

中国石化集团公司 中国石化出版社

装置设备管理办法和 设备维护检修规程

化学工业出版社

装置设备
维护检修
PDG

中华人民共和国化学工业部橡胶司制订
橡胶厂设备管理办法和设备维护检修规程

化学工业出版社 出版

(北京和平里七区十六号楼)

化学工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

开本 $787 \times 1092^{1/32}$ 印张17插页4 字数370千字印数1—7,900

1979年5月北京第1版1979年5月北京第1次印刷

书号15063·3093定价2.40元

内部发行

化学工业出版社
PDG

橡胶厂设备管理办法

(试 行)

橡胶厂设备管理办法
PDG

总 目 录

橡胶厂设备管理办法 (试行)

橡胶厂设备维护检修规程

橡胶厂设备完好标准 (HX-1001-77)	42
橡胶厂设备润滑规程 (HX-1002-77)	65
橡胶厂油压切胶机维护检修规程 (HX-1003-77)	79
橡胶厂密闭式炼胶机维护检修规程 (HX-1004-77)	85
橡胶厂开放式炼胶机维护检修规程 (HX-1005-77)	96
橡胶厂压延机维护检修规程 (HX-1006-77)	105
橡胶厂螺杆挤出机维护检修规程 (HX-1007-77)	115
橡胶厂立式裁断机维护检修规程 (HX-1008-77)	121
橡胶厂卧式裁断机维护检修规程 (HX-1009-77)	126
橡胶厂轮胎成型机维护检修规程 (HX-1010-77)	130
橡胶厂空气定型机维护检修规程 (HX-1011-77)	138
橡胶厂立式水压硫化罐维护检修规程 (HX-1012-77)	145
橡胶厂卧式硫化罐维护检修规程 (HX-1013-77)	151
橡胶厂外胎硫化机维护检修规程 (HX-1014-77)	156
橡胶厂内胎电动硫化机维护检修规程 (HX-1015-77)	162
橡胶厂水压垫带 (力车胎) 硫化机维护检修规程 (HX-1016-77)	166
橡胶厂平板硫化机维护检修规程 (HX-1017-77)	170
橡胶厂减速机维护检修规程 (HX-1018-77)	178
橡胶厂设备及管道的油漆和保温规程 (HX-1019-77)	188
橡胶厂离心式鼓风机维护检修规程 (HX-1020-77)	196



橡胶厂管道维护检修规程 (HX-1021-77)	202
橡胶厂阀门维护检修规程 (HX-1022-77)	208
橡胶厂离心泵维护检修规程 (HX-1023-77)	213
橡胶厂高压柱塞泵维护检修规程 (HX-1024-77)	223
橡胶厂活塞式空气压缩机维护检修规程 (HX-1025-77)	232
橡胶厂金属切削机床维护检修规程 (HX-1026-77)	245
橡胶厂电气设备技术管理规程 (HX-1027-77)	349
橡胶厂锅炉设备技术管理规程 (HX-1028-77)	439
附表 橡胶厂专用设备大 (中) 修记录验收单	538

新
平
社

如
蒙
賜
顧

PDG

目 录

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	14
第六章 动力管理	17
第七章 仪表管理	18
第八章 配件管理	19
第九章 修旧利废	21
第十章 技术革新、技术革命	22
第十一章 技术安全	23
第十二章 技术培训	25
第十三章 厂容管理	26
附则	27
附件一 橡胶厂主要设备划分规定	27
附件二 橡胶厂设备分类目录	29
附件三 设备完好率统计说明	32
附件四 橡胶厂设备、管路静密封统计方法	33
化企专3表 设备状况	36
化企专5表 设备大修计划完成情况	36
化企专6表 备品配件完成情况	37
化企专8表 重大事故综合情况	38
化企专9表 重大事故情况	39
化企专10表 设备事故情况	39
化企专11表 重大设备事故情况表	40

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，要切实加强设备管理工作。

第 2 条 认真学习贯彻《工业三十条》，以大庆为典范，把设备管理工作纳入“工业学大庆”的轨道。

第 3 条 各厂必须建立并严格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、科学检修和配件制造四个环节；坚持维护与检修并重，以维护为主的原则；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，向机械化进军，向自动化进军，努力提高设备完好率，降低静密封泄漏率；延长设备运转周期，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 设备管理必须列入党委领导下的厂长分工负责制的重要内容之一。

企业党委要加强对设备管理工作的领导，要把设备管理列入党委的重要议事日程。作为“工业学大庆”的一项重要内容，每年、每季对设备管理要有具体要求，每月设备检修计划要随月生产计划一起在党委会上讨论，党委作出有关设备管理方面的决定后，厂长要认真组织执行，并及时主动地将设备管理上的重大问题，提请党委讨论。党委要积极支持以厂长为首的全厂统一的设备管理机构行使职权，并且监督检查他们的工作。

本着“精兵简政”的原则，建立强有力的设备管理系统。厂部要有一名副厂长，协助厂长分工负责设备管理的日常工作，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设备科。各生产车间和机修单位应有一名副主任主管设备工作，并配备专职的设备技术员，基层班组也应有兼职的设备员，必须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；在设备维护检修上实行计划检修与分区负责制。

第 5 条 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. 审批生产设备停工检修、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，并检查执行情况。

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、仪表和各生产车间维护保全人员的配备，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，提高设备完好率、降低静密封泄漏率，延长设备运转周期，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. 组织基建重点技措关键设备大修工程的竣工交接验收，并落实生产准备工作。

9. 每年定期组织召开设备工作会议，研究制订设备工作规划、设备大检查和整改措施等。

第 6 条 总机械师、总动力师职责

1. 在设备厂长领导下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. 负责审核设备的运转周期；审核全厂设备的大修计划与技措工程计划，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环境保护措施,做好防雷防静电、防台风、防汛、防震、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. 参加重点技措、基建、关键设备大修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 设备科职责

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,搞好动力系统的合理运行。
3. 组织制定并贯彻执行设备管理、维护、检修和润滑等方面的规章制度,定期开展“完好”活动的设备大检查,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 and 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. 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。
6. 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。
7. 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。

8. 组织建立健全各项设备的基础技术资料，并掌握主要设备的技术档案，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。

9. 负责全厂设备的拆迁，调动和鉴定报废工作。

10. 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，在设备事故发生后积极组织抢修，迅速恢复生产，并会同有关部门做好设备事故的分析处理工作。

11. 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 机修车间职责

1. 在设备科的业务领导下，负责全厂设备检修、安装、配件制造、修复和双革、工模具的制作、修理工作。

2. 认真执行检修计划，充分做好检修前的施工组织 and 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. 加强检修工作的定额管理，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，不断提高机械化自动化水平，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. 在设备科的业务领导下,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、输电线路、主汽线、风线、水线的维护、安装检修、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,搞好冷凝水回收的同时,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。

第 10 条 仪表车间或仪表小组职责

1. 在设备科的业务领导下,负责全厂生产设备的热工测量、控制、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. 根据全厂设备检修计划,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(小组)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鉴定。

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 生产车间设备主任职责

1. 在设备科业务领导下,贯彻以维护为主的原则,搞好车间设备管理工作,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”、“一类岗位”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,并降低泄漏率。

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,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. 在设备科的业务领导下,认真执行计划检修,负责提出年、季、月度大、中修计划,大修理工程计划的备品、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的检查评比工作。制订和落实消除设备缺陷的措施,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. 建立与健全设备技术资料,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,做到专业管理与群众管理相结合,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,各厂应按附件一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、操作条件、设备更新记录等。
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 根据橡胶厂设备情况,将设备划分为十二大类:

- 一、橡胶专用设备类;
- 二、机泵类;
- 三、机修设备类;

- 四、动力设备类；
- 五、电器设备类；
- 六、输送设备类；
- 七、塔炉类；
- 八、换热器类；
- 九、矿选设备类；
- 十、贮罐类；
- 十一、橡胶试验设备类；
- 十二、其它类。分类明细见附件二。

第 16 条 各厂必须经常了解与掌握上列设备的技术状况，每月按化企专 3 表统计设备完好率和静密封点泄漏率，并附设备技术分析，于每季后十日前上报主管部门，并抄报化工部橡胶司和省局。

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。

有关事项按橡胶厂设备完好标准 HX-1001-77 执行。

第 18 条 各厂设备科应对全厂主要设备加强管理，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. 一般设备及所属管线，由设备科审批。

2. 工艺设备及所属管线，必须由厂生产技术部门审核，经设备科同意。

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，由设备科及有关部门组织推广。

第 21 条 各厂设备科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，基建部门必须会同设备科及有关车间共同进行验收，合乎质量标准并试运转合格后，方可投入生产。关键设备应由厂领导和总机械动力师组织验收试运转。同时，基建部门应将设备设计图纸、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，交设备科指定专人负责保管并建立设备档案。

第 24 条 新设备在投入生产前，设备科必须指定专人，根据技术说明书及有关资料，会同生产车间和技安员共同制定操作规程，并组织操作人员学习。岗位练兵熟悉后，方准操作。

第 25 条 停用闲置设备的管理

1. 因故停用设备应进行清洗、封闭等防护措施，不允许任意拆卸或挪用。

2. 闲置设备，应建帐建卡，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