特种设备使用管理安全责任清单（2.0版）

一、公司主体责任

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 行业类别 | 责任清单 |
| 1-1 | 特种设备  使用单位 | 1.特种设备使用单位应当使用取得许可生产并经检验合格的特种设备；  2.设置安全管理机构，建立健全安全管理制度和操作规程，落实安全生产责任制，及高能耗特种设备节能管理制度；  3.保障特种设备安全运行和节能所需资金投入；  4.建立特种设备台账和技术档案，开展特种设备安全风险分级管控和隐患排查治理；  5. 制定特种设备事故应急专项预案并每年至少组织演练1次，发生事故及时上报，配合事故调查处理等；  6. 配备安全管理人员和特种设备作业人员，办理特种设备管理和作业人员证，建立持证人员台账，开展安全与节能培训教育；  7.对特种设备作业人员作业情况进行检查，及时纠正违章作业行为；  8.及时申报法定检验及能效测试并组织实施；  9.接受相关安全监察部门的监督检查；  10．依法参加工伤保险和从业人员缴纳保险费。 |

二、公司岗位责任清单

| 序号 | 岗位名称 | 责任清单 | 履职清单 | 责任人 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 2-1 | 法定代表 | 主体责任 | 对本单位特种设备安全节能负总则 | 董事长 |
| 2-2 | 主要负责人 | 将特种设备纳入企业安全生产统筹管理。 | 1.建立特种设备安全管理机构配备安全管理责任人员，落实安全运行经费  2.定期安排部署特种设备安全相关工作；  3.每年至少部署并出席2次特种设备安全工作专项会议，组织特种设备安全培训；  4.及时研究解决设计特种设备的重大风险隐患；  5.如实报告特种设备安全事故。 | 董事长  总经理 |
| 2-3 | 安全管理负责人 | 协助主要负责人履行本单位特种设备安全的领导职责，确保本单位特种设备的安全使用，持有特种设备作业人员证(A)，承担特种设备安全管理负责人职责。 | 1.协助主要负责人履行本单位特种设备安全领导职责，确保本单位特种设备的安全使用；  2.组织研究制定特种设备安全工作计划、目标、预案，部署特种设备安全工作；  3.组织制修订本单位特种设备安全管理制度，推动制度有效运行；  4.组织制定特种设备应急专项预案，每年至少开展1次专项应急救援演练；  5.每年至少组织2次特种设备安全工作专题会议，解决特种设备安全中的突出问题；  6.每年对特种设备安全工作开展不少于2次专项检查，针对特种设备重要时节、重点时段开展专项检查；  7.组织开展特种设备风险管控和隐患排查；  8.特种设备存在事故隐患时，作出停止运行或暂停使用的决定并及时报告主要负责人；  9.按程序报告特种设备安全事故，参与事故调查和处理工作。 | 副总经理 |
| 2-4 | 安全管理员 | 在主要负责人和安全管理负责人领导下，具体实施特种设备安全管理。 | 1.组织办理特种设备使用登记，建立特种设备安全技术档案；  2.组织制定特种设备操作规程；  3.组织开展特种设备安全教育和技能培训；  4.组织开展特种设备定期自行检查；  5.编制特种设备定期检验计划，督促落实定期检验和隐患治理工作；  6.报告特种设备事故，参加特种设备事故救援，协助进行事故调查和善后处理；  7.发现特种设备事故隐患，立即进行处理，情况紧急时，作出停止运行或暂停使用的决定并及时报告安全管理负责人；  8.纠正和纸质特种设备司机的违章行为；  9.负责落实特种设备的维护保养验收工作。 | 各部门特种设备安全管理员 |
| 2-5 | 特种设备作业（操作）人员 | 按照特种设备安全技术规范和操作规程，依法合规使用特种设备，经常性开展特种设备隐患排查。 | 1.按照操作类别取得特种设备作业人员证；  2.执行特种设备有关安全管理制度，按照操作规程操作；  3.参加安全教育和技能培训；  4.按规定如实填写作业、交接班记录；  5.进行经常性维护保养和定期自行检查，对发现的异常情况及时处理并做好记录，不能处理的应及时上报；  6.发现事故隐患或不安全因素，立即采取措施处理并按照规定的程序向特种设备安全管理人员和单位有关负责人报告；  7.掌握应急处置技能，参加应急演练。 | 各部门特种设备作业人员 |

三、特种设备风险管控清单

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 重点部位设施 | | 主要风险概述 | 管控责任 | 管控措施 | 风险等级 | 责任部门 | 责任人 |
| 锅炉 | 本体 | 爆炸或火灾：炉膛燃气爆炸，燃烧器故障，炉外燃气泄漏爆炸，炉管严重爆炸。  高温介质泄漏  受压部件爆炸 | 1.保持锅炉状况良好，确保各种保护装置有效运行；  2.保持锅炉消防设施设备配置合理并完好有效。 | 1.健全各项安全操作规程并有效实施；  2.建立锅炉技术档案；对锅炉经常性的检查、维护、保养；加强巡查，注意观察、记录相关仪表的显示；  3.制定锅炉事故应急预案，发生事故时立即启动事故应急预案进行处理。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部 | 云华  母龙心 |
| 炉膛 | 泄漏或爆管：引起锅炉缺水，炉膛熄火等现象  炉膛爆炸 | 保证水管道、耐火层材料完好，定期检查测厚。确保点火控制程序和熄火保护程序有效运行。 | 及时停炉处理；  定期进行保护功能试验。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部 | 云华  母龙心 |
| 锅筒 | 锅筒缺水引起干烧，造成锅筒鼓包、爆炸；  水垢引起锅筒超温、爆炸。 | 自动上水功能失效、司炉工误操作、锅筒假水位等引起缺水。  水质处理不合格。 | 司炉工持证上岗，严格按照锅炉操作规程进行造作；定期对水位计进行冲洗。  定期进行水质化验，根据水汽品质进行排污调整。定期进行内部检查，发现结垢，及时处 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部 | 云华  母龙心 |
| 保温层 | 损坏：造成人员烫伤和热损失 | 保证保温层完好。 | 加强巡回检查，及时发现并处理损坏的保温层。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部 | 云华  母龙心 |
| 安全阀 | 设备超压时安全阀不能启动泄压对锅炉进行保护，造成设备损坏甚至爆炸引起更严重事故。 | 加强安全阀使用管理。 | 1.加强巡回检查，及时发现安全阀泄漏、铅封损坏、调校过期等情况；  2.保证安全阀进管道畅通、排放口安全；  3.设有双安全阀的设备应按锅炉使用说明设置不同的起跳压力。  4.按照锅炉使用说明，进行手动排放试验。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部 | 云华  母龙心 |
| 压力容器 | 支座 | 支座热膨胀端卡涩：热膨胀受限，造成 | 支座热膨胀端卡涩：热膨胀受限，造成 | 支座热膨胀端卡涩：热膨胀受限，造成 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 本体 | 压力容器发生超温超压，材质劣化、破裂甚至爆炸：造成人  员伤亡和财产损失。如果是有毒有害易燃易爆的介质泄漏，  还会造成化学爆炸，威力更强，甚至引起环境污染，后果更  严重。 | 1.保持压力容器状  况良好；  2.保持压力容器消  防设施设备配置合  理并完好有效；  3.使用过程现场管  控。 | 1.严格按操作规程，控制工艺指  标操作，不超温超压运行；  2.保证防超压设备运行完好比如  安全阀、放空阀、紧急切断阀  等；  3.压力表、温度计等显示准确；  4.加强监控和巡检，及时发现并处理 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 压力表 | 指示不准确：造成操作误判，超压时不能及时处理，造成超  压严重时，造成事故。 | 合规化使用仪器仪  表。 | 1.定期检定；  2.加强巡检，及时发现压力指针  脱落、表盘损坏、导管不通等故  障、最大最小标识不清等情况。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 温度计 | 指示不准确：造成操作误判，超温时不能及时处理，管道超  温严重时，造成事故。 | 合规化使用仪器仪表 | 1.按时定期调校；  2.加强巡检，及时发现压力指针  脱落、表盘损坏、指示不正确等故障 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 排污放空管 | 管路不通：造成超压损坏，介质泄漏等严重事故 | 保证管路畅通。 | 1.落实盲板拆、上制度；  2.精心操作，及时巡回检查发现  超压、物料流量变化异常情况。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 设备位号 | 标识错误：造成现场误判，操作失误，引起超温超压事故。 | 确保标识正确，指  示清晰。 | 加强巡回检查，各级部门人员现  场检查确认。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 压力管道 | 本体 | 超温超压：造成管道材质劣化、管道破裂，造成人员  伤亡和财产损失。 | 1.保持压力管道状况良好；  2.保持压力管道消防设施设备  配置合理并完好有效；  3.使用过程现场管控。 | 1.严格按操作规程，控制工  艺指标操作，不超温超压运  行；  2.保证防超压设备运行完好  比如安全阀、放空阀等；  3.压力表、温度计等显示准  确；  4.加强巡检，及时发现并处理。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 管道 | 异常振动：造成管道磨损加剧，剧烈的振动会造成管  道震裂和周边设备损坏，介质泄漏引起人身伤害和财  产损失。 | 1.保持压力管道及管件、支  撑、管架等状况完好；  2.保持压力管道消防设施设备  配置合理并完好有效；  3.使用过程现场管控。 | 1.建立安全管理操作制度，  落实各级职责；  2.严格按安全操作规程操  作；  3.及时进行巡回检查，发现  螺栓松动、管卡断裂等现象。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 管道标识 | 管道色环色标、流程标识错误：造成现场误判，操作  失误，引起超温超压事故。 | 确保标识正确，指示清晰。 | 加强巡回检查，各级部门人  员现场检查确认。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 阀门 | 1.阀门密封点泄漏；2.阀体穿孔泄漏；  3.阀门开关不能动作；  4.阀门内漏。 | 选用符合工艺要求的质量合格  的阀门、垫片、螺栓。 | 1.加强巡回检查，及时发现  泄漏点；  2.精心操作，通过各工艺指  标发现阀门开关、内漏情  况。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 管道支吊架 | 1.弹簧锈蚀严重功能失效；  2.支吊架部件损坏。 | 管路设计、布置、安装符合要求，选用质量符合要求的支吊架。 | 1.加强日常巡回检查，及时  发现隐患并处理；  2.加强管道年度检查及定期  检验，并及时处理发现的问题。 | Ⅳ | 机电仪车间  生产运行部  充装站 | 云华  母龙心  马海天 |
| 起重机械 | 基础  设施 | 基础设施承载力不足会  导致起重机械发生倾覆  或倒塌。 | 承载力计算应符合有关规定。 | 1.基础的设置制作应符合产品安装使用说明书的要求；  2.按专项方案设置基础；  3.组织相关人员验收、第三方检测 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 主要  金属  结构 | 金属结构磨损、变形、  腐蚀、断裂、倾覆。 | 保持结构强度、刚度、稳定性符合原定设计要求 | 1.加强日常巡查、维护保养；  2.对结构的变形、腐蚀、开裂进行监测；  3.采取补强、更换或报废措施。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 安全  通道 | 跌落伤害。 | 爬梯、护圈、栏杆和走廊符合起重机安全  技术规范要求。 | 对安全通道经常性的检查、维护、保养。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 吊钩、  卷筒、  滑轮、  钢丝绳 | 磨损、变形、腐蚀，钢丝绳断丝、磨损、笼状、畸变 | 吊钩、卷筒、滑轮磨损、变形、腐蚀应在  规定允许范围内且安装钢丝绳防脱装置。 | 1.对吊钩、卷筒、滑轮磨损、变形应在规定允许范围内，且安装钢丝绳防脱装置；  2.对吊钩、卷筒、滑轮经常性的检查、维  护、保养；  3.吊钩严禁焊补。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 小车  保护  装置 | 碰撞、坠落 | 1.小车变幅的起重机应安装断绳保护装置及断轴保护装置；  2.行走及小车变幅的轨道行程末端安装缓冲器及止挡装置应符合规范要求。 | 根据相关安全技术规范要求加强日常检查。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 起重机械 | 安全  监控  系统 | 失效后不能及时监测，  造成失稳、倾覆、碰撞 | 安全监控系统的设置应符合相应安全技术  规范要求。 | 根据相关安全技术规范要求加强日常检。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 叉车 | 货叉、  尾部  端面 | 撞击致叉车破损、相关人员受伤害 | 1.持证上岗；  2.确认车况正常；  3.严格按操作规程装卸载作  业及行驶。 | 1.控制车速，及时观察和瞭望；  2.保持足够车距和与邻近物的安全距离；  3.及时、有效减速、停车及鸣笛或灯光闪烁，预防和警示撞击方向的运动。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 车体 | 叉车倾覆致所载货物、车体和相关人员受损。 | 1.持证上岗；  2.确认车况正常；  3.严格按操作规程装卸载作业及行驶。 | 1.严禁超载或超出载重中心距装载货物；  2.进入弯道前及时控制车速，认真观察和瞭望；  3.遇有倾覆前兆，应立即减速、停车，并将货叉落地。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 护顶架 | 坍塌物、邻近坠落物致叉车司机和车体表面受损。 | 1.持证上岗；  2.确认车况正常，作业场所具备正常作业条件；  3.严格按操作规程装卸载作业及行驶。 | 1.控制车速，及时观察和瞭望；  2.保持足够的与邻近物的安全距离；  3.抵近过窄通道和货架时及时减速、停车及鸣笛或灯光闪烁，预防和警示撞击或剐蹭。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 安全带 | 司机被抛出车外引起伤害。 | 1.持证上岗；  2.确认车况正常，并在作业过程中系好安全带；  3.严格按操作规程装卸载作业及行驶。 | 1.检查安全带带体和固定装置的可靠程度；  2.保持足够车距和与邻近物的安全距离；  3.进入弯道前就及时减速并鸣笛或灯光闪烁，尽量避免急刹和作业冲击。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |
| 司机身体素质 | 因刚病愈、酒后上岗、体力不支或突发重症引起操作失控。 | 1.持证上岗；  2.定期体检；  3.司机上岗前，向带班主管如实报告体感状况。 | 1.司机上岗前，主动报告体感状况，严禁酒后上  岗；  2.司机务必如期参加定期体检；  3.作业中，一旦主观感觉身体难支，就立即减速及停车，报告主管。 | Ⅳ | 机电仪车间 | 云华 |

四、特种设备隐患排查治理清单

1.锅炉

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 排查标准 | 隐患分级 | 排查频次 | 排查方法 | 整改措施 | 责任部门 |
| 1 | 受压部件及炉墙 | 1.受压部件无裂纹、过热、变形、泄漏、结焦；  2.管接头可见部位、法兰、人孔、头孔、手孔、清洗孔、检  查孔、观察孔、水汽取样孔周围，无明显腐蚀、渗漏；  3.膨胀指示器完好，指示值在规定的范围之内；  4.炉墙、炉顶、保温无开裂、破损、脱落、漏烟、漏灰、明  显变形和异常振动。 | 严重 | 每月 | 1.运行中从窥视孔、门孔等部  位查看受压部件可见部位；  2.现场查看。 | 1.停炉作进一步检查；  2.轻微腐蚀、泄漏可监控运行，待停炉时修理；严重时立即停炉；  3.查明膨胀异常的原因；  4.修理。 | 机电仪车间 |
| 2 | 承重结构及支吊架 | 1.承重结构以及支吊架等无裂纹、脱落、变形、腐蚀、卡死；  2.吊架无失载、过载现象；  3.吊架螺帽无松动。 | 一般 | 每月 | 现场查看 | 修理或更换 | 机电仪车间 |
| 3 | 管道及阀门 | 1.管道与阀门无泄漏；  2.阀门与管道参数相匹配；  3.管道阀门标志符合要求，标明阀门名称、编号、开关方向  和介质流动方向；  4.重要阀门有开度指示。 | 一般 | 每月 | 现场查看 | 1.修理或更换；  2.更换与管道参数相匹配的阀门；  3.设置标识；  4.设置指示。 | 机电仪车间 |
| 4 | 安全附件和仪表 | 1.安全附件和仪表的装设符合《锅规》的要求；  2.安全附件和仪表的校准及检定；  3.安全阀手动排放；  4.安全阀泄露及解列检查；  5.压力表高限指示标志检查；  6.同一系统压力表示值误差检查；  7.炉膛压力测量系统报警和保护定值检查。 | 一般 | 每月 | 现场查看 | 1.修理或更换；  2.设置标识。 | 机电仪车间 |
| 5 | 水位测量与示控装置 | 1.水位测量与示控装置的装设符合《锅规》的要求；  2.最高、最低安全水位和正常水位标识检查；  3.远程水位测量装置与就地水位表校对检查；  4.水位测量与示控装置冲洗检查。 | 一般 | 每月 | 1. 现场查看   2.查看校验或者校准记录  3.查看冲洗记录 | 1.修理或更换；  2.设置标识。 | 机电仪车间 |
| 6 | 温度测量装置 | 1.温度测量装置的装设位置、量程符合《锅规》要求；  2.温度测量装置校验或者校准记录、报告符合相关要求并且  在有效期内；  3.温度测量装置运行正常、指示正确，测量同一温度的示值  在允许误差范围内；  4.螺纹固定的测温元件无泄漏。 | 一般 | 每月 | 1、现场查看；  2、查看校验或者校准记录。 | 1.装设符合要求的温度测量装置；  2.由具备资格的单位进行校验或校准；  3.修理或更换。 | 机电仪车间 |
| 7 | 安全保护装置 | 1.安全保护装置的装设符合《锅规》的要求；  2.模拟进行高、低水位报警和低水位连锁保护试验；  3.进行超压报警和连锁保护功能试验；  4.进行超温报警和连锁保护功能试验；  5.进行点火控制及熄火保护功能试验。 | 一般 | 每月 | 1、现场查看；  2、模拟功能试验或功能试验。 | 1.重新设定报警及保护限值；  2.重新进行锅炉整体调试；  3.修理或更换。 | 机电仪车间 |

2.压力容器

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 排查标准 | 隐患分级 | 排查频次 | 排查方法 | 整改措施 | 责任部门 |
| 1 | 运行异常情况 | 容器在运行时出现工作压力、工作温度、液位不应超过规定值 | 严重 | 每月 | 1.查看压力容器  技术档案；  2.查看操作使用  运行记录。 | 1.当不能得到有效控制时应按容器事故应急预案进行处理；  2.根据操作规程找出原因；  3.加强巡回检查。 | 机电仪车间 |
| 2 | 主要受压元件  变形及裂缝 | 容器在运行时不应出现超温、超压，致使主要受压元件出现下列危及安全的现象：  ⑴主要受压元件母材异常变形、发生裂缝；  ⑵焊接接头发生裂缝失效等。 | 严重 | 每月 | 1.查看压力容器  技术档案；  2.查看操作使用  运行记录；  3.现场查看。 | 1.立即停用；  2.对压力容器失效的主要受压元件进行检  验，安全评估；  3.对压力容器有修复价值的主要受压元件进  行修理。修复后进行检验合格才能继续使  用；  4.对没有修复价值的压力容器应报废更新。 | 机电仪车间 |
| 3 | 本体材质劣化 | 容器本体外表面无腐蚀，紧固件、阀门等零部件无腐蚀破坏现  象。 | 一般 | 每月 | 查看容器本体外  表面。 | 加强防腐处理。 | 机电仪车间 |
| 4 | 安全阀 | 1.安全阀选型正确，安装位置正确，在校验有效期内使用；  2.杠杆式安全阀防重锤自由移动和杠杆越出的装置完好，弹簧式安全阀的铅封装置完好，静重式安全阀的防止重片飞脱的装置完好；  3.如果容器与安全阀之间加装了截止阀，截止阀处于全开位置，铅封完好；  4.安全阀无泄漏，放空管通畅，防雨帽完好。 | 一般 | 一般 | 1.查看安全阀技  术档案；  2. 查看安全阀检  修，校验报告。 | 1.更换选型错误的安全阀；  2.及时修理、重新校验失灵、损坏、过期的安全阀；  3.及时维修损坏的铅封。 | 机电仪车间 |

3.压力管道

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 排查标准 | 隐患分级 | 排查频次 | 排查方法 | 整改措施 | 责任部门 |
| 1 | 本体 | 1.管道不应存在异常振动、相互碰撞、摩擦、异响；  2.保温管道不应出现液体或气体渗出（可能存在泄漏）  3. 管道不应出现明显可见的变形现象  4. 隔热层不应破损、脱落、潮湿，防腐层不应破损  5. 管道之间，管道与相邻构件不应存在摩擦磨损现象 | 一般 | 每月 | 现场寻回检查 | 1.查找原因；  2.防腐处理或更换；  3. 拆除保温层检查异常并处理。  4. 记录位置，视情况及时安排处理。 | 机电仪车间 |
| 2 | 阀门管件 | 1.阀门、法兰等连接螺栓不应出现锈蚀或松动、螺纹未穿出螺母、未穿戴齐全、阀门盘缺失。  2. 管道支吊架不应出现倾斜、悬空、偏移等现象 | 一般 | 每月 | 现场寻回检查 | 查找原因处理、加固、更换。 | 机电仪车间 |
| 3 | 安全阀 | 安全阀的铅封完好，未超过校验有效期 | 一般 | 每月 | 查记录表或现场查看。 | 重新调校 | 机电仪车间 |
| 4 | 压力表 | 压力表完好，精度等级、量程、表盘直径符合要求 | 一般 | 每月 | 现场巡回检查 | 及时安排更换。 | 机电仪车间 |

4.起重机械

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 排查标准 | 隐患分级 | 排查频次 | 排查方法 | 整改措施 | 责任部门 |
| 1 | 主梁 | 1.主梁无裂纹、腐蚀、磨损、形变；  2.焊接点无锈蚀。 | 严重 | 每月 | 1.运行中从窥视孔、门孔等部位查看受压部件可见部位；  2.现场查看。 | 1.停炉作进一步检查；  2.轻微腐蚀、泄漏可监控运行，待停炉时修理；严重时立即停炉；  3.查明异常的原因；  4.修理。 | 机电仪车间 |
| 2 | 标记 | 额定起重量（额定起重力矩）应永久性标明 | 一般 | 每年 | 现场查看 | 涂刷更新标记，标明相关信息。 | 机电仪车间 |
| 3 | 标牌 | 每台起重机均应在适当的位置设置标牌,标牌上应标明制造厂名称、产品名称和型号、主要性能参数、出厂编号、制造日期. | 一般 | 每年 | 现场查看 | 更新标牌，标明相关信息。 | 机电仪车间 |
| 4 | 电动机保护 | 1.电动机内应设置热传感元件；  2.电动机应设置热过载保护、错断相保护；  3.瞬时或反时限动作的过电流保护，其瞬时动作电流整定值应约为电动机最大启动电流的1.25倍。 | 一般 | 每季 | 现场查看 | 装设、维修（确保至少有一项能正常工作）。 | 机电仪车间 |
| 5 | 线路保护 | 所有线路都应具有短路或接地引起的过电流保护功能，在线路发生短路或接地时，瞬时保护装置应能分断线路。接地和绝缘电阻应符合要求。 | 一般 | 每季 | 现场查看 | 立即停止使用；及时检修。 | 机电仪车间 |
| 6 | 轨道 | 接头采用鱼尾板连接时，轨道接头高低差及侧向错位差不大于  1mm，间隙不大于2mm。 | 一般 | 半年 | 现场检查、测试 | 立即停止使用、及时调整。 | 机电仪车间 |

5.场（厂）内专用机动车辆

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 排查标准 | 隐患分级 | 排查频次 | 排查方法 | 整改措施 | 责任部门 |
| 1 | 车体 | 车辆整洁，车身周正，各部件齐全完整 | 一般 | 每月 | 外观检查 | 1、清洗；  2、如有变形、侧倾等现象，应立即停止使用，并进行检修；  3、补齐缺失部件。 | 机电仪车间 |
| 2 | 发动机 | 发动机运行平稳，没有异响，能正常启动、熄火 | 严重 | 每月 | 操作实验 | 立即停止使用 | 机电仪车间 |
| 3 | 货叉或  专用属具 | 货叉或专用属具在叉架上的固定必须可靠，能防止货叉  或属具从叉架上脱落和防止横向滑移和脱落。 | 严重 | 每月 | 外观检查 | 及时检修、维护。 | 机电仪车间 |
| 4 | 线路、管路 | 线路、管路无漏电、漏水、漏油现象。 | 一般 | 每月 | 1.外观检查；  2.操作实验。 | 及时检修、维护。 | 机电仪车间 |
| 5 | 喇叭 | 喇叭，且灵敏有效，音量不超105dB(A) | 一般 | 每月 | 操作实验 | 及时检修、维护。 | 机电仪车间 |
| 6 | 电气保护 | 蓄电池车辆总电源应设有紧急断电装置，电机控制电路  应装有电流保护装置。 | 严重 | 每月 | 1.外观检查；  2.操作实验。 | 1.立即停止使用；  2.及时检修、维护。 | 机电仪车间 |
| 7 | 行车制动和驻车制动 | 必须设置行车制动和驻车制动，且功能有效 | 严重 | 每月 | 1.外观检查；  2.操作实验。 | 1.立即停止使用；  2.及时检修、维护。 | 机电仪车间 |
| 8 | 暴晒及高温 | 1、蓄电池电解液量  2、主要配合件间润滑状况  3、此状况下作业的频次与身体适应。 | 一般 | 夏季 | 存量检查，外观检查和派工的合理程度。 | 及时补充、添加和避开高温时段作业。 | 机电仪车间 |