

# 制丝车间设备管理考核细则

(GY#04#ZS 001-2025)

起草人：吉胜华

批准人：曹勣睿

发布时间：2025年7月27日

实施时间：2025年7月28日

## 制丝车间设备管理考核细则

一、考核目的:为加强制丝车间设备管理，进一步贯彻全员设备管理的理念，按照“多维护、少维修”的工作思路，通过全面推行检维修体系建设，及时发现与消除各类设备隐患，确保车间设备运行稳定，减少设备停机率及故障率，明确和规范相关人员的责任与考核，特制定本细则。

二、考核范围:适用于与车间设备管理相关的全体人员。

三、检查方式:日常检查、专项检查、综合检查、周保检查、月保检查等形式。

### 四、考核内容

#### (一) 操作人员设备考核

##### 1. 考核主要内容

项目	内容及要求	备注
----	-------	----

设备操作	1.操作人员每天上班前，按规定进行生产前确认，每天在生产开机前对设备进行点检,同时对冷凝水进行排放,在线点检发现无异常后方可开机； 2.按照规程规范操作设备； 3.按要求对相关参数进行记录。	
设备保养	1.生产前后对设备按要求进行保养（含批次换牌保养）； 2.保养记录规范； 3.保养质量符合标准。	
设备点检	1.按规定的要求进行点检，并保持记录； 2.对点检发现的隐患及时反馈，配合处理，并保持记录； 3.点检质量符合标准。	
设备故障	1.故障发生时，做好职责范围内的应急处理； 2.故障发生后，对相关信息及时反馈，并保持记录； 3.故障发生后，在现场积极配合处理。	
说明	1.生产班组根据考核内容对操作人员进行考核； 2.设备管理员不定期对分管模块的设备保养和运行状态进行检查，一周至少一次，并将检查结果反馈至生产班组，由生产班组根据考核内容考核到岗位； 3.所有考核结果按照车间相关制度要求进行公示。	

## 2.考核具体方式

(1) 针对检查过程中由生产班组内部发现的因设备保养不到位、设备点检不到位、设备违章操作、信息沟通不畅等问题，由生产班组内部绩效考核进行处罚。如与车间其他考核制度或规定冲突时，按相关制度考核；

(2) 因设备保养不到位、设备点检不到位、设备违章操作、信息沟通不畅等问题，造成生产异常（断料）、设备故障、设备安全、人身安全等事件事故的，视情况轻重程度，给予相应责任人处罚500-2000元/次，如与公司、厂部相关规章制度有冲突，则参照公司、厂部相关标准执行。

## 3.各岗位操作人员具体执行项目

各岗位应严格按照《制丝设备安全操作规程》以及自主维护基准、设备点检基准等相关标准或基准书执行。同时还应根据“操作岗位检查确认表”（附件1）相关要求进行针对性检查。

## 4.设备保养检查

(1) 检查模式：生产班组保养检查。车间设备保养检查采用二级检查模式，分别为车间设备综合检查（每周开展1次）、生产班组保养检查。生产班组保养检查每周开展2次，由当周晚班生产班长根据生产计划安排择机组织实施，检查后填写《制丝车间生产班组保养检查问题清

单》（附件6），每周一将上周检查问题清单（含整改情况），通过OA形式向车间领导、设备管理员、生产班长等反馈。

（2）检查标准：检查人员在按照“设备保养检查标准”（附件2）进行检查时，如出现本条第三款中相关问题，按照附件1相关标准执行，其他问题按照本款标准执行检查，发现不符合项，按照车间现场管理考核或班组建设要求进行考核。

## （二）机电维修人员考核

### 1.点巡检考核

（1）维修人员当班时对设备进行点巡检，并在点巡检记录上记录实际点检时间，机电班长依据当月点巡检记录，对各维修组点巡检执行情况以抽调视频监控的形式进行抽查，频率为2次/月。如抽查发现未按要求开展点巡检的，扣罚100元/次；

（2）点巡检发现的问题与操作人员发现的问题，必须及时进行处理，无法及时处理的，应及时向维修组长、机电班长、设备管理员等相关方反馈，并按要求填写相关记录（纸质巡检记录、OA巡检记录、MES设备故障隐患记录），做好交接班。未反馈、未记录的处罚责任人50元/次，能及时处理而未处理的处罚100元/次；

（3）维修人员在生产过程中对操作人员发现的问题进行处置后应在操作岗位上的《制丝车间工序运行记录本》上签字确认，未能及时处置的应说明原因并签字，并反馈至维修班长和设备管理员处。在后期处置完成后应签字确认并注明时间。未进行签字确认的罚责任人50元/次。

（4）各维修班组应按要求于当天做好本组的当班记录（纸质巡检记录、OA巡检记录、MES设备故障隐患记录）。车间领导、维修班长、设备管理员等发现维修组未及时录入与未按要求（涉及换件无备件型号规格、数量信息等）录入的，罚维修组长50元/次。

（5）设备管理科对车间设备进行检查，车间按时间节点安排责任人进行整改，如未按期整改反馈，则扣罚责任人100元/次。

## 2. 故障考核

### (1) 故障考核范围

除以下原因产生的设备故障外，其它设备故障均纳入考核范围。

——轴类零件在使用过程中材质本身质量突然断裂的；

——薄膜阀、减压阀的膜片破裂、阀芯磨损；

——因操作人员明显违规操作引起的机械设备故障（对操作人员考核，对机电维修人员不考核）；

——因电气元件非正常工作引起的机械设备故障；

——因设备本机存在缺陷，一直未得到改进的；

——未知原因或车间暂时无法解决的问题；

——外界生产因素或非工作介质（有检测装置的除外）的混入导致的设备故障；

——设备存在故障隐患，经生产班长同意，在批次之间进行的应急处理，未对质量造成影响的设备故障；

——水、汽、气管路因管壁腐蚀、材质问题产生突然断裂、泄漏导致的设备故障。

### (2) 故障考核方法

故障考核以断料情况为依据，考核对象为叶线维保组、丝线维保组、梗线维保组、膨线维保组、跟班维修一组、跟班维修二组。

a、处罚：维保组所辖设备出现断料情况，明确是因设备故障（分为机械和电气故障）导致的，视情况给予维保组处罚金额1000-3000元/次，断料停机时间大于等于30分钟，处罚价额增加50%。给予断料线段各跟班维修组挂段维修工处罚的金额为当月维保组处罚金额的平均数；给予维修班长处罚的金额为当月维保组最高处罚金额的10%；根据断料故障原因（机械或电气），给予分管设备管理员的处罚金额为当月维保组处罚金额的10%。

b、奖励：膨线维保组、梗线维保组如当月未发生设备原因导致的断料，奖励800元；叶线维保组1个月未发生设备原因导致的断料，奖励1000元，连续2个月未发生设备原因导致的断料，奖励1500元，连续3个月及以上未发生设备

原因导致的断料，奖励2000元/月；丝线维保组1个月未发生设备原因导致的断料，奖励2000元，连续2个月未发生设备原因导致的断料，奖励4000元，连续3个月及以上未发生设备原因导致的断料，奖励8000元/月；给予各跟班维修组挂段维修工的奖励金额为当月维保组奖励金额的平均数；给予维修班长、设备管理员（每人）奖励的金额为当月维保组最高奖励金额的10%。

奖罚金额落实到各维修/维保组，奖罚金额分配权归属该维修/维保组组长。如对奖罚存在争议，由设备主任、设备管理员、机电班长组成的评审组共同裁定。

c、断料故障分析：发生设备故障因素断料后，维保组应在1-5个工作日内开展故障分析会，故障分析会由维修组长牵头组织，故障线段维保组与当班跟班维修组参与，按要求形成典型故障分析报告，于7个工作日内OA发车间领导、设备管理员、工艺员等相关人员。未开展或未在规定时间内形成典型故障分析报告的，处罚维保（修）组200元/次。

### 3.维修考核

(1) 设备维修考核以计划检修、预防性维修考核为主，维修班组按照实施计划保质保量完成后，经过验收评价及运行1个月（含）以上无故障，则奖励该维修班组800元/次，维修班长、设备管理员奖励50元/人。如影响了生产2小时以上4小时以下的，不奖励，超过4小时的，按厂部相关规定执行；如出现断料的，按断料考核执行；

(2) 维修人员应服从维修班长和本组组长维修工作任务安排，未按要求完成的扣罚责任人100元/次。

(3) 维修人员检修后及时对维修现场进行彻底清理，确保工具、零配件或其他杂物不遗留在现场，未清理的扣罚50/人，因未清理造成设备、工艺质量事故的按照相关规定处罚。

(4) 维修完成后，记录应注明设备名称、起止时间、故障部位及现象等内容，更换的零配件如轴承、三角带、链条、毛刷等标准件及常用件的规格或型号须注明更换零配件规格、型号、数量等，如专用零配件不清楚的要尽量

描述清晰，必要时咨询设备管理员，可在了解清楚后进行补录（MES系统）。记录要素不全的，扣罚责任人50元/项；

（5）设备维修后效果验证。分日常维修项目和月度计划检修项目。一、日常维修项目：日常维修的维修工作结束后，项目维修人员必须对维修设备进行空机试机，确保设备运行正常，另外，在第一次带料运行时，直接维修人员（如直接维修人员未当班，应与当班维修人员交接好）和所辖设备维保组人员应对已维修设备进行效果验证，到设备现场观察设备运行情况，及时发现问题和解决问题；二、月度计划检修项目：维修工作结束后，项目维修人员必须对维修设备进行空机试机，确保设备运行正常；在次月复工复产后，由维修班长安排人员（如未特殊安排，原则上为维保组职责），对第一批过料的已检修设备进行效果验证，及时发现问题和解决问题。上述效果验证责任人未履行验证职责的，处罚200元/点；

（6）设备检修、技术改造等结束后，需加强内部沟通，项目结束后，设备管理员要将所分管的设备检修和项目实施情况填写检修设备改造（备件更换）清单，通知生产班长或工艺员，未执行的扣罚责任人100元/次。生产班长或工艺员通知到岗位操作人员，确保操作到位、现场整理到位、效果跟踪到位，未通知传达扣罚责任人100元/次。

#### 4. 备件考核

（1）设备管理员应根据备件消耗情况按设备管理科要求及时合理申报备件，未按时申报导致无备件更换的扣罚100元/次，如因无备件又未申报的导致设备带病运转的，扣罚分管设备管理员300元，导致后果的参照厂部和车间相关制度执行。备件到货后应按设备管理科要求及时对备件进行验收，未及时对到货备件进行验货（型号、规格、外观、尺寸等必须验收）的扣罚100元/次。如维修作业过程中因备件型号规格等问题，导致无法使用的，则扣罚该备件申报的设备管理员200元（必须使用后才能明确是否合格的备件除外），导致生产受影响的按厂部和车间相

关制度执行。使用后发现备件存在质量问题的应及时填写备件质量反馈单发至相关部门，未及时填写的扣罚责任人200元/次，未及时反馈如出现安全、质量、设备等事件、事故的，则按参照厂部和车间相关制度执行。

(2) 维修人员需对更换的备件按要求做好记录，便于追溯，未按要求记录的，扣罚责任人50元/次；同时要加强对更换备件的使用情况进行持续跟踪检查，出现异常及时反馈。

### 5.润滑考核

(1) 设备管理员应按照检维修体系建设的要求，编制好车间设备润滑计划；

(2) 各维保组应勤检查、勤巡视，发现润滑设备有异常情况或有滴漏现象应及时处理或向有关人员报告；

(3) 各维保组应按照润滑计划和润滑周期做好设备润滑工作，并做好记录；

(4) 各维保组和相关人员应保持润滑设备、器具和润滑油嘴以及润滑油脂干净清洁，不混乱润滑油脂牌号；

(5) 因润滑原因导致设备故障的，如维修工或操作工在故障之前已向设备管理员反馈，由设备副主任则根据造成的影响对责任人进行处罚100-300元；如未反馈，未进行相应的处置的，对维修工、操作工扣罚100元/人。

### (三) 设备管理员考核

1.除以上规定涉及设备管理员的外，设备管理员应按照岗位职责，做好设备日常管理工作，做好指导、监督、组织、协调、参与等工作，同时当班期间开展不少于2次设备点巡检，因设备管理员工作职责执行不力，导致事件事故的，作为主要责任人按照相关制度或规定进行处罚。

2.设备管理员除按备件考核规定要求执行外，还需对委外维修和机加工件提出明确的维修或加工要求，委外维修和机加工件完成后，进行必要的验收，如因未开展验收导致无法使用的，扣罚责任人100元/人，造成事件事故的，按相关规定处罚；

3.按要求完成设备相关资料收集、信息报送、台账更新、问题整改及反馈、信息系统登录和信息录入、组织设

备类资料评审等工作，未按要求完成的，扣罚责任人100元/人，造成不良影响的，按相关规定处罚。

#### （四）OPS、OPL、5WHY分析等奖励

OPS、OPL、5WHY分析相关奖励在主任奖励基金中列支，不纳入班组考核范围，具体奖励标准如下：

##### 1. OPS

（1）每月各班组需按要求完成OPS数量，并提交至设备管理员处，由设备管理员进行分类整理，组织相关人员开展评审，评审需对收集的OPS根据内容进行分级。

（2）提交的OPS经评审采纳后，则按评审分级级别奖励撰写人20/40/80元/篇，奖励实施人40/60/100元/人。

##### 2. OPL

（1）每月各班组需按要求完成OPL数量，并提交至设备管理员处，由设备管理员进行分类整理，组织相关人员开展评审，评审需对收集的OPL根据内容进行分级。

（2）OPL的内容可以是工作技巧、改善事例、故障事例、其他专题等。

（3）撰写OPL的人员需对相关人员进行培训并保持记录，方式可以是面授、传阅、观看视频等。

（4）提交的OPL经评审采纳后，按评审分级级别奖励撰写人20/30/50元/篇。开展了培训并保持了记录的OPL，奖励奖励撰写人20/30/50元/篇。

##### 3.5WHY分析

（1）每月各班组需按要求完成5WHY分析数量，并提交至设备管理员处，由设备管理员进行分类整理，组织相关人员开展评审，评审需对收集的5WHY分析根据内容进行分级。

（2）符合要求的5WHY分析奖励撰写人30/50/100元/篇。

#### （五）设备综合检查

机电维修班长召集分管设备副主任、副主任师、设备管理员、当班维修组长，按照公司相关制度标准要求频次，每周组织1次涵盖各岗位设备保养情况、各岗位设备点检执行情况、设备润滑执行效果、设备操作使用情况、设备故障隐患处理情况等内容的设备综合检查。机电班长对

设备综合检查发现的问题项按照附件4形成检查记录，并按照附件5形成清单，责任到人限期整改解决，并跟踪整改落实情况，通过OA形式向车间领导、设备管理员、生产班长等反馈。

## 五、其他

本标准自2025年7月28日起实施，原设备考核有关规定同时废止。此前规定与本考核细则不一致的，以本办法为准。本考核细则由制丝车间负责解释。

- 附件：1.操作岗位检查确认表
- 2.设备保养检查标准
- 3.设备故障处理流程
- 4.制丝车间设备综合检查表
- 5.制丝车间设备综合检查问题清单
- 6.制丝车间生产班组保养检查问题清单

制丝车间  
2025年7月28日

附件1：

## 操作岗位检查确认表

内容	序号	要求	处罚金额
生产前	1	检查交接班记录，确认上一班是否有故障未处理，如未得到解决，应反馈。	未反馈扣罚50元/次
	2	检查所管辖区域内设备是否正常，安全防护罩是否完好，设备内是否有异物，皮带压条及挡帘是否正常，皮带上是否有杂物，皮带是否跑偏，毛刷辊是否破损或老化。	未检查50元/项，以记录为准。有记录有反馈。有异物或物未及时清理的100元/次。出现工艺质量事故，按工艺质量考核相关责任人
	3	检查触摸屏显示信息，有无电气报警，网络状态是否正常。	未检查50元/项。
	4	检查各阀门是否到位及各汽、气源压力是否正常。	未检查50元/项。
	5	检查主要指示仪表是否正常。	未检查50元/项。
	6	加料、加香设备投料前应检查加料、加香管道有无预填充，预填充时各阀门及接头有无泄漏。	出现因填充异常的扣罚50元/次。发现异常未反馈扣罚50元/次，反馈了则不罚。出现工艺质量事故，按工艺质量考核相关责任人
	7	检查所管辖区域设备的减速箱、轴承等有无漏油现象。	未检查扣罚50元/项。
	8	对监视测量设备进行检查，包括电子皮带秤的去皮清零、水分仪通道号检查、流量计状态检查等；	一项不合格扣罚50元/项。出现工艺质量事故，按工艺质量考核相关责任人
结束后	1	清洁保养设备内外；	一项不合格扣罚50元/项
	2	生产结束后及时将各皮带、槽体、料仓、通道、接口处等位置清扫干净；	一项不合格扣罚50元/项
	3	按要求认真填写记录（包括过程中的停机记录，含问题描述，起止时间等信息）；	记录缺项扣罚50元/人，有涂改且无签名和时间的，扣罚50元/人
	4	切丝切梗机应清理刀辊，清理积尘箱，清理砂轮积尘箱，清理排链及墙板，吹扫机座；	一项不合格扣罚50元/项
	5	有排潮管道、热风管道等管路系统的，应对管路进行简单的清理（日常保养期间）	一项不合格扣罚50元/项
	6	有排潮筛网、料液过滤网的工序，应对筛（虑）网进行清洗，并用压空吹干。	一项不合格扣罚50元/项
生产过程	皮带输送机	输送带是否跑偏；挡边是否破损、折边；	未检查的扣罚50元/人。
		减速机及传动装置运行是否平稳；	未检查的扣罚50元/人。
		刮边（刀）是否正常，皮带辊清理是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
	喂料机	输送带是否跑偏；	未检查的扣罚50元/人。
		耙辊及传动装置运行是否平稳；	未检查的扣罚50元/人。
		提升机的输送带及裙边是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
	电子皮带秤	限量管是否顺畅。	未检查的扣罚50元/人。 成断料的按相关规定处罚
		输送装置运行是否平稳；	未检查的扣罚50元/人。
		各类仪器仪表是否灵敏、安全、可靠；	未检查的扣罚50元/人。

内容	序号	要求	处罚金额
		托辊运行是否平稳，是否有积垢。	未检查的扣罚50元/人。
	振动输送机	传动装置及槽体运行是否平稳，有无异响。	未检查的扣罚50元/人。
	柜体	检查柜体布料情况，有无异常；	未检查的扣罚50元/人。
		记录过程控制需要记录的设备性能指标，如压力、温度、流量等，对照是否正常，是否泄漏；	未检查的扣罚50元/人，检了但未反馈的扣罚100元/人。
		传动装置、筒体运行是否正常；	未检查的扣罚50元/人，检了但未反馈的扣罚100元/人。
	滚筒类设备	涉及精度的，应按要求进行记录，并对照是否符合质量要求，并及时反馈；	未检查的扣罚50元/人，检但未反馈的扣罚100元/人成质量事故的按工艺质量考
		检查各类阀门工作是否正常，如有异常应及时反馈；	未检查的扣罚50元/人，检了但未反馈的扣罚100元/人。
		排潮系统是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		热风系统是否正常。	未检查的扣罚50元/人。
		传动装置是否正常，有无异响，有无漏油；	未检查的扣罚50元/人。
	气流干燥类	各阀门、翻板、落料气锁是否到位；	未检查的扣罚50元/人。
		炉内温度波动是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		各检测传感器件是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		刀辊有无异响，磨刀装置是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
	切丝切梗	砂轮进给量是否正常，砂轮机有无异响；	未检查的扣罚50元/人。
		除尘管是否堵塞；	未检查的扣罚50元/人。
		各传动机构是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		减速机有无漏油；	未检查的扣罚50元/人。
		拨料板（辊）拨动是否正常。	未检查的扣罚50元/人。
		烘丝预热过程，各参数变化是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
	薄板烘丝	各阀门、仪表是否正常，阀门设置是否正常，有无泄漏。	未检查的扣罚50元/人。
		水洗网带是否跑偏；	未检查的扣罚50元/人。
	洗梗	检查槽体水温，是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		泵体、阀门运行是否平稳，是否泄漏；	未检查的扣罚50元/人。
		检查蒸汽喷射孔的工作状态，确保畅通（可在生产前检查）	未检查的扣罚50元/人。
	HT	传动装置是否正常，有无异响，有无漏油；	未检查的扣罚50元/人。
		排潮系统是否正常。	未检查的扣罚50元/人。
	压梗	喷嘴是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		压辊运行是否平稳，有无异响。	未检查的扣罚50元/人。
	翻箱开包	搬箱机、脱箱机、码垛机运行是否正常，传动系统运行是否平稳；	未检查的扣罚50元/人。
		各气缸运行是否正常，有无漏气变形。	未检查的扣罚50元/人。
	切片	切刀运行是否平稳；	未检查的扣罚50元/人。
		各气缸运行是否正常，有无漏气变形。	未检查的扣罚50元/人。
		传动装置运行是否正常。	未检查的扣罚50元/人。
	激光除杂	氮气压力是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		各皮带运行是否平稳，有无异响；	未检查的扣罚50元/人。
		传动装置运行是否正常。	未检查的扣罚50元/人。

内容	序号	要求	处罚金额
膨胀线冷端	膨胀线冷端	主制冷机运行是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		各阀门、仪表是否正常，阀门设置是否正常，有无泄漏；	未检查的扣罚50元/人。
		检查各管道系统、接头是否有泄漏现象；	未检查的扣罚50元/人。
		检查各机械防护罩、安全防护装置是否到位、可靠；	未检查的扣罚50元/人。
		检查浸渍器密封圈是否在正常位置；	未检查的扣罚50元/人。
		检查浸渍过程各指标变化是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		检查工艺罐和高压罐压力是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		检查工艺泵运行是否平稳，有无泄漏；	未检查的扣罚50元/人。
		每次浸渍完成后，清理浸渍器密封圈表面、筛网，每四次浸渍完成后，清除上下盖结冰，并喷或涂甘油；	未清扫和润滑的，扣罚100元/人。
		检查振动柜流量，是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		检查工艺罐储量；	未检查的扣罚50元/人。
		检查蒸发器运行情况，有无异常，定期排放冷凝水；	未检查的扣罚50元/人。
	膨胀线热端	检查冷却水箱水位，是否在正常范围内；	未检查的扣罚50元/人。
		检查高低压缩机，有无异响，有无泄漏；	未检查的扣罚50元/人。
		燃料炉内温度是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
	膨胀线热端	工艺管路阀门是否正常，有无泄漏；	未检查的扣罚50元/人。
		气锁是否正常，有无异响；	未检查的扣罚50元/人。
		除尘是否正常，有无堵塞；	未检查的扣罚50元/人。
		各传感检测器件如燃气泄漏检测、火花检测等是否正常；	未检查的扣罚50元/人。
		蒸汽站各阀门是否设置正常，有无泄漏；	未检查的扣罚50元/人。

备注：未明确注明的参照类似条款或相关规定执行。

附件2：

## 设备保养检查标准

### 一、辅联设备

#### (一) 振动输送机(振槽、振筛)

- 1.槽身内外无烟灰，梗，叶。摇臂（弹片）干净整洁，槽外身无烟垢。
- 2.深度保养时需拆开动力源防护罩，清洁电机外壳及连杆上的油垢及烟垢，漆见本色铁见光。

#### (二) 皮带输送机

- 1.毛刷处积烟清干净。
- 2.机身四周要求无烟灰，污垢，漆见本色铁见光。
- 3.托板盖上积灰要求清理干净。
- 4.皮带上烟灰，烟垢等杂物要求清扫干净。

#### (三) 喂料机

- 1.机身外壳干净整洁，无灰尘，烟垢。
- 2.底部链轮处积灰要求清理干净。
- 3.电机及减速箱等动力源外壳要求无灰尘，无油垢。
- 4.底带及爬坡带要求干净，无积烟，均烟器（拨料辊）要求清理干净。
- 5.电控柜（盒）要求外观干净整洁，无灰尘。

#### (四) 电子皮带秤

- 1.整机干净整洁，无烟灰，无杂物。
- 2.及时清除接灰盒中积灰，吹干净皮带及所有支架上的烟灰。
- 3.清洁减速速箱及电机外壳。
- 4.托辊无积垢。

#### (五) 储柜

- 1.外观干净整洁，无灰尘，无油垢。
- 2.清扫所属有皮带上的烟灰，烟垢。
- 3.操作平台，干净整洁，无杂物，无灰尘。
- 4.扫净松散器及减速机外壳。不能有烟叶，烟灰及油污。
- 5.控制面板干净发亮。

## (六) 水分仪、温度仪

1. 整机外观清洁。
2. 探头镜头干净、无灰尘。

## (七) 计量带含进料限量管

1. 限量管内外部无积烟。
2. 皮带上无积灰，清扫干净。
3. 减速机外壳无积灰。
4. 托辊无积垢。

## (八) 电控柜

1. 电控柜内、外无积灰、线路整洁。
2. 触摸屏清晰，无积灰。

## 二、主机设备

### (一) 滚筒 (TBS滚筒、TBK滚筒、叶丝回潮、膨丝回潮)

1. 整机干净整洁，无烟灰，烟垢。
2. 洗净筒内壁及筛网上烟渣、清洁四个支承辊轮及筒体导轨面，所有与辊轮接触的附近必须干净无杂物。
3. 四个支撑轮减速箱和电机外壳清洁干净。
4. 所属地面清洁干净，无积灰，积水。

### (二) 加香加料机 (含叶片、烟丝、梗丝、膨丝)

1. 整机干净整洁，无烟灰，无烟垢。
2. 清洗筒内壁及过滤网杂物、四个支承辊轮及筒体导轨面，轮四周不能有烟垢等杂物。
3. 清洁减速箱与电机外壳。
4. 清扫所属地面卫生，做到无积灰，无积水。

### (三) 烘丝机

1. 整机外观干净整洁，不能有烟垢和灰尘。
2. 清除滚筒进出口残留烟丝。
3. 清洁支撑轮减速箱、电机及旋转接头外壳上的灰尘及污垢。
3. 深度保养时要把筒内锅巴杂物清除。
4. 清洁所属管道，操作平台及地面卫生，无积灰，无积水。

### (四) 切丝、切梗机

- 1.清扫擦净整机外壳，洁净机器二侧排污窗。
- 2.铲净铜排链上的烟垢，清除除尘器积灰箱内的灰尘。
- 3.铲净并擦净刀辊上的烟垢，要求刀辊清洁干净。
- 4.要求扫净所属地面卫生，做到无灰，无水，无垢。
- 5.及时清理砂轮导轨、刀门升降处烟垢。

#### (五) 切片机

- 1.整机外观干净整洁，有机玻璃门窗无灰尘。
- 2.清除进、出皮带机及卸料板上的烟片等杂物。
- 3.电机变速箱、汽缸等部件保持干净。

#### (六) 烟梗回潮机(HT)

1.隧道干净整洁，不允许烟末附着在隧道的壁板、盖板和底板上。

- 2.喷孔畅通，不能有堵塞现象。
- 3.整机外观清洁，无烟垢、无灰尘。

#### (七) 增湿增湿(SRIOX)

1.出料槽体干净整洁，不允许烟末附着在槽体的壁板、盖板和底板上。  
2.喷孔(包括蒸汽喷孔和清洗水喷孔)畅通，不能有堵塞现象。

- 3.蒸汽站管路及阀门阀座表面无积灰积沫。
- 4.废气引风机及废气管道表面无积灰。
- 5.落料气锁十字门无积烟。
- 6.整机外观清洁，无烟垢、无灰尘。

#### (八) 气流干燥HDT

1.清除进、出料罩上积灰和积料。  
2.风机表面无积灰，要扫净求外壳上的灰尘及污垢。  
3.燃烧炉及其管路和附件无积灰。  
4.扫净求蒸汽站管路及阀门阀座外壳上的灰尘及污垢。  
5.加工段(燃烧炉热风出口到出料气锁)表面无积灰。  
6.整机外观、平台和地面干净整洁，无积水、无积灰、无积垢。

#### (九) 开包机

1.开包机系统(包括辊翻箱机、开箱机、码垛机等)设备外观和地面干净整洁，无烟片和灰尘。

2.开包机上平台及翻箱机的机械箱体内无烟片和灰尘。

(十) 风选机

1.皮带上无积烟，清扫干净。

2.观察窗(有机玻璃)表面无积灰，干净透明。

3.减速箱及电机外壳表面无积灰。

4.整机外观、平台和地面干净整洁。

(十一) 膨胀线冷端

1.浸渍器罐体及上下盖、筛网无积烟，无污垢。

2.振动仓内外无积烟、无污垢。

3.传输槽内外无积烟、无污垢。

4.所属地面无积灰、积水。

5.高低压缩机、水箱、电机、制冷机、压空机表面无积灰。

6.所属CO<sub>2</sub>管路表面无积灰，无污垢。

(十二) 膨胀热端

1.蒸汽站管路及阀门阀座表面无积灰、无污垢。

2.燃烧炉表面无积灰。

3.工艺风机、废气风机表面无积灰无污垢，电机外壳表面无积灰。

4.进出料气锁无积烟。

5.升华管道表面无积灰无污垢。

三、香料厨房

(一) 整体干净整洁，地面无污垢，无积水。

(二) 香料罐冲洗干净。

(三) 排水沟要求干净畅通。

四、公共设施

(一) 公共设施(包括洗地车、风幕机、升降平台、移动操作平台等)设备外观干净整洁，无积灰。

(二) 洗地车水箱干净、水管畅通。

附件3：

## 设备故障处理流程

**车间设备发生故障基本处置流程如下：**

**设备故障处理应当遵循如下原则：**

当操作人员向维修人员反馈设备问题时，在处置完成后，应在《制丝车间工序运行记录本》填写相关信息，如何处置的，处置是否完成，未完成是什么原因等。未完成的需反馈，原则上先向维修组长反馈，维修组长向维修班长反馈，维修班长向分管设备管理员反馈，设备管理员向设备主任反馈。反馈过程中，在某个节点完成，则不往下反馈。所有反馈和处置必须留有痕迹和记录。

——机电维修工接到设备故障报告后，10分钟内赶到现场进行设备抢修，第一时间恢复生产。

——故障处置完成后，应对故障时间超30分钟以上或1个月内同一设备连续发生2次以上的故障进行分析，形成故障分析报告。

## 附件4：制丝车间设备综合检查表

检查对象：制丝车间 检查日期：年月日	
检查内容	<input type="checkbox"/> 保养 <input type="checkbox"/> 点检 <input type="checkbox"/> 润滑 <input type="checkbox"/> 操作 <input type="checkbox"/> 故障隐患处理 <input type="checkbox"/> 制度执行 <input type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 相关记录
检查要求	按照公司、厂部相关制度要求内容认真检查，对查出的问题及时反馈相关人员/部门处理；对于暂时无法处理的应督促相关责任人/责任部门采取有效的预防措施，并明确整改期限。
检查内容	1、各岗位设备保养情况；2、各岗位设备点检执行情况；3、设备润滑执行效果；4、设备操作使用情况；5、抽查设备设备故障隐患处理情况；6、抽查设备自主维修情况。
检查方法	<input type="checkbox"/> 查现场 <input type="checkbox"/> 查记录 <input type="checkbox"/> 查制度 <input type="checkbox"/> 查台账/资料 <input type="checkbox"/> 其他
检查情况	
整改建议	
检查人员	
整改情况	

整改确认	
------	--

#### 附件5：制丝车间设备综合检查问题清单

制丝车间设备综合检查问题清单						
序号	问题描述	现场图片	责任人	完成时间	完成情况	备注

## 附件6：制丝车间生产班组保养检查问题清单

制丝车间生产班组保养检查问题清单						
检查时间：						
序号	问题描述	现场图片	责任人	完成情况	完成时间	备注