



流程制度名称		设备管理办法				密级	一般
文件层次	二层	文件编号	HY02-(2018A0)-08			分发号	
制度编写者	郭淳	审核	张立群 杨清林	复核	楼剑常	批准	楼翔
制度编写部门	工程管理公司	制度会签部门	物资采购部、综合管理中心				
批准日期	2018-8-21	试行日期		施行日期	2018-8-21		

1. 目的

为建立健全设备管理体系,对生产设备进行科学管理,合理利用资源,提高设备利用率,保障生产装置安、稳、长、满、优运行。

2. 适用范围

本管理办法作为公司设备管理纲领性文件,适用于公司各类设备设计、选型、购置、制造、安装、使用、维护、保养、检验、检测、修理、改造、报废、更新的全生命周期设备管理。

3. 管理原则

- 3.1. 坚持安全第一、预防为主,确保设备安全可靠经济运行。
- 3.2. 坚持维护与检修相结合,修理改造与更新相结合,专业管理与全员管理相结合,技术管理与经济管理相结合。
- 3.3. 坚持可持续发展,依靠技术进步,大力发展智能制造,提高效率,促进节能降耗。

4. 组织结构与管理体系

4.1. 组织结构

分管工程公司副总裁→工程管理公司→子公司→车间。

4.2. 管理体系

- 4.2.1. 设备管理实行工程管理公司、子公司、车间三级管理体系。
- 4.2.2. 工程管理公司是集团公司设备管理部门,对子公司的设备管理工作进行指导、管理和监督;子公司是设备管理责任主体,是设备管理的基础和执行者。
- 4.2.3. 设备管理应遵照国家有关设备管理法律、法规、标准和政策,建立设备验收、维护保养、定期检验、定期检查、修理改造、隐患治理、应急救援、人员培训等管理制度。
- 4.2.4. 设备实行分级管理,根据设备在生产过程中的重要程度分为关键设备、重要设备和一般设备,由工程管理公司、子公司、车间负责做好管理工作。
- 4.2.5. 每台设备应有唯一设备位号或编号,设备位号或编号清晰标示在显著位置,同时加强技术管理,做好《设备管理台账》和档案管理工作。

5. 部门/岗位主要职责

部门/岗位	主要职责
分管副总裁	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 在总裁的领导下，负责本企业的设备管理工作； ➢ 依据国家有关法律、法规和公司的有关标准、制度等，负责组织制定本企业各项设备管理制度和细则，并督促贯彻执行； ➢ 负责生产装置停工检修计划、月度检修计划及设备更新计划的审批； ➢ 组织公司重大以上设备事故的调查分析并提出处理建议； ➢ 组织开展设备检查评比； ➢ 加强设备管理队伍建设，提出优化设备人员配备的建议，指导设备管理人员的技术培训，不断提高设备管理人员素质； ➢ 负责推广应用新技术、新工艺、新设备、新材料，采用现代化设备管理技术，不断提高设备管理技术含量和设备管理内涵。
工程管理公司	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 承担公司的设备管理职能，具体业务由检维修管理部执行； ➢ 贯彻执行国家有关设备管理工作的方针、政策和法律、法规，抓好设备管理基础工作，实施设备的全员、全过程、全天候、全方位管理，不断提高设备管理水平； ➢ 负责组织制定、修订公司的设备管理制度、规定和管理细则； ➢ 负责组织子公司建立和健全设备技术资料，建立设备技术档案，掌握设备状况，抓好设备的用、管、修工作，指导设备技术状况分析和设备管理工作总结； ➢ 负责向子公司下达设备管理年度考核指标； ➢ 负责审核子公司上报的月度检修计划、停工大检修计划、特种设备检验检测计划、备品配件计划，并督促实施； ➢ 按照设备分级管理原则审批关键设备检修方案，协调子公司大检修进度、质量、安全的控制及竣工验收； ➢ 负责设备考核评比工作，组织对设备状况定期检查； ➢ 积极推广应用新技术、新工艺、新设备、新材料，不断提高设备管理水平，促进装备技术进步； ➢ 负责设备事故的归口管理，组织重大以上设备事故的调查、分析并提出处理意见。
子公司	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 子公司是设备管理的主体，负责健全设备管理组织体系，设立设备管理部门，配备设备管理人员； ➢ 贯彻执行国家有关设备管理的方针、政策、法律、法规和公司设备管理的标准、规范、制度，制定本单位的设备管理目标和措施，提高本单位生产装备技术水平和运行水平； ➢ 负责对每台设备编制唯一设备位号或编号，设备位号或编号清晰标示在显著位置； ➢ 负责建立设备台账和档案，完善设备档案统一管理，并做好归档工作； ➢ 负责编制和认真落实本单位各项设备管理制度、设备管理岗位职责、操作规程和技术标准； ➢ 对设备考核指标进行分解，制定完成目标的方案； ➢ 协调组织本单位的设备检修计划、特种设备检验检测计划、设备更新计划的制定和上报，并检查执行情况； ➢ 负责维保、检修和技改全过程的质量、安全、进度管理； ➢ 组织或参与本单位设备事故的调查分析并落实处理决定； ➢ 组织开展本单位的设备检查评比；

部门/岗位	主要职责
	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 加强设备管理队伍建设，负责本单位设备管理人员技术培训，不断提高人员素质； ➢ 负责推广应用新技术、新工艺、新设备、新材料，推广状态监测和故障诊断等现代化设备管理技术，不断深化设备管理内涵。
综合管理中心	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 负责设备和备品备件的接运、卸货、验收入库、储存、出库工作； ➢ 定期盘库，定期发布月度库存报表。
石化物资采购部/工程管理部/采购管理部	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 根据职责分工，负责设备和备品备件的采购； ➢ 负责报废设备和备品配件的对外处置工作。

6. 主要设备分类

6.1. 特种设备。对人身和财产安全有较大危险性的锅炉、压力容器、压力管道、电梯、起重设备等。

6.2. 大机组。公司根据生产实际情况，确定列入关键设备管理范围的机组。

6.3. 机泵。除列入大型机组管理外的传动设备，包括泵、压缩机、风机、输送机械、变速器、搅拌器等。

6.4. 化纤设备。将天然纤维或化学纤维加工成为纺织品所使用的各种机械设备，如卷绕机、加弹机、纺丝机、牵伸机、打包机等。

6.5. 电气设备。公司电力系统内发电机、变压器、电动机、电力线路、高低压开关设备、不间断电源、变频调速装置、直流电源、继电保护及安全自动装置、照明设备、电气安全用具、接地与接零装置、防雷防静电等设备、设施和装置。

6.6. 仪表及自控设备。公司在生产运营过程中所使用的各类检测仪表、控制监视仪表、执行器、过程控制计算机系统、报警仪表、联锁保护系统、在线分析仪表、化验室分析仪器、可燃（有毒）气体检测报警仪及辅助单元等。

7. 主要设备专业技术管理要求

设备类别	管理要求	备注
特种设备	参见 《特种设备管理制度》	特种设备管理必须遵照法律、法规要求，对使用、检验、检测和报废全过程进行管理。
大机组	参见 《大机组管理制度》	
机泵	参见 《机泵管理制度》	
化纤设备	参见 《化纤设备管理制度》	
电气设备及运行	参见 《电气设备管理制度》	
仪表及自控	参见 《仪表设备管理制度》	

8. 设备全生命周期综合管理要求

管理阶段	定义	管理要求	管理制度
设备前期管理	指设备设计、选型、购置、制造、安装、一直到投运阶段的管理工作。	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 设备设计、选型遵循标准化的原则，充分考虑设备的适用性、可靠性、维修性、安全环保、经济和运行周期，禁止选用国家明令淘汰的设备； ➢ 设备购置坚持质量第一、性能价格比最优、全生命周期总成本最低的原则； ➢ 设备安装、检修须选择具有相应资质的施工单位，相关工程应有竣工验收手续； ➢ 设备投产前，应对操作人员进行专门的HSE教育和设备操作、维护技术培训，使其全面掌握设备的安全技术性能。 	《设备基础管理制度》
设备使用维护	为防止设备性能劣化或降低设备失效的概率，按事先规定的计划或相应技术条件的规定进行的技术管理措施。	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 建立健全设备使用、维护、安全管理制度； ➢ 制定设备操作规程和维护规程； ➢ 严格执行巡回检查和维护保养等各项制度； ➢ 建立设备隐患发现、分析、报告、处理等闭环管理机制。 	《设备基础管理制度》 《设备润滑管理制度》
设备检修	是指为保持、恢复以及提升设备技术状态进行的技术活动。	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 坚持日常维护与计划检修相结合，检修计划应根据检修规程和设备实际运行状况编制，加强检修过程和质量控制，降低检修成本。 	《设备检修管理制度》 《装置停工大修管理办法》 《设备备件管理制度》 《设备外委管理办法》
设备事故管理	由于设计、制造、安装、施工、使用、检维修、管理等原因造成机械、动力、电气、电信、仪器(表)、容器、运输设备、管道等设备及建(构)筑物等损坏，造成的直接损失达到公司事故认定标准的设备损坏。	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 设备事故管理按照相关制度执行，做好事故应急管理和事故调查处理。 	《设备事故与故障管理制度》
报废更新管理	用技术性能先进的设备，淘汰技术性能落后或无法修复改造的老设备，报废国家明文规定需要淘汰的设备。	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 按国家或有关部门规定淘汰设备； ➢ 设备运行时，造成环境污染，不符合环境目标，应予以报废； ➢ 整体遭受重大破坏、无法修复的或修复价值不大的，应予以报废； ➢ 重要零部件损坏导致设备无法运行或设备性能下降达30%以上，应予以报废； ➢ 压力容器检测，不符合《压力容器定期检验规则》的，应予以报废。 	《设备报废与更新制度》 《压力容器定期检验规则》

9. 检查与监督

公司将不定期对子公司各类设备管理工作进行检查、评价与考核，具体的设备管理经济技术指标考核体系和设备管理考核标准，另行制定《设备检查考核细则》。

10. 附则

10.1. 本办法自 2018 年 8 月 21 日起施行。

10.2. 之前各类制度文件规定中与本制度不符的，以本制度为准。

10.3. 本制度由工程管理公司负责解释。

11. 相关流程制度文件

序号	流程制度编号	流程制度名称	归属部门
1	另行制定	《设备外委管理办法》	工程管理公司
2	另行制定	《装置停工大检修管理办法》	工程管理公司
3	另行制定	《设备基础管理制度》	工程管理公司
4	另行制定	《设备检修管理制度》	工程管理公司
5	另行制定	《设备备件管理制度》	工程管理公司
6	另行制定	《设备润滑管理制度》	工程管理公司
7	另行制定	《设备事故与故障管理制度》	工程管理公司
8	另行制定	《大机组管理制度》	工程管理公司
9	另行制定	《机泵管理制度》	工程管理公司
10	另行制定	《化纤设备管理制度》	工程管理公司
11	另行制定	《特种设备管理制度》	工程管理公司
12	另行制定	《电气设备管理制度》	工程管理公司
13	另行制定	《仪表设备管理制度》	工程管理公司
14	另行制定	《设备检查考核细则》	工程管理公司
15	另行制定	《设备报废与更新制度》	工程管理公司
16	TSG R7001-2013	《压力容器定期检验规则》	国家质检总局

12. 相关表单

序号	表单编号	表单名称	保管部门	保存期限
1	BD04-0208(2018A0)-27	《设备管理台账》	工程管理公司/各子公司	长期