微机防误装置逻辑校验标准化作业卡

1.作业信息

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备双重名称 | 拉合尔站 | 工作时间 |  | 作业卡编号 | 拉合尔站20200904 |

2.工序要求

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 关键工序 | 质量标准及要求 | 风险辨识与预控措施 | 执行情况 |
| 1 | 微机防误装置逻辑校验 | | |  |
| 1.1 | 备件、工器具准备工作 | 1.1.1工器具：电脑钥匙、五防规则库、一次系统图。 | 对工器具及备件进行检查，保证完好 |  |
| 1.2 | 工作人员就位 | 明确作业内容、作业标准、危险点及防范措施 | 工作人员应分工明确，任务落实到人，安全措施明了。 |  |
| 1.3 | 检查安全措施 | 检查现场符合工作条件。 | 注意保持与带电设备的安全距离。 |  |
| 2 | 微机防误装置逻辑校验 | | |  |
| 2.1 | 微机防误装置逻辑校验 | 2.2.1备份微机防误装置软件数据；  进入系统逻辑公式修改；  导出微机防误系统逻辑库，并与经批准的本站五防逻辑库进行核对；  2.2.2若有异常情况，需对本站五防逻辑库进行修改，并经公司批准，系统修改需经专业人员修改；  根据修改情况及时更新台账。 | 防止误碰、误动、误拉合运行设备，与带电设备保持足够安全距离；  逻辑校验应按间隔逐个开展，防止遗漏；  逻辑修改需使用经公司批准的五防逻辑库，并由专业人员修改。 |  |
| 2.2 | 后续工作 | 2.3.1检查防误装置运行正常；  2.3.2做好相关记录。 |  |  |

3.签名确认

|  |  |
| --- | --- |
| 工作人员签名 |  |

4.执行评价

|  |
| --- |
| 工作负责人签名： |