

第1章 作业安全管理制度

第1节	制度设计要点.....	3
	不安全状态与不安全行为表现	4
	防止灾害的原则	7
第2节	经典制度范本.....	9
	范本 1 涉毒作业安全防护要求	10
	范本 2 防尘作业安全防护要求	15
	范本 3 高压作业安全防护要求	18
	范本 4 低压作业安全防护要求	22
	范本 5 高温作业安全防护要求	26
	范本 6 低温作业安全防护要求	29
	范本 7 高处作业安全防护要求	32
	范本 8 防辐射管理实施办法	38
	范本 9 防噪声管理实施办法	43
	范本 10 防振动管理实施办法	47
	范本 11 化学品安全管理实施办法	49

第2章 设备安全管理制度

第1节	制度设计要点.....	57
	设备安全技术一般要求.....	58
	生产设备设计原则	63
第2节	经典制度范本.....	65

作业安全与设备安全管理制度设计与经典范本

目录 2-2

范本 1	机械设备防护装置安全要求	66
范本 2	机械设备检验与维修规定	68
范本 3	切削机床安全操作规定	70
范本 4	磨削加工安全操作规定	72
范本 5	车削加工安全操作规定	76
范本 6	电气安全综合管理办法	79
范本 7	电气设备安全使用要求	81
范本 8	电气设备修理制度执行细则	83
范本 9	电工安全考核规定	85
范本 10	锅炉安全运行操作规定	88
范本 11	锅炉安全操作要求	90
范本 12	锅炉设备日常维护制度	91
范本 13	锅炉设备定期检修规定	92
范本 14	司炉人员交接班管理制度	93
范本 15	机床操作安全要求	95
范本 16	压力加工安全要求	98
范本 17	压力加工作业环境安全标准要求	100
范本 18	压力加工安全装置标准要求	105
范本 19	焊接、切割作业安全管理制度	107
范本 20	起重安全管理工作规定	114

第 1 章

作业安全管理制度

第 1 节

制度设计要点

不安全状态与不安全行为表现

1. 物体本身的缺陷

- (1) 设计不佳。
- (2) 构成材料与工作欠佳。
- (3) 陈朽、疲劳、使用界限。
- (4) 故障、未修理。
- (5) 维护不良。
- (6) 其他。

2. 防护措施的缺陷

- (1) 无防护。
- (2) 防护不周。
- (3) 绝缘不佳。
- (4) 无遮蔽。
- (5) 其他。

3. 物体放置与作业场所的缺陷

- (1) 未能确保走道的畅通。
- (2) 作业场所的空间不够。
- (3) 机械、办公设备等的配置不当。
- (4) 物体配置失常。
- (5) 物体堆积法不当。
- (6) 物体放置失常。
- (7) 其他。

4. 保护器具、服装等的缺陷

- (1) 未指定鞋类。

(2) 未指定防护用具。

(3) 未指定服装。

(4) 未禁止戴手套。

5. 作业环境不佳

(1) 空气调节器欠佳。

(2) 其他作业环境欠佳。

6. 自然的不安全状态

(1) 物体本身的欠佳(厂外)。

(2) 防护措施欠佳(厂外)。

(3) 物体放置与作业场所欠佳。

(4) 作业环境欠佳。

(5) 交通方面的危险。

(6) 自然的危险。

7. 作业方法的缺陷

(1) 机械、装置的使用不当。

(2) 工具的使用不当。

(3) 作业程序错误。

(4) 没确认是否安全。

(5) 其他。

8. 安全装置与有害物抑制装置的失效

(1) 拆卸安全装置等，以致失效。

(2) 安全装置等调整错误。

(3) 拆除其他防护物。

9. 没有履行安全措施

(1) 没实行有关危险性、有害性的对应措施。

- (2) 突然操作机械设备等。
- (3) 在未确认或信号指示之前就驾车。
- (4) 未得信号指示之前，而移物或放离物。
- (5) 其他。

10. 不安全的置放法

- (1) 在发动机械装置之后，人离开该地。
- (2) 机械装置的放法，形成不安全状态。
- (3) 放置工具、用具、材料之时形成不安全状态。
- (4) 其他。

11. 造成危险或有害状态

- (1) 货物装载负荷过大。
- (2) 置各种危险物于一处。
- (3) 以不安全之物代替规定物。
- (4) 其他。

12. 不按规定使用机械装置

- (1) 使用有缺陷的机械设备。
- (2) 机械设备、工具用具等的选用错误。
- (3) 没按规定方法使用机械设备。
- (4) 以危险的速度操作机械设备。

13. 清扫、加油、修理、检查正在运转中的机械设备

- (1) 正在运转中的机械与装置。
- (2) 通电中的电器装置。
- (3) 加压中的容器。
- (4) 加热中的物品。
- (5) 内装危险物者。
- (6) 其他。

14. 保护器具与服装的缺失

- (1) 没有使用保护器具。
- (2) 误选保护器具与使用方法。
- (3) 不安全的服装。

15. 接近其他危险有害区域

- (1) 接近或接触正在运转中的机械装置。
- (2) 接近、接触、或走在吊挂货物之下。
- (3) 步入危险有害区。
- (4) 接触或倚在易崩塌之物。
- (5) 立于不安全区域。
- (6) 其他。

16. 其他不安全行为

- (1) 以手代替工具。
- (2) 从大堆积物中间抽取若干。
- (3) 未经确认而从事的下列行为。
 - 以投掷的方式传递物品。
 - 车辆未停妥就上下车。
 - 不必要的奔跃。
 - 恶作剧或胡闹。
 - 其他。

防止灾害的原则

1. 灾害的发生结构

- (1) 一般情况下，灾害多源自“人”与“物”的异常接触所致。
- (2) 灾害的直接原因，源自不安全状态与不安全行为。
- (3) 灾害的间接原因，源自安全管理的失当，称不安全状

态、不安全行为，与管理失当统称为“灾害要因”。

2. 劳动灾害的特性

- (1) 劳动灾害产生的背景，是灾害要因存在所致。
- (2) 一旦剔除灾害要因，即可防止灾害。
- (3) 如灾害要因继续存在，必然发生同种或类似的灾害。
- (4) 有可能存在若干未知的灾害要因。

3. 灾害防止的原则

- (1) 预防灾害的要因。
- (2) 发现灾害要因。
- (3) 消除灾害的要因。

第2节

经典制度范本

范本1

涉毒作业安全防护要求

第一条 制定规划，有计划地改善劳动条件

每年在编制生产计划时，要同时编制劳动保护措施计划，所需经费、设备、器材要同生产计划一起安排解决。

第二条 加强防毒宣传教育，贯彻群众路线

对员工进行防毒宣传教育，既要讲清说明有毒物质对人体的危害性，又要讲清职业毒害是可以防止的，教育员工遵守安全操作规程，爱护设备，加强个人防护。

第三条 建立健全有关防毒的管理制度

建立针对生产条件和毒物性质而实行的规章制度，对防毒更有直接意义。例如，检修设备与处理事故时的物料清除、通风排毒、防护监护等制度，进入容器、地沟、坑、槽工作时的防毒与监护制度，都是防止急性中毒事故的重要措施。

第四条 有关工种休假和劳动组织方面的特殊安排

1. 对从事有毒作业的员工，实行适当缩短工作日制，以减少接触有毒物质的时间；在采取防毒技术措施的基础上实行轮换制度，以便把员工从事有毒作业的延续时间限制在所能承受的限度以内。

2. 采取防毒技术措施，就是要控制有毒物质，不让它从生产过程中散发出来危害员工，这主要是控制有毒气体的粉尘，即有毒的气体、蒸气和气溶胶（雾、烟、尘）。这样的防毒技术措施大体有：以无毒代替有毒以无毒、低毒的物料或工艺代替有毒、高毒的物料或工艺。以无毒代替有毒，是从根本上解决防毒问题的最好办法，主要应用于以下两个方面：

（1）对于那些毒性大，卫生标准要求高，而采取防毒措施又很困难的生产工艺尽可能以无毒代替有毒。

（2）在选择生产工艺或确定工艺路线时，要考虑寻找新的无毒或低毒的生产工艺，把有毒无毒作为权衡选择的重要条件。

第五条 生产设备的密闭化、管道化和机械化

使用密闭的生产设备，或者把敞口设备改为密闭的设备，是防止有毒气和粉尘外逸的有效措施。

1. 投料出料时为了配合密闭的生产设备，改变为使用高位槽、管道和机械投料出料，实行管道化和机械化。

2. 对于一些敞口操作的机械化，特别是流水作业线，往往是集中作业地点的实行通风排毒的必要条件。否则，作业地点分散将无法实现通风排毒措施。

3. 为提高密闭的效果，在生产条件允许时尽可能使密闭设备内保持负压状态，并且加强管理，最大限度地清除跑、冒、滴、漏现象。

第六条 通风排毒和净化回收

密闭的生产设备仍有有毒气体或粉尘逸出时，就要采取通风排毒措施来防毒，通风排毒的方法主要有局部排风、局部送风和

全面通风换气三种。其中以局部排风的效果最好、最为常用。

1. 局部排风就是把有毒气体罩起来，排出去，也就是把有毒气体直接从它的发生源抽走，所以能够做到消耗风量小、排毒效果好、还便于有毒气体的净化和回收。

(1) 局部排风系统一般由排风罩(吸气罩)、风道和风机组成，除了风道安装和风机选择要正确合理外，吸气罩也很重要，既要把有毒气体发生源有效地罩起来，又要适应生产操作情况，做到不妨碍操作。

(2) 通风吸气罩的吸风口愈靠近有毒气体发生源愈好。

(3) 操作口开得愈小愈好。

(4) 为了适应不同的操作情况，吸气罩有多种形式，常见的有矩形、伞形、旁侧、槽边、下部及移动式等。

2. 局部通风，则是把新鲜空气直接送到工作地点，使操作者与周围的污染空气相隔离。

3. 全面通风换气，是用大量新鲜空气将整个车间空气中有毒气体或粉尘冲淡到国家卫生标准规定的最高容许浓度。

第七条 隔离操作和仪表控制(自动化)

1. 因生产设备条件限制而使有毒气体浓度无法降低到国家卫生标准时，也可以采取隔离操作的措施，即：把生产设备和人员操作地点隔离开来。这有两种做法：

(1) 把生产设备放在隔离室内、而用送风使隔离室保持负压状态。

(2) 把人员操作地点放在隔离室内，而用送风使隔离室处于正压状态。

2. 远距离控制，则是用仪表控制生产，而使人员操作地点

远离生产设备，因而也叫仪表控制。这种仪表控制，因为容易忽视生产设备的排毒，所以在人员要进入车间修理设备或处理事故时，要特别注意采取防毒的临时措施。

第八条 个人卫生

如饭前洗脸洗手，车间内禁止吃饭、饮水和吸烟，班后沐浴，工作衣帽与便服隔开存放和定期清洗等等。

第九条 保健食品

1. 按照国家规定供给从事有毒作业人员保健食品，以增加营养，增强体质。

2. 保健食品的发放范围应当是有显著职业性毒害并对营养有特殊需要的工种。

第十条 定期健康检查

由卫生部门对从事有毒作业人员进行定期健康检查，以便对职业中毒能够早期发现、早期治疗。同时，实行就业前健康检查，发现患有禁忌病的，不要分配上相应的有毒作业，在定期检查中发现患有禁忌症时，也应及时调离相应的有毒作业岗位。

第十一条 中毒急救

对于有急性中毒危险的作业，工厂医务室要随时准备有关急救的药品及器材，以便必要时抢救中毒事故。

第十二条 卫生调查

对一些新的有毒作业和新的化学物质，应当请职业病防治

院、卫生防疫站或卫生科研部门协助进行卫生调查，做动物试验。弄清致毒物质、毒害程度、毒害机理等情况，研究防毒对策，以便采取有关的防毒措施。

第十三条 防治措施执行标准

1. 消除或减少毒害发生源，在生产中，应尽量采用低毒或无毒质原材料代替，以减少中毒机会。

2. 对于各种毒物生产，也应采取各种相应的预防措施及技术措施，如采用碘灭汞法、升华法等等。

3. 改善劳动组织措施

(1) 在粉尘浓度较高，劳动强度较大的岗位，最好不任用女工。女工怀孕和哺乳期，应调离接触毒物的岗位。

(2) 对毒物浓度较高和中毒机会较多的工种，可适当缩短工时。

(3) 定期监测空气中的毒物浓度。有些工种，可采取短期轮换制等。

4. 降低作业场所毒物浓度、改革工艺、技术革新，使生产过程机械化、密闭化、半自动化和自动化用以代替人员操作，不仅可以提高生产效率，而且还可以缩短员工接触毒物的时间。

5. 卫生保健措施

(1) 建立休息室、更衣室、浴室等设备。

(2) 不穿工作服回家或进入食堂。

(3) 使用口罩等劳保用品，注意个人卫生，饭前班后洗手、刷牙，禁止在厂房内吸烟、进餐。

(4) 实行就业前体检，以便早发现中毒者，及时加以治疗。

范本2

防尘作业安全防护要求

第一章 防尘技术措施

第一条 工艺措施

1. 改革工艺设备和工艺操作方法，采用新技术。
2. 避免选用危害较大的原材料或生产工艺路线，是消除和减少粉尘危害的根本途径。
3. 工艺设备和生产流程的布局应使主要工作地点和操作人员多的工段位于车间内通风良好和空气较为清洁的地方。有严重粉尘污染的工段应放在常年主导风向的下风侧。

第二条 湿式作业

这是一种简便、经济有效的防尘措施，在生产和工艺条件许可的情况下，应首先考虑采用。在车间内用水冲洗地面、墙壁、设备外罩、建筑构件，能有效防止二次扬尘。

第三条 建筑措施

建筑的合理设计，不但能减少防尘投资，而使防尘效果显著增加。它主要包括厂房的位置、朝向、平面形式和剖面设计等。

第四条 密闭措施

密闭尘源，使生产过程管道化、机械化、自动化，是防止粉尘外逸的有效措施，还可以大大改善劳动条件，减轻劳动强

度，避免粉尘与人体直接接触，达到防尘目的。

第五条 通风除尘

这是一种应用广泛、效果较好的技术措施。随着近年来技术水平的提高，各行业通风除尘设备的改进更新，通风除尘系统的应用也越来越广泛。

第六条 个体防护措施

从事粉尘作业人员按规定佩戴符合技术要求的防尘口罩、防尘面具、防尘头盔、防护服等防护用品，这也是防止粉尘进入人体的最后一道防线。

第二章 粉尘作业现代劳动保护管理

第七条 一级预防

1. 综合防尘：改革生产工艺、生产设备，尽量将手工操作变为机械化、密闭化、自动化和遥控化操作；尽可能采用不含或含游离二氧化硅低材料代替含游离二氧化硅高的材料；在工艺要求许可的条件下，尽可能采用湿法作业；使用个人防护用品，做好个人防护。

2. 定期检测作业环境的粉尘浓度，使作业环境的粉尘浓度达到国家标准规定的允许范围之内。

3. 根据国家有关规定对员工进行就业前的健康体检，对患有职业禁忌症、未成年工、女员工不得安排其从事禁忌范围的工作。

4. 加强宣传教育，普及防尘的基本知识。

5. 加强对除尘系统的维护和管理，使除尘系统处于完好、有效状态。