

2023年设备预防性保养计划 设备改善方案 工作计划(实用5篇)

为了确保事情或工作得以顺利进行，通常需要预先制定一份完整的方案，方案一般包括指导思想、主要目标、工作重点、实施步骤、政策措施、具体要求等项目。方案对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇方案。接下来小编就给大家介绍一下方案应该怎么去写，我们一起来了解一下吧。

设备预防性保养计划 设备改善方案工作计划篇一

一、图纸应规范详细、发放到位

下发的图纸一定要详细、标注清楚，所用的材料、轴承、标准件、减电机组等型号规格要求详细清楚齐全。

因机加工件加工工艺繁琐，应先行投入。在给铆焊车间下达生产任务的同时，也要给库房下达产品所需的轴承、标准件、减电机组等型号规格及数量。以备生产所用，确保生产进度。

图纸是员工的重要工作依据，其正确理应保证。设计图纸时一定要考虑材料和便于员工工作等因素。不然就会出现返工误工现象。

例如：新型齿条闸门轴就返修两次，按说这种现象是可以避免的，是不应该出现的。

还有在设计时，对其上下衔接的工件应给与同时考虑，不然就会出现安装孔错位、安装空间不够或操作方位不对等现象。影响安装进度。

例如：平方侧鼓式风阀与阀门在安装时安装孔方向交叉错位，工作停顿下来。风阀因此送回金工车间返修。

再者，在装配时，因工作人员不知道轴承、减电机组的规格型号，到处乱问，也会影响工作进度的。如果在图纸上标注清楚，这些现象就可以避免了。

二、库房管理

库房应有库存，生产所需的材料、轴承、标准件、减电机组等，在装配前理应备齐。常用的钻头、丝锥、板牙等耗材要有备品。

例如：筛子轴承座、破碎机和斗提机的大链轮轴与套，是要求配钻的。由于其工件的厚度原因，对钻头的长度有所要求。库房所存的钻头大都已经磨损，用的时候得现去购买，这样也会影响生产进度的。库房对这些耗材要有备品，一般情况不外借，需要时借出去后要及时收回。

常用的板牙也要必备，总比在车床上调扣划算。常用的标准件、阀门、法兰、的应该批量购进，总比零买划算。

三、各部门的协调、配合和沟通

责任到位、分工明确、密切配合、经常沟通。这样做可以避免看是人人都在管事，实际上人人有都不管事的现象。不会有唯随推脱的事情发生。

在安排生产任务的同时，要把用户所购买设备的易损件考虑进去，适当安排些配件任务是必要的。以免在用户需要时打乱我们的生产计划，影响生产进度。

产品主体上的焊接加工件要提前到位。铆焊车间、金工车间、库房要经常沟通。这样做，工作进度才不会因为某一个加工件或外购件未到位而受到影响。

班组长要把工作中出现或发现的问题或错误记录下来，及时

向领导汇报。便于领导知道误差或失误所在，做出正确调整。

由于我厂的加工工艺所限制和工件的不互换性，更需要铆焊车间和金工车间的密切配合，才能消除在工作中出现的种种问题。

例如：洗煤机的底轴和上轴；筛子的轴承座与压圈；斗提机上轴轴承座压盖，都是不可互换的工件。

四、加强班组长技术培训、统一班组长的思想意识

班组长的思想觉悟高低和工作的态度，对生产进度的快慢；产品质量的好坏；生产资料的节约浪费，起着决定性的作用。他们身处生产第一线，是火车头、是带头人，俗话说“火车跑得快，全靠车头带”，如果班组长对产品构造及性能了解不够，工作上再有消极思想，行为上又是被动性的。这样的工作效率就不会高，产品质量也就会无法保证，自然也就谈不上什么降低生产成本或打造什么精品设备啦。

因此，对班组长的定期培训和加强学习是有必要的。

例如：平方侧鼓式风阀的安装孔，如果班组长对风阀的装配、操作了解的话，就不会按照图纸去钻孔啦。他们就会把这一问题反映上去，也就不会出现返工的现象啦。

五、健全规章制度、建立奖罚条例

人天生就有“惰”性。规章制度是约束员工工作行为的自由性和随意性的。奖罚条例也是激发员工对工作的热情和责任感的。所以，健全规章制度和建立奖罚条例，是企业走向正规和长期发展的保障。

建立有效的奖罚条例。对向企业提出合理化建议的，采纳后一经实施有奖，对积极工作和对厂里有贡献的员工奖。对不

遵守制度和违反操作规程的员工罚，对经常性迟到早退的员工罚，对工作不负责任造成严重后果的员工严罚。对奖励者和受罚者，都给予张榜公布。

如此长期坚持下去，企业何愁不发展壮大呢？

例如：值班和厂区卫生，之前，是令人最头痛的事情。现在已形成惯例和制度，已不是问题啦！

六、安全生产、重大设备定期检修

安全生产和重大设备定期检修，是保证企业效益和生产进度的前提。靠侥幸心理，只能是要到后来花费大量的金钱和更多的时间去弥补。

例如：50型摇臂钻在对外加工钻孔期间，应按一点点所谓的工期而没有维修彻底，就投入使用。后来又连续修了两次，这样做即花费了不少的费用和时间，有影响了工期，得不偿失。

劳动防护是安全工作的前提，防护用品要及时或定期发放。气压表、气带和电器开关要定期检修更换。不然也会影响生产进度和造成工伤事故的。

例如□20xx年元月份一电焊机空气开关发现问题后，因不影响使用而未及时更换。造成空气开关内部连电，烧坏配电盘、护线管、窗纱，险些酿成重大事故。还有因未戴眼镜，在清理焊渣溅入眼内，电焊面罩破损被弧光灼伤眼睛，气带因老化而漏气烧伤，工件钻孔时电源插座接触不好断电挤住腿，角钢、铁板砸住脚等等工伤事故不下少数。

如果细算的话，我认为还是将劳动防护做到位和及时检修更换电器配件划算。

七、丰富员工业余生活、提升企业文化底蕴和内涵

适当地增加些员工的文化生活，可联谊员工对企业的情感，可增强企业的凝聚力，可激发员工的工作热情和爱厂敬业的精神。既丰富了员工的业余生活，又提高了企业员工的整体素质。使企业的形象、文化、内涵都能有很大的提升，从而立足于洗煤行业，引领潮流。

设备预防性保养计划 设备改善方案工作计划篇二

- 3) 每月检查电机皮带张紧度(从静止位置能压下2cm为正确)，
- 4) 拧紧电机固定螺丝，
- 5) 检查各水、风阀门、驳接法兰是否渗漏、异常，
- 6) 保温层有无翻松，传感器、压力表是否正常，冷凝排水是否顺畅，
- 8) 每季用水压冲洗翅片，
- 9) 每半年对风阀的转动部分加注润滑油，
- 11) 地面卫生打扫，
- 12) 检查标识是否完好清晰。

执行人：专业空调维保公司/维修组配合跟进

设备预防性保养计划 设备改善方案工作计划篇三

资产管理部定期监督、检查各吊车起重机及机械保养情况，定期或不定期抽查保养质量，并进行奖优罚劣，做好维护保

养工作。

2 保养作业的实施和监督

机械保养坚持推广以“清洁、润滑、调整、紧固、防腐”为主要内容的“十字”作业法，实行例行保养和定期保养制，严格按使用说明书规定的周期及检查保养项目进行。

例行保养是在机械运行的前后及过程中进行的清洁和检查，主要检查要害、易损零部件（如吊车起重机及机械安全装置）的情况，冷却液、润滑剂、燃油量、仪表指示等。例行保养由操作人员自行完成，并认真填写《吊车起重机及机械例行保养记录》。

其他保养

换季保养：主要内容是更换适用季节的润滑油、燃油，采取防冻措施，增加防冻设施等。由使用部门组织安排，操作班长检查、监督。

走合期保养：新机及大修竣工机械走合期结束后必须进行走合期保养，主要内容是清洗、紧固、调整及更换润滑油，由使用部门完成，资产管理检查，资产管理部监督。

转移保养：吊车起重机及机械转移工地前，应进行转移保养，作业内容可根据机械的技术状况进行保养，更换机油，必要时可进行防腐。转移保养由机械移出单位组织实施，项目部、资产管理检查，资产管理部监督。

停放保养：停用及封存机械应进行保养，主要是清洁、防腐、防潮等。库存机械由资产管理部委托保养，其余机械由使用部门保养。

维修保养计划完成后要经过认真检查和验收，并编写有关维

修保养的实计资料，做到记录齐全、真实。

设备预防性保养计划 设备改善方案工作计划篇四

1. 维保人员一般夜间工作。必要时，维护人员参与值班。
2. 维保人员要熟悉现场设备的位置；熟悉现场设备的安装、调试、维修方法。
3. 熟悉各设备的操作。尤其要熟悉集成系统、硬盘录像机回放、语音内容及播放、历史数据的查看方法；能处理现场的常见问题处理。
4. 维保人员应按计划对监控室设备、现场摄像、传输、广播、对讲系统、电缆等进行巡检，并做好巡检记录。定期对摄像机进行保洁、镜头及焦距对准。
5. 维修要及时，必须做到当天发现的问题，当天现场检查。检查、维修要留有记录。维修记录交值班人员输入电脑。
6. 维保人员发现意外情况应及时准确地向管理人员报告。
7. 要熟记贵公司常用电话与人名、职务，维护体系，保持工作沟通。
9. 管养要把安全放在第一位，配备安全带、安全帽、绝缘鞋、验电笔等必须安全用具。
10. 不论在值班室还是在其他场所，遇到领导要主动使用尊称打招呼。领导来参观要主动起立迎接，礼貌回答领导的提问。遇到领导批评，不论正确与否，都要虚心听取。批评对的立即改正，不对的婉转解释。
11. 维保人员现场与其他协作单位工作时，要注意文明礼貌，

使用“请”、谢谢”、“不客气”等礼貌用语。

设备预防性保养计划 设备改善方案工作计划篇五

1.1 交货地点：用户指定地点。

1.2 交货时间：合同前签订后15日内交货。

1.3 交货方式：设备到达指定的场所后经用户检验合格方可交货。

1.4 运输条件：专车汽运，运费由我方承担。

2、投标货物的质量标准及验收方式说明：

2.1 产品到达用户指定地点后，由用户组织对设备进行验收。

2.2 验收标准：

2.2.1 质量验收方式：按照国家标准、行业规程或其他相关标准进行产品验收；按照企业产品说明书进行产品验收。

2.2.2 数量验收方式：按合同要求及装箱清单、产品配置清单与产品组件三者一致并且随附产品说明书、产品出厂合格证，使用手册等全套技术资料。

3、备品备件状况：

3.1 设备中包含的易损、易坏的原件，备品备件由厂家在装箱清单中列出，交货时与设备一同交付；若设备中的原件是由于非正常操作仪器而损坏，公司根据实际状况保修，带给相应的备品备件，公司备有足够的易损件给用户，为用户仪器运行带给强有力的支持。

4、质量保证期内发生问题的处理期限：

4.1产品使用过程中遇到问题时，我方保证在2小时内给予答复，如需要技术人员到现场解决问题时，我方将立即安排技术人员随本公司自备车24小时内到达现场。

5、投标技术方案：

5.1本公司根据招标文件中的产品技术参数以及用户单位的实际状况，我公司选取了中档以上的优质产品，保证了设备与材料性能的稳定、质量可靠、价廉物美的优质产品。

6、其他：

6.1本公司与生产商签订了技术支持合约，生产商承担所有的技术支持，公司代理的产品技术指标均能满足标书的要求，为了保证供应商、购买方、制造商三方职责落实到位，我公司拟在商务运作中采用三方技术服务协议，以便最终用户随时能够找到有关单位和人员，处理遇到的问题。