# 车间级安全检查表

检查人： 检查时间：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 目的 | 对生产过程及安全管理中可能存在的隐患、有害危险因素、缺陷等进行查证，查找不安全因素和不安全行为，以确保隐患或有害、危险因素或缺陷存在状态，以及它们转化为事故的条件，以制定整改措施，消除或控制隐患和有害与危险因素，确保生产安全，使车间符合要求。 | | | | |
| 要求 | 按照要求认真检查，查出不符合项。对查出问题及时处理，暂时无法处理得应采取有效的预防措施，并立即向安全环保处及公司领导汇报。 | | | | |
| 内容 | 见检查项目 | | | | |
| 计划 | 每月至少检查一次 | | | | |
| 序号 | 检查项目 | 检查标准 | 检查方法（或依据） | 检查评价 | |
| 符合 | 不符合及主要问题 |
| 1 | 职责 | 检查本车间各级管理人员及从业人员的安全生产责任制的完成情况。 | 依据公司安全生产责任制检查。 |  |  |
| 2 | 工艺 | 检查本车间各工艺指标的执行和工艺条件的变化情况；检查工艺管线及工艺阀门工作状态。检查工艺管线有无震动、松、动、跑、冒、滴、漏、腐蚀、堵塞等情况；检查工艺阀门开关是否灵活，是否有开关不到位、过紧、过松响动、内漏外流、腐蚀、堵塞等情况。 | 依据安全操作法检查现场和记录 |  |  |
| 3 | 设备 | 检查运转设备的基础牢固情况、运转及润滑情况，各运转部件是否有异常响声，裸漏的运转部件防护罩是否齐全可靠，辅机及管线是否有震动，润滑油的油质变化情况；检查设备的运转状态；检查温度、压力、阻力、流量等是否在范围之内，液位指示是否准确。 | 依据公司有关要求及安全操作规程检查现场 |  |  |
| 4 | 电气 | 检查电器设备的工作状态、电机声音是否增大、振动是否增强，保护接地是否牢靠，电机及电器元件是否有火化及异常声音、气味，电流、电压等是否在指标范围内。检查本车间范围内的变、配电室门窗、玻璃、是否齐全。 | 检查现场 |  |  |
| 5 | 仪表 | 检查仪表的工作状态，检查仪表的指示是否准确，反应是否灵敏，一次表和二次表及阀门动作是否统一。在外在和内在条件变化的情况下仪表有什么变化，有无锈蚀、松动等潜在危险。 | 检查现场 |  |  |
| 6 | 现场管理 | 检查工作现场是否清洁、有序、员工劳动防护用品穿戴是否符合要求，各种通道是否畅通无阻，应急灯具是否齐全可靠，气防用具是否定期维护保养，时刻处于备用状态等，查各种安全设施是否处于正常状态。确保使用有毒物品作业场所与生活区分开，作业场所不得住人；将有害作业与无害作业分开，高度作业场所其他作业场所隔离。可能发生急性职业损伤的有毒有害作业场所按规定设置警示标志、报警设施、冲洗设施及防护急救器具专柜，柜内设施齐全。设置应急撤离通道和必要泄险区情况。 | 查现场查记录 |  |  |
| 7 | 安全教育 | 查车间各级管理人员定期参加班组安全活动，班组安全活动应有内容、有记录；公司管理人员和安全员应对安全活动记录进行检查、签字；查特种作业人员持证上岗情况，对转岗、下岗再就业、干部顶岗及脱岗六个月以上者的车间级安全培训教育工作。查对外来施工单位进入作业现场前的安全培训教育工作。 | 查现场查记录 |  |  |
| 8 | 关键装置及重点部位 | 检查本车间关键装置及重点部位的运行情况，安全监控设施的运行情况，及应急预案的合理及可操作性。 | 查现场查记录 |  |  |
| 9 | 作业证 | 检查本车间员工在进行动火作业、进入受限空间作业、破土作业、临时用电作业、高出作业等危险作业，作业证的申办工作。 | 查作业许可证 |  |  |
| 10 | 警示标志 | 对本车间易燃易爆、有毒有害场所的警示标志和告知牌的完好情况；检维修、施工、吊装等作业现场设置警戒区域和警示标志的情况检查。 | 检查现场 |  |  |
| 11 | 其他 | 辖区内是否有外来施工队伍，施工是否影响正常操作，是否按照企业的有关规定进行施工。 | 检查现场 |  |  |
| 检查与责任制挂记 录 | |  | | | |