

浅谈棉纺设备管理

现代纺织企业的生产能否正常进行、能否取得最佳经济效益,在很大程度上取决于机器设备的完善程度。但目前各企业执行的设备维修制度受到传统管理概念的束缚,加上原始资料收集不够齐全和准确,检测手段不够先进,使设备管理工作受到一定局限性,已不能适应和满足当今在新的形势下管好、用好、维修好设备的要求,现讨论如下。

一、设备维修现状及存在问题

1. 由于大量新、老工人交替,维修队伍的平均技术水平下降,骨干力量减少,有计划的技术培训工作没有跟上,有些维修工缺乏实践经验,有的责任心不强,以致维修质量得不到保证,修后返工现象严重,影响了产、质量。

2. 对新技术在纺织机械上的应用缺乏系统的研究。设备维修仍沿用传统的管理制度,使新技术得不到发展和推广。

3. 对设备上的主要零部件缺乏必要的监测手段,往往出现问题后被迫停机修理,工作处于被动。

4. 现行维修制度中的维修卡没有充分利用,一般都对之不加分析,研究,没有发挥这些资料的作用。

5. 四班运转维修工作不够落实,润滑管理不够重视、对运转工缺乏对设备使用维修的教育、对配件缺乏专业保养,如 A186 型梳棉机的倒向齿轮,若不设专业保养就很难用好,又如 A272、A、C、D、型并条机的小罗拉是被动的,忽视每班检查,就会造成质量波动。

6. 现行维修制度对新、老、引进的设备都用统一模式,存在着明显的过剩维修和不足维修情况。

7. 设备管理和其他管理(计划、技术、劳动、物资、财务等)缺乏联系,出现了各管一段的状况。

8. 设备管理前半段(调研、设计、制造、安装)与后半段(调试、使用、维修、革新、报废)互不协调,

没有统管起来。

二、改进意见

1. 举办学习班或短训班,把纺织行业各级主管设备工作的干部学习设备综合管理学及与此有关的管理科学。宜从纺织部开始,省、市、局、公司、企业逐级举办,有计划、有步骤地轮训一次,以提高有关干部的设备工作理论水平。

2. 积极培训多能工,既能修机又能修电器设备(包括强电和弱电),并要提高多能工的技术等级及工资待遇。

3. 在计划维修外,建立制度对设备进行监测,以保证设备状态的正常。

4. 按设备的性能、精度、生产要求,用程度价值等适当分为 A、B、C 三类,分别为关键设备、主要设备、一般设备。对它们实行不同的管理和维修,减少过剩和不足维修情况。

5. 加强科研力量,制订远景更新改造规划,积极研制新设备及有关器材的研究与改进,使纺织设备能逐步更新换代。

6. 成立相应的机构,使制造厂与使用单位间建立迅速有效的反馈制度,以达到对设备的不断改进。

7. 进一步明确设备管理与计划、技术、劳动、财务、物资等部门的密切关系,构成一严密的、科学的业务管理体系。

8. 设备完好率一项不够完整,要进一步考核设备的动态指标,同时还要与经济结合起来,应抓紧研究。

(潍坊第四棉纺织厂 王远恒)

更正

本刊 1992 年第四期作者之一黄自振的单位应为郑州第一棉纺织厂。