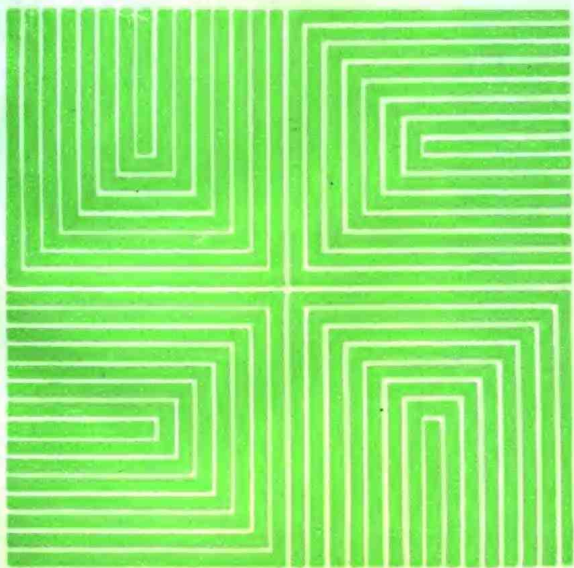


# 轻工设备管理

罗会祺 主编



95

F407.864

1

2

轻工业企业管理干部岗位职务培训统编教材

# 轻工业设备管理

罗会祺 主编

028596/5



3 0109 6119 5

中国轻工业出版社



C

028596

## 内 容 提 要

本书是轻工企业设备管理岗位职务培训教材，内容包括设备管理基础知识，轻工业设备管理概况及趋向，设备诊断、维护和修理，设备润滑管理，动力设备及压力容器管理，设备的更新改造，现代化设备管理，设备管理人员的职业道德等八篇。

本书具有系统性、理论性、科学性和实用性强的特点，也适应大专、中专学校轻工机械装备等专业选作教材。

(京)新登字034号

轻工业企业管理干部岗位职务培训统编教材

轻工业设备管理

罗会祺 主编

责任编辑 孟寿萱

\*

中国轻工业出版社出版

(北京市东长安街6号)

南宁地区印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店经售

\*

787×1092毫米1/16 印张：28 插页： 字数：630千字

1993年6月 第一版第一次印刷

印数：1—4000 定价：13.80元

ISBN7-5019-1388-9/TH·034

## 前 言

本书是根据中华人民共和国轻工业部颁布的轻工业企业管理干部岗位职责规范、指导性教学计划、指导性教学大纲的基本要求，结合专业和岗位特点编写的，既注意体现轻工企业行业多、生产设备种类多的特点，又讲求密切联系轻工企业实际，具有理论性、系统性、科学性、针对性和实用性。本书是全国轻工业系统干部岗位培训的统编教材，适合各类轻工企业设备管理干部岗位培训和各种专题培训使用，并可作为大专、中专等学校的教材。

本书的编写工作，是在轻工业部教育司的直接领导下，由轻工业部委任的轻工业企业设备管理人员岗位职责培训教材委员会组织进行的。委员会的成员有：

主任：罗会祺

副主任：谢 宴

委员：颜聪平、范钦勇。

参加本书编写工作的有：谢 宴编写第一、二篇、附录，罗会祺编写第三、八篇，颜聪平编写第四、五篇，张莉丽编写第六、七篇。本书由罗会祺主编。

本书主审是吴振彪副教授。

本书在编写过程中，一是参考和引用了已出版的有关著作或有关资料(列于书末)，在此对有关作者表示感谢；二是广泛搜集、概括总结了轻工企业设备管理经验，对提供资料、经验等同志表示感谢。还要感谢部教育司汤丽云同志给予的支持和帮助。

本书从国务院颁布《全民所有制工业交通企业设备管理条例》和轻工业部的《轻工业企业设备管理实施办法》等要求出发，注意了近十多年来轻工行业引进先进技术和设备日益增多，现代轻工业生产依赖设备技术条件的程度日益增大的情况下，既要体现立足当前，又要适度超前的精神，教材要反映轻工设备管理岗位所需的应知应会内容，即轻工设备管理的基本知识，传统管理方法，设备全员管理，和现代设备管理的理论、要求和做法以及设备管理人员的职业道德等。

本教材共有八篇，附录中汇编了有关设备管理的文件和资料，各篇既具有独立性，又具有系统性，是模块式的组合教材，在培训时可根据实际需要，几篇并进讲授或选择适当篇章讲授。

由于编者水平有限，书中定有不少欠缺之处，望广大读者和同行专家的批评指正。

编 者

# 目 录

第一篇 轻工设备管理概况及其趋向 .....	1
<b>第一章 轻工企业设备管理的状况</b> .....	1
第一节 轻工设备管理机构设置 .....	1
第二节 轻工设备管理人员的素质和配备 .....	4
第三节 轻工设备管理和维修人员的职责 .....	6
第四节 轻工设备的特点及设备管理的基本要求 .....	12
第五节 轻工设备管理中存在的问题和今后的趋向 .....	13
第六节 轻工设备管理人员的岗位培训 .....	14
<b>第二章 轻工设备管理概述</b> .....	16
第一节 轻工设备管理的地位、任务和原则 .....	16
第二节 轻工设备管理的内容和范围 .....	17
第三节 轻工设备管理的规章制度和考核指标 .....	21
<b>第三章 我国设备管理发展概况和国外设备管理情况简介</b> .....	45
第一节 我国设备管理的发展概况 .....	45
第二节 国外设备管理发展史 .....	46
第三节 英国的设备综合工程学 .....	47
第四节 美国的后勤学 .....	51
第五节 日本的TPM体制 .....	51
第六节 瑞典的状态监测及其它 .....	56
第七节 原苏联的HMP体制 .....	57
第二篇 轻工设备管理基础知识 .....	62
<b>第一章 轻工设备的使用和日常管理</b> .....	62
第一节 轻工设备的合理配置 .....	62
第二节 设备的使用要求 .....	63
第三节 设备的日常管理 .....	64
<b>第二章 设备的档案和技术管理</b> .....	70
第一节 档案的建立、保管和使用 .....	70
第二节 设备的技术管理 .....	71
<b>第三章 设备事故的分类、处理和故障管理</b> .....	75
第一节 设备事故的分类 .....	75

第二节	设备事故的处理	76
第三节	设备事故损失的计算	77
第四节	设备的故障管理	77
<b>第四章</b>	<b>设备备件管理</b>	<b>80</b>
第一节	设备备件的范围和分类	80
第二节	备件管理的基础资料	81
第三节	备件的储备定额	82
第四节	备件库的管理工作	85
第五节	备件资金	85
第六节	备件的组织管理	88
第七节	备件管理方向	90
	第三篇 轻工设备的诊断、维护和修理	92
<b>第一章</b>	<b>轻工设备的诊断</b>	<b>92</b>
第一节	轻工设备诊断的意义	92
第二节	机器设备故障诊断学的内容和方法	92
第三节	机器设备诊断信息来源和获取	93
第四节	机器设备故障诊断的几种类型	95
第五节	一般机械振动监测技术	96
第六节	超声与红外监测技术	120
<b>第二章</b>	<b>轻工一般设备维护要求和完好标准</b>	<b>127</b>
第一节	轻工设备使用维护要求	127
第二节	轻工设备三级保养制的内容	129
第三节	轻工设备一、二级保养的质量要求与验收	130
第四节	精、大、稀设备的维护要求	132
第五节	动力设备的维护要求	133
第六节	通用机械设备一、二级保养的要求	133
<b>第三章</b>	<b>轻工专用设备维护保养内容和要求</b>	<b>135</b>
第一节	轻工主要行业专用设备的保养要求	135
第二节	轻工窑炉设备装置的一、二级维护保养内容和要求	140
第三节	锅炉设备装置的一、二级维护保养内容和要求	142
<b>第四章</b>	<b>轻工机械设备的修理</b>	<b>144</b>
第一节	主要专用设备的计划修理	144
第二节	轻工设备修理复杂系数及其应用	157
第三节	编制轻工机械设备的修理周期和修理周期结构	162
第四节	轻工机械设备的修理定额	164
第五节	轻工机械设备修理的统计工作	168

第六节	轻工机械设备修理的准备和完工验收	169
	<b>第四篇 轻工设备的润滑管理</b>	174
<b>第一章</b>	<b>轻工设备润滑技术基础</b>	174
第一节	设备润滑管理的基础知识	174
第二节	设备润滑管理的任务	175
第三节	设备润滑管理体制	176
第四节	润滑管理制度与各级职责	178
第五节	润滑油、润滑脂的一般物理、化学性质及其测定	181
<b>第二章</b>	<b>轻工设备润滑管理的要求</b>	189
第一节	设备润滑的“五定”和“三级过滤”	189
第二节	石油润滑油的种类、性能和用途	191
第三节	润滑脂的种类和用途	195
第四节	润滑图表和润滑管理表格	197
第五节	设备润滑方法与润滑装置	199
第六节	润滑油的消耗定额	199
	<b>第五篇 动力设备和压力容器的管理</b>	202
<b>第一章</b>	<b>轻工企业动力设备的管理</b>	202
第一节	动力设备管理的基础知识	202
第二节	锅炉的管理	210
第三节	空气压缩机、站的管理	220
第四节	轻工企业的电气管理	223
第五节	工业用水的管理	228
<b>第二章</b>	<b>轻工企业节能管理</b>	231
第一节	企业节能的基本概念	231
第二节	轻工企业节能管理的基本任务和各部门的职责	232
第三节	企业节能的基础工作	237
第四节	企业节能的途径	240
<b>第三章</b>	<b>轻工企业压力容器的管理</b>	244
第一节	压力容器的基本知识	244
第二节	压力容器使用登记管理	246
第三节	压力容器的管理	249
	<b>第六篇 轻工设备的更新改造</b>	252
<b>第一章</b>	<b>轻工设备更新改造的意义与社会经济效益</b>	252
第一节	设备更新改造的意义	252

	第二节 设备更新改造的社会经济效益	253
<b>第二章</b>	<b>轻工企业设备技术改造和更新的管理</b>	255
	第一节 设备的磨损	255
	第二节 设备的折旧	258
	第三节 轻工企业设备更新改造规划的编制与实施	264
	第四节 合理使用设备更新改造专项资金	267
<b>第三章</b>	<b>轻工设备的选择和评价</b>	269
	第一节 轻工设备选择的原则	269
	第二节 轻工设备选择的评价	271
<b>第四章</b>	<b>轻工设备的寿命及设备更新的经济分析</b>	277
	第一节 轻工设备的寿命分析	277
	第二节 轻工设备更新的经济分析	278
	<b>第七篇 现代化管理设备</b>	284
<b>第一章</b>	<b>设备管理的现代化</b>	284
	第一节 设备工程	284
	第二节 设备管理现代化特点	286
	第三节 设备管理现代化的重要性	287
<b>第二章</b>	<b>设备管理现代化的内容</b>	294
	第一节 设备管理理论现代化	294
	第二节 设备管理组织现代化	295
	第三节 设备管理手段现代化	295
<b>第三章</b>	<b>学习、应用现代设备管理的方法和步骤</b>	298
	第一节 学习与培训	298
	第二节 研究与分析	298
	第三节 试点与评审	300
	第四节 总结推广与发展创新	301
	<b>第八篇 轻工企业设备管理人员的职业道德</b>	306
<b>第一章</b>	<b>勤奋学习,热爱本职工作</b>	306
	第一节 学习企业管理和设备管理知识的意义	306
	第二节 设备管理在企业管理工作中的地位和 对设备管理人员的要求	307
<b>第二章</b>	<b>认真贯彻设备管理法规、条例和要求</b>	309
	第一节 熟悉国家和有关部门对设备管理的规定	309
	第二节 联系实际认真贯彻实施	309
<b>第三章</b>	<b>培养一丝不苟的工作作风</b>	311



	第一节	培养严格要求的工作态度	311
	第二节	用科学态度和方法搞好轻工设备管理	311
<b>第四章</b>		<b>树立服务生产和指导生产的观点</b>	<b>313</b>
	第一节	培养奉献精神	313
	第二节	做好设备管理的基础工作	313
	第三节	做好设备管理的技术咨询工作	314
<b>第五章</b>		<b>注意协调, 搞好协作</b>	<b>315</b>
	第一节	了解生产各个环节对设备管理的要求	315
	第二节	及时做好各个生产环节设备管理的协调工作	315
<b>第六章</b>		<b>倾听意见, 发扬民主</b>	<b>316</b>
	第一节	培养民主作风	316
	第二节	热情培养人才, 用先进技术武装职工	316
		附录	318
		<b>附录一 国家有关设备管理的规定</b>	<b>318</b>
		一、国营企业固定资产折旧试行条例	318
		二、国营企业固定资产折旧试行条例实施细则	335
		三、全民所有制工业交通企业设备管理条例	338
		四、轻工业设备管理实施办法	342
		五、国家经委、财政部《关于企业闲置设备调剂利用的暂行办法》	347
		<b>附录二 设备统一分类及编号</b>	<b>349</b>
		<b>附录三 专用设备的部分安全操作规程</b>	<b>351</b>
		<b>附录四 专用设备完好标准</b>	<b>357</b>
		<b>附录五 专用设备一、二级保养细则</b>	<b>362</b>
		<b>附录六 专用设备的大、中修内容和要求</b>	<b>391</b>
		<b>附录七 设备维修、保养和检查的若干规定</b>	<b>406</b>
		<b>附录八 设备磨损零件的修换原则</b>	<b>410</b>
		<b>附录九 动力设备维修工作内容</b>	<b>411</b>
		<b>附录十 轻工企业设备管理和维修工作验收标准</b>	<b>412</b>
		<b>附录十一 四项能源国家标准</b>	<b>420</b>
		<b>附录十二 常用设备的修理复杂系数</b>	<b>422</b>
		主要参考文献	438

# 第一篇 轻工设备管理概况及其趋向

## 第一章 轻工企业设备管理的状况

轻工业是我国国民经济的重要组成部分。它不但直接为全国11亿多人民的吃、穿、用服务，而且投资少、见效快，对扩大社会主义积累起着重要的作用。同时，它对发展对外贸易，增加外汇收入，加强与世界各国人民的经济交流也有着极其重要的意义。

然而就目前我国的轻工业科学技术水平而言，还有许多不足之处，与发达国家和地区比较，主要差距之一是：一般轻工企业工艺装备落后、设备陈旧、自动化程度低、劳动强度大。尤为突出的是设备管理落后。为了改变这种落后状况，首先应加强设备管理工作，管好、用好、维修好轻工设备，使其能充分发挥作用，以提高轻工企业的经济效益，更好地为社会主义的经济服务。

另外，传统的设备管理方法已难以适应现代化生产的要求，设备管理人员，使用、维修人员学习和应用现代设备管理的知识和手段已成为当务之急。只有实现设备的科学化管理，才能达成设备寿命周期费用最经济、设备综合效率最高的目的。这样才有可能使轻工企业的劳动生产率不断提高，逐步缩小与发达国家的差距。

### 第一节 轻工设备管理机构设置

轻工业部在《轻工业设备管理试行条例》中规定：“按照统一领导、分级管理的原则，各级企业主管部门和企业都要建立健全设备管理机构，按照工作需要配备专职工程技术人员，并由领导同志分管这方面工作。”

为此，轻工设备管理机构的设置、组织形式的选择，首先应考虑轻工企业的机构精简、办事效率高这个原则，同时应考虑工厂企业的生产和经营方向，选择与之相适应的组织形式。其次取决于轻工企业的规模大小、生产性质、设备数量、设备现代化程度和修复杂系数等因素。再者还应根据企业设备的构成和有效的管理幅度，在提高管理干部和专业人员的管理水平和业务工作能力的前提下，尽量减少管理层次，设置合适的组织机构。

设备管理是一门科学，是企业中的一个重要组成部分。现代化企业不论规模大小，都离不开设备专职管理，也少不了设备管理的专职机构。按照统一领导、分级管理

的原则，设备管理机构设置的一般模式有：

(1) 大型企业：一般是指企业固定资产原值在3000万元以上，设备总修理复杂系数大于15000的企业，其设备管理机构设置如表1—1—1。

(2) 中型企业：一般是指企业固定资产原值在800~3000万元，设备总修理复杂系数在4000~15000之间的企业，其设备管理机构设置如表1—1—2。

(3) 小型企业：一般是指企业固定资产原值在800万元以下，设备总修理复杂系数小于4000的企业，其设备管理机构设置如表1—1—3。

表1—1—1 大型企业设备管理机构设置

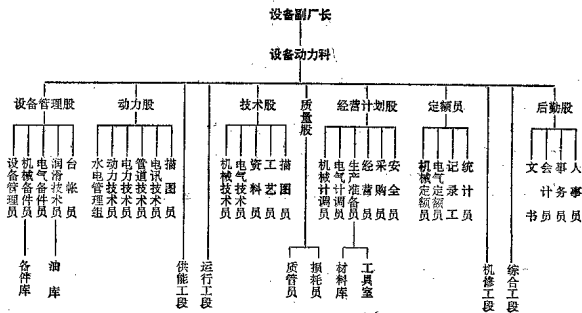


表1—1—2 中型企业设备管理机构设置

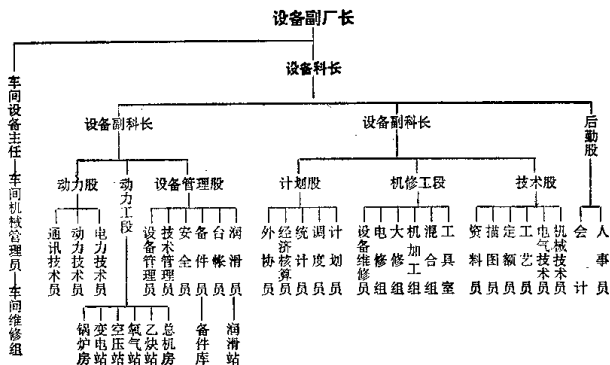
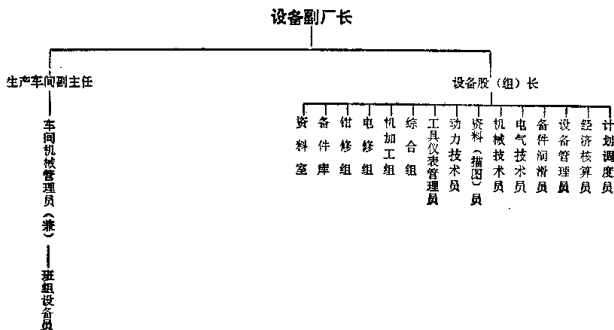


表1—1—3 小型企业设备管理机构设置



## 第二节 轻工设备管理人员的素质和配备

轻工设备管理同其它行业的设备管理一样，是一门综合性的学科。在现代轻工企业中已拥有不少机械化、自动化、大型化、成套化和连续化的生产设备；还有机电一体化化的设备。这些设备能否充分发挥应有的作用，决定于设备管理、维修人员的素质。这就要求轻工企业拥有一批懂得现代管理知识、技术水平高的综合管理人才。同时又必须是坚持四项基本原则，熟悉党和国家的方针政策，思想解放，富有开拓精神的人才。

### 一、轻工设备管理人员的素质

轻工设备管理部门是一个综合管理部门，对从事现代化轻工设备管理人员的素质基本要求是：

- (1) 坚持四项基本原则，具有开拓精神和踏实作风。
- (2) 懂得轻工设备工程技术和现代化管理的知识，一般应具有技术、经济和管理三结合的综合型知识结构。
- (3) 具有现代化管理（包括组织、指挥、协调、交际和应变）的基本技能，并具有自学、吸收、消化和集成新的科学技术知识的能力。
- (4) 具有健全的体魄，年富力强，敢于进取。

在这四条基本要求的素质中，除第（1）、（4）两条必须普遍具备之外，其余两条对于在设备管理部门工作的人员，应按其职责和工作规范要求分别对待。如文化知识水平，从事综合性职能工作的应达到大专毕业以上水平。从事一般性职能工作的应达到中专毕业以上水平。

轻工设备管理人员在具有设备工程方面的管理、技术、经济的基本理论基础，掌握了解本专业必须的基础知识（包括公共知识、管理知识、技术知识和设备管理的专门知识），并具备组织协调能力、实际动手的能力、综合分析的能力和改革创新的能力。

具体的可以从以下三个方面在知识和技能上表现出来。

#### 1、工程技术方面

- (1) 轻工企业各种机械的制造和修理工艺，液压、气动和射流技术。
- (2) 各种起重运输机械的原理、性能、结构和计算方法。
- (3) 各种动力装置及气体发生设备，如锅炉、乙炔发生器、各种泵、空气压缩机、制氧设备、管道输送装置等方面的理论知识。
- (4) 变配电、机床电器、输电线路、照明、各种保护装置、各类预防性试验、各类电机、焊机、变压器、电子技术、电子计算机、通讯（包括有线和无线）等方面的理论知识。
- (5) 各种自动化控制技术。
- (6) 劳动保护方面的知识，如防污染、“三废”处理、防振动、防噪音、防放射

等措施。

(7) 各种空调、冷冻、远红外加热、通风、温度、湿度控制方面的技术理论。

(8) 各种状态监测及诊断技术。

## 2、管理技术方面

(1) 管理数学、统计学、运筹学、计算机应用技术。

(2) 可靠性工程、维修工程、价值工程、信息工程。

(3) 企业生产管理、物资管理、劳动管理、全面质量管理。

## 3、财务经济方面

成本、会计、技术经济、工业经济方面的知识。

## 二、轻工设备管理人员的配备

在轻工企业设备主管部门中，各种职能机构和专业人员的配置，应根据轻工企业的实际情况而定，并在经济体制改革中不断探索、完善，这里仅作一般性介绍。

### (一) 轻工设备管理人员的配备

(1) 设备动力科人员的配备应按机构精简、人员精干的原则，其定员应不低于全厂管理人员总数的6~8%。

(2) 设备管理人员应包括：设备、动力主管部门的各类专业人员及管理人员，车间专职的机械员、动力员。

(3) 设备管理人员总数中（不包括管理工人），技术人员应占总人数的60%以上。

(4) 设备、动力主管部门配备的人员，应具有一定的技术和管理素质，并应不断进行知识更新，提高工作效率，适应工作要求。

### (二) 轻工设备维修人员的配备

#### 1、维修工人的组成

(1) 轻工企业维修工人是指直接参加设备的修理与维护、备品配件制造的工人。它包括大修钳工、电修工、动力设备维修工、零件钳工、管道修理工、冷作工、电焊工、润滑工、机加工和车间维修钳工、维修电工等维修人员。

(2) 修理部门的工具管理、起重运输、油漆等属于车间辅助工种，不作维修工人计算。

(3) 动力管理部门的值班运行人员亦不作维修工人计算。

#### 2、维修工人的配备

一般按设备修理复杂系数多少来确定。通常以每100个修理复杂系数总和(包括机械与电气)配备3~5人；或按全厂生产工人总数的8~12%配备(拥有自动生产线或单台自动化设备较多的企业，比例可稍高)。

### 第三节 轻工设备管理和维修人员的职责

轻工设备管理和维修人员按其所在岗位不同而有各自的职责。

#### 一、总机械动力师职责

- (1) 负责组织、协调全厂设备、动力业务有关机构人员和物资方面的工作。
- (2) 制定企业设备、动力战略规划和方针、目标，并领导有关设备、动力工程项目的实施。
- (3) 调查研究、综合分析企业机械、动力设备修理、改造、更新的方案，并提出决策意见。
- (4) 善于发现企业机械、动力的管理与维修、动力供应与能源，以及安全、环保方面的问题，能及时解决，并能改革创新，提出改进意见，指导机械、动力部门运用现代化设备管理方法进行工作。

#### 二、设备动力科长职责

- (1) 在技术副厂长（总机械动力师）领导下，领导全科工作人员贯彻执行国家和上级部门关于设备管理维修工作的方针、政策及有关规定。
- (2) 负责审核本科制定的有关各项业务工作制度；审批重要的技术文件，审查生产设备的年、季、月度检修计划和生产技术准备计划，经厂计划部门正式下达计划后，检查督促机修车间、生产车间按计划完成。
- (3) 组织制定提高设备修理质量、降低修理费用、节约能源消耗以及技术培训等措施计划。
- (4) 加强对各车间维修组的领导，定期和各车间维修组研究维修工作的技术问题和计划贯彻执行问题。
- (5) 有特殊原因需调整修理计划时，会同计划部门共同研究提出方案，并报主管部门批准。
- (6) 对本科工作中未认真贯彻上级有关规定和不能按期、按质、按量完成本科的工作计划负责。
- (7) 检查监督生产设备的使用。在可能发生设备事故和人身事故的情况下，有权停止设备的使用，并及时报告生产副厂长（总工程师）。
- (8) 对设备维修系统工作人员提出表扬、批评、奖励、处分、调动的意见。
- (9) 召集各车间技术副主任和有关科室研究设备工作。
- (10) 参加企业关于新增设备的研究，并对本企业的设备实际情况提出改进意见。

#### 三、计划预修组组长职责

- (1) 组织贯彻设备计划检修制度及有关的规章制度，对本组各项业务进行布置、

检查、调度和总结。

- (2) 审查生产设备的修理间隔期和修理周期的结构,以及各种修理定额。
- (3) 组织编制全厂生产设备的年、季、月度检修计划。
- (4) 布置、检查设备修理及其准备工作,对计划执行中出现的问题及时组织研究,在保证原计划指标的前提下,采取措施进行调整。
- (5) 督促编制和审核设备计划检修方面的报表和总结资料,及时报送上级机关和有关部门。
- (6) 协助科长对设备计划检修的管理工作进行调查研究,拟订改进措施。
- (7) 审查和监督大修基金和备件储备资金的合理使用。定期组织有关人员对本系统的各项经济技术指标进行分析。
- (8) 对机修车间和各生产车间维修组的检修计划安排和调度负责。

#### 四、计划预修员职责

- (1) 根据制度规定结合本企业的情况,按期编制年、季、月度检修计划及大修理费用预算。
- (2) 确定设备的修理周期和修理间隔期,根据周期结构分车间编制设备计划检修表。
- (3) 定期检查修理计划和各种修理定额的执行情况,对执行中产生的问题及时向组长汇报以便采取措施及时解决。
- (4) 根据修理计划编制修前生产技术准备计划,并掌握执行情况。
- (5) 掌握各车间维修组的劳动力及设备动力配备情况,若与维修计划不相适应时,应报告组长,采取措施解决。
- (6) 通过车间技术员、群管网及值班维护工人掌握设备使用情况。对维修计划的安排、执行和调整做到心中有数。
- (7) 经常检查各车间设备保养及检修计划的执行和完成情况。

#### 五、计划调度员职责

- (1) 编制机修车间零件加工和配套计划,掌握在制品情况和零件计划进度,保证修理计划的顺利进行。
- (2) 做好生产前的检查工作,掌握各种原材料的供应情况,发现问题及时处理。
- (3) 掌握工艺生产动态,及时调配水、电、气和各种物料的平衡工作。
- (4) 掌握机加工生产动态,根据计划检修的需要,分轻、重、缓、急安排零件生产。
- (5) 协调零件生产中的工艺协作及工艺过程中的流转工作。
- (6) 积累机加工定额工时资料,提出修正意见,平衡加工能力,下达每月指标。



## 六、备件技术员职责

(1) 掌握生产设备图纸及有关基础资料，并不断进行整理和补充，确定备件的储备品种、储备形式、储备方法和储备数量。

(2) 正确分析有关备件实际消耗和占用资金及周转等资料，定期修订储备定额，逐步做到合理储备。

(3) 根据有关的规定和要求，按期编制自制和外购备件（包括国外订货）的申请计划。

(4) 通过缺损明细表等资料的分析，定期向有关方面提出新的工艺要求、储备形式、储备方法和自制备件质量要求，以保证备件按质按量及时供应。

(5) 领导备件库工作，对库存备件的保管、存放、维护、保养等业务进行技术指导。

(6) 组织开展备件的修旧利废工作，编制以旧换新的备件目录。

(7) 对存在问题的备件，确定其技术状况，提出处理意见，按有关规定进行处理。

## 七、设备管理员职责

(1) 负责全企业生产设备的建帐、建卡、统一编号工作，编制全企业生产设备的修理复杂系数，保管好设备档案。

(2) 掌握全企业生产设备的调动增减情况，办理设备的验收、移交、投产、调拨、租赁、封存、启用和报废等手续，参予新设备的开箱和安装指导工作。

(3) 督促各车间对生产设备进行维护保养，做到合理使用，参加设备检查评比工作。

(4) 定期编报有关设备管理的报表资料。

(5) 参加设备事故分析及提出处理意见，参加设备技术状况普查工作。

(6) 协助设备技术员监督检查各车间生产设备的合理使用，对违反操作规程和可能造成事故的人和设备，有权停止工作和使用，并通知工段长或车间主任处理。

(7) 负责库存设备及附件的管理工作。

## 八、设备技术员职责

(1) 贯彻执行设备的“三级保养制”，组织设备维护保养的劳动竞赛和检查评比，对各车间的设备维护修理方面的技术业务工作进行检查指导。

(2) 参加编制设备的年、季、月度检修计划，并提供编制计划的参考资料。

(3) 编制设备的操作规程，定期对操作人员进行正确使用设备的教育，参加对设备操作者进行考试并签发操作证。

(4) 负责设备的验收、移交工作。

(5) 组织设备的技术状况普查、统计完好率。