# 第五章 检修安全制度

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2025-06-19

*第一篇：第五章 检修安全制度第五章检修安全制度第一条检修前准备工作的规定1、编制检修计划，应项目齐全，内容详细，责任明确，措施具体。凡是检修项目必须二人以上参加工作，必须指定一人负责安全监护工作。2、检修单位负责人要对检修中的安全负责，并...*

**第一篇：第五章 检修安全制度**

第五章

检修安全制度

第一条

检修前准备工作的规定

1、编制检修计划，应项目齐全，内容详细，责任明确，措施具体。凡是检修项目必须二人以上参加工作，必须指定一人负责安全监护工作。

2、检修单位负责人要对检修中的安全负责，并对参加检修人员交待任务，交待安全措施。

3、检修负责人在检修前，要组织检修人员，做好机具准备，做到机具齐备，安全可靠。

4、检修易燃、易爆、有毒、有腐蚀性物质的设备（槽罐、罐车、装置、塔釜、管道、沟道），清洗置换和分析检验，由设备所属车间负责进行。

1)清洗置换的设备要视情况选定，对易燃、易爆物质，必须采用惰性气体、蒸汽或水进行清洗置换；

2)清洗置换的设备，必须惊醒分析检验，取样要有代表性，确保清洗置换达到安全标准可靠；

3)清洗置换动火要求按“防火与防暴”有关规定执行。检修设备内部时，除按规定清洗置换外，若需用空气进行置换，其氧含量在18%至21%之间，有毒气体和粉尘不得超过国家规定的容话浓变。

5、易燃、易爆、有毒、有腐蚀性物质和蒸汽设备管道检修，必须切断物料（包括惰性气体）出入口阀门，并在管道入口处加盲板。

检修设备管道与运行中设备管道连通时，中间必须加隔盲板。设备管道外部检修必须切断出入口阀门。

6、生产车间负责人要对移交检修的设备置换处理负责，移交并要查电气、查物料处理、查置换分析检验数据，确认合格方可办理移接手续。

第二条

检修安全规定

1、检修人员要检修中，必须严格遵守检修规程和本工种安全规程。

2、高空作业，要按建筑安装登规定执行。

3、土方工程。要按建筑安装土方规定执行。

4、吊装作业，要按建筑安装吊装作业规定执行。

5、凡是机电传动设备检查检修时，必须切断电源，并要悬挂“禁止合闸，有人工作”的警示牌。

6、凡转动设备管道检修时，要在已切断的物料管道阀门上挂设“禁止启动”警示牌。

7、检修中对特殊拆卸（如有毒气的盲板等），必须严格控制，未经主要负责人批准，有关人员未到现场，不得独自一人拆除。一定要保持双人作业，一人作业，一人监护。

8、检修用的临时照明灯采用低压24伏。槽罐、装置、沟道、潮湿场所必须使用12伏，绝缘要良好。使用电动工具要有可靠的接地措施。

9、从事有毒有害系统检修和事故抢修，要备好防护器具，作应急之用。

10、检修人员对检修项目全面检查符合检修规定后，危险场所现场必须有人监护进行检修作业。

第三条 焊接（气割）作业安全规定

1、焊接气割动火，必须按“防火防爆”有关动火规定执行。

2、电气焊工必须持有“特种作业人员操作证”方能上岗。临时外雇的焊接人员必须是有证的。否则不得使用。

3、已炔瓶与氧气瓶要分开存放，其距离不少于5米，各气瓶距离明火不得少于10米。

4、电弧焊接（电焊）工具设备要符合标准：（1）电焊机电源安设独立电闸。

（2）焊机二次线圈及外壳，必须妥善接地，其接地电阻不大于4欧姆。（3）一次线路与二次线路必须完整，并易辨认，绝缘要良好。（4）焊夹把绝缘要良好，必要时应护手档板。

5、电焊工作业时，不得任意移动防护接地的设备。

6、电焊作业，在地面上施焊时，应穿绝缘鞋或站在绝缘处；在潮湿的工地或地沟、槽罐内要穿绝缘胶鞋，并站在备好绝缘板上。

7、焊接作业时，要配带好个人防护面具和口罩、护目镜，在有毒有害气体车间检修作业应备好防毒面具和防护罩。对从事等离子切割。氩弧焊等作业，应采取防护措施。

8、在多人交叉作业场所从事电焊作业，要设有防护遮板，防止电弧和焊渣伤害。第四条

罐内作业安全规定

1、罐内作业（槽罐、罐车、塔釜、装置、井槽、沟道），必须办理罐内作业许可证。

2、在进入罐内作业三十分钟前要取样分析，经检验合乎标准方可进入作业。

3、检修人员在进入罐内检修前，要全面进行一次检查，并严格执行设备清洗置换分析，做到“四不进入”：不合格不进入；电源、物料未断不进入；安全设施工具灯不合规定不进入；没有监护人不进入。

4、罐内作业必须设监护人，重要危险性作业，除检修单位指定专人监护外，企业安全部门要到现场检查和监护，对一般罐内检修，由检修单位指派专人监护。

5、罐办作业要按设备深度搭设安全梯及架台，配备救护绳索以保证应急撤离。在作业中，严禁内外投掷工具，以保证安全作业。

6、罐内作业中，可视具体作业条件，采取通风措施；对通风不良以及容积较小的设备，作业人员应采取间歇作业，不得强行连续作业。

7、在进入罐内清理有毒、有腐蚀性残留物时，要穿带好个人防护用具。

8、作业因故较长时间中断，且安全条件改变时，继续进入罐内作业，应重新取样分析后补办罐内作业证。

9、罐内动火作业除按本制度有关动火规定执行外，是焊人离开时，不得将乙炔泄漏。

10、作业竣工时，检修人员和监护人员共同检查罐内外，在确认无误，监护人要罐内作业签字后，检修人员方可封闭各入孔、盖板等。

第五条

电气检修安全规定

1、电气检修，要按《电业安全工作规程》执行。

2、凡电气检修、必须执行电气检修工作票制度。

（1）供电车间导电设备、线路检修、工作票由指定签发人签发，经工作许可人许可后方可进行作业。

（2）车间所属电气检修，工作票由车间电工办理，电气负责人审责，主管主任批准。

3、凡是在导电设备，线路上工作（不论高低压）必须停电作业，并在电源开关上挂上“有人作业、禁止合问”的标志牌，除专责挂牌人外禁止任何人随意拿掉标志牌或送电。

4、在停电线路工作地段装接地线前，必须放电、验电、验明线路确认无电方可装接。

5、线路经过验明确实无电压后，应在工作地段两端挂接地线，凡有可能送电到停电线路的分支线也要挂接地线。

6、停电、放电、验电和检修作业，必须由作业负责人指派有实践经验的人员担任监护，否则不得进行作业。

7、禁止带电检修作业。必须带电检修时，应经企业电气负责人批准，并采取可靠的安全措施。作业人员与监护人员应由带电作业实践经验的人担任。

8、外线、杆、塔电缆检修，作业前，必须全面检查，确认无疑方可进行作业。（1）应验明检修的线路确已停电并挂好接地线后，在停电线路的杆、塔下面设置标志，并设专人监护，以防误登杆、塔。（2）对有两个以上供电点的线路检修时，必须采取可靠的措施防止误送电。（3）对地下直埋或隧道电缆检修时，应避触及临近电缆。

（4）遇五级以上大风，严禁要同杆、塔多回线中进行部分线路停电检修作业。（5）要立、撤杆和修正杆坑及在杆、塔作业时，必须认真检查并防止倒杆和滑梯事故。接地线拆除后，应认为线路带电，严禁任何人再登杆、塔，并按工作终结，办理完工手续。

厦门元保运动器材有限公司

2025-3-18

**第二篇：安全检修制度**

安全检修制度

1．为了保证大、中、小检修安全，必须建立检修指挥机构，参加检修人员必须严格执行制度，服从指挥，听从调度，认真操作，保证质量，加强检查，安全检修，杜绝各类事故的发生。

2．检修前特别是大修前必须对参加检修的全体人员进行安全教育。

3．各级领导在布置检修任务时，必须同时交代安全生产注意事项，施工现场必须指定专人指挥，凡是两人以上的检修工作必须明确负责人，在检修期间必须指定一名工作认真负责的同志，负责安全工作。

4．检修前必须根据每台设备的特点采取以下安全措施：（1）切断电源。（2）泄压排气。（3）用水蒸气、氮气、空气、水清洗置换，中和一切可燃易爆有毒有窒息性气体、粉尘、酸碱等。（4）检查起重设备、工具是否良好。（5）进行气体置换分析，达到允许浓度。（6）加盲板与其他设备（或系统）断开隔绝。（７）办理特种作业许可证。（８）与上下工序联系好。（９）在电器开关、有关阀门上悬挂“禁止乱动，有人工作”的警告牌。（10）准备好必要的消防器材、劳动保护器材。（11）必要时请消防人员、医务人员进行现场监护。

５．禁止在开车时进行检修工作，禁止带电进行检修作业。６．进入检修现场时必须带好个人劳动防护用品。

７．生产设备管道容器检修前应由所在工段班组负责泄压排气清洗。符合国家防火、卫生标准后交检修人员检查，经安全员（或者检修单位）同意后方可进行工作。

８．从设备管道清理出的易燃易爆有毒有腐蚀性物质不许随意丢放，排入下水道，应全部回收保存，以防产生各种事故。

９．化工容器管道设备动火时，必须按规定做好准备工作，达到动火要求，办理动火证后进行检修。

10．拆卸管道法兰时，人不许站在法兰缝的正面，以防物料喷出伤人，拆下的管道部件不许随意乱扔，严防落物伤人。施工现场堆放器材管道时必须放稳，以防滚动倒塌伤人坏物。

11．进入设备内部工作必须做到：（１）清洗和气体置换，经分析合格后方可入内工作。（２）拆离相连管道，加上盲板，切断电源，在阀门、电器开关上悬挂警告牌，以防他人误操作。（３）打开所有的人孔和一切可通气的孔盖，人孔手孔盖必须放牢稳，以防坠落伤人。（４）进入无法彻底清洗的有毒设备内工作时，应戴好防毒面具，长管型面具，换气管头应在设备外面的安全处。（５）进入设备内部工作时必须戴好个人劳动防护用品戴好安全帽、系好安全带，设备人孔外必须有专人监护，工作不完成监护人不许离开岗位。进入设备内部工作人员有不舒服感立即出来。（６）进入有易燃易爆介质内部工作时，必须使用铜质工具，禁止穿带铁钉的鞋子。（７）设备内部照明必须使用低压行灯，电压不超过１２伏。

12．有皮带转动或者有搅拌装置的设备必须松脱皮带切断电源挂上警告牌后方可工作。

13．在设备、容器内进行气焊气割作业时，严禁将乙炔气和氧气泄漏在设备内，以防爆炸，检修中断时将焊枪拿出来。

14．在高空多工种交叉作业时，现场要有专人统一指挥、监护，要联系好互相照顾，戴好安全帽，系好安全带，脚手架要牢固，思想要集中，鞋子要有防滑措施，上面的检修人员应将工具零件拿牢放好防止坠落伤人。

15．起重设备、工具如：钢丝绳、滑轮，链条、钓钩、钢丝夹子、马蹄扣、千斤顶和手动葫芦和各种吊车，卷扬机扒杆等使用前必须做严格的检查，有缺陷的工具设备禁止使用。

16．起吊物及起吊物附近不许站人，重物不许悬空放置。吊车卷扬机扒杆不许持重放置。起吊安装笨重物质时，必须有施工方案，分工明确，统一指挥。

17．起重工必须严格遵守十不吊制度：（１）指挥信号不明，乱指挥不吊。（２）超负荷或者重量不明不吊。（３）斜拉工件不吊。（４）光线阴暗视线不清不吊。（５）吊物上和吊物下有人不吊。（６）工件紧固不牢不吊。（７）工件埋在地下，不放水，不排气不吊。（10）六级以上的大风不吊。

18．设备拆开后主要零部件必须有专人保管以防丢失和损坏。在检修中检修人员应注意不许将边角废料、螺帽、螺丝、焊条头、垫片、工具等杂物落入设备内，工作完成后应检查所有的工具设备，以防遗留在设备内造成事故。

19．地面挖坑、挖沟、必须办理动土证，以免损坏地下管道电缆、避雷地线、建筑物基础。

20．电工、焊工安全注意事项按电工焊工安全生产规定执行。21.非电工不许擅自处理电器设备，非焊工不许进行电气焊作业。22.机动车辆：汽车、铲车、吊车、交叉翻斗车、电瓶车、大小客车等必须专人驾驶，驾驶人员必须自觉地遵守交通规则和厂区车辆行驶管理制度。

23.检修结束时必须将各种安全装置：楼梯、栏杆、扶手、安全防护罩、安全阀、阻火器、防爆膜、安全水封、刹车、压力表、液位计、静电导线、电机接地、接零、避雷针接地，地下电缆、水管标志等全部恢复好，并经有关部门验收合格后方可使用。

24.检修中不许任意占用厂区马路方签字移交或经上级检查合格后方可移交使用。，要保持厂区道路通畅无阻。如因特殊原因在马路上堆放物质必须经消防管理部门同意。

25.设备检修完成后必须履行验收交接手续，经使用单位检查、验收合格后，双

26.检修完成后必须做到工完料净场地清，搞好卫生，为开车创造有利条件。

**第三篇：检修车间安全检查制度**

检修车间安全检查制度（试行）

一、目的：

为了规范车间日常管理工作，及时发现与整改生产过程及安全管理工作中存在的不安全隐患，避免设备带病运行，做到作业环境整洁有序，保证车间安全生产和文明生产，特制定本制度。

二、职责：

车间管理人员对车间的安全检查和事故隐患整改工作负全面的领导责任。班长对车间员工的安全管理、各自管辖区域的设备管理和文明生产负主要责任，在每月的整改通知单下发后，在规定时间内完成隐患整改，因材料短缺无法整改的及时向车间管理人员汇报。车间每位员工对所属班组分配到个人区域的设备管理和文明生产负责，每日工作完毕要对工作现场进行清理。

三、安全检查的程序：（1）安全检查的内容

1.检查焊机电源线、把线、地线、焊钳绝缘是否良好无金属裸落，各接线处是否连接牢固，是否有接地线。

2.检查切割机砂轮片是否完好，防护罩、开关是否完好，电源线是否有绝缘破损。

3.检查氧气、乙炔表、带、割炬和回火防止器是否完好。4.检查各机械设备（液压拉马、液压油缸、行车、摇臂钻、车床）的润滑油位是否正常，砂轮机砂轮片是否齐全完好，钳工操作台上台虎钳、管子卡钳是否能操作灵活。

5.检查人员的劳保用品穿戴是否齐全。

6.检查易燃易爆品（氧气、乙炔、汽油、废油）是否按规定存放。

7.检查车间库房内的起重设备（手拉葫芦、齿轮千斤、液压千斤），机修设备（板手、管钳、改锥、钳子、大锤、手锤等小工具），安全设备（安全帽、安全带、梯子、麻绳、钢丝绳），电动工具（手枪钻、角磨机、电锤、电镐）等工具是否完好，数量是否充足，库房物品是否归类整齐摆放。

8.检查库房内的日常消耗材料（切割片、电焊条、法兰垫、盘根、橡胶垫、石棉板、铁丝）是否配备。

9.检查车辆是否完好，发电机车上的发电机和电焊机是否固定牢靠。

10.检查各设备是否挂牌管理，是否完好（能正常使用），各区域设备、材料是否在指定地点摆放，是否有其它杂物。

11.检查各区域的照明、消防栓带、灭火器、开关合、开关柜、排风机是否完好。

12.检查车间院落的焊机、管道、支架、钢带、三通、管卡等是否在指定区域整齐摆放。

（二）检查形式

每月16日9：00由车间主任带队，管理人员（副主任、技术员）参加负责对车间各区域现场检查，由技术员负责对整改问题汇总并通报。

（三）每月安全检查会议

1.每月16日15:00时在车间会议室召开安全检查会议。2.参加人员为班长及班长以上管理人员，主持人为主任。3.会议议程：宣读公司文化号—考核上月整改落实情况—班长汇报上月整改执行情况和安全管理问题（提名1名本班组的星级员工）—管理人员答复—通报本月整改内容和时间—班长表态—主任做总结报告—技术员作会议记录。

4.班长安全管理汇报要点：节约材料、技术创新建议，人员、设备、区域管理情况，宣传稿件方面内容。

5.与会人员要遵守会议纪律，准时到会，不准迟到、早退或无故缺席。开会期间将手机调作静音，不得喧哗吵闹，发言完毕鼓掌祝贺。

四、安全检查考核：

1.对于拒不执行整改的或未能在整改期限内完成的，车间将给予该班组100—500元处罚。

2.对于在整改措施中表现突出的，管辖区域内设备故障率低，区域设备卫生能保持整洁状态的班组给予500元奖励。

检修车间

2025年8月5日

**第四篇：安全设施设备管理和检修维护制度**

安全设施设备管理和检修维护制度

1.目的作用

为了科学地管理好公司的设备，使设备的维护管理工作有组织、有计划、有原则、有标准、有规程地进行，以达到设备的使用寿命长、综合效能高和适应生产发展需要的目的，特制定本制度。

2.管理职责

2.1 公司设备动部负责对全公司范围内设备维护的归口管理和统一计划安排，要建立设备维护方面的各项制度和章程，协助和配合各部门强化责任意识，使设备的维护和保养能按照公司规范要求得到贯彻执行。

2.2 各设备使用部门主管人员要按照公司关于设备维护保养的方针、政策和本制度的规定要求，对本部门的设备管理进行细化，并在执行过程中从严要求，经常检查，加强考核。

3.设备维护基本原则

3.1 设备维护工作应贯彻“预防为主”的原则 应把设备故障消灭在萌芽状态，其主要任务是防止连接件松动和不正常的磨损，监督操作者按设备使用规程的规定正确使用设备，防止设备事故的发生，延长设备使用寿命和检修周期，保证设备的安全运行，为生产提供最佳状态的生产设备。

3.2 坚持使用和维护相结合原则操作人员在设备日常维护工作中做到“三好”（管好、用好、维护好），“四会”（会使用、会保养、会检查、会排除故障）。

3.3 坚持合理规划科学维护的原则 设备维护工作重点，体现在提高维修工作质量、减少故障停机时间、提高设备作业率。要做到这些就必须做到合理规划，实现生产修理两不误，同时注意采用科学的维护方法，以达到效率的最大化。

4.设备维护的要点

4.1 操作工作实行设备维护保养负责制：

4.1.1 单机、独立（如起重行车、运输车辆、金属切削机床、锻压等）通用设备实行操作工人当班检查和维护保养负责制。

4.1.2 连续生产线上集体操作的设备，实行三分之一（或四分之一）区域当班检查和维护保养负责制。

4.1.3 无固定人员操作的公用设备，由设备所在部门设备主任指定专人维护保养负责制。

4.1.4 每台设备都要制订和悬挂维护保养责任牌，要写明维护保养者姓名。

4.2 维护保养责任者有下列职责：

4.2.1 严格按设备使用规程的规定，正确使用好自己操作的设备，不超负荷使用。开车前15分钟要仔细检查设备，连接螺栓松动，要及时紧固和检查按车间规定须维护检查的必检部位，然后空负荷试车，检查各控制开关是否失灵。发现问题和异常现象，要停车检查，自己能处理的马上处理，不能处理的，及时报告检修责任者，立即处理。

4.2.3 正确地按车间制订的润滑表规定，定期添加润滑油或润滑脂，定期换油，保持油路畅通。

4.2.4 操作工在本班下班前15分钟停机，将设备和工作场地擦拭和清扫干净，保持设备内外清洁，无油垢、无脏物，做到“漆见本色铁见光”。

4.2.5 认真执行设备交接班制度，主要设备每台都应有“交接班记录本”，每班人员应认真写清楚，交接双方要在“交接班记录本”上签字，设备在接班后发生问

题由接班人负责。

4.3 专业维修工人，实行设备包修制：

4.3.1 班组包区域，个人包机组。

4.3.2 每个设备区域和每一台设备都要制订和悬挂维护检修责任牌。区域内要悬挂班组长责任牌，单机悬挂个人责任牌，填写检查维修责任者职责。

4.4 专业维修者有下列职责：

4.4.1 区域包修的责任班组，应按车间制定的区域设备检查点，分解落实到单机包修的个人，定时、定点进行巡回检查包修。

4.4,2 包机的个人应根据车间规定的每台设备检查点的检查情况详细填写记录，交车间设备组存档备查。

4.4.3 车间设备组应根据定时定点检查的记录，安排和落实该设备的预修计划，并报设备科备案，及时排除设备事故或设备故障。

5.设备的分类分级维护保养

5.1 金属切削机床、起重行车、锻压机械、运输车辆等通用设备，按一、二、三级维护保养责任制。

5.1.1 一级保养以操作者为主，维修工人配合，二班或三班工作制的设备每季度做一次一级保养。运输车辆则每行走2025公里进行一级保养，每次保养必须按保养的要求进行。

5.1.2 二级保养以维修工人为主，二班或三班工作制的设备一年做一次二级保养。运输车辆则每行走7000公里，进行二级保养，每次保养必须按保养的要求进行。运输车辆每行走45000-50000公里，进行三级保养，按运输车辆保养内容及要求进行。

5.1.3 连续生产线上的专用设备，推行点检、预修和厂休及节假日的维修责任制，根据点检的预修计划，进行定量维修。

5.3 设备的预防维护保养周期的确定，可根据设备的重要性和生产班次划分类别。

5.3.1 A类设备周期最短。

5.3.2 B类设备周期较长。

5.3.3 C类设备，不作定期规定。

5.4 车间

设备主任组织分管的设备员，按类别确定好每一台设备的必检部位，定岗、定员，责任到人，并报设备科备案。

5.5 车间设备员将分管的每一台设备，编写生产工人日常维护检查表和专业维修工人巡回检查表（包括机组名称、必检部位名称、每点检查内容、检查标准、检查时间、检查总的编号）及检查记录或图表。

6.设备维护规程的编制

6.1 设备维护规程是设备维护工作惟一遵循的准则，是企业搞好设备维护工作的基础。企业所有生产工人、维修工人、生产、维护管理及指挥人员都必须认真贯彻执行。设备维护规程，根据生产发展、工艺改进及设备装置水平的不断提高，应相应修订和完善。

6.1.1 每种设备都应有维护规程。

6.1.2 新建和技术改造的机组或单台机设备在验收投产前，要编写好维护规程，经审核后，发到岗位个人。

6.2 设备维护规程，应包括如下内容：

6.2.1 设备的主要技术性能参数表。

6.2.2 简要的传动示意图、液压、动力、电气等原理图，便于掌握设备的工作原理。

6.2.3 润滑控制点管理图表，明确设备的润滑点及选用油脂牌号。

6.2.4 当班操作人员检查维护部位，维护人员巡回检查的周期、检查点，每点检查的标准。设备在运行中出现的常见故障排除方法。

6.2.5 设备运行中的安全注意事项。

6.2.6 设备易损件更换周期和报废标准。

6.2.7 明确设备和设备区域的文明卫生要求。

6.3 设备维护规程的编制：

6.3.1 凡新建技术改造项目的成套机组、单台设备的维护规程由设备所在部门的设备技术组负责编写。

6.3.2 在用设备尚无设备维护规程，应逐台限期由设备所在部门负责编写。

6.3.3 生产工艺改变，设备参数变更，车间工艺组应在工艺改变前一个月通知设备组，及时对规程进行修订。

6.3.4 操作、维修人员在实践中，发现有不妥和失误之处及时向车间设备组反映，设备组应立即深人现场察看，进行修改。

6.3.5 凡新编制的维护规程，须经车间设备主任审核，送设备科备案。

6.3.6 凡修订后的维护规程，须经车间设备主任审核，送设备科备案。

7.设备维护规程的贯彻与执行

7.1 维护规程的贯彻与执行，是保证设备处于良好的技术状态、安全运行的重要方法。因此，各级领导、操作、维修人员必须认真学习，贯彻与执行。

7.2 维护规程必须深人贯彻到操作、维修人员，并做到人手一册。

7.3 操作工人和专职维修工人，要相互提醒、相互监督，并严格按维护规程执行。

7.4 车间设备组要经常深人车间检查维护规程执行情况，发现不按规程执行，及时向车间设备主任汇报，严肃处理。

8.设备技术档案管理

8.1 设备技术档案是设备使用期间的物质运动（包括从设备的设计、选型、制造、安装、调试、使用、维修、更新改造、报废等全过程）的综合记载，为设备管理提供各个不同时期的原始根据。因此，车间和设备科都应贯彻执行，逐台建立设备技术档案。

8.2 凡在用的设备都必须建立技术档案。

8.2.1 按厂制定的“设备技术档案”逐项记载。

8.2.2 必须要有传动示意图、液压、动力、电气等原理图。

8.2.3 必须要有润滑五定图表。

8.2.4 必须要有点检表（包括点检内容、点检标准、点检时间、点检人员及处理结果）。

8.2.5 设备档案的内容要随问题的出现和解决而详细记载（包括问题出现的时间、部位、损坏程度、原因、处理结果、责任者等）。

8.2.6 档案记载的内容、文字要整齐清晰（用钢笔填写）。

8.3 凡在用的100千瓦及以上的大型电机、高压屏、高压开关、变压器、整流装置、电热设备等应独立建立专业档案。

8.4 凡在用的主要设备、应建立备件、易损件图册。

8.5 新设备到货后，设备库必须把随机带来的全部资料（包括图纸、说明书、装箱单等）交技术资料室复制两份，原资料归厂资料室，复制资料一份交设备科，一份交设备使用部门。

8.6 设备大、中修，必须将检修情况（包括检修时间、检修负责人、更换的零部件、解决的主要技术问题、改进部分及图纸、调试、验收等原始记录）归档。

**第五篇：安全设施、设备管理和检修、维护制度**

安全设施、设备管理和检修、维护制度

1、建立从安装、调试、验收，到运行、维护、保养、检测等各环节的档案，严格按规定要求进行设施设备的维护、保养和检测。

2、制定安全操作规程、维护保养检测责任制，对操作人员进行专项培训。

3、操作人员须每天对自己所使用的机器做好日常保养工作，生产过程中设备发生故障应及时给予排除。

4、设备运行与维护坚持“设备专人负责，共同管理”的原则精心维护，保证设备安全。负责人调离，立即配备新人。

5、维修人员，每两周对生产设备进行检查一次；每半年根据生产需要和设备实际运转状况，制定设备大修计划；每年年底由项目部主管领导、设备管理人员、部门经理、维修人员负责，按照事先规定的项目、内容进行检查打分，评定出是否完好、能否继续使用，提出对责任人的处理意见和改进措施等。

6、认真做好设施、设备管理全过程中的记录工作，每个环节的责任人都要填写规定的记录表格或图表，负责人和主管领导签名确认，存档保存。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！