锁具维护，编码正确性检查标准化作业卡

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 | 锁具维护，编码正确性检查 | | |  |
| 1.1 | 备件、工器具准备工作 | 1.1.1工器具：电脑钥匙。 | 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 | 锁具维护，编码正确性检查 | | |  |
| 2.1 | 锁具维护，编码正确性检查 | 2.2.1打开电脑钥匙，进入核对编码界面；  检查五防挂锁锁身标签是否与标示牌一致；  2.2.2将五防电脑钥匙插入五防挂锁，根据检查表提供的编码，核对是否与电脑钥匙中显示一致；  检查完成，做好统计记录。 | 五防钥匙应充电良好，防止检查过程中失电；  正确核对间隔，切忌对五防挂锁使用蛮力，损坏编码。 |  |
| 2.2 | 后续工作 | 2.3.1清理工作现场；  将工器具擦拭干净；  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： |