

中国石油化工股份有限公司武汉分公司机动处		三级文件 分发号：	
标 题	设备特护管理制度	QG/WHF JD-03-2007	
		版本/修改	A/0
		第 1 页	共 5 页

1. 目的

本制度规定了中国石油化工股份有限公司武汉分公司（以下简称武汉分公司）、中国石化集团资产经营管理有限公司武汉分公司（以下简称武汉资产分公司）范围内特护设备的使用管理要求，在落实设备巡检、点检、专检和包机责任制的基础上，对关键机组、CO 锅炉、特阀等生产过程中的重点设备，实行特级维护管理。保证装置（设备）长周期安全运行，

2. 范围

武汉分公司、武汉资产分公司所有经机动处认定的特护设备及与特护设备使用管理发生关系的各相关单位。（特护设备清单附后）

3. 定义

本制度采用下列定义：

3.1. 设备“三检”制：指操作工人巡检、维修工人点检、专业人员专检的设备现场管理制度。

3.2. 设备特护：对处于生产工艺流程中的重要性和可靠性地位高的主要设备和关键机械，经由机动处审定确认并负责组织开展“机、电、仪、操、管”五位一体的特级维护和管理活动。

4. 职责

机动处负责设备特护制度的制定、监督、执行，在武汉分公司、武汉资产分公司体系内有效实施。

由机动处组织成立特护工作小组：组长由机动处分管特护工作的处长担任；副组长由机动处负责特护工作的专业技术人员担任；组员由特护设备使用单位设备主任、技术员与设备维护检修分承包方专业技术人员组成。

4.1. 特护工作小组职责：负责特护设备日常管理、状态监测、故障诊断和处理督办。

中国石油化工股份有限公司武汉分公司机动处		三级文件	
标 题	设备特护管理制度	QG/WHF JD-03-2007	
		版本/修改	A/0
		第 2 页	共 5 页

4.2. 组长职责：审定特护工作制度，定期检查特护工作的开展情况，组织对重大设备故障解决方案的审定。

4.3. 副组长职责：组织每周一次特护小组的特护活动，开展设备状态监测和故障诊断，小结设备运行状态。

4.4. 特护设备使用单位特护人员职责：每天对所辖设备进行“专检”，作好记录。检查特护设备操作规程和各项制度执行情况，拟定特护设备故障状态下的应急操作措施。设备发生故障，及时通知设备维护检修分承包方进行检修。参加每周四的特护活动。每月 25 日向机动处报送设备月报，内容包括：设备运行及故障情况，故障原因分析，处理情况，遗留问题及防范措施。

4.5. 设备维护检修分承包方特护人员职责：每天对特护设备进行一次专检，并做好记录。参加每周四的特护活动，参与制定设备故障抢修方案，并组织实施。对特护设备的备品配件进行检查，提出备件缺项清单上报计划供物资部门落实解决。

4.6. 特护设备使用单位操作人员职责：严格执行特护设备的操作规程，每两小时一次巡检，认真作好记录；设备运行出现异常情况，应及时向车间反映，作好记录，按预定方案，严格执行设备故障状况下应急处理措施。

4.7. 设备维护检修分承包方维护人员职责：每班一次对特护设备进行点检，认真作好记录；发现特护设备异常应立即向设备使用单位操作人员和设备维护检修分承包方反映情况，便于及时处理设备故障和隐患。

5. 程序、措施、方法

5.1. “特护”活动程序

由机动处组织，每周四上午 8 点~11 点对特护设备开展特护活动，机电仪管操一起开会了解特护设备的运行状态，分析设备故障隐患，制定处理方案，督促执行。特护设备使用单位设备主任、主管技术员、设备维护检修分承包方主管技术员必须参加特护活动。特护活动情况记录在专用的特护记录上。

中国石油化工股份有限公司武汉分公司机动处		三级文件	
标 题	设备特护管理制度	QG/WHF JD-03-2007	
		版本/修改	A/0
		第 3 页	共 5 页

5.1.1 特护记录只要求记录一周以来设备运行状态、操作变动情况、故障处理及存在的设备缺陷。

5.1.2 在记录中连续出现 3 次或以上同样缺陷，需要注明处理措施及处理时间，其它情况视为缺陷已处理完毕。

5.2. 特护设备故障处理

特护设备的故障处理由设备维护检修分承包方统一组织实施。

5.2.1. 设备维护检修分承包方检安公司和设备监测中心带压堵漏组组成特护工作队，负责特护设备的故障处理和抢修。

5.2.2. 设备维护检修分承包方检安公司主管特护工作的经理和设备监测中心主任负责特护设备故障抢修的组织指挥工作。

5.2.3. 由各种原因引起的设备泄漏及堵漏工作，按设备检修维护分工的若干规定，由设备使用单位电话通知维护责任单位后，办理检修作业票做好相应安全措施。在运行设备及管道上的带压堵漏工作，由车间通知设备监测中心进行带压堵漏处理，严格执行“检修作业票”的有关规定，并作好交接签字工作。

5.2.4. 经特护检查、分析诊断属常规渐进性设备隐患和异常情况，由设备使用单位联系维护责任单位特护班组进行常规处理，机动处专业人员负责技术指导和督办。须列入月度检修计划的特护设备检修及配件加工任务，检安公司计划部门应优先给予安排、落实施工力量，保证按期完成，不得延误工期，不得造成隐患及故障扩大，影响正常生产。

5.2.5. 装置(设备)在运行过程中，发生未能预见的突发性故障，检安公司生产调度接到设备使用单位电话通知后，应即组织行政班组人员，带上必须的工机具、仪表、材料及零配件，15 分钟内到达现场，及时果断稳妥地处理设备故障（事故）。确保高质量一次成功。

中国石油化工股份有限公司武汉分公司机动处		三级文件	
标 题	设备特护管理制度	QG/WHF JD-03-2007	
		版本/修改	A/0
		第 4 页	共 5 页

5.3. “特护”保证措施

5.3.1. 强化调度的集中统一指挥，紧急情况下，下达“特护调度令”，打破工种界限，直接指挥人员、机具、物质统一调配，达到指挥灵活行动快效率高。

5.3.2. 落实特护人员倒班制度和岗位责任制。每周五各特护车间、班组向检安公司办公室上交特护人员名单，落实好节假日和中午、晚上值班人员，特护队员坚持在厂内作业，不外派。更换值班人员必须履行领导报批手续。

5.3.3. 保证特护联系电话及无线通讯畅通无阻。

5.3.4. 特护用检修工机具及车辆应经常检查保养，保持完好状态，随时可以启用，材料及备品配件齐全，能及时保证完成任务。

5.3.5. 检安公司机电仪分公司的各维护班组要加强对特护设备的点检及时发现处理设备问题，坚持处理问题事不过夜，并和生产车间操作工人办理签字手续。遇重大设备问题，应及时报告请示，并作好记录。

5.4. 考核与奖惩

特护工作纳入检安公司及设备监测中心每月的经济责任制考核，参照工厂经济责任制考核、关联交易等相关考核办法。对于完成特护任务突出的单位和个人给予奖励；对玩忽职守贻误时机造成设备故障（事故）扩大的单位和个人，视情节轻重和损失大小给予处分。

5.5. 原《设备特护管理制度》QG/WSH QS3-JD-G-02-2001 同时作废

中国石油化工股份有限公司武汉分公司机动处		三级文件	
标 题	设备特护管理制度	QG/WHF JD-03-2007	
		版本/修改	A/0
		第 5 页	共 5 页

6. 引用标准/文件

- | | | |
|------|--------------------------|----------------|
| 6. 1 | QG/WHF QS 2-6.3-2003 | 基础设施控制程序 |
| 6. 2 | 中国石化炼[2004]497 号 | 《石油化工设备维护检修规程》 |
| 6. 3 | QG/WSH QS 3-JD-G-01-2001 | 设备使用维护管理制度 |
| 6. 4 | QG/WSH QS 3-JD-G-22-2001 | 设备维护和检修分承包管理制度 |

7. 记录

- | | | |
|------|------|-----------------|
| 7. 1 | JD01 | 设备技术管理月报 |
| 7. 2 | JD04 | 设备特护记录 |
| 7. 3 | JD11 | 设备（动力）故障及纠正情况报告 |
| 7. 4 | JD08 | 设备技术档案 |

8. 附加说明

本制度由机动处提出并归口

本制度起草部门：机动处

本制度起草人：支建刚

本制度审核人：杨 锋

本制度批准人：杨 锋

日 期：2008 年 10 月 20 日

附件一：

特护设备清单：

1、催化车间

机 301/2	富气压缩机组	38M7I
机 101/1、2、3	1#2#3#主风机组	D800-32、33、34
机 101/2	烟气轮机	YL-3000 II C
Z1101	待生单动滑阀	BDY9III—Φ800(冷壁)
Z1102	半再生单动滑阀	BDY9III—Φ650(冷壁)
Z1103	再生单动滑阀	DHF II—Φ650(冷壁)
Z1104、5	一再双动滑阀	BDY9III—Φ870(热壁)
Z1106、7	二再双动滑阀	BDY9III—Φ800(冷壁)

2、联合车间

K101	1#主风机组	6E1650-3.5/0.97
K102	2#主风机组	900-31-4
K301	富气压缩机组	3M8-9
K101	烟气轮机	YL-II 4000 I
LV102	待生单动滑阀	BDY9III-Φ650(冷壁)
LV102	半再生单动滑阀	BDY9III-Φ650(冷壁)
LV102	再生单动滑阀	DHF II -650(冷壁)
PV102	烟道双动滑阀	BDY9III-1100(冷壁)
TV102	外取热器下滑阀	BDY9III-650(冷壁)
HV101	外取热器上滑阀	QTY850Q
HV102	外取热器顶滑阀	TL300Q
HV801	高温蝶阀	Dg1000

3、聚丙烯二

P201	反应器循环泵	24*24
PK301	循环气压缩机	ZK140-2M
EX801	挤压造粒机组	CMP-230X/12AW

4、焦化车间

K201/3	离心压缩机	2MCL458-5
P117	高压水泵	TDM200-160*10

焦化除焦系统

5、热电车间

1#、2#、3#、4#、CO 锅炉	WGZ65/3.85-450-6
1#、2#、3#、余热发电机组	3000 6000 9000
1#、2#、3#、4#、高压给水泵	DC85-80*8

烟道蝶阀

6、供水车间

泵 1/0	透平给水泵	24-LN-34
-------	-------	----------

7、联合一重整加氢装置

K302	循环氢压缩机	BCL407-8
------	--------	----------

8、联合一加氢制氢装置

K501/1、2	循环氢压缩机	4HEI3-1
----------	--------	---------

机动处

2008 年 10 月 20 日