

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	机泵状态监测管理制度	QG/WHF JD-07-2009	
		版本/修改	A/0
		第 1 页	共 4 页

一、目的

设备状态监测能有效地克服定期检修造成设备过修或失修的问题，合理地安排设备检修方式，有效降低设备的检修成本，提高设备的安全性和可用性。为了进一步推动我厂机泵状态监测工作的开展，特制订本管理制度。

二、范围

武汉分公司、武汉资产分公司所属各生产装置及检维护单位。本制度适用于我厂机泵状态监测工作的管理。

三、内容

1. 工作范围及职责

1.1 机动处委托设备监护中心负责全厂机泵状态监测工作。状态监测工作实行设备监护中心、检安公司、生产装置（包括辅助车间）的三级管理。

1.2 生产装置、辅助车间的岗位操作工的工作范围及职责。

1.2.1 生产装置、辅助车间的岗位操作工负责对装置指定机组、机泵等设备按照规定的频次进行监测，如果发现异常情况及时通知机动处、检安公司并及时采取措施。

1.2.2 在条件具备的情况下将监测数据上传到设备监护中心服务器。

1.3 检安公司的设备维护人员的工作范围及职责。

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	机泵状态监测管理制度	QG/WHF JD-07-2009	
		版本/修改	A/0
		第 2 页	共 4 页

1.3.1 检安公司的设备维护人员负责对装置指定机组、机泵等设备按照规定的频次进行监测，如果发现异常情况立即通知机动处并及时采取措施，效果不佳则会同机动处、设备监护中心对故障进行会诊。

1.3.2 在条件具备的情况下将监测数据上传到设备监护中心服务器。

1.3.3 检安公司的设备维护人员在接到岗位操作工的设备异常情况通知后，应立即赶到现场对情况进行复核并采取相应措施，效果不佳则会同机动处、设备监护中心对故障进行会诊。

1.3.4 检安公司的设备维护人员有向设备监护中心介绍设备修复情况的责任。

1.4 设备监护中心的工作范围及职责。

1.4.1 设备监护中心每月对装置运行的机组、机泵等设备按照比例进行抽查，作为对巡检单位的考核依据。

1.4.2 设备监护中心根据机动处、生产车间、检安公司的委托对异常设备进行状态监测和故障诊断，签发监测报告。

1.4.3 设备监护中心参与异常设备的攻关工作。

1.4.4 设备监护中心制定全厂统一的状态监测标准。

2. 实施设备状态监测的工作的原则

2.1 在实施设备状态监测的过程中，应以保证设备的安全运行为首要原则。

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	机泵状态监测管理制度	QG/WHF JD-07-2009	
		版本/修改	A/0
		第 3 页	共 4 页

2.2 充分运用现有的技术手段，适当配置监测设备及相应的软件，采用在线和离线相结合的方式采集关键设备振动数据，利用现代化技术手段，分析判断设备状态。

2.3 合理安排监测周期。对于关键机泵监测周期一般为：岗位操作工每天四次（一般安排在白天）；检安公司的设备维护人员每天一次，如果发现故障或缺陷则应加强监测，增加监测频次。

2.4 合理引用标准。

3. 实施设备状态监测的工作程序

3.1 各部门根据设备分布情况建立设备巡检路径。

3.2 安装监测路径到振动监测仪中。

3.3 现场监测并采集数据。

3.4 数据回放并进行分析，如果发现问题则立即与主管部门进行联系，并加强监测。

4. 状态监测的依据

4.1 我厂转动设备监测标准一般采用《石油化工旋转机械振动标准》（SHS 01003-2004）。

4.2 如果设备有专用标准（如：专用设备验收标准等）的则按专用标准执行。

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	机泵状态监测管理制度	QG/WHF JD-07-2009	
		版本/修改	A/0
		第 4 页	共 4 页

5. 检查与考核

5.1 对于不按要求巡检的单位，设备监护中心将报请机动处给予批评并进行经济考核。

6. 附加说明

本规定由中国石化股份有限公司武汉分公司机动处提出并归口，解释权属机动处。

本规定编制人：曾文波

本规定审核人：杨 帆

本规定批准人：杨 锋

本规定实施日期：二〇〇九年三月二十六日