

化工厂设备管理系统价值

生成日期: 2025-10-29

从设备资产效益产出角度看,我国制造业的设备综合效率的提升空间巨大。据统计,我国大部分离散制造业的OEE在40%左右,距离发达国家至少还有30%-40%的提升空间。同时,很多企业对设备维护和保养的精细化管理不够重视,造成异常停机和备件浪费等隐性损失。在当前全球化局势不确定性进一步增加的形势下,提升设备管理水平可以为企业的生存发展,提升竞争力带来宝贵的机会。如何构建面向新型设备的管理能力,是当前我国制造业面临的一个问题和挑战。为此,我们总结了制造业企业存在的5大误区,并给出了对应的策略建议,希望可以帮助企业少走一些弯路。加强设备管理有助于提升设备的开车率。化工厂设备管理系统价值

随着现代科技科学技术水平的不断提高,人们对于生产安全管理,矿山设备管理使用的安全意识要求也上升到了一个新的高度。现在企业面临着越来越残酷的竞争,设备管理在企业管理中的作用越来越受到责难。矿山企业由于在设备管理方面问题,每年都会遭受巨大的经济损失,阻碍了企业的发展。设备突出是一个企业的重要构成部份,随着改善的深入,设备管理其他工作也面临挑战,如何管好,用好,维护好设备,提高设备管理的水平和发展水平所用效率,为企业创造较好的经济效益,是现代化矿山建设中的一个重要课题。化工厂设备管理系统价值加强设备管理有助于提高设备的生命周期。

认真发挥安全员的监督作用,自觉接受安全员的监督,监督员有权制止任何人违章作业,有权反对任何人违章指挥,对不安全的工作场所,有权令其停止工作。认真组织机电职工开展岗位练兵活动,熟悉有关规程规定,不断提高操作技术水平,业务保安能力,做到“三好四会”,认真开展事故预想,事故排除等活动。认真组织机电职工积极投身各级组织开展的安全活动,如“冬春百日安全活动”,“安全活动月”等活动,确保机电安全。机电部门和安监部门一起对机电事故进行追查、分析、认真调查事故原因及经过,本着“四不放过”的原则秉公处理。建立健全机电事故汇报制度,机电科每月五日应将上月机电事故情况按规定表式上报上级部门。

重点设备应定期进行精度、性能测试,做好记录,发现精度、效能降低,应进行调整或检修;对主要重点设备的关键部位要进行日常点检和定期点检,并做好记录。特种设备指防爆电气设备、压力容器和起吊设备,应严格按照国家有关规定进行使用和管理,定期进行检测和预防性试验,发现隐患,必须更换或立即进行处理。加强设备润滑管理,建立并严格执行润滑“五定”即定人、定质、定点、定量、定期制度,做好换油记录。主要设备要建立润滑卡片,开展根据油质状态监测换油。设备管理是安全生产的保障。

在传统检修制度下,到期必修,按部就班,周而复始,拆拆装装,没有任何灵活的余地,在很大程度上导致了技术治理人员不思开拓进取技术治理工作在原地打圈圈,僵化了技术人员的思维方式,从目前情况来看,生产技术治理工作跟不上形势的进展,自然与治理体制有关。在计划性检修制度下,由于自己对检修工作的安排无权作主,设备得不到及时检修,检修错位,淡化了设备治理人员的责任,设备出问题了,往“设备事故”上一堆了事。导致问题无法重现过程,无法追责,大家得过且过,从而导致生产的效率低下。非煤矿山设备日常点检和定期巡检如何通过信息化的手段落实?化工厂设备管理系统价值

如果做到对委外维修的有效管理?化工厂设备管理系统价值

设备完整性管理体系由四个部分构成:生产经营管理和HSE政策、设备完整性管理策略、程序文件和操作

文件。这四个部分从上至下有层次地构成了整个体系。生产经营管理和HSE计划是进行设备完整性管理很重要的依据。在企业的生产经营计划中，规定了设备正常运行时间、生产率、预算等目标，而在HSE计划中，规定了安全事故、伤害和环境污染等目标。设备完整性管理体系的策略目标由企业的决策层来制定，应符合企业的商业和HSE策略目标。企业的商业和HSE策略计划会随着时间而发生变化，所以设备完整性管理体系的策略目标也应随之变动。程序文件表明其组织机构，明确各自的职责分工，保证体系有效运行。操作文件和程序为特定的技术文件和程序，即具体的作业规程，比如材质选择规程、检验规程等详细的技术指导，其目的是使作业程序规范化，标准化，对同一作业即使不同的人实施也会得到同样的结果，减少人为因素的影响。设备完整性管理体系的实施包括其策略的制定、计划和组织、体系的实施、体系的检查和评审等环节，是一个相互关联的活动和程序步骤，所有的程序都是PDCA循环中的重要组成部分。通过PDCA实现持续的改进和不断的提高。化工厂设备管理系统价值