

纺织工业企业

设备管理制度

黄麻纺织部分

中华人民共和国纺织工业部 制订

7.816.4

纺织工业出版社

92
F407.816.4
1
2

纺织工业企业 设备管理制度

黄麻纺织部分

中华人民共和国纺织工业部 制订

1988年8月22日

纺织工业出版社

044293

责任编辑：唐小兰

纺织工业企业设备管理制度

黄麻纺织部分

中华人民共和国纺织工业部 制订

*

纺织工业出版社出版发行

（北京东直门南大街4号）

纺织工业出版社印刷厂印刷

*

787×1092毫米 1/32 印张：5 24/32 字数：127千字

1991年7月 第一版第一次印刷

印数：1—7,000 定价：3.25元

ISBN 7-5064-0614-4/TS·0600

目 录

国务院关于发布《全民所有制工业交通企业设备管理条例》的通知·····	(1)
全民所有制工业交通企业设备管理条例·····	(1)
纺织工业部关于颁发《纺织工业企业设备管理制度》的通知·····	(8)
纺织工业企业设备管理制度·····	(9)
关于《纺织工业企业设备管理制度》的几点说明·····	(19)
附件——黄麻纺织部分·····	(21-1)
软麻工序·····	(21-1)
一、软麻工序保全保养项目及周期表·····	(21-1)
二、软麻工序大小修理接交技术条件及完好技术条件·····	(21-2)
C011型软麻机 (21-2)	
梳麻工序·····	(21-6)
一、梳麻工序保全保养项目及周期表·····	(21-6)
二、梳麻工序大小修理接交技术条件及完好技术条件·····	(21-7)
1. C111型、C111B型、C121型梳麻机 (21-7)	
2. C921型清纤机 (21-14)	
并条工序·····	(21-17)
一、并条工序保全保养项目及周期表·····	(21-17)
二、并条工序大小修理接交技术条件及完好技术条件·····	(21-18)
C261型、C262型、C263型、C271型并条机 (21-18)	

细纱工序.....	(21-23)
一、细纱工序保全保养项目及周期表.....	(21-23)
二、细纱工序大小修理接交技术条件及完好技术条件.....	(21-24)
1. C561型细支细纱机、C571型粗支细纱机	(21-24)
2. C581型捻线机	(21-30)
准备工序.....	(21-34)
一、准备工序保全保养项目及周期表.....	(21-34)
二、准备工序大小修理接交技术条件及完好技术条件.....	(21-35)
1. J051型槽筒式络经机	(21-35)
2. J111型、J121型整经机	(21-39)
3. J192型络纬机	(21-43)
织布工序.....	(21-47)
一、织布工序保全保养项目及周期表.....	(21-47)
二、织布工序大小修理接交技术条件及完好技术条件.....	(21-48)
J211型、J212型织布机	(21-48)
整理工序.....	(21-53)
一、整理工序保全保养项目及周期表.....	(21-53)
二、整理工序大小修理接交技术条件及完好技术条件.....	(21-54)
1. J311型、J312型量检机	(21-54)
2. 轧光机	(21-56)
3. J352型折切机	(21-59)
4. J361型缝边机	(21-62)
5. GK8-1型缝口机	(21-66)
6. 打包机	(21-68)
7. 印袋机	(21-70)
关于《纺织工业企业设备管理制度》附件——黄麻纺织部分的说明.....	(21-72)
附录.....	(21-75)

国务院关于发布《全民所有制 工业交通企业设备管理 条例》的通知

(1987年7月28日)

现将《全民所有制工业交通企业设备管理条例》发给你们，请贯彻执行。

全民所有制工业交通企业 设备管理条例

(1987年7月28日国务院发布)

第一章 总 则

第一条 为加强设备管理，提高生产技术装备水平和经济效益，保证安全生产和设备正常运行，特制定本条例。

第二条 本条例适用于全民所有制工业交通企业（以下简称企业）的全部生产设备的管理。

第三条 企业的设备管理应当依靠技术进步、促进生产发展和预防为主，坚持设计、制造与使用相结合，维护与计划检修相结合，修理、改造与更新相结合，专业管理与群众管理相结合，技术管理与经济管理相结合的原则。

第四条 企业设备管理的主要任务，是对设备进行综合

管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备的效能，取得良好的投资效益。

第五条 各级企业管理部门应当按照分级管理的原则，负责对企业设备管理工作进行业务指导和监督检查。

第六条 国家鼓励设备管理和检修工作的社会化、专业化协作，支持对设备管理和维修技术的科学研究工作。

第七条 企业应当积极采用先进的设备管理方法和维修技术，采用以设备状态监测为基础的设备维修方法，不断提高设备管理和维修技术现代化水平。

第八条 企业设备管理的主要经济、技术考核指标，应当列入厂长任期责任目标。

第二章 国务院有关部门和地方经济委员会在设备管理工作中的职责

第九条 国家经济委员会在设备管理工作中的主要职责是：

（一）贯彻执行国家有关设备管理的方针、政策和法规，制定有关设备管理的规章；

（二）负责设备管理的监督检查和组织协调等综合工作；

（三）组织交流和推广设备管理工作的先进经验。

第十条 国务院工业交通各部门在设备管理工作中的主要职责是：

（一）贯彻执行国家有关设备管理的方针、政策和法规，根据分级管理的原则，制定本行业设备管理的规划和规章；

（二）组织行业的设备检修专业化协作；

（三）监督检查和组织协调本行业企业的设备管理工

作；

(四) 组织交流和推广设备管理的先进方法和检修新技术；

(五) 组织设备管理人员的业务培训工作。

第十一条 各省、自治区、直辖市人民政府经济委员会(或计划经济委员会)在设备管理工作中的主要职责是：

(一) 贯彻执行国家有关设备管理的方针、政策和法规，制定本地区设备管理的规章、制度；

(二) 负责本地区设备管理工作的组织领导、监督检查和协调服务；

(三) 组织地区性的设备检修专业化协作，推动检修社会化和通用配件商品化工作；

(四) 组织本地区设备管理的经验交流、职工的业务培训，为企业的设备管理提供信息和咨询服务。

第三章 设备的规划、选购及安装调试

第十二条 企业必须做好设备的规划、选型、购置(或设计、制造)及安装调试等管理工作。企业购置重要生产设备，应当进行技术经济论证，并按照有关规定上报审批。企业购置设备，应当由企业设备管理机构或设备管理人员提出有关设备的可靠性和有利于设备维修等要求。

第十三条 企业自制设备，应当组织设备管理、维修、使用方面的人员参加设计方案的研究和审查工作，并严格按照设计方案做好设备的制造工作。设备制成后，应当有完整的技术资料。

第十四条 设备制造部门应当与用户建立设备使用信息反馈制度，提供设备售后服务。

第十五条 企业选购的进口设备应当备有设备维修技术资料 and 必要的维修配件。

进口的设备到达后，企业应当认真验收，及时安装、调试和投入使用，发现问题应当在索赔期内提出索赔。

第四章 设备的使用和维护

第十六条 企业应当建立健全设备的操作、使用、维护规程和岗位责任制。

设备的操作和维护人员必须严格遵守设备操作、使用和维护规程。

第十七条 企业应当按照国家有关规定，加强对动力、起重、运输、仪器仪表、压力容器等设备的维护、检查监测和预防性试验。

第五章 设备的检修

第十八条 企业的设备检修工作应当严格遵守检修规程，执行检修技术标准，以保证检修质量，缩短检修时间，降低检修成本。

第十九条 企业应当根据设备的实际技术状况，结合生产安排，编制设备检修计划，并纳入企业年度计划。企业必须严格执行设备检修计划。

第二十条 企业必须遵守财经制度，接受审计监督。企业提取和使用设备的大修理基金，必须遵守国家有关规定。

结合大修理进行技术改造的设备，大修理费用不足时，可以从折旧基金中安排使用。

第二十一条 企业应当合理储备备品配件，并做好保管

维护工作。

第二十二条 企业应当在保证设备检修质量的前提下，做好设备旧件的修复利用，节约检修资金。

第六章 设备的改造与更新

第二十三条 企业应当编制设备改造和更新的中长期计划和年度计划，并组织实施。

第二十四条 企业对重要设备进行改造和更新，必须事先进行技术经济论证，并按照有关规定上报审批。

第二十五条 企业设备的固定资产折旧基金，应当按国家规定主要用于设备的改造和更新。

第二十六条 企业对设备改造验收后新增的价值，应当办理固定资产增值手续。

第二十七条 企业对属于下列情况之一的设备，应当报废更新：

（一）经过预测，继续大修理后技术性能仍不能满足工艺要求和保证产品质量的；

（二）设备老化、技术性能落后、耗能高、效率低、经济效益差的；

（三）大修理虽能恢复精度，但不如更新经济的；

（四）严重污染环境，危害人身安全与健康，进行改造又不经济的；

（五）其他应当淘汰的。

第二十八条 企业出租、转让或者报废设备，必须遵守国家有关规定。

企业出租、转让、报废设备所取得的收益，必须用于设备的改造和更新。

第七章 设备管理的基础工作

第二十九条 企业应当建立健全设备的验收交接、档案、管理和考核制度。

第三十条 企业应当制定设备检修的工时、资金、消耗及储备定额。

第三十一条 企业应当向有关部门报送设备管理的统计报表。设备管理的统计指标,由国务院工业交通各部门制定。

第三十二条 企业发生设备事故必须如实上报。

设备事故分为一般事故、重大事故和特大事故三类。设备事故的分类标准由国务院工业交通各部门确定。

企业对发生的设备事故,必须查清原因,并按照事故性质严肃处理。

第八章 教育与培训

第三十三条 国务院工业交通各部门,各省、自治区、直辖市人民政府,应当创造条件,有计划地培养设备管理与维修方面的专业人员。

地方各级工业交通企业主管部门应当对在职的设备管理干部进行多层次、多渠道和多形式的专业技术和管理知识教育。对现有设备操作、维修工人进行多种形式、不同等级的技术培训,不断提高业务技能。

第三十四条 企业设备管理工作的负责人,一般应当由具有中专以上文化水平(包括经过自学、职业培训,达到同等水平的),并有一定实践经验的人员担任。

第九章 奖励与惩罚

第三十五条 国家经济委员会、国务院工业交通各部门及各省、自治区、直辖市经济委员会（或计划经济委员会）可根据需要组织开展设备管理评优活动，对设备管理工作成绩显著的企业，给予表彰或奖励。

第三十六条 企业根据设备管理工作的需要，可以定期开展评比竞赛活动。

企业对设备管理工作中作出显著成绩的职工和集体应当给予奖励。

第三十七条 企业主管部门对于因设备管理混乱、设备严重失修而影响生产的企业，应当令其限期整顿并根据情节轻重追究企业领导人员或者有关责任人员的行政责任。

第三十八条 对玩忽职守，违章指挥，违反设备操作、使用、维护、检修规程，造成设备事故和经济损失的职工，由其所在单位根据情节轻重，分别追究经济责任和行政责任；构成犯罪的，由司法机关依法追究刑事责任。

第十章 附 则

第三十九条 本条例原则上亦适用于全民所有制邮电、地质、建筑施工、农林、水利等企业。事业单位、集体所有制工业交通企业可参照执行。

第四十条 国务院工业交通各部门和各省、自治区、直辖市经济委员会（或计划经济委员会）可根据本条例制定实施办法。

第四十一条 本条例由国家经济委员会负责解释。

第四十二条 本条例自发布之日起施行。

[据国务院文件国发（1987）68号]

纺织工业部关于颁发《纺织工业企业设备管理制度》的通知

(1988年8月22日)

遵照国务院发布的《全民所有制工业交通企业设备管理条例》中第十条的规定，我部组织一些地区和企业，根据《条例》并结合纺织工业情况，制定了《纺织工业企业设备管理制度》，现印发给你们，于1988年10月1日起施行。

纺织工业企业设备管理制度

(纺织工业部1988年8月22日颁发)

第一章 总 则

第一条 为贯彻国务院发布的《全民所有制工业交通企业设备管理条例》，加强设备管理工作，结合纺织工业情况，特制定本制度。

第二条 本制度适用于全民所有制纺织工业企业（以下简称企业）中全部生产设备（以下简称设备）的管理。

第三条 企业的设备管理应贯彻执行依靠技术进步、促进生产发展和预防为主方针。坚持设计、制造与使用相结合，维护与计划检修相结合，修理、改造与更新相结合，专业管理与群众管理相结合，技术管理与经济管理相结合的原则。

第四条 企业设备管理的基本任务是：正确贯彻执行国家有关设备管理的方针、政策、法规。通过技术和经济措施，对设备进行综合管理，改善和提高企业技术装备素质，使设备经常处于完好技术状态，保证安全生产，充分发挥设备效能，取得良好的经济效益，适应纺织生产发展的需要。

第五条 各级企业主管部门和企业的领导，要重视设备管理，推进检修工作的社会化、专业化协作和维修配件的商品化，开展设备管理和维修技术的科学研究，推行先进的设备管理方法和维修技术，逐步采用以设备状态监测为基础的设备维修方法，不断提高设备管理和维修技术现代化水平。

第六条 各级企业主管部门按照分级管理的原则，负责对企业设备管理工作的组织领导、监督检查和协调服务，主要职责是：

（一）贯彻执行国家有关设备管理的方针、政策、法规和本行业本地区的设备管理制度和规章；

（二）监督检查和组织协调行业、企业的设备管理工作；

（三）组织行业的设备检修专业化协作；

（四）组织开展设备管理工作的评优竞赛活动；

（五）组织总结交流和推广设备管理的先进方法和维修新技术，为企业的设备管理提供信息和咨询服务；

（六）组织对进口设备先进技术的消化、吸收和备品配件的国产化；

（七）组织设备管理人员和高级技工的业务技术培训和考核工作；

（八）搞好闲置设备的调剂；

（九）负责统计上报设备管理，维修工作报表。

第七条 厂长（或经理，下同）对企业设备管理工作全面负责。在制定企业的方针、目标时，应对设备管理的方针、目标作出决策。在厂长任期责任目标中，必须列入设备完好率、设备新度系数等设备管理主要经济、技术考核指标。

第二章 设备的规划、选购及安装调试

第八条 企业必须建立设备的规划、选型、购置（或设计、制造）及安装、调试等管理制度。

基建、扩建，成套配套及进口设备的规划选型工作，企业应组织设备管理机构及有关部门进行技术经济论证，并按照规定上报审批。

企业购置设备时，设备管理机构或设备管理人员应提出设备的先进性、可靠性和维修性等要求。

第九条 企业选购的设备应备有设备安装、使用、润滑、维修等技术资料和必要的维修配件。设备到厂后，应认真验收，及时安装、调试使用。对进口设备应在索赔期内及时提出发现的问题。

第十条 企业在设备安装、调试、运行投产后三个月内，使用部门和安装部门应办理验收手续。

第十一条 企业自制设备，应当组织设备管理、制造、维修、使用和安全技术等方面的人员，参加设计方案的研究和审查。并严格按照设计方案做好设备的制造工作。设备制成后，应当有完整的技术资料。

第十二条 设备制造部门应与用户建立设备使用信息反馈制度，对用户进行访问，及时处理答复用户意见和建议，供应必要的图纸技术资料 and 备品配件，做好售后服务。

企业应将设备的安装、调试、运行情况、存在问题及改进建议及时反馈给设备制造部门。

第三章 设备的使用、维护和修理

第十三条 企业必须正确使用设备，必须保障生产设备的正常维修。企业主管部门和企业 在安排生产计划的同时，安排设备修理计划，并纳入企业年度计划，严格执行。严禁拼设备、超负荷。

第十四条 设备的操作和维修人员必须经过培训学习，考试合格，才能独立操作。对从事电气、锅炉、压力容器、焊接、起重等特殊工种的操作人员和维修人员必须按国家和有关部门规定，进行专门培训考试，取得操作合格证后，凭

证操作。

企业应按照国家有关规定对上述设备进行维护、检查监测和预防试验，确保安全经济运行。

企业应制定设备的操作、使用、维护、检修规程，岗位责任制和各项保养工作周期、技术条件，并严格执行。

第十五条 企业应加强润滑管理，制定润滑管理办法，做好润滑“五定”（定点、定质、定量、定时、定人）。

第十六条 设备修理可根据生产的不同特点和设备的实际技术状况，采用周期计划修理和状态计划修理两种不同的修理方式。各行业采用两种修理方式的设备名称及修理周期，按本制度各行业的附件规定执行。对附件中未作规定的设备，企业也应自定修理方式。

第十七条 企业对采用周期计划修理的设备，应按规定的周期编制大、小修理周期表，制定年度修理计划和月度作业计划。对采用状态计划修理的设备，应按年分季制定修理计划，并严格按照执行，以保证修理计划的准期完成。如遇特殊情况须调整时，按各行业附件规定办理。

第十八条 企业应制定质量检查，接交验收办法。维护、修理人员应按维修技术条件做好各项维护、修理工作。企业各级设备管理人员必须对维护、修理工作进行一定数量的质量检查。维护、修理工作完成后，必须根据“保养技术条件”和各行业附件规定的“大、小修理接交技术条件”办理接交验收，评定修理质量或等级。

第十九条 对进口设备的维护、修理方法和技术条件，可参照国产设备由企业自定。

第二十条 企业应积极采用新工艺、新技术、新材料改善维修工作，以提高维修质量，缩短维修时间，降低维修成