附件2

设备管理优秀单位评选条件

1. 高举中国特色社会主义伟大旗帜，以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻落实党的十九大和十九届二中、三中、四中全会精神，不忘初心、牢记使命，牢固树立“四个意识”，坚定“四个自信”，坚决做到“两个维护”，模范遵守党和国家的各项方针政策、法律法规，政治上与党中央保持高度一致。

2. 企业主要设备服务质量和管理经济技术指标持续达到国内同行业先进水平，设备运行长期处于良好状态。特别是企业通过实施技术改造、生产线改建、服务水平提升等手段，为实现转型发展、统筹推进新冠肺炎疫情防控和经济社会发展作出积极贡献。

3. 贯彻国家标准化战略，高度重视《设备管理体系要求》（T/CAPE 10001-2017）的推进，建立理念先进、符合新时代现代企业实际的设备管理体系并制定与生产发展需要相适应的设备维修策略，落实全员参与、日常维护、状态监测、超前管理等保障工作。

4. 企业负责人重视设备全寿命周期管理和设备管理基础建设，做到设备管理重心下移，设备管理档案及资料完整，使用、维护、检修、管理制度健全。设备现场管理规范，积极推进生产现场的“6S”管理、可视化管理、定置管理。统筹协调生产与设备的关系，使管理、技术、质量、安全、操作和维修等各项要素形成有机整体。

5. 主要生产设备能为企业的产品服务，定期研究分析企业设备的运行和维护维修情况，设备停产时间可控，能动态掌握设备状态，设备维修措施可靠，确保企业产品生产作业安全运行。

6. 企业设备管理坚持“两化融合”、技术先进、经济适用、安全可靠和节能减排的原则，不断提升企业的装备技术和设备的本质安全水平。企业设备的能耗和各类污染物排放达到国家和行业规定的标准，实行设备备件绿色制造（修复）和废旧设备回收再利用，实现可持续发展。

7. 设备管理创新与技术创新组织体系健全，重视设备技术创新和新技术、新工艺、新设备、新材料的应用，设备管理创新与技术创新资金纳入企业资金预算，并占全部设备固定资产投资的1%及以上，持续提升设备的自动化、数字化、智能化、网络化水平，取得显著的社会效益和经济效益。

8. 充分运用大数据、人工智能、5G及工业互联网、物联网等新一代信息技术，建立专业设备管理系统平台，有效推进智能生产、云制造、云服务等先进技术应用，企业设备管理信息化水平和生产效率进一步提升。

9. 积极参与推进“一带一路”建设和实践，在加强国际合作、促进企业走出去和“一带一路”建设创新发展方面取得丰硕成果。

10. 重视职工教育培训及班组能力建设，特别是大国工匠和工匠精神的培养教育。对各级设备管理人员、工程技术人员和操作人员的业务技术培训有规划、有措施、有落实，适应企业高质量发展的需要。