

<<设备点检维修制技术及应用>>

图书基本信息

书名：<<设备点检维修制技术及应用>>

13位ISBN编号：9787111282839

10位ISBN编号：7111282833

出版时间：2010-1

出版时间：机械工业出版社

作者：何庆

页数：187

字数：180000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<设备点检维修制技术及应用>>

### 前言

随着科学技术的迅速发展，现代工矿企业正在向现代化生产迈进，购置或引进了许多先进的机电设备。

如何保证这些复杂、成套、机电一体化的设备正常运行，是现代设备管理和维修工作者一直在探讨的课题。

伴随维修技术条件的改善，原维持机械设备正常运行的设备管理工作，也正面临着新的挑战。首当其冲的是，传统的维修思想、维修理论及其指导下的维修体制和维修策略，已显得不能适应新的发展和要求，亟待改革和寻找新的思路。

经过分析与借鉴，技术人员提出了推行点检维修制技术。

点检是一种科学的设备管理方式，与其他设备管理方法（如计划预修制）的明显区别是强调设备的操作者参与设备管理的重要作用，即操作者凭借其感官或使用一定的仪器工具，按照点检标准对设备关键部位进行定点定期的检查，以便发现设备的异常信息，及时采取措施，掌握设备故障的变化趋势。

通过“三检”（日常点检、定期点检和精密点检）所获得的故障信息，加上设备的劣化分析，来组织合理经济的维修形式，将故障消灭在萌芽状态，确保企业生产的正常进行，这是日本“TPM（全员生产维修）”在中国的应用和推广。

点检维修制克服了计划维修制的缺陷，不再仅以时间周期作为设备维修的唯一依据，而是以“三位一体”的点检信息所得到的设备实际技术状态为基础的维修制度。

依据对设备的检查、故障诊断和精度劣化的测定信息，根据生产情况，并结合维修窗口，来确定何时进行维修、怎么修等，因此它是一种积极的、动态的维修管理模式。

## <<设备点检维修制技术及应用>>

### 内容概要

本书比较系统地介绍了现代化设备管理的概念、点检维修制的由来、推行点检维修制的技术体系、点检维修制的方案设计、维修类型决策、点检技术在数控机床上的应用等内容，使维修工作由被动走向主动；结合大型企业的应用案例，加以论述分析，使理论与实践紧密结合；注重该技术的可操作性，以期利用设备的技术状态和故障信息来进行针对性维修，最大限度地提高设备现代化管理的水平。

本书可作为工矿企业、单位的技术人员、设备管理者和维修人员的工具书、阅读参考和技能方面的培训教材；也可以作为大中专院校的教材，或供其他相关人员参考。

## &lt;&lt;设备点检维修制技术及应用&gt;&gt;

## 书籍目录

前言	第1章 现代化设备管理概述	1.1 设备及设备管理	1.1.1 设备分类	1.1.2 设备管理
	1.1.3 近代设备管理的发展阶段	1.2 设备全寿命周期	1.2.1 设备寿命周期曲线	1.2.2 设备综合效率
	1.3 现代设备管理理论的三个典型代表	1.3.1 美国的“后勤学”	1.3.2 英国的“设备综合工程学”	1.3.3 日本的“全员生产维修”
	1.3.4 维修发展的新趋势	1.4 现代化煤矿设备管理状况分析	1.4.1 煤矿设备管理情况	1.4.2 现行设备管理合理性分析
	第2章 点检维修制	2.1 点检维修制的由来	2.1.1 点检维修制的概念	2.1.2 点检维修制的特征
	2.2 点检分类	2.2.1 按点检周期分类	2.2.2 煤机点检分类	2.2.3 按是否解体(设备)分类
	2.3 点检作业内容	2.3.1 日常点检作业内容	2.3.2 定期点检作业	2.3.3 精密点检作业
	2.4 点检维修制的适用条件及意义	2.4.1 点检维修制的适用条件	2.4.2 点检维修制的意义	2.4.3 实行点检制会给企业带来新动力
	2.5 点检维修制与传统维修方式的区别	2.5.1 点检与传统设备检查的区别	2.5.2 点检维修与计划预修制的区别	2.6 “三位一体”的点检活动
	2.6.1 对一般点检员的要求	2.6.2 对专职点检员的要求	第3章 推行点检维修制的技术体系	
	3.1 确定点检部位	3.2 确定点检内容	3.2.1 点检内容的基本组成	3.2.2 确定点检项目应考虑的因素
	3.3 制定点检的判断标准	3.4 编制润滑标准	3.4.1 给油脂标准	3.4.2 润滑标准
	3.5 维修标准	3.5.1 维修技术标准	3.5.2 维修作业标准	3.6 确定点检周期及方法
	3.6.1 确定点检周期	3.6.2 简易诊断	3.6.3 精密诊断	3.6.4 点检工具
	3.7 编制点检表.....	第4章 点检维修制的方案设计		
	第5章 维修类型决策	第6章 现场管理及应用		
	第7章 点检在数控机床上的应用	附录参考文献		

## <<设备点检维修制技术及应用>>

### 章节摘录

1.1设备及设备管理 设备的含义十分广泛,包括通常所说的机械、机器、装置、炉窑、车辆、船舶、飞机等等。

其中以机器最有代表性。

按照马克思的说法,典型机器由三部分组成;即原动机、传动装置、工作机械。

随着电子技术的发展,又出现了独立于机器本体之外的第四个部分——电子控制装置。

由于科学技术的发展,作为技术物化形态的机器,其构成要素越来越多,结构越来越复杂,而且由单台机器发展成为成套设备,即指为了完成某种机能,按体系加以配置或组合而成的一整套机械、装置及相关要素的综合体。

例如,冶炼成套设备、金属压延成套设备等。

1.1.1设备分类 根据不同用途,可将设备分成几大类。

(1) 生产工艺设备一般是指工业企业用来改变劳动对象的形状或性能,使劳动对象发生物理或化学变化的那部分设备。

如机械制造中的切削机床、铸造或锻压设备等。

(2) 辅助生产设备一般是指为主要生产服务的设备。

例如,制造企业中的动力设备、运输设备等。

(3) 科学研究设备主要指各种研究部门中试验研究用的测试设备、计量设备等。

(4) 管理用设备主要指各类管理部门所用的计算机、复印机、电传机和其他办公装置。

(5) 公用福利设备主要指医疗机构用的医疗卫生设备,食堂用的炊事机械等。

.....

<<设备点检维修制技术及应用>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>