

安全工程师安全管理知识检修安全管理制度 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/269/2021\\_2022\\_\\_E5\\_AE\\_89\\_E5\\_85\\_A8\\_E5\\_B7\\_A5\\_E7\\_c67\\_269650.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/269/2021_2022__E5_AE_89_E5_85_A8_E5_B7_A5_E7_c67_269650.htm)

检修安全管理制度1. 目的建立检修组织、准备、安全，电气焊和电气安全，拆除、完工验收等工作程序。2.范围适用于公司所有检修过程中的职业健康和安全管理。3.责任者安全部、工程部、检修单位4.程序4.1检修组织4.1.1较大项目检修，全公司或车间大修必须成立大修指挥部，需有安全部门参加。4.1.2做好检修计划的编制工作，各车间（部门）大修计划由车间提出补充方案，工程部进行审核平衡，报分管付总经理批准。4.1.3检修计划编制，项目要齐全，内容要详细，责任要明确，措施要具体，凡二人以上的项目要指定一人负责安全。4.1.4工程部、检修部门负责人，要对检修任务、检修质量、检修安全负全部责任，向检修人员交待清楚任务、质量要求、应采取的安全措施，做到思想落实、组织落实、手续落实、安全措施落实。4.2检修准备4.2.1各车间（部门）的大、中修，对有关检修项目安全措施，必须严格执行，不能马虎。4.2.2临时指挥部负责人在检修前，要组织检修人员做好检修机具准备，做到机具齐全、安全可靠，对起重吊装工具等设备进行检查试验，确保整个检修过程的安全。4.2.3检修易燃易爆有毒有害、腐蚀性物质的设备，检修前的清洗置换工作由所属车间负责。4.2.4清洗置换的设备要视具体情况选定，对易燃易爆物质必须采用惰性气体，蒸汽、水进行清洗置换。4.2.5清洗置换的设备，清洗后，必须进行分析检验，取样要有代表性，确保清洗达到标准。4.2.6清洗置换标准，按有关规定执行

，对进入设备检修时，除按规定清洗外，尚须用空气进行置换，其氧气含量在18 - 21%，有毒气体和粉尘不得超过有关规定。4.2.7易燃易爆、有毒、有腐蚀性的物质和蒸汽设备管道检修，必须切断物料出入口阀门，并由设备所属车间加盲板。4.2.8检修设备管路与生产中所需的设备管路连通时，中间必须加盲板隔离。4.2.9设备管路外部检修必须切断出、人口阀门。4.2.10生产车间对移交检修的设备清洗、置换负责，移交前要查电气，查物料处理，查清洗置换分析情况，确认合格后方可办理移交手续。

#### 4.3检修安全规定

##### 4.3.1检修人员对检修项目要进行检查、核对，由岗位和班组长介绍情况，全部符合要求，才可进行施工。

##### 4.3.2检修人员在检修中，必须严格遵守检修规程和各种安全技术规程。（高空作业、土方工程、吊装作业等）。

##### 4.3.3凡对机电传动部份的设备检修，必须切断电源，拆除传动皮带，并要悬挂“禁止合闸”的警告牌。

##### 4.3.4凡贮罐、设备管道检修，要在已切断的物料管道阀门设“禁上开动”的警告牌。

##### 4.3.5检修使用临时行灯必须采用低压36伏。贮罐、设施、沟道、潮湿场所要用12伏，绝缘要良好，使用电动工具要可靠接地。

##### 4.3.6一切参加检修人员必须服从指挥，做到“四不施工”：

- 4.3.6.1检修安全措施不落实不施工；
- 4.3.6.2起重设备工具不合格不施工；
- 4.3.6.3高空作业和多层次交叉作业无防护措施不施工；
- 4.3.6.4没有明确检修任务不施工。

##### 4.3.7做到“四不拆”：

- 4.3.7.1设备带压不拆；
- 4.3.7.2传动设备电源未断不拆；
- 4.3.7.3设备高温过冷不拆；
- 4.3.7.4工具不合格不拆。

##### 4.3.8从事有毒有害系统检修和事故抢修，要备好防护器具和急救药品，以备急用，并要有专门的监护人员。

##### 4.3.9检修现场的器材物品要放置整齐、稳固、

保持通道畅通；预留孔洞、坑沟要设护栏或盖板；因施工需要被破坏的安全防护装置及其它设施要及时修复。

#### 4.4 电气焊安全规定

##### 4.4.1 焊接动火安全应由检修设备所属车间指定专人负责，在潮湿、地沟、金属架、贮罐内、天桥等作业，要指派监护人。电、气焊工必须持证上岗，无证人员不得进行动火作业。

##### 4.4.2 在焊接作业中，焊接工具要符合标准，焊枪的风、气门要严密可靠，氧气减压表灵敏有效，氧气软管应耐压20个大气压，乙炔软管须耐压5个大气压。

##### 4.4.3 乙炔器和焊枪之间，必须装有阻火器。

##### 4.4.4 乙炔瓶、氧气瓶、动火点三者应有10米距离，否则要采取隔离措施。

##### 4.4.5 高压线下，管道下禁止放置乙炔瓶。

##### 4.4.6 电弧焊接工具设备要符合以下标准：

###### 4.4.6.1 每台电焊机的电源要安设独立电闸。

###### 4.4.6.2 焊机二次线圈及外壳必须妥善接地，其接地电阻不大于4欧姆。

###### 4.4.6.3 一次线路与二次线路必须完整，并且易辨认，绝缘要良好，一次线的长度不应超过5m。

###### 4.4.6.4 焊夹把绝缘要良好，必要时应有护手档板。

##### 4.4.7 电焊作业时，不得任意移动防护接地的设备。

##### 4.4.8 电焊作业在地面施焊时，应穿绝缘鞋或站在绝缘处，在潮湿工地、地沟、槽罐内要穿绝缘胶鞋，并站在备好的绝缘板上方可进行焊接作业。

##### 4.4.9 焊接作业中，要配带好个人劳保防护用品，在有毒有害气体车间检修作业应备好防毒面具和口罩，对从事等离子切割，氩弧焊等作业应采取防护措施。

##### 4.4.10 电焊作业在多人交叉作业场所，要设有防护遮板：以防电弧刺伤他人。

#### 4.5 拆除工作

##### 4.5.1 拆除工作应制订拆除方案。

##### 4.5.2 施工前要向作业人员进行交底教育，施工中实行统一指挥、监督。

##### 4.5.3 拆除的物件、工具器材不准上下抛掷，及时清理运走。

##### 4.5.4 拆除石棉瓦必须铺设跳

板。4.6检修完工安全验收4.6.1检修结束后，检修单位要清理好场地，对搭设的作业架台、接设的电源全部拆除，做到工完实净，场地清后，方可办理移交验收。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)