

电力设备管理系统排名

发布日期：2025-09-21

目前，各发电厂均按照原电力工业部颁布的《发电厂检修规程》执行计划性检修。《规程》规定，发电厂机组大修一般4~6年一次，每次50-80天，小修每天2次，每次10-12天(视具体机型而定)，并规定：“到期必修，修必修好”。用以指导检修安排的依据就是这些时间量，只要检修周期已到，不管设备好坏，运行状态如何，就要检修。显然，这种检修制度有失科学性，而且存在如下负面影响。1、计划检修的不完善性；2、不利于延长设备的生命周期；3、不利于企业提高经济效益。加强设备管理有助于提升设备的开车率。电力设备管理系统排名

在大部分工厂，特别是离散制造业，都是生产是老大，设备只是保障部门，只要设备还能运转，就不会停产，这导致设备维护改善的时间和资金投入严重不足，设备部也陷入四处救火、穷于应付的被动恶性循环。究其原因，是因为企业没有从工厂端到端视角看设备停机的损失。在设备故障出现初期征兆的时候进行维护，远比造成停机后再维修造成的损失和投入成本要小得多。如下图所示，某机床通过振动分析，可以看到10月18日振动加速度峰值触发早期预警阈值，但是由于生产计划问题，没有停机维护；10月22日机床主控系统触发故障，不得不停机过10个小时维修和更换轴承，维修后，振动恢复正常水平，但较大损失已经造成。电力设备管理系统排名如果做到对委外维修的有效管理？

收集基础数据，完善原始资料，以现代化信息管理手段，详细记录现场数据。采集设备实时状态数据，加强定期测试，累计试验数据。形成原始资料，利用这些数据、资料、定期、分析，判断设备状态，从中可以发现问题。使检修更具有针对性。关于数据采集的具体做法如下：

- 1)分门别类地将全厂设备的技术参数、厂家设计规定，按设备台帐方式建立数据录入计算机；
- 2)建立设备现有的备品备件数据库；
- 3)实现电站计算机监控系统，有选择地采集现场的一些实时数据，通过不断积累和加工，进行分析整理，建立数据信息库；
- 4)建立表示设备运行状态的电量、水头、温度、振动、摆度、压力流量等参数的直方图以及变化趋势的曲线等；
- 5)定期(每日或每季)进行分析，作出结论，判断设备是否运行正常。

对于企业的设备管理来说，这既是一次挑战，更是一次改变自我、变革发展的机遇。将互联网思维与国内外先进的设备管理理念和方法有机融合，借助信息化技术打造企业资产管理信息系统EAM□以多种接口

方式实现与人力、财务、供应、仓储、生产□0A系统以及智能设备的应用与集成，实现与企业数字化平台的

无缝对接。设备系统依托企业基千互联网的数字化管理平台，消除了设备各个管理模块信息与各个关联子系统信息的不对称或割裂，从技术和管理手段上，建立并实施设备资产全寿命周期管理体系，为推进落实设备

综合管理提供了有力的保障。设备检修过程跟踪能够有效保障检修的质量。

现代科学技术和现代化治理不仅是提高经济效益的决定性因素，也是确保企业安全的前提条件。发电厂的设备检修治理科学化是现代企业组织生产和治理的重要手段，也是我国电力企业坚持自力更生方针，走向治理现代化的一项重要技术经济政策。搞好发电厂的检修治理工作是保证发电设备安全、经济运行的重

要措施之一，也是设备全过程治理中的重要环节。如何更科学地治理好设备，提高设备利用率和安全可靠性，降低检修费用，已成为摆在电力企业面前不容回避的问题。是沿用传统的以周期为标准的计划性检修制度，还是在实践中探究出一条以设备实际状态为标准的状态检修制度，需要做出正确的推断和合理的决策。非煤矿山的机械设备维修保养制度需要信息化是手段进行保障。电力设备管理系统排名

RFID和NFC等电子标签在设备全生命周期管理过程中的重要作用。电力设备管理系统排名

开展以“减少浪费”为主题的“设备精益管理”工作

开展以“减少浪费”为主题的“设备精益管理”工作，从“废旧设备修复、绿色再造”、“进口设备及备件国产化”、“设备技术升级改造”、“进口关键设备自主维修”、“检修流程优化”5大方面入手，发动

全体员工主动查找浪费点，由报“精益改善项目”，积极提出解决办法，促使管理重心下移，挖掘员工的聪

明才智，调动员工参与公司生产经营管理的积极性，增强基层班组的凝聚力、执行力和战斗力，从而逐步建

立拉动式管理。“精益改善项目”季度创效额的10%作为员工奖励，既提高了员工的收入和工作积极性，更加

重要的是公司得到了更大的实惠。电力设备管理系统排名