附件1

海安市有色机械企业（深井铸造）安全检查表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **分类** | **序号** | **主要检查内容** | **检查结果** | **检查发现的**  **主要问题** | **存在重大安全隐患和一般安全隐患采取的处置措施** |
| 安  全  管  理 | 1 | 企业是否按照规定设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员，企业主要负责人和安全生产管理人员是否依法经过考核合格。 | (d)是□ 否□  (b)是□ 否□ |  |  |
| 2 | 企业熔炼、浇铸设备安全操作规程是否有防止爆炸的措施并严格执行，金属熔炼和浇铸岗位的从业人员是否存在未经安全生产教育培训上岗作业的情况。 | (d)是□ 否□  (b)是□ 否□ |  |  |
| 3 | 企业是否建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，是否采取技术、管理措施，是否按规定如实记录事故隐患排查治理情况并向从业人员通报。 | (a)是□ 否□  (b)是□ 否□  (c)是□ 否□ |  |  |
| 4 | 企业是否制定熔炼或浇铸过程中停电、燃气泄漏、高温金属溢流等异常情况下的现场应急处置方案并定期开展演练。 | 是□ 否□ |  |  |
| 5 | 企业新建、改建、扩建的熔炼、浇铸项目安全设施是否未经安全审查擅自投入建设，是否未经验收合格擅自投入运行。 | (d)是□ 否□  (b)是□ 否□ |  |  |
| 设  施  设  备 | 6 | 固定熔炼炉高温熔融金属出口是否设置有机械式锁紧装置，是否配置液位传感器、报警装置并与固定熔炼炉熔融金属出口和流槽紧急排放口自动切断阀连锁。 | (d)是□ 否□  (b)是□ 否□ |  |  |
| 7 | 深井铸造结晶器等水冷元件的冷却水系统是否配置进水压力、流量和进出水温度监测及报警装置，是否与熔融金属紧急排放口自动切断阀连锁。 | 是□ 否□  是□ 否□ |  |  |
| 8 | 浇铸流程是否规范采用引锭盘托架利用导轨槽防倾覆、设置水平或液位等传感器与熔融金属紧急排放口自动切断阀连锁报警装置等其中一种防止熔融金属大量泄漏的控制措施。 | 是□ 否□ |  |  |
| **分类** | **序号** | **主要检查内容** | **检查结果** | **检查发现的**  **主要问题** | **存在重大安全隐患和一般安全隐患采取的处置措施** |
| 设  施  设  备 | 9 | 高温工作的熔融金属铸造设施及水冷系统是否设置高位应急水池等冷却应急处置措施，应急措施是否能够满足浇铸系统最大水流量5分钟工作时间的水源要求。 | 是□ 否□  是□ 否□ |  |  |
| 10 | 引锭盘托架钢丝绳是否定期检查、更换并如实记录，是否存在应报废而继续使用的情况；托架卷扬系统是否设置有两路独立电源或应急电源，是否存在使用无绳槽卷筒以及导向轮深度不符合要求等情况。 | (a)是□ 否□  (b)是□ 否□  (c)是□ 否□  (d)是□ 否□ |  |  |
| 11 | 金属熔炼和浇铸生产区域是否按规定设置应急照明装置，厂房是否能够满足抗爆和泄爆要求，金属熔炼、浇铸流程是否按规定设置熔融金属紧急排放和储存的设施。 | (a)是□ 否□  是□ 否□  是□ 否□ |  |  |
| 现场  作业 | 12 | 浇铸流程作业人员是否存在脱岗情况，浇铸作业时车间主管或班组长是否现场带班并如实记录。 | (a)是□ 否□  (b)是□ 否□ |  |  |
| 重大生产安全事故隐患 | 13 | 是否存在《工贸行业重大生产事故隐患判定标准（2017版）》有色行业和机械行业类的重大事故隐患。 | 是□ 否□ |  |  |

**注：**存在重大安全隐患的要填写具体内容 ，立即停产整顿，明确整改责任人和整改时限、整改标准要求。