**安全生产检查制度**

1、巡回检查原则

在生产过程中，当班人员应定期按照工艺流程和技术要求逐点逐件认真的对各设备、管线、阀门，仪表等进行检查，若发现异常情况要立即进行处理，处理不了要及时报告班长和站长，采取相应措施，杜绝事故发生，并做好记录。

2、巡回检查线路

（1）进气调压系统

流量计→安全阀→缓冲装置→压缩机进气口

（2）压缩系统

进气→1级→2级→3级→4级（压力、温度）→轴瓦（温度）→脱水装置

（3）储气系统

程序控制盘→高中低储气井→工艺管线阀门组

（4）控制系统

控制柜→水分析仪→硫化氢检测仪→配电室

（5）售气系统

售气机→充气嘴→车载储气瓶

（6）水冷系统

水泵→各级冷却器→冷却塔

3、巡回检查的内容：

（1）过滤器：是否有堵塞现象或进行清洗

（2）流量计：计量是否准确无误

（3）分离过滤器：定时检查排污是否堵塞

（4）电磁阀：是否失灵或开关不到位及各级气缸、气压是否正常，各级排污阀与安全阀是否正常工作，运转是否平稳无异常响声，各点温度是否正常，电机的电流、电压与温度是否在正常范围内，有无异常响声。

（5）压缩机：检查曲轴箱油底盒内润滑油的高度，定期检查润滑油的品质，检查压力表读数和各级温度，检查齿轮油泵工作是否正常，压缩机运转的声音是否正常，各级呼吸孔有无严重漏气、漏油现象。

（6）脱水装置：再生气压力、温度是否正常，水露点是否正常。电流是否平衡。

（7）控制室：控制柜与配电屏上的各电器元件及压力表、压力表导管、导线是否正常工作，有无失灵或异常情况，压力、温度、电流、电压等读数是否正常。

（8）各连接点、阀门有无泄漏。