工贸（冶金）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| （2）金属冶炼企业应投保安全生产责任保险。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受应急部门对其进行安全生产知识和管理能力考核，并考核合格。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业、冶金（有色）生产安全作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求。 |  |  |  |
| （6）企业存在金属冶炼工艺，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于72学时，每年接受再培训的时间应不少于20学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）等6类人员聚集场所，以及钢铁水罐冷（热）修工位未设置在铁水、钢水、液渣吊运跨的地坪区域内。 |  |  |  |
| （12）★生产期间冶炼、精炼和铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑，以及熔融金属泄漏和喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等6类区域未存在积水。 |  |  |  |
| （13）★炼钢连铸流程应设置事故钢水罐、中间罐漏钢坑（槽）、中间罐溢流坑（槽）、漏钢回转溜槽；模铸流程应设置事故钢水罐（坑、槽）。 |  |  |  |
| （14）★转炉、电弧炉、AOD炉、LF炉、RH炉、VOD炉等炼钢炉的水冷元件应设置出水温度、进出水流量差等监测报警装置，监测报警装置应与炉体倾动、氧（副）枪自动提升、电极自动断电和升起装置联锁。 |  |  |  |
| （15）★高炉生产期间炉顶工作压力设定值未超过设计文件规定的最高工作压力，炉顶工作压力监测装置应与炉顶放散阀联锁，炉顶放散阀的联锁放散压力设定值未超过设备设计压力值。 |  |  |  |
| （16）★煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室等6类人员聚集场所，以及可能发生煤气泄漏、积聚的场所和部位应设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置，监测数据应接入24小时有人值守场所。 |  |  |  |
| （17）★加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等设施，以及进入车间前的煤气管道应安装隔断装置。 |  |  |  |
| （18）★正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力应大于或等于30KPa，同一煤气管道隔断装置的两侧未共用一个排水器，不同煤气管道排水器上部的排水管未连通，不同介质的煤气管道未共用一个排水器。 |  |  |  |
| （19）★冶金企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：使用煤气的均热炉、预热炉、热风炉、加热炉、混铁炉、连续退火炉、常化炉、干燥炉、回转窑、竖炉、烟气炉，有人孔管道，煤气柜、布袋除尘器、电捕焦油器、电除尘器，煤粉制备系统布袋收粉器、煤粉仓；使用氮（氩）气底吹的炼钢转炉、VD炉真空室、VOD炉真空室；炼钢厂设置有氮（氩）气阀门的地下井（坑），煤气洗涤（冷凝）水处理池（井）、污水收集处理池（井、罐）。 |  |  |  |
| （20）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （21）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

工贸（有色）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注** **（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| （2）金属冶炼企业应投保安全生产责任保险。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受应急部门对其进行安全生产知识和管理能力考核，并考核合格。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业、冶金（有色）生产安全作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业存在金属冶炼工艺，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于72学时，每年接受再培训的时间应不少于20学时；其他从业人员岗前培训不少于24学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）等6类人员聚集场所未设置在熔融金属吊运跨的地坪区域内。 |  |  |  |
| （12）★生产期间冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等6类区域未存在非生产性积水。 |  |  |  |
| （13）★熔融金属铸造环节应设置紧急排放和应急储存设施（倾动式熔炼炉、倾动式保温炉、倾动式熔保一体炉、带保温炉的固定式熔炼炉除外）。 |  |  |  |
| （14）★采用水冷冷却的冶炼炉窑、铸造机（铝加工深井铸造工艺的结晶器除外）、加热炉应设置应急水源。 |  |  |  |
| （15）★熔融金属冶炼炉窑的闭路循环水冷元件应设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，开路水冷元件应设置进水流量、压力监测报警装置，应监测开路水冷元件出水温度。 |  |  |  |
| （16）★铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统应设置进水压力、进水流量监测报警装置，监测报警装置应与快速切断阀、紧急排放阀、流槽断开装置联锁，监测报警装置应与倾动式浇铸炉控制系统联锁。 |  |  |  |
| （17）★铝加工深井铸造工艺的浇铸炉铝液出口流槽、流槽与模盘（分配流槽）入口连接处应设置液位监测报警装置，固定式浇铸炉的铝液出口应设置机械锁紧装置。 |  |  |  |
| （18）★铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉的铝液流槽应设置紧急排放阀，流槽与模盘（分配流槽）入口连接处应设置快速切断阀（断开装置），流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警装置应与快速切断阀（断开装置）、紧急排放阀联锁。 |  |  |  |
| （19）★铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处应设置快速切断阀（断开装置），流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警装置应与浇铸炉倾动控制系统、快速切断阀（断开装置）联锁。 |  |  |  |
| （20）★铝加工深井铸造机钢丝卷扬系统应选用钢芯钢丝绳，应落实钢丝绳定期检查、更换制度。 |  |  |  |
| （21）★可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢等4种有毒气体泄漏、积聚的场所和部位应设置固定式气体浓度监测报警装置，监测数据应接入24小时有人值守场所，应对可能有砷化氢气体的场所和部位采取同等效果的检测措施。 |  |  |  |
| （22）★使用煤气（天然气）并强制送风的燃烧装置的燃气总管应设置压力监测报警装置，监测报警装置应与紧急自动切断装置联锁。 |  |  |  |
| （23）★正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力应大于或等于30kPa，同一煤气管道隔断装置的两侧未共用一个排水器，不同煤气管道排水器上部的排水管未连通，不同介质的煤气管道未共用一个排水器。 |  |  |  |
| （24）★有色企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：使用煤气的熔炼炉、精炼炉、保温炉、熔保炉、均热炉、热处理炉、煅烧炉、焙烧炉、干燥炉（窑）、回转窑、竖炉、熔盐炉，有人孔管道，煤气柜、布袋除尘器、电气滤清器，煤气洗涤（冷凝）水处理池（井）、污水收集处理池（井、罐）。 |  |  |  |
| （25）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （26）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

工贸（建材）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受安全生产教育培训。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于24学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★煤磨袋式收尘器、煤粉仓应设置温度和固定式一氧化碳浓度监测报警装置，应设置气体灭火装置。 |  |  |  |
| （12）★筒型储库人工清库作业应落实清库方案中防止高处坠落、坍塌等安全措施。 |  |  |  |
| （13）★水泥企业电石渣原料筒型储库应设置固定式可燃气体浓度监测报警装置，监测报警装置应与事故通风装置联锁。 |  |  |  |
| （14）★进入筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机、磨机、破碎机前，应对可能意外启动的设备和涌入的物料、高温气体、有毒有害气体等采取隔离措施，应落实防止高处坠落、坍塌等安全措施。 |  |  |  |
| （15）★采用预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管应设置管道压力监测报警装置，监测报警装置应与紧急自动切断装置联锁。 |  |  |  |
| （16）★制氢站、氮氢保护气体配气间、燃气配气间等3类场所应设置固定式可燃气体浓度监测报警装置。 |  |  |  |
| （17）★电熔制品电炉的水冷设备应确保有效。 |  |  |  |
| （18）★玻璃窑炉、玻璃锡槽等设备应设置水冷和风冷保护系统的监测报警装置。 |  |  |  |
| （19）★粉尘爆炸危险场所应设置在非框架结构的多层建（构）筑物内，粉尘爆炸危险场所内未设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所。 |  |  |  |
| （20）★不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质未共用一套除尘系统，不同建（构）筑物、不同防火分区未共用一套除尘系统、除尘系统未互联互通。 |  |  |  |
| （21）★干式除尘系统应采取泄爆、惰化、抑爆等爆炸防控措施。 |  |  |  |
| （22）★铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，应采取火花探测消除等防范点燃源措施。 |  |  |  |
| （23）★除尘系统未采用重力沉降室除尘，未采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。 |  |  |  |
| （24）★铝镁等金属粉尘、木质粉尘的干式除尘系统应设置锁气卸灰装置。 |  |  |  |
| （25）★除尘器、收尘仓等划分为20区的粉尘爆炸危险场所电气设备应符合防爆要求。 |  |  |  |
| （26）★粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，应设置铁、石等杂物去除装置，木制品加工企业与砂光机连接的风管应设置火花探测消除装置。 |  |  |  |
| （27）★遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所应采取通风等防止氢气积聚措施，干式收集、堆放、储存场所应采取防水、防潮措施。 |  |  |  |
| （28）★应落实粉尘清理制度，未造成作业现场积尘严重。 |  |  |  |
| （29）★建材企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：立式炉窑，涉及热风的立式磨、球磨机、选粉机，减水剂储罐，污水收集处理池（井、罐）。 |  |  |  |
| （30）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （31）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

工贸（机械）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| （2）金属冶炼企业应投保安全生产责任保险。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受安全生产教育培训。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业、冶金（有色）生产安全作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求。 |  |  |  |
| （6）企业存在金属冶炼工艺，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于72学时，每年接受再培训的时间应不少于20学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等5类人员聚集场所未设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内。 |  |  |  |
| （12）★铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉应设置紧急排放和应急储存设施。 |  |  |  |
| （13）★生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等8类区域未存在积水。 |  |  |  |
| （14）★铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪的冷却水系统应设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，监测报警装置应与熔融金属加热、输送控制系统联锁。 |  |  |  |
| （15）★使用煤气（天然气）的燃烧装置的燃气总管应设置管道压力监测报警装置，监测报警装置应与紧急自动切断装置联锁燃烧装置应设置火焰监测和熄火保护系统。 |  |  |  |
| （16）★使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时，应采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施。 |  |  |  |
| （17）★使用非水性漆的调漆间、喷漆室应设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施。 |  |  |  |
| （18）★粉尘爆炸危险场所应设置在非框架结构的多层建（构）筑物内，粉尘爆炸危险场所内未设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所。 |  |  |  |
| （19）★不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质未共用一套除尘系统，不同建（构）筑物、不同防火分区未共用一套除尘系统、除尘系统未互联互通。 |  |  |  |
| （20）★干式除尘系统应采取泄爆、惰化、抑爆等爆炸防控措施。 |  |  |  |
| （21）★铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，应采取火花探测消除等防范点燃源措施。 |  |  |  |
| （22）★除尘系统未采用重力沉降室除尘，未采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。 |  |  |  |
| （23）★铝镁等金属粉尘、木质粉尘的干式除尘系统应设置锁气卸灰装置。 |  |  |  |
| （24）★除尘器、收尘仓等划分为20区的粉尘爆炸危险场所电气设备应符合防爆要求。 |  |  |  |
| （25）★粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，应设置铁、石等杂物去除装置，木制品加工企业与砂光机连接的风管应设置火花探测消除装置。 |  |  |  |
| （26）★遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所应采取通风等防止氢气积聚措施，干式收集、堆放、储存场所应采取防水、防潮措施。 |  |  |  |
| （27）★应落实粉尘清理制度，未造成作业现场积尘严重。 |  |  |  |
| （28）★机械企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：石灰式干式喷房漆雾收集系统、电镀（氧化）槽、酸碱槽、电泳槽、浸漆槽、污水收集处理池（井、罐）等。 |  |  |  |
| （29）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （30）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

附件5

工贸（轻工）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受安全生产教育培训。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于24学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★食品制造企业烘制、油炸设备应设置防过热自动切断装置。 |  |  |  |
| （12）★白酒勾兑、灌装场所和酒库应设置固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置，监测报警装置应与通风设施联锁。 |  |  |  |
| （13）★纸浆制造、造纸企业未使用蒸气、明火直接加热钢瓶汽化液氯。 |  |  |  |
| （14）★日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管应设置管道压力监测报警装置，监测报警装置应与紧急自动切断装置联锁。 |  |  |  |
| （15）★日用玻璃制造企业玻璃窑炉的冷却保护系统应设置监测报警装置。 |  |  |  |
| （16）★使用非水性漆的调漆间、喷漆室应设置固定式可燃气体浓度监测报警装置、通风设施。 |  |  |  |
| （17）★锂离子电池储存仓库应对故障电池采取有效物理隔离措施。 |  |  |  |
| （18）★包装、分割、产品整理场所的空调系统未采用氨直接蒸发制冷。 |  |  |  |
| （19）★快速冻结装置应设置在单独的作业间内，快速冻结装置作业间内作业人员数量未超过9人。 |  |  |  |
| （20）★粉尘爆炸危险场所应设置在非框架结构的多层建（构）筑物内，粉尘爆炸危险场所内未设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所。 |  |  |  |
| （20）★不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质未共用一套除尘系统，不同建（构）筑物、不同防火分区未共用一套除尘系统、除尘系统未互联互通。 |  |  |  |
| （21）★干式除尘系统应采取泄爆、惰化、抑爆等爆炸防控措施。 |  |  |  |
| （22）★铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，应采取火花探测消除等防范点燃源措施。 |  |  |  |
| （23）★除尘系统未采用重力沉降室除尘，未采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。 |  |  |  |
| （24）★铝镁等金属粉尘、木质粉尘的干式除尘系统应设置锁气卸灰装置。 |  |  |  |
| （25）★除尘器、收尘仓等划分为20区的粉尘爆炸危险场所电气设备应符合防爆要求。 |  |  |  |
| （26）★粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，应设置铁、石等杂物去除装置，木制品加工企业与砂光机连接的风管应设置火花探测消除装置。 |  |  |  |
| （27）★遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所应采取通风等防止氢气积聚措施，干式收集、堆放、储存场所应采取防水、防潮措施。 |  |  |  |
| （28）★应落实粉尘清理制度，未造成作业现场积尘严重。 |  |  |  |
| （29）★轻工企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：发酵池（发酵物储存、周转池）、腌制池、纸浆池（储浆池、废浆池）、皮浆池、转鼓，发酵罐（槽）、浸出罐、贮糖罐（糖浆箱）、酸碱罐（槽）、电镀（氧化）槽、酸碱槽、电泳槽、浸漆槽，干酪素的溶解罐、点酸罐、缓存罐，超纯水氮封水箱，加入含硫添加剂的物料罐，污水收集处理池（井、罐）。 |  |  |  |
| （30）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （31）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

工贸（纺织）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受安全生产教育培训。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于24学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★纱、线、织物加工的烧毛、开幅、烘干等热定型工艺的汽化室、燃气贮罐、储油罐、热媒炉，应与生产加工等人员聚集场所隔开或者单独设置。 |  |  |  |
| （12）★保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉（吊白块）未与禁忌物料混合储存，保险粉储存场所应采取防水防潮措施。 |  |  |  |
| （13）★粉尘爆炸危险场所应设置在非框架结构的多层建（构）筑物内，粉尘爆炸危险场所内未设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所。 |  |  |  |
| （14）★不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质未共用一套除尘系统，不同建（构）筑物、不同防火分区未共用一套除尘系统、除尘系统未互联互通。 |  |  |  |
| （15）★干式除尘系统应采取泄爆、惰化、抑爆等爆炸防控措施。 |  |  |  |
| （16）★铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，应采取火花探测消除等防范点燃源措施。 |  |  |  |
| （17）★除尘系统未采用重力沉降室除尘，未采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。 |  |  |  |
| （18）★铝镁等金属粉尘、木质粉尘的干式除尘系统应设置锁气卸灰装置。 |  |  |  |
| （19）★除尘器、收尘仓等划分为20区的粉尘爆炸危险场所电气设备应符合防爆要求。 |  |  |  |
| （20）★粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，应设置铁、石等杂物去除装置，木制品加工企业与砂光机连接的风管应设置火花探测消除装置。 |  |  |  |
| （21）★遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所应采取通风等防止氢气积聚措施，干式收集、堆放、储存场所应采取防水、防潮措施。 |  |  |  |
| （22）★应落实粉尘清理制度，未造成作业现场积尘严重。 |  |  |  |
| （23）★纺织企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：酸碱罐，污水收集处理池（井、罐）。 |  |  |  |
| （24）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （25）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

工贸（烟草）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受安全生产教育培训。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于24学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★熏蒸作业场所应配备磷化氢气体浓度监测报警仪器，应配备防毒面具，熏蒸杀虫作业前应确认无关人员全部撤离熏蒸作业场所。 |  |  |  |
| （12）★使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所应设置固定式二氧化碳浓度监测报警装置，监测报警装置应与事故通风设施联锁。 |  |  |  |
| （13）★粉尘爆炸危险场所应设置在非框架结构的多层建（构）筑物内，粉尘爆炸危险场所内未设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所。 |  |  |  |
| （14）★不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质未共用一套除尘系统，不同建（构）筑物、不同防火分区未共用一套除尘系统、除尘系统未互联互通。 |  |  |  |
| （15）★干式除尘系统应采取泄爆、惰化、抑爆等爆炸防控措施。 |  |  |  |
| （16）★除尘系统未采用重力沉降室除尘，未采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。 |  |  |  |
| （17）★除尘器、收尘仓等划分为20区的粉尘爆炸危险场所电气设备应符合防爆要求。 |  |  |  |
| （18）★粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，应设置铁、石等杂物去除装置。 |  |  |  |
| （19）★应落实粉尘清理制度，未造成作业现场积尘严重。 |  |  |  |
| （20）★烟草企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志，如：污水收集处理池（井、罐）。 |  |  |  |
| （21）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （22）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |

工贸（商贸）行业标准化检查表

受检单位： 检查时间：

| **序号** | **检查项目** | **检查内容** | **检查结果** | **备注****（不符合的事由）** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **符合** | **不符合** |
| 1 | 安全生产职责 | （1）企业法定代表人、实际控制人等主要负责人应落实第一责任人法定责任，做到安全责任、安全管理、安全投入、安全培训、应急救援“五到位”。 |  |  |  |
| （2）企业应建立从主要负责人到一线岗位员工的全员安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考核标准等内容，保证全员安全生产责任制的落实。 |  |  |  |
| 2 | 安全生产投入 | （1）企业应建立安全生产费用管理台账。 |  |  |  |
| 3 | 管理机构、人员配置 | 企业从业人员超过一百人的，应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；企业从业人员在一百人以下的，应配备专职或者兼职的安全生产管理人员。 |  |  |  |
| 4 | 安全生产培训 | （1）企业应将安全培训工作纳入本单位年度工作计划并确保实施到位。 |  |  |  |
| （2）企业应建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 |  |  |  |
| （3）企业的主要负责人和安全生产管理人员应接受安全生产教育培训。 |  |  |  |
| （4）电工作业、焊接与热切割作业、高处作业、制冷与空调作业等特种作业人员应按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格证，上岗作业。 |  |  |  |
| （5）企业从业人员培训学时应符合《生产经营单位安全培训规定》（原国家安监总局令第3号，80号修正）的要求，新上岗的从业人员安全培训时间应不少于24学时。 |  |  |  |
| 5 | 安全生产规程、规章制度 | 企业应制定和完善安全生产操作规程，建立健全安全生产规章制度。 |  |  |  |
| 6 | 双重预防工作机制 | （1）企业应建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施，定期辨识安全风险，并对其进行分类、梳理、评估，科学确定安全风险类别和等级，实现“一企一清单”，并逐一落实企业、车间、班组和岗位的管控责任。 |  |  |  |
| （2）企业应醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，强化危险源监测和预警，设置明显警示标志，确保每名员工都能掌握安全风险的基本情况及防范、应急措施。 |  |  |  |
| （3）企业应建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度应采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患，并及时向负有安全监督管理职责的部门和企业职代会“双报告”风险管控和隐患排查治理情况。 |  |  |  |
| （4）企业应建立隐患清单台账，应对问题隐患整改进行复核销号，动态清零。 |  |  |  |
| 7 | 应急预案管理 | 企业应按要求编制应急预案，制定本单位的应急预案演练计划，并每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练 |  |  |  |
| 8 | 相关方管理 | （1）企业应将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。 |  |  |  |
| （2）企业应对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。 |  |  |  |
| 9 | 标准化建设 | 企业应持续推进企业安全生产标准化建设，并按规定完成年度自评工作。 |  |  |  |
| 10 | 现场管理 | （1）企业应建立设备设施使用台账。 |  |  |  |
| （2）企业应对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。 |  |  |  |
| （3）电气设备应按要求采取工作接地、保护接地、防雷防静电接地、漏电保护等措施。 |  |  |  |
| （4）企业生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口、疏散通道。禁止占用、锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口、疏散通道。 |  |  |  |
| （5）设备裸露的转动或快速移动部分，应设有结构可靠的安全防护罩、防护完全有效的防护栏杆或防护挡板。 |  |  |  |
| （6）气瓶入库和发放应实行登记制度，瓶阀、瓶帽、防震圈等安全附件齐全、完好，氧气瓶、乙炔气瓶应分库存放在气瓶专用库中。使用时，氧气、乙炔气瓶间距应保持5米以上，与明火距离应大于10米。 |  |  |  |
| （7）吊具应有专人管理，吊运物行走的安全路线，不应跨越有人操作的固定岗位或经常有人停留的场所，且不应随意越过主体设备。 |  |  |  |
| （8）企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （9）企业应为从业人员无偿提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，教育、督促从业人员正确佩戴和使用。 |  |  |  |
| （10）企业进行爆破、吊装、动火、临时用电等危险作业，应严格执行危险作业管理规定，制定现场管理和应急处置方案，安排专门人员进行现场安全管理。 |  |  |  |
| （11）★包装、分割、产品整理场所的空调系统未采用氨直接蒸发制冷。 |  |  |  |
| （12）★快速冻结装置应设置在单独的作业间内，快速冻结装置作业间内作业人员数量未超过9人。 |  |  |  |
| (13）★商贸企业应对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且设置明显的安全警示标志。 |  |  |  |
| （14）★应落实有限空间作业审批，应执行“先通风、再检测、后作业”要求，作业现场应设置监护人员。 |  |  |  |
| （15）★《工贸企业重大事故隐患判定标准》情形中直接关系生产安全的监控、报警、防护等设施、设备、装置，应保证正常运行、使用，失效或者无效均判定为重大事故隐患。 |  |  |  |
| **注：检查内容企业不涉及的，在备注中填写“不涉及”。**检查人： 受检单位负责人：检查单位： |