

设备完整性体系模块说明[A13.1 缺陷故障管理]						
模块坐标	A 相	A13.1 缺陷故障管理	B 相	B1	Z 相	全部
模块内容 代码	缺陷故障管理（0，1，2，3）					
代码 0： 制度文件	主要原则： 1、不同设备分级管理； 2、与检修计划实施管理模块和预防性检修相关联。					
代码 1： 流程图	<div><div>装置提报缺陷</div><div>↓</div><div>片区分类</div><div>↓</div><div><div>完好类</div><div>↓</div><div>三级缺陷（默认）</div><div>↓</div><div>完好 A5.1</div></div><div><div>隐患</div><div>↓</div><div>二级缺陷或三级缺陷（片区勾选）</div><div>↓</div><div>隐患 A11.2</div></div><div><div>故障</div><div>↓</div><div>一级缺陷（默认）</div><div>↓</div><div>故障强度分类（1-6级，片区权限）</div><div>↓</div><div>专业团队审核</div><div>↓</div><div>DRBPM 紧急检修计划，A13.2</div><div>↓</div><div>检修计划实施管理 A8.2</div></div><div>不需处理</div></div>					

关键变量说明

缺陷分级：

- **一级缺陷：(危急缺陷)：**直接威胁设备和人身的安全，随时都有发生事故的可能，需要立即处理的缺陷；
- **二级缺陷：(严重缺陷)：**对设备和人身安全有一定的威胁设备可以带病运行，或采取防止事故发生的临时措施，但必须列入近期停机消缺计划；
- **三级缺陷：(一般缺陷)：**对设备和人身安全威胁不大，可列入正常检修或机会停车检修计划来处理的缺陷。

故障强度等级分级：

- **1 级设备故障：**故障全厂生产波动，全厂生产降量或多个生产装置非计划停工。
- **2 级设备故障：**故障造成单个装置非计划停工、多套装置生产波动。
- **3 级设备故障：**故障造成单个生产装置降量或局部切除，大机组急停。
- **4 级设备故障：**故障造成单个生产装置局部波动。
- **5 级设备故障：**故障造成单台设备停运。
- **6 级设备故障：**一般故障，处理时不影响装置生产或影响很小。