录 6	配件自给率统计说明.....	41
附表 1	炼油厂设备技术状况汇总表.....	43
附表 2	炼油厂设备完好率统计表.....	44
附表 3	大修理工程计划表.....	45
附表 4	炼油厂工矿配件自给率统计表.....	46
附表 5	修旧利废完成情况表.....	47



第一章 总 则

第1条：设备是建设社会主义的物质基础，是发展社会主义生产力的三大要素之一，是企业完成国家计划的重要手段。搞好设备管理是加速实现国民经济“四个现代化”的需要，是巩固无产阶级专政的需要。它不仅是个经济技术问题，也是个路线问题。各厂党委要遵照毛主席关于“兵要精，武器要好”、“管理也是社教”等一系列教导，坚决贯彻执行毛主席抓纲治国的战略决策，以阶级斗争为纲，坚持党的基本路线，坚持无产阶级专政下继续革命的伟大理论，深揭狠批“四人帮”破坏社会主义企业管理的种种罪行，肃清其流毒，切实加强设备管理工作。

第2条：以《鞍钢宪法》为指针，以大庆为典范，在三大革命斗争实践中培养一支反修防修、又红又专的铁人式的队伍；培养“三老四严”、“四个一样”的革命作风；建立健全以岗位责任制为主要内容的一整套管理制度；在设备维修、使用、管理上大搞群众运动，把设备管理工作纳入“工业学大庆”的轨道。

第3条：各厂必须建立并认真执行设备管理工作的技术责任制，加强基层、基础、基本功即“三基”工作；狠抓设备的正确使用、精心维护、科学检修和配件修造四个环节；坚持维护与检修并重，以维护为主的原则；坚持先生产后基建、先维修后制造、先配件后主机的原则；坚持开展修旧利废；坚持开展技术革新和技术革命，广泛采用新技术、新工艺、新结构、新材料，向设备内脏进军，向机械化军，向自

动化进军。努力提高设备完好率；降低静密封泄漏率；延长装置开工周期、缩短检修工期和提高配件自给率。

第二章 组织与职责

第4条：为加强设备管理，各厂应有一名主管设备的主任，并可设总机械师、总动力师负责全厂设备、动力、仪表的管理工作。设置专业管理的职能机构——机动科（处）。各生产车间和机修单位应有一名主任主管设备工作，并配备专职的设备技术员，基层班组也应有兼职的设备员，特别要依靠岗位工人管好设备，使专业管理与群众管理相结合。在设备管理上必须建立技术责任制，在设备操作上实行专机专责制，在设备检修上实行计划检修与分区负责制。

第5条：厂设备主任（设备厂长）职责

1、在厂党委领导下，负责全厂的设备管理工作。贯彻执行上级有关设备管理方面的规程制度、发展规划和有关指示、规定。

2、审批生产装置停工检修、大修理工程、设备更新、机修动力方面的技措、零星购置和动力生产、平衡供应等项计划，并检查执行。

3、审批上报的统计报表、闲置设备的外调及主要设备的报废。

4、掌握机修、动力和仪表人员的配备，负责主要机具设备的分配。

5、组织开展“完好”活动和定期的设备检查、评比、总结。

6、组织开展群管群修、修旧利废、技术革新和技术革命

命，提高设备完好率、降低静密封泄漏率、延长装置开工周期、缩短检修工期、提高配件自给率。

7、负责设备安全运行，组织重大设备、动力事故的处理。

8、组织基建和技措工程的竣工交接验收，并落实生产准备工作。

第6条：总机械师、总动力师职责

1、负责全厂设备的技术管理工作。

2、组织制定并贯彻执行设备技术管理、设备润滑、维护检修和技术操作规程等有关制度。

3、组织开展“完好”活动和定期设备大检查，审定设备技术分析与总结。

4、对主要设备的技术问题组织攻关，落实设备防腐、防磨、防漏措施，以及新技术、新工艺、新结构、新材料的研究应用工作，不断提高机械化、自动化水平。

5、负责审核装置和设备的运转周期，审核全厂装置和设备的大修计划与大修理、技措工程计划，并组织实现。

6、负责抓好动力系统的运行和水、电、汽、风的平衡工作。

7、负责审核设备的合理使用和报废处理工作。

8、组织提出设备的技术安全措施，做好防雷防静电、防台防汛、防冻保温等季节性预防工作。组织对重大设备事故的调查分析和处理。

9、参加技措、基建工程的竣工验收及生产准备工作。

10、会同人事教育部门抓好设备方面的技术培训工作。

第7条：机动科（处）职责

1、坚持面向群众、面向基层、面向生产，对全厂的设备维护与检修单位，实行业务领导。认真搞好设备的维护与检修工作，使全厂设备、管网、建筑物和构筑物等经常处于完好状态。

2、负责全厂动力系统网路的管理，做好全厂水、电、汽、风的正常供给工作。会同计划与生产部门编制和审定动力、燃料消耗定额，制定节约措施，加强全厂计量仪表的管理，搞好动力系统的经济、合理运行。

3、组织制订并贯彻执行设备管理、维护、检修和润滑等方面的规程制度，定期开展“完好”活动和设备大检查，落实用好、管好、修好设备的各项措施。

4、掌握设备运行情况，对主要设备和易腐蚀的部位进行定期检查和鉴定，组织有关单位制定消除设备缺陷的措施，不断提高设备完好率，降低泄漏率。

5、领导设备防腐和理化鉴定的研究、管理工作。

6、负责编制全厂设备年、季、月的大、中修计划和大修理工程计划。组织好现场施工和科学检修，并会同有关部门做好施工组织 and 器材供应等项工作，缩短检修工期。

7、组织审定备品、配件的储备和消耗定额，组织有关部门搞好配件制造和修旧利废工作，努力提高配件的自给率。

8、审查有关设备和动力方面采用新技术、新工艺、新结构、新材料等改革方案，并组织实施，及时总结经验，交流推广。

9、组织建立健全各项设备的基础技术资料，并掌握主要设备和40公斤/厘米²以上受压容器的技术档案。按期做

好有关报表的统计和上报工作，做好每季（年）度设备技术分析和管理工作总结。

10、负责全厂设备的拆迁、调动和鉴定报废工作。

11、会同安全部门和使用单位搞好设备、动力方面的技术安全工作。在事故发生后积极组织抢修，迅速恢复生产，并组织做好设备事故的分析处理工作。

12、负责和组织设备大、中修和大修理工程的竣工验收，参加基建、技措工程竣工验收工作。

第8条：机修车间（分厂）职责

1、在机动科（处）的业务领导下，负责全厂设备检修和配件修复、配件制造工作。

2、认真执行检修计划，充分做好检修前的施工组织和施工措施计划，贯彻执行各项检修规程和质量检查验收制度，搞好科学检修，完成各项检修任务。

3、搞好技术资料的管理，加强机修设备的维护保养，实行计划检修，不断提高机修设备的使用率和完好率。

4、做好检修中的技术安全工作，不断对职工加强技术安全教育，并积极采取措施，保证安全检修。

5、加强维修工作的定额管理，做好检修材料消耗、劳动力使用的统计，不断提高劳动效率。大力开展修旧利废，节约检修材料，降低维修成本。

6、采用新技术、新材料和先进的施（加）工方法，不断提高机械化水平，做好先进经验的总结推广工作。

7、加强技术培训与考核工作，不断提高机修人员的技术水平。

第9条：动力车间职责

- 1、在机动科（处）的业务领导下，负责全厂水、电、汽、风的安全供应。
- 2、保证所供水、电、汽、风的质量符合标准。
- 3、认真做好全厂电气设备、电缆线路、主汽线、风线、水线的维护、检修、清扫工作。
- 4、编制本车间生产、维修、燃料消耗等计划，经主管部门批准后贯彻执行。
- 5、经常研究改进技术管理，搞好设备的维护保养，实行计划检修，提高设备完好率，降低静密封泄漏率，提高锅炉效率和电力功率因数，改善水质，搞好凝结水回收。同时，加强全厂废热锅炉的使用监督和技术管理，检查监督全厂水、电、汽、风的合理使用，加强计量管理。
- 6、加强全厂的供电线路和供汽、供风及供排水管网图等技术资料的管理，并随时掌握变更情况。
- 7、加强技术培训与考核，经常进行安全教育，提高职工的技术水平。预防动力设备事故的发生。做好防雷、防静电、防腐、防爆、清垢、吹灰等工作。
- 8、搞好污水处理，保证环境不受污染。

第10条：仪表车间职责

- 1、在机动科（处）的业务领导下，负责全厂生产装置的热工测量、控制、在线质量分析、贮运自动化仪表及电子计算机的选用、安装、校验、维修等技术管理工作。对各车间使用和管理的压力表，负责技术监督和校验。
- 2、认真贯彻执行仪表维护检修规程，监督仪表的正确使用，保证仪表的灵、准、稳，努力提高仪表的完好率、使用率和控制率。

3、计量仪表要有专业班组负责维护、校验、积算等管理工作。

4、根据全厂装置检修计划，编制有关的仪表检修计划，报主管部门审批并负责实施。

5、负责编制仪表维修材料、配件及工具储备和需用计划。负责配制仪表的零部件。搞好修旧利废工作。

6、搞好本车间设备的维护保养工作。标准仪器应有专人管理并按技术要求定期校验或送计量部门检定。

7、搞好技术资料的管理工作，保证技术资料完整，原始记录齐全，记载清楚。

8、大力开展技术革新、技术革命，采用新技术；研究新型仪表；对使用仪表和控制流程不断进行革新、改造，确保生产自动化水平的逐步提高。

9、加强以岗位练兵为主的技术培训工作，提高职工队伍的技术水平，定期进行技术考核，经常进行安全教育。

10、负责对全厂新建和改造的仪表工程质量进行技术鉴定，参加竣工验收工作。

第11条：车间设备主任职责

1、设备管理必须贯彻以维护为主的原则，经常教育操作人员正确使用和精心维护设备，认真贯彻执行岗位责任制、润滑管理制和操作维护规程。经常对全车间设备，特别是主要设备的运转情况进行检查。

2、负责开展“完好设备”、“完好岗位”活动；定期进行设备大检查、设备评比；制订和落实消除设备缺陷的措施，发动群众，组织整改，提高设备的完好率，降低泄漏率。

3、负责设备的使用、调动和报废等项管理工作。组织做好技术资料的积累和管理，搞好设备技术分析和总结工作。

4、认真贯彻计划检修，组织提出检修项目，搞好开停工，并做好施工中的防护措施和验收工作。

5、组织做好设备的定期检查鉴定，并配合有关部门搞好设备改造和新技术、新材料应用的试验工作。

6、搞好水、电、汽、风的合理使用，制定节约措施，降低消耗。

7、搞好技术培训和安全教育，提高岗位工人的技术水平。积极采取事故预防措施，及时做好事故处理、分析和总结工作。

第12条：车间设备技术员职责

1、认真执行计划检修。负责提出年、季、月度大、中修计划，大修理工程计划和备品、配件、材料消耗计划。做好检修中的技术安全措施及检修验收工作。

2、认真贯彻执行设备维修管理方面的规程制度。每天对车间设备的运转和润滑情况进行全面的检查。

3、组织并参加对车间设备进行定期的群众性检查评比工作。制订和落实消除设备缺陷及防腐的措施，提高设备的完好率，降低泄漏率。

4、负责设备的合理使用；检查鉴定及报废等项管理工作。

5、建立健全设备技术资料，做好设备的检修和改造工作总结，按时完成设备技术分析和技术状况报表。

6、协助车间做好技术培训和安全教育，提高岗位工人

的技术水平。参加设备事故处理、调查分析，并及时写出报告。

7、组织并参加设备的革新改造和新技术、新工艺、新结构、新材料的试验应用总结工作。

第三章 设备管理

第13条：各厂必须加强设备管理，掌握设备的使用、维护、检修及运行规律。建立全厂性的设备管理网，使设备管理工作群众化、经常化。全厂设备应按规定分为主要、一般两类。各厂应按附录1列出主要设备明细表，报上级主管部门备案。

第14条：各厂所有在用设备应建立健全准确的技术档案。其具体内容包括：

- 1、设备明细目录。
- 2、设计或制造技术说明书。
- 3、设备履历卡片：设备编号、名称、名牌能力、主要规范、安装地点、投产日期、附属设备的名称与规范、操作运行条件、设备更动记录等。
- 4、设备结构及易损配件图纸。
- 5、两次检修间设备运行累计时间。
- 6、历年设备缺陷及事故情况记录。
- 7、设备检修、试验与技术鉴定记录。
- 8、设备操作规程：主要内容包括工作岗位主要职责、主要技术条件、设备操作程序、操作维护指标、紧急措施等。
- 9、设备检修规程：主要内容包括检修周期、工期、项

目、质量标准与验收规定等。

第15条：根据炼厂设备情况，将设备划分为大十二大类：

- 1、炉类；
- 2、塔类；
- 3、冷换设备类；
- 4、机泵类；
- 5、矿选设备类；
- 6、机修设备类；
- 7、动力设备类；
- 8、电器设备类；
- 9、计器仪表类；
- 10、输送设备类；
- 11、贮罐类；
- 12、石油化工机械类。

分类明细见附录2。

第16条：各厂必须经常了解与掌握上列设备的技术状况。每月按附表1、附表2统计设备完好率和静密封点泄漏率，并附设备技术分析，于每季末二十五日前上报主管部门。

第17条：设备完好率应分在用设备和主要设备两类统计。

完好设备必须具备以下四个条件：

- 1、运行正常，效能良好。
- 2、内部机（构）件无损，质量符合要求。
- 3、主体整洁，零附件齐全好用。
- 4、技术资料齐全准确。

凡不符合以上条件，均不得为完好设备。

第18条：各厂机动科（处）应对全厂主要设备及受压容器加强管理，随时掌握设备动态，定期检查鉴定，保证安全生产。

第19条：设备的技术改造和管线变动，必须具有科学根据，经群众讨论后，办理如下的审批手续：

1、一般机动设备及所属管线，由机动科（处）审批。

2、工艺设备及所属管线，必须由厂生产技术部门审核，经机动科（处）同意。

3、主要设备及重大技术问题，必须经厂总机械动力师或主管技术负责人批准。

第20条：设备的技术改造及新技术应用取得一定成果后，应及时作出技术总结，由机动科（处）及有关部门组织推广。

第21条：各厂机动科（处）应定期组织车间设备员进行技术交流，研究讨论设备管理问题，不断提高技术管理水平。

第22条：各厂必须加强设备防腐工作的组织领导，建立健全防腐机构，大力开展设备的防腐研究试验工作。

第23条：新设备投产前，基建部门必须会同机动科（处）及有关车间共同进行验收，合乎质量标准并试运合格后，方可投入生产。新装置及主要设备由厂领导和总机械动力师组织验收试运。同时，基建部门应将装置设计图纸、竣工图纸、竣工报告等资料，移交厂资料管理部门。设备技术说明书、检修、安装、试验、鉴定、验收记录、以及随机附件和专用工具等，交机动科（处）指定专人负责保管并建立设备

档案。

第24条：新装置在投入生产前，机动科（处）必须指定专人，根据技术说明书及有关资料，会同生产车间共同制定操作规程，并组织操作人员学习。岗位练兵熟练后，方准操作。

第25条：停用闲置设备的管理

1、因故停用设备（包括停用的装置和部分系统的设备）应进行清洗、封闭等防护措施，不允许任意拆卸或挪用。

2、闲置设备，应建账建卡，专设仓库妥善保管，主副机不准任意拆卸分家，保证配套。

第26条：各厂的设备向外借调，必须经过一定的审批手续：

1、设备调出必须经上级主管部门批准，并办理正式调拨手续（调拨单或固定资产交接单），方可调出。

2、厂内各车间设备调动，必须经机动科（处）审批，财务部门备案后，方准将设备移走。

3、被调设备的技术资料应随设备转移。

4、设备借出，需经机动科（处）同意，厂主管领导批准。所有外借设备，均须到财务部门备案后，方准借出。借用单位必须保证所借用的设备经常保持完好状况。

5、各厂每年必须进行一次设备清查，并将结果报上级主管部门。

第27条：设备报废

设备经长期使用，已满使用年限，损坏严重而又不能修复时，可以申请报废。一般设备报废，由机动科（处）组织三结合小组检查，做出技术鉴定，经总机械动力师审核，厂

领导批准后，由财务部门办理报废手续，并报上级主管部门备案。主要设备和未满使用年限的一般设备的报废，须报上级主管部门批准。

由于事故造成的设备报废，仍按上述规定办理报废手续。

第28条：开展群众性的“完好”活动，加强基层建设，把用、管、修紧密结合起来，管好设备，搞好生产。各厂在大搞完好设备的同时，还必须大力创建完好泵房、完好仪表室、完好变电所、完好罐区以及无泄漏区等各种形式的完好岗位。

第29条：定期开展设备大检查，是学大庆，表彰先进，交流经验，锻炼队伍，培养革命作风，搞好设备管理，促进生产的一种好形式。检查中要相信群众、依靠群众，透过设备查路线、查思想、查作风、查管理。检查方法要坚持“四个自己”、“三个结合”、“三个为主”。即：自己检查、自己分析原因、自己整改、自己总结经验；检查组检查与发动群众自检相结合，以群众自检为主；检查与整改相结合，以整改为主；检查与总结经验相结合，以总结经验为主。

设备大检查的安排：部每年组织一次，厂每季组织一次，车间每月组织一次，并将检查结果上报主管部门。

第四章 设备维护

第30条：设备使用，必须坚持维护与检修并重，以维护为主的原则。严格执行岗位责任制，设备归谁使用，就由谁负责维护保养，实行专机专责制，确保在用设备台台完好。

第31条：操作人员，对所使用的设备，通过岗位练兵和学习技术，做到“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。

第32条：操作人员，必须做好下列各项主要工作。

1、正确使用设备，严格遵守操作规程。起动前认真准备，起动中反复检查，停车后妥善处理，运行中搞好调整，认真执行操作指标，不准超温、超压、超速、超负荷运行。

2、精心维护，严格执行巡回检查制。运用“五字操作法”（听、摸、擦、看、比），手持“三件宝”（扳手、听诊器、抹布），定时按巡回检查路线，对设备进行仔细检查，发现问题，排除隐患。搞好设备清洁、润滑、紧固、调整和防腐。保持零件、附件及工具完整无缺。

3、掌握设备故障的预防、判断和紧急处理措施。保持安全、防护装置完整好用。

4、设备计划运行，定期切换，配合检修工人搞好备用设备的检修工作，使其经常保持完好状态。保证随时可以启动运行。对备用设备要定时盘车，搞好防冻、防凝等工作。

5、认真填写设备运行记录、缺陷记录、以及操作日记。

6、经常保持设备和环境清洁卫生，做到沟见底，轴见光，设备见本色，门窗玻璃净。

第33条：搞好设备润滑，坚持“五定”“三级过滤”。

五定：定点、定时、定质、定量、定期对润滑部位和油箱等清洗换油。

三级过滤：从领油大桶到岗位贮油桶、岗位贮油桶到油壶、油壶到加油点。

第34条：操作人员，必须认真执行交接班制。交接班时，必须严肃认真，一般都要交清下列内容：①完成任务情况；②质量和资料情况；③设备情况；④工具、用具、仪