

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	大机组特护管理制度及实施细则	QG/WHF JD-08-2008	
		版本/	A/0
		第 1 页	共 5 页

一、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）范围内大机组特护管理要求，在落实设备巡检、点检、专检和包机责任制的基础上，对大机组实行特级维护管理。保证装置（设备）长周期安全运行，

二、范围

武汉分公司、武汉资产分公司所有，经机动处认定的大机组特护设备。（清单附后）

三、定义

本制度采用下列定义：

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

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大型机组，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。

四、职责

机动处负责大机组特护制度的制定、监督、执行，确保特护活动在武汉分公司、武汉资产分公司体系内有效实施。

由机动处组织成立大机组特护工作小组：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、操作人员与设备维护单位机、电、仪专业技术工人组成。

1. 特护工作小组职责：负责大机组日常管理、状态监测、故障诊断和处理督办。

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，组织对大机组故障解决方案的审定。

3. 副组长职责：组织每周一次特护小组的特护活动，开展对大机组运行状态分析和故障诊断，小结设备运行状态。

4. 大机组使用单位专业技术人员职责：每天对所管辖大机组进行“专检”，作好记录，并存档。检查大机组操作规程和各项制度执行情况，拟定大机组故

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	大机组特护管理制度及实施细则	QG/WHF JD-08-2008	
		版本/	A/0
		第 2 页	共 5 页

障状态下的应急操作措施及处理方案。大机组发生故障应及时通知设备维护单位进行检修。参加每周四的特护活动。在每月 25 日向机动处报送设备月报中，汇报大机组运行及故障情况，故障原因分析，处理情况，遗留问题及防范措施及处理方案。

5.设备维护单位特护人员职责：每天对大机组进行一次“点检”，并做好记录，并存档。发现大机组异常应立即向大机组使用单位操作人员和设备维护单位主管技术人员反映情况，便于及时处理设备故障和隐患。参加每周四的特护活动，参与制定大机组故障抢修方案，并负责实施。对大机组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。

6.大机组使用单位操作人员职责：严格执行大机组的操作规程，每两小时一次巡检，认真作好记录；大机组运行出现异常情况，应及时向车间反映，作好记录，并存档。按预定方案，严格执行大机组故障状况下应急处理措施。

五、 程序、措施、方法

“特护”活动程序

由机动处组织，每周四上午 8 点~11 点对大机组开展特护活动，机、电、仪、管、操一起开会了解大机组的运行状态，分析大机组故障隐患，制定处理方案，督促执行。大机组使用单位主管技术员、操作人员，设备维护单位主管大机组的机、电、仪专业技术人员必须参加特护活动。特护活动情况记录由组持人记录在专用的特护记录上。机动处存档。机动处每月组织一次特护例会总结大机组的运行状况。

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。

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。

大机组故障处理

1. 大机组的故障处理由设备维护单位统一组织实施。

2. 设备维护单位机、电、仪组成特护工作队，负责大机组的故障处理和抢修。

3. 设备维护单位主管大机组特护工作的经理负责大机组故障抢修的组织指挥工作。

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	大机组特护管理制度及实施细则	QG/WHF JD-08-2008	
		版本/	A/0
		第 3 页	共 5 页

4. 由各种原因引起的大机组设备故障，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设备维护单位后，办理检修作业票，做好相应安全措施。在运行的大机组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. 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大机组特护设备检修及配件加工任务，设备维护单位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。

6. 大机组在运行过程中，发生未能预见的突发性故障，设备维护单位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。确保高质量一次成功。

“特护”保证措施

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。

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、班组向设备维护单位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。

3. 保证特护联系电话及无线通讯畅通无阻。
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。

4. 设备维护单位机、电、仪的各维护班组要加强对大机组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。

考核与奖惩

特护工作纳入设备维护单位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

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	大机组特护管理制度及实施细则	QG/WHF JD-08-2008	
		版本/	A/0
		第 4 页	共 5 页

重和损失大小给予处分。

六、引用标准/文件

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

七、记录

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

八、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：支建钢

本制度审核人：杨 锋

本制度批准人：杨 锋

实施日期：2008 年 11 月 29 日

附件一：

大机组特护设备清单

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

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

3、焦化车间

K201/3	富气压缩机	2MCL458-5
K2201	富气压缩机	2MCL457

4、热电车间

1#、2#、3#、余热发电机组	3000 6000 9000
-----------------	----------------

5、供水车间

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

6、联合一重整加氢装置

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

7、联合一加氢制氢装置

K501/1、2	循环氢压缩机组	4HEI3-1
K7102	循环氢压缩机组	BCL-408
K7101	新氢压缩机	4M40-24/12-52-6/52-86-BX

7、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