

机器设备的维护管理制度

设备维护是操作工人保持设备正常技术状态、延长使用寿命必须进行的日常工作。

1 设备维护的“四项要求”

(1) 整齐。工具、工件、附件放置整齐；安全防护装置齐全；线路管道完整。

(2) 清洁。设备内外清洁；各滑动面及丝杠、齿轮、齿条等无油污、无碰伤；各部位不漏油、不漏水、不漏气、不漏电；切屑垃圾清扫干净。

(3) 润滑。按时加油换油，油质符合要求；油壶、油枪、油杯、油毡、油线清洁齐全，油标明亮，油路畅通。

(4) 安全：实行定人定机和交接班制度；熟悉设备结构和遵守操作规程，合理使用设备、精心维护设备、防止发生事故。

2. 现场设备维护管理的内容

设备维护工作，按时间可分为日常维护和每月维护；按维修方式可分为一般维护、区域维护检查和重点设备维护。维护工作内容大致包括：查看、检查、调整、润滑、拆洗和修换等项现场管理维护工作。

(1) 设备的日常维护（相当于三级保养制的日常保养） 设备日常维护包括每日维护和周末清扫。每日维护，要求操作工人每班生产中必须做到，班前对设备的润滑系统、传动机构、操纵系统、滑动面等进行检查，再开动设备；班中要严格按操作规程使用设备，发现问题及时进行处理；下班前要认真清扫设备，清除铁屑，擦拭清洁。在滑动面上涂上油层。每周末要对设备讲行彻底清扫、擦拭，按照“整齐、清洁、润滑、安全”四项要求进行维护，由维护工人和设备管理部门的负责人员分别进行检查评分，并公布检查评分结果。每月评奖一次，年底总评一次，成绩突出者给予奖励，以调动操作工人维护设备的积极性，使日常维护工作做到经常化、制度化。

(2) 设备的每月维护（相当于三级保养制的一级保养） 设备的每月维护原则上是在每周的最后一个周五下午，由维修人员指导下、设备操作工人按照定期维护计划对设备进行局部或重点部位拆卸和检查，彻底清洗内部和外表，疏通油路，清洗或更换油毡、油线、滤油器，调整各部配合间隙，紧固各个部位。

电器部分的维修工作由维修电工负责。定期维护完成后应填写设备维修卡记录维护情况，并注明存在的主要问题和要求，由维修班长及操作者验收，维修人员提出处理意见，反馈至设备管理部门进行处理。

设备定期维护的主要内容是：

A、拆卸指定的部件、箱盖及防护罩等，彻底清洗，擦拭设备内外。

B、检查、调和各部配合间隙，紧固松动部位，更换个别易损件。

C、疏通油路，增添油量，清洗滤油器、油毡、油线、油标，更换冷却液和清洗冷却液箱。

D、清洗导轨及滑动面，清除毛刺及划伤。

E、清扫、检查、调整电器线路及装置（由维修电工负责）。

（3）设备的区域维护检查

设备的区域维护检查是按照功能区域设备拥有量或设备类型划分成若干区域，维修工人有明确分工并与操作工人密切配合，负责督促、指导和检查所辖区域内的设备操作者正确操作、合理使用、精心维护设备；进行巡回检查，掌握设备运行情况，并承担一定的设备维修工作；负责区域内设备完好率、故障停机率等考核指标落实。区域维护检查是加强设备维修管理为一线服务，调动维修工人积极性的一种岗位责任制。

区域维护检查的工作内容是：

A、每日维修工人对负责区域内的设备主动检一次，并作出记录，存档备查。

B、对环境有特殊要求（恒温、恒湿、防振、防尘）的精密设备，要采取相应措施，确保设备的精度、性能不受影响。

C、精密、稀有、关键设备在日常维护中一般不要拆卸零件，特别是光学部件。必须拆卸时，应由专门的修理工人进行。设备在运行中如发现异常现象，要立即停车，不允许带病运转。

D、严格按照设备使用说明书规定的加工范围进行操作，不允许超规格、超重量、超负荷、超压力使用设备。精密设备只允许按直接用途进行精加工，加工余量要合理，加工铸件、毛坯面时要预先喷砂或涂漆。

E、设备的润滑油料、擦拭材料和清洗剂要严格按照说明书的规定使用，不得随便代用。润滑油料必须化验合格，在加入油箱前必须过滤。

F、精密、稀有设备在非工作时间要加防护罩。如果长时间停歇，要定期进行擦拭、润滑及空运转。

G、设备的附件和专用工具应有专用柜架搁置，要保持清洁，防止锈蚀和碰伤，不得外借或作其它用途。