

附件 5

机械制造企业安全生产执法检查参考标准

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
隐患管理类	1	★会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等 5 类人员聚集场所是否设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内	现场检查	1. 《安全生产法》第四十一条第二款 2. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第二十七条 3. 《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（一）	会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等 5 类人员聚集场所设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内	1. 《安全生产法》第一百零二条 2. 《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条 3. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第四十六条	113
隐患管理类	2	★铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉是否设置紧急排放和应急储存设施	现场检查	1. 《安全生产法》第三十六条 2. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第二十九条第二款 3. 《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（二）	铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉未设置紧急排放和应急储存设施	1. 《安全生产法》第九十九条 2. 《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条 3. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第四十六条	113
隐患管理类	3	★生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉	现场检查	1. 《安全生产法》第四十一条第二款 2. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第二十八条第一款	生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉	1. 《安全生产法》第一百零二条 2. 《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		前平台、炉基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等8类区域是否存在积水		3.《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（三）规定	基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等8类区域存在积水	条	
隐患管理类	4	★铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪的冷却水系统是否设置出水温度、进出水流量差监测报警装置；监测报警装置是否与熔融金属加热、输送控制系统联锁。	1. 现场检查； 2. 查看运行记录	1.《安全生产法》第三十六条 2.《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（四）	铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪的冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，或者监测报警装置未与熔融金属加热、输送控制系统联锁	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条	113
安全设备使用维护类	5	★使用煤气（天然气）的燃烧装置，燃气总管是否设置管道压力监测报警装置；监测报警装置是否与紧急自动切断装置联锁；燃烧装置是否设置火焰监测和熄火保护系统	1. 现场检查； 2. 查看运行记录	1.《安全生产法》第三十六条 2.《工贸企业重大事故隐患判定标准》《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（五）	使用煤气（天然气）的燃烧装置的燃气总管未设置管道压力监测报警装置；监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁；燃烧装置未设置火焰监测和熄火保护系统	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条	113
作业现场管理类	6	★使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时，是否采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施	1. 现场检查； 2. 查看管理制度	1.《安全生产法》第三十六条 2.《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（六）	使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时，未采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条	113
安全设备使用	7	★使用非水性漆的调漆间、喷漆室是否设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者	现场检查、调阅资料	1.《安全生产法》第三十六条 2.《工贸企业重大事故隐患判定标准》第七条（七）	使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
维护类		通风设施			施	患排查治理办法》第三十七条	
隐患管理类	8	吊运熔融金属的起升机构，每套独立驱动装置是否装有两个支持制动器（工作制动器）。	现场检查起重机驱动装置设置	1.《安全生产法》第三十六条 2.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十条 3.《起重机械安全技术监察规程-桥式起重机》（TSGQ0002-2008）第六十七条	吊运熔融金属的起升机构，每套独立驱动装置未装有两个支持制动器（工作制动器）。	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条 3.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第四十六条	113
隐患管理类	9	用于炼钢厂的铸造起重机，在吊运重罐钢水、铁水或液渣时，是否使用带有固定龙门钩的铸造起重机，龙门沟横梁、耳轴销和吊钩、钢丝绳及其端头固定零件，是否进行定期检查，发现问题及时整改。	1.现场检查铸造起重机及固定龙门钩； 2.现场检查龙门沟横梁、耳轴销和吊钩、钢丝绳及其端头固定零件； 3.现场查看定期检查记录及整改记录。	1.《安全生产法》第三十六条 2.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十条 3.《冶金起重机技术条件第5部分：铸造起重机》第4.3.2条	用于炼钢厂的铸造起重机，在吊运重罐钢水、铁水或液渣时，未使用带有固定龙门钩的铸造起重机，龙门沟横梁、耳轴销和吊钩、钢丝绳及其端头固定零件，未进行定期检查。	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条 3.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第四十六条	113
隐患管理类	10	吊钩、板钩、横梁等吊具部件每年是否至少进行一次离线探伤检查；吊钩、板钩等出现严重磨损、钩片开片等	现场查看吊钩、板钩、横梁等吊具部件探伤报告	1.《安全生产法》第三十六条 2.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十条 3.《高温熔融金属吊运安全规程》	吊钩、板钩、横梁等吊具部件每年未至少进行一次离线探伤检查；吊钩、板钩等出现严重磨损、钩片开片等情况未进	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		情况是否进行更换，同时是否对板钩、横梁的轴进行探伤检查。		第 4.6 条	行更换，同时未对板钩、横梁的轴进行探伤检查。	条 3.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第四十六条	
隐患管理类	11	铸造熔炼炉炉底、炉坑及浇注坑等作业坑是否存在潮湿、积水状况，或存放易燃易爆物品。	现场检查铸造熔炼炉炉底、炉坑及浇注坑等作业坑及存放物品	1.《安全生产法》第三十六条 2.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第二十九条 3.《变形铝及铝合金铸锭安全生产规范》（GB30078-2013）第 4.1.5 条、第 5.5.1 条 4.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.11 条 5.《电热装置的安全第 3 部分：对感应和导电加热装置以及感应熔炼装置的特殊要求》（GB5959.3-2008）第 B.2.3 条	铸造熔炼炉炉底、炉坑及浇注坑等作业坑存在潮湿、积水状况，或存放易燃易爆物品。	1.《安全生产法》第九十九条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条 3.《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第四十六条	113
资金投入类	12	安全投入是否按规定进行提取与使用。	和财务人员沟通年度收入并计算应提金额；查看年度使用台账	1.《安全生产法》第二十三条 2.《企业安全生产费用提取和使用管理办法》（财资〔2022〕136号）第三十条	1.未按规定提取安全费用； 2.未按规定使用安全费用。	1.《安全生产法》第九十三条 2.《山东省生产安全事故隐患排查治理办法》第三十七条	113
隐患管理类	13	高度在 2m 之内的传动带、转轴、传动链、联轴节、带轮、齿轮、飞轮、链轮、电锯等外露危险零部件及危险部	现场检查	1.《生产设备安全卫生设计总则》（GB5083-1999）第 6.1.6 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	安全投入是否按规定进行提取与使用。	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		位，是否设置安全防护装置					
隐患管理类	14	1. 距下方相邻地板或地面1.2m及以上的平台、通道或工作面的所有敞开边缘是否设置护栏； 2. 在平台、通道或工作面上可能使用工具/机器部件或物品的场合，是否在所有敞开边缘设置带踢脚板的防护栏杆； 3. 在酸洗、电镀等危险设备上方或附近的平台、通道或工作面的敞开边缘，是否设置带踢脚板的防护栏杆。	现场检查	1. 《固定式钢梯及平台安全要求第3部分：工业防护栏杆及钢平台》（GB4053.3-2009）第4.1.1条、第4.1.2条、第4.1.3条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 距下方相邻地板或地面1.2M及以上的平台、通道或工作面的所有敞开边缘未设置护栏； 2. 在平台、通道或工作面上可能使用工具/机器部件或物品的场合，未在所有敞开边缘设置带踢脚板的防护栏杆； 3. 在酸洗、电镀等危险设备上方或附近的平台、通道或工作面的敞开边缘，未设置带踢脚板的防护栏杆。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	15	1. 钢直梯单段高度大于7M时，是否设置安全护笼； 2. 护笼立杆是否不少于5根。	现场检查	1. 《固定式钢梯及平台安全要求第1部分：钢直梯》（GB4053.1-2009）第5.3.2条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	钢直梯单段高度大于7M时，未设置安全护笼；护笼立杆少于5根	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	16	1. 金属切削机床加工区是否设置防护挡板； 2. 有可能造成缠绕、吸入或卷入等危险的运动部件和传动装置（如链、链轮、齿轮、齿条、皮带轮、皮带、蜗轮、	现场检查	1. 《金属切削机床安全防护通用技术条件》（GB15760-2004）第5.11.5条、第5.2.3.1条、第5.2.3.3条、第5.2.3.5条、第5.2.4.条、第5.2.6条、第5.2.7条、第5.2.8条	1. 金属切削机床加工区未设置防护挡板； 2. 有可能造成缠绕、吸入或卷入等危险的运动部件和传动装置（如链、链轮、齿轮、齿条、皮带轮、皮带、蜗轮、蜗	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		蜗杆、轴、丝杠、排屑装置等进行封闭或设置安全防护装置； 3. 有惯性冲击的机动往复运动部件是否设置可靠的限位装置； 4. 有可能松脱的零件、部件是否设置防松装置等		2. 《安全生产法》第四十一条第二款	杆、轴、丝杠、排屑装置等未进行封闭或设置安全防护装置； 3. 有惯性冲击的机动往复运动部件未设置可靠的限位装置； 4. 有可能松脱的零件、部件未设置防松装置等		
隐患管理类	17	1. 剪板机是否设有托料装置； 2. 离合器与制动器在工作时，连锁是否可靠； 3. 脚踏板是否设防滑板或防滑垫，上部及两侧是否采用防护罩； 4. 使用单位是否定期对剪切机进行安全检验、是否详细记录归入设备档案； 5. 压力机运动部件可能对人造成伤害，是否采用防护罩； 6. 零部件可能发生断裂、松动、脱落等对人造成伤害，是否采用防护罩或防松装置和措施等。	现场检查	1. 《剪切机械安全规程》（GB6077-1985）第 2.5.1 条、第 2.6.1 条、第 2.11 条、第 5.2 条 2. 《冷冲压安全规程》（GB13887-2008）第 5.1.1.1 条、第 5.2.3.15 条、第 5.1.4 条、第 5.6.7 条、第 5.6.9.1 条 3. 《锻压机械安全技术条件》（GB17120-2012）第 5.17.2 条 4. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 剪板机未设有托料装置； 2. 离合器与制动器在工作时，连锁不可靠； 3. 脚踏板没有防滑板或防滑垫，上部及两侧未采用防护罩； 4. 使用单位未定期对剪切机进行安全检验、未详细记录归入设备档案； 5. 压力机运动部件可能对人造成伤害，未采用防护罩； 6. 零部件可能发生断裂、松动、脱落等对人造成伤害，未采用防护罩或防松装置和措施等	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患	18	1. 煤气炉的煤气管道是否设	现场检查	1. 《金属热处理生产过程安全、	1. 煤气炉的煤气管道未设总	《安全生产法》第一百零二	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
管理类		<p>总阀，每台设备上是否设分阀门；</p> <p>2. 盐浴炉是否配备自动控温仪表和超过 580℃报警装置及仪表失控时主回路电源自动切断装置；炉膛底部是否设置放盐孔，是否设应急用的干燥的熔盐收集器；</p> <p>3. 感应加热器高压部分没有防触电的特别防护装置，当外壳打开时，主回路电源是否不能自动切断；</p> <p>4. 激光热处理设备的导光系统是否设有可靠的机、电、水、气安全连锁装置。</p>		<p>卫生要求》（GB15735-2012）第 7.3.1 条、第 7.4 条、第 7.5.3 条、第 7.7.2 条</p> <p>2. 《安全生产法》第四十一条第二款</p>	<p>阀，每台设备上未设分阀门；</p> <p>2. 盐浴炉是否配备自动控温仪表和超过 580℃报警装置及仪表失控时主回路电源自动切断装置；炉膛底部未设置放盐孔，未设应急用的干燥的熔盐收集器；</p> <p>3. 感应加热器高压部分没有防触电的特别防护装置，当外壳打开时，主回路电源不能自动切断；</p> <p>4. 激光热处理设备的导光系统未设有可靠的机、电、水、气安全连锁装置。</p>	条	
隐患管理类	19	<p>1. 涂装作业是否在涂漆作业场所，是否在划定的涂漆区内进行；</p> <p>2. 涂漆作业场所出入口是否不足两个，作业场所的门是否向外开；</p> <p>3. 涂漆作业场所设置电气设置时，是否符合 GB50058 要求，爆炸危险 1 区、2 区是否严格按照电气整体防爆要求</p>	现场检查	<p>《涂装作业安全规程涂漆工艺安全及其通风净化》(GB6514-2008) 第 5.1.1.1 条、第 5.1.1.4 条、第 5.1.3.1 条、第 6.1.1 条</p> <p>2. 《安全生产法》第四十一条第二款</p>	<p>涂漆作业：</p> <p>1. 未在涂漆作业场所，或未在划定的涂漆区内进行；</p> <p>2. 涂漆作业场所出入口不足两个，作业场所的门未向外开；</p> <p>3. 涂漆作业场所设置电气设置时，电气设置不符合 GB50058 要求，爆炸危险 1 区、2 区未严格按照电气整体防爆</p>	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		设置报警装置，报警装置是否与自动灭火系统连锁； 4. 是否设置局部或全面通风设备。			要求设置未安装报警装置，或报警装置未与自动灭火系统连锁； 4. 未设置局部或全面通风设备。		
隐患管理类	20	涂装作业烘干室： 1. 是否有效接地，电器设备金属外壳的各部件之间未保持良好的电气连接； 2. 是否设置温度自动控制及超温报警装置等； 3. 是否设置可燃气体报警装置，未定期检测； 4. 排放管道上装设余热回收换热器时，是否采取措施防止凝结物堵塞废气排气系统。		1. 《涂装作业安全规程涂层烘干室安全技术规定》（GB14443-2007）第 4.1.3.2 条、第 4.1.3.3 条、第 4.1.3.6 条、第 4.4.1.1 条、第 4.4.1.3 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	涂装作业烘干室： 1. 未有效接地，电器设备金属外壳的各部件之间未保持良好的电气连接； 2. 未设置温度自动控制及超温报警装置等； 3. 未设置可燃气体报警装置，未定期检测； 4. 排放管道上装设余热回收换热器时，未采取措施防止凝结物堵塞废气排气系统。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	21	1. 自动电镀生产线是否设有槽液快速循环和溢流的措施，防止氢气聚集； 2. 整流器的外壳、电加热管是否安全接地； 3. 蒸汽管入口总管上是否装有总控制阀及压力表、减压阀，管路末端最低处未设置	现场检查	1. 《电镀生产装置安全技术条件》（AQ5203-2008）第 5.7 条、第 6.1 条、第 7.4 条、第 7.5 条、第 8.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	自动电镀生产线未设有槽液快速循环和溢流的措施，防止氢气聚集；整流器的外壳、电加热管未安全接地；蒸汽管入口总管上未装有总控制阀及压力表、减压阀，管路末端最低处未设置疏水器；槽液搅拌用喷气管未设置防虹吸措施	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		疏水器： 4. 槽液搅拌用喷气管是否设置防虹吸措施等。			等		
隐患管理类	22	磨削机械要求： 1. 砂轮卡盘的直径是否小于砂轮直径的三分之一，切断砂轮用砂轮卡盘的直径是否小于砂轮直径的四分之一； 2. 砂轮的防护罩是否将砂轮、砂轮卡盘和砂轮主轴端部罩住； 3. 平面磨床工作台的两端或四周是否设防护挡板；磨削机械上所有砂轮、电机、皮带轮和工件头架等回转件，是否设防护罩； 4. 砂轮是否在有效期内使用； 5. 砂轮机是否设置专用的砂轮机房，安装在正对着附近设备、操作人员或经常有人过往的地方。如果条件限制不能设置，是否应在砂轮机正面装设不低于 1.8M 的防护挡板。	现场检查	1. 《磨削机械安全规程》（GB4674-2009）中砂轮要求：第 3.3.1 条、第 3.5.1 条、第 3.8 条、第 4.10 条、第 5.3 条、第 5.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	磨削机械要求： 1. 砂轮卡盘的直径小于砂轮直径的三分之一，切断砂轮用砂轮卡盘的直径小于砂轮直径的四分之一； 2. 砂轮的防护罩未将砂轮、砂轮卡盘和砂轮主轴端部罩住； 3. 平面磨床工作台的两端或四周未设防护挡板；磨削机械上所有砂轮、电机、皮带轮和工件头架等回转件，未设防护罩； 4. 砂轮未在有效期内使用； 5. 砂轮机未设置专用的砂轮机房，安装在正对着附近设备、操作人员或经常有人过往的地方。如果条件限制不能设置，未应在砂轮机正面装设不低于 1.8M 的防护挡板。	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
隐患管理类	23	悬挂输送机： 1. 线路上是否设置声光报警信号、安装紧急停车开关，是否按要求 30m 范围内设少于一个急停开关，急停开关安全色是否是红色； 2. 悬挂输送机升降段是否设上、下限位开关，极限位置是否安装档块； 3. 悬挂输送机设备下方的行人通道净空高度小于 1.9M，是否设有安全防护装置； 4. 跨越工作位置或通过人员上方时，未设置护网或护板。	现场检查	1. 《悬挂输送机安全规程》（GB11341-2008）第 5.6 条、第 5.7 条、第 5.14 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	悬挂输送机： 1. 线路上未设置声光报警信号、安装紧急停车开关，未按要求 30m 范围内不少于一个，急停开关安全色不是红色； 2. 悬挂输送机升降段没有上、下限位开关，极限位置未装有档块； 3. 悬挂输送机设备下方的行人通道净空高度小于 1.9M，未设有安全防护装置； 4. 跨越工作位置或通过人员上方时，未设置护网或护板。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	24	成套柜的接地母线是否与主接地网连接可靠	现场检查	1. 《电气装置安装工程盘、柜及二次回路接线施工及验收规范》（GB50171-2012）第 7.0.2 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	成套柜的接地母线未与主接地网连接可靠	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	25	电气装置的下列金属部分，是否接地： 1. 电气设备的金属底座、框架及外壳和传动装置； 2. 便携式或移动式用电器具的金属底座和外壳；	现场检查	1. 《电气装置安装工程接地装置施工及验收规范》（GB50169-2016）第 3.0.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	电气装置的下列金属部分，未接地： 1. 电气设备的金属底座、框架及外壳和传动装置； 2. 便携式或移动式用电器具的金属底座和外壳；	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		3. 箱式变电站的金属箱体； 4. 互感器的二次绕组； 5. 配电、控制、保护用的屏（柜、箱）及操作台的金属框架和底座； 6. 电力电缆的金属护层、接头盒、终端头和金属保拼管及二次电缆的屏蔽层； 7. 电缆桥架、支架和井架； 8. 变电站（换流站）构、支架； 9. 装有架空地线或电气设备的电力线路杆塔； 10. 配电装置的金属遮栏； 11. 电热设备的金属外壳。			3. 箱式变电站的金属箱体； 4. 互感器的二次绕组； 5. 配电、控制、保护用的屏（柜、箱）及操作台的金属框架和底座； 6. 电力电缆的金属护层、接头盒、终端头和金属保拼管及二次电缆的屏蔽层； 7. 电缆桥架、支架和井架； 8. 变电站（换流站）构、支架； 9. 装有架空地线或电气设备的电力线路杆塔； 10. 配电装置的金属遮栏； 11. 电热设备的金属外壳。		
隐患管理类	26	电气装置接地： 1. 电气设备的外露可导电部分是否单独与保护导体相连接，是否采用串联连接。 2. 是否利用金属软管、管道保温层的金属外皮或金属网、低压照明网络的导线铅皮以及电缆金属护层作为接地线； 3. 电气装置的接地是否单独	现场检查	1. 《电气装置安装工程接地装置施工及验收规范》（GB50169-2016）第3.1.7条、第4.1.8条、第4.2.9条、第5.2.10条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	电气装置接地： 1. 电气设备的外露可导电部分未单独与保护导体相连接，采用串联连接。 2. 利用金属软管、管道保温层的金属外皮或金属网、低压照明网络的导线铅皮以及电缆金属护层作为接地线； 3. 电气装置的接地未单独与接地母线或接地网相连接；在	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		与接地母线或接地网相连接；在一条接地线中串接两个及两个以上需要接地的电气装置； 4. 金属电缆支架、桥架及竖井全长是否可靠接地。			一条接地线中串接两个及两个以上需要接地的电气装置； 4. 金属电缆支架、桥架及竖井全长未可靠接地。		
隐患管理类	27	焊机是否正确接地（或接零）	现场检查	1. 《焊接与切割安全》（GB9448-1999）第 11.3 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	焊机未正确接地（或接零）	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	28	配电室通道上方裸带电体距地面的高度低于 2.5m，当低于 2.5m 时，是否设置标准的遮拦或外护物，遮拦或外护物底部距地面的高度低于 2.2m	现场检查	1. 《低压配电设计规范》（GB50054-2011）第 4.2.6 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	配电室通道上方裸带电体距地面的高度低于 2.5m，当低于 2.5m 时，未设置标准的遮拦或外护物，遮拦或外护物底部距地面的高度低于 2.2m	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	29	1. 一台剩余电流动作保护器是否控制 2 台及以上电动工具； 2. 电动工具的电源线，是否采用橡皮绝缘橡皮护套铜芯软电缆；电缆未避开热源，未采取防止机械损伤的措施等	现场检查	1. 《建设工程施工现场供用电安全规范》（GB50194-2014）第 9.2.3 条、第 9.2.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	一台剩余电流动作保护器控制 2 台及以上电动工具；电动工具的电源线，未采用橡皮绝缘橡皮护套铜芯软电缆；电缆未避开热源，未采取防止机械损伤的措施等	《安全生产法》第一百零二条	113
规章	30	1. 企业是否建立高温熔融金	查阅金属罐、	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》	1. 企业未建立高温熔融金属	《安全生产法》第一百零二	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
制度类		属罐和浇包的使用、维护管理制度； 2. 是否实施编号管理。	浇包管理台账资料；现场查看金属罐、浇包编号情况。	(AQ7011-2018) 第 4.8 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	罐和浇包的使用、维护管理制度； 2. 未实施编号管理。	条	
隐患管理类	31	1. 高温熔融金属罐和浇包是否定期进行检查检验。 2. 耳轴是否定期进行无损探伤检验； 3. 罐体、包体及其内衬是否裂纹、内衬严重侵蚀、罐包口严重结壳、耳轴有缺陷的，是否停止使用。	查看探伤报告；查看罐体情况。	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 4.9 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 高温熔融金属罐和浇包未定期进行检查检验； 2. 耳轴未定期进行无损探伤检验； 3. 罐体、包体及其内衬裂纹、内衬严重侵蚀、罐包口严重结壳、耳轴有缺陷的，未停止使用。	《安全生产法》第一百零二条	113
警示标志类	32	1. 是否在高温熔融金属罐和浇包工作区域设置警示标志； 2. 是否防止无关人员进入罐体和包体工作区域。	查看现场警示标志设置；查看现场有无无关人员。	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 4.10 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未在高温熔融金属罐和浇包工作区域设置警示标志； 2. 未防止无关人员进入罐体和包体工作区域。	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	33	1. 是否合理布局冶炼（熔炼）炉熔融金属和熔渣排出系统、炉外精炼、连铸（或半连铸、模铸）及熔融金属吊运通道； 2. 是否保证工艺顺畅。	现场查看：冶炼（熔炼）炉熔融金属和熔渣排出系统、炉外精炼、连铸（或半连铸、模铸）及熔融金属吊运通道	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 5.1 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未合理布局冶炼（熔炼）炉熔融金属和熔渣排出系统、炉外精炼、连铸（或半连铸、模铸）及熔融金属吊运通道； 2. 未保证工艺顺畅。	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
			布置及通畅情况。				
隐患管理类	34	1. 金属冶炼有高温熔融金属的厂房，车间地面标高是否高出厂区周围地面标高 0.3m 以上； 2. 是否采取防止屋面漏水和天窗飘雨等措施； 3. 是否防止区域内地面积水。	现场查看车间地面标高设置	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.2 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 金属冶炼有高温熔融金属的厂房，车间地面标高未高出厂区周围地面标高 0.3m 以上； 2. 未采取防止屋面漏水和天窗飘雨等措施； 3. 未防止区域内地面积水。	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	35	1. 冶炼、熔炼、铸造主厂房，地坪是否设置宽度不小于 1.5m 的人行安全走道，走道两侧是否有明显的标志线； 2. 主厂房及中、重级工作类型桥式起重机的厂房，是否设置双侧贯通的起重机安全走道，轻级工作起重机厂房，是否设单侧贯通的安全走道，走道宽度是否应不小于 0.8m。	查看车间安全通道设置；查看起重机安全通道设置	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 冶炼、熔炼、铸造主厂房，地坪未设置宽度不小于 1.5m 的人行安全走道，走道两侧未设有明显的标志线； 2. 主厂房及中、重级工作类型桥式起重机的厂房，未设置双侧贯通的起重机安全走道，轻级工作起重机厂房，未设单侧贯通的安全走道，走道宽度不应不小于 0.8m。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	36	1. 建（构）筑物有可能被高温熔融金属喷溅造成危害的建筑构件，是否有隔热、绝热保护措施。	现场查看运载高温熔融金属的罐车、过跨车、底盘铸车、	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.6 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 建（构）筑物有可能被高温熔融金属喷溅造成危害的建筑构件，未设有隔热、绝热保护措施；	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		2. 运载高温熔融金属的罐车、过跨车、底盘铸车、(空)铸锭模车等车辆及运载物的外表面距楼板和厂房(平台)柱的外表面是否不应小于800mm, 受火焰影响或辐射温度较高(钢结构 $\geq 200^{\circ}\text{C}$, 普通混凝土 $\geq 80^{\circ}\text{C}$)的楼板和柱子是否采取隔热保护措施。	(空)铸锭模车等车辆及运载物表面和周边间距		2. 运载高温熔融金属的罐车、过跨车、底盘铸车、(空)铸锭模车等车辆及运载物的外表面距楼板和厂房(平台)柱的外表面不应小于800mm, 受火焰影响或辐射温度较高(钢结构 $\geq 200^{\circ}\text{C}$, 普通混凝土 $\geq 80^{\circ}\text{C}$)的楼板和柱子未采取隔热保护措施。		
隐患管理类	37	1. 高温熔融金属和熔渣吊运行走区域是否设置操作室、会议室、交接班室、活动室、休息室、更衣室、澡堂等人员集聚场所; 2. 是否设置放置可燃、易燃物品的仓库、储物间; 3. 是否有液压站、电气间、电缆桥架等重要防火场所和设施。 4. 危险区域附近的上述建筑物的门、窗是否背对吊运区域。	现场查看高温熔融金属和熔渣吊运行走区域	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第5.7条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 高温熔融金属和熔渣吊运行走区域不应设置操作室、会议室、交接班室、活动室、休息室、更衣室、澡堂等人员集聚场所; 2. 不应设置放置可燃、易燃物品的仓库、储物间; 3. 不应设有液压站、电气间、电缆桥架等重要防火场所和设施; 4. 危险区域附近的上述建筑物的门、窗未背对吊运区域。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理	38	吊运高温熔融金属和熔渣是否跨越生产设备设施或经常	现场查看吊运高温熔融金属	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第5.8条	吊运高温熔融金属和熔渣不应跨越生产设备设施或经常	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
类		有人停留的场所，是否从主体设备上越过。	和熔渣行走路线	2. 《安全生产法》第四十一条第二款	有人停留的场所，不应从主体设备上越过		
隐患管理类	39	1. 吊运高温熔融金属和熔渣的区域是否设置事故罐； 2. 事故罐是否放置在专用位置或专用支架上； 3. 是否设置明显安全警示标识。	查看事故罐设置情况	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.9 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 吊运高温熔融金属和熔渣的区域未设置事故罐； 2. 事故罐未放置在专用位置或专用支架上； 3. 未设置明显安全警示标识。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	40	1. 存放、运输高温熔融金属和熔渣的场所，是否设有防雨设施； 2. 是否设有积水的沟、坑等。如生产确需设置地面沟或坑等时，是否有严密的防水措施；易积水的沟、槽、坑，是否有排水措施，不得积水。	查看现场防水、防潮设置情况	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.10 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 存放、运输高温熔融金属和熔渣的场所，未设有防雨设施； 2. 未设有积水的沟、坑等。如生产确需设置地面沟或坑等时，未有严密的防水措施；易积水的沟、槽、坑，未有排水措施，不得积水。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	41	熔融金属冶炼（熔炼）炉的炉下及周围、熔融金属罐、渣罐和浇包吊运区域、熔融金属罐车和渣罐车运行区域，是否堆放潮湿物品和其他易燃、易爆物品。	现场查看熔融金属冶炼（熔炼）炉的炉下及周围、熔融金属罐、渣罐和浇包吊运区域、熔融金属罐车和渣罐车运行区域	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.11 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 不应有积水； 2. 不应堆放潮湿物品和其他易燃、易爆物品。	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
隐患管理类	42	高温熔融金属、熔渣作业或吊运危险区域、高温熔融金属吊运通道与浇注区及其附近的地面与地下，是否设置水管、氧气管道、燃气管道、燃油管道和电线电缆等管线。如必须设置时，是否采取可靠的防护措施。	查看现场是否设置水管、氧气管道、燃气管道、燃油管道和电线电缆等管线。	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.12 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 不应设置水管、氧气管道、燃气管道、燃油管道和电线电缆等管线； 2. 如必须设置时，未采取可靠的防护措施。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	43	高温熔融金属、熔渣运输线上方的可燃介质管道和电线电缆是否采取隔热防护措施。	现场查看可燃介质管道和电线电缆隔热防护措施。	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.14 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未采取隔热防护措施	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	44	熔融金属罐冷热修区不应设在吊运路线上，是否设置通风降温设施，地面是否有安全通道。	现场查看冷热修区设置通风降温设施和安全通道。	《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 5.17 条	1. 未设置通风降温设施； 2. 地面未设有安全通道。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	45	吊运熔融金属的起重机的主梁下翼缘板、吊具横梁等直接受高温辐射的部位和电气设备，是否采取隔热防护措施。	现场查看主梁下翼缘板、吊具横梁隔热防护	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.4 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未采取隔热防护措施	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	46	吊运熔融金属的起重机（不含起升机构为电动葫芦的），是否采用冶金起重专用电动机，在环境温度超过 40℃的	现场查看起重机设置情况	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.5 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未采用冶金起重专用电动机	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		场所，应选用 H 级绝缘电动机。					
隐患管理类	47	吊运熔融金属的起重机，起升机构是否具有正反向接触器故障保护功能，防止电动机失电而制动器仍然通电，导致电动机失速造成重物坠落。	现场查看起升机构正反向接触器故障保护功能	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.6 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未具有正反向接触器故障保护功能	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	48	吊运熔融金属的起重机的起升机构（不含起升机构为电动葫芦），其每套驱动系统是否设置两套独立的工作制动器。 采用电动葫芦吊运熔融金属的，其制动器的设置是否符合下列要求： a) 当额定起重量大于 5t 时，应设置一个工作制动器，还必须在电动葫芦的低速级上设置一个安全制动器，当工作制动器失灵或传动部件破断时，能够可靠地支持住额定载荷； b) 当额定起重量小于或等于 5t 时，应设置一个工作制动	现场查看起重机工作制动器	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.7 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 每套驱动系统未设置两套独立的工作制动器； 2. 采用电动葫芦吊运熔融金属的，其制动器的设置不符合下列要求： a) 当额定起重量大于 5t 时，应设置一个工作制动器，还必须在电动葫芦的低速级上设置一个安全制动器，当工作制动器失灵或传动部件破断时，能够可靠地支持住额定载荷； b) 当额定起重量小于或等于 5t 时，应设置一个工作制动器，也宜在低速级上设置安全制动器；否则电动葫芦应按 1.5 倍额定起重量设计，或者选用额定起重量是最大起重	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		器，也宜在低速级上设置安全制动器；否则电动葫芦应按 1.5 倍额定起重量设计，或者选用额定起重量是最大起重量的 1.5 倍的电动葫芦，并用起重机标志明确允许的最大起重量。			量的 1.5 倍的电动葫芦，并用起重机标志明确允许的最大起重量。		
隐患管理类	49	吊运熔融金属的起重机是否设置不同形式的上升极限位置的双重限位器，并能够控制不同的断路装置，当起升高度大于 20m 时，是否设置下降极限位置限制器。	现场查看限位器	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.8 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未设置双重限位器； 2. 起升高度大于 20m 时，是否设置下降极限位置限制器。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	50	额定起重量大于 20t 用于吊运熔融金属的起重机，是否设置超速保护装置。	现场查看超速保护装置	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.9 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	额定起重量大于 20t 用于吊运熔融金属的起重机，未设置超速保护装置	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	51	是否在起重机醒目处设置编号牌和吨位牌。	现场查看起重设备	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.10 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未在起重机醒目处设置编号牌和吨位牌	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	52	同跨运行的起重机是否安装具有自动停止功能的防碰撞装置。	现场查看起重设备防碰撞装置	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.1.11 条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	同跨运行的起重机未安装具有自动停止功能的防碰撞装置	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
隐患管理类	53	1. 吊运高温熔融金属的起重机司机操作室是否设置有效的隔热层，窗户玻璃应采用防红外线辐射、防爆的钢化玻璃； 2. 司机操作室是否设置空调。 3. 起重机本身需要采取隔热措施的部位，是否设置可靠的隔热层，电气舱内应设置空调等降温设施。	现场查看起重设备	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.1.12条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 吊运高温熔融金属的起重机司机操作室未设置有效的隔热层，窗户玻璃未采用防红外线辐射、防爆的钢化玻璃； 2. 司机操作室未设置空调； 3. 起重机本身需要采取隔热措施的部位，未设置可靠的隔热层，电气舱内应设置空调等降温设施。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	54	存在高温熔融金属喷溅危险的起重机操作室是否设置遮挡喷溅物的设施。	现场查看起重设备	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.1.13条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	存在高温熔融金属喷溅危险的起重机操作室未设置遮挡喷溅物的设施	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	55	吊运熔融金属起重机吊钩是否使用锻造吊钩。吊钩出现下列情况时，是否应予以报废： a) 裂纹； b) 危险断面磨损达到原尺寸的10%； c) 开口度比原尺寸增加15%； d) 扭转变形超过10°； e) 危险断面或吊钩颈部发生	现场查看起重机吊钩	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.1.15条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	吊运熔融金属起重机吊钩未使用锻造吊钩。吊钩出现下列情况时，未应予以报废： a) 裂纹； b) 危险断面磨损达到原尺寸的10%； c) 开口度比原尺寸增加15%； d) 扭转变形超过10°； e) 危险断面或吊钩颈部发生塑性变形时。	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		塑性变形时。 板钩衬套磨损达原尺寸的50%时，衬套应予以报废；板钩心轴磨损达原尺寸的5%时，心轴应报废。吊钩的缺陷不得焊补。			板钩衬套磨损达原尺寸的50%时，衬套应予以报废；板钩心轴磨损达原尺寸的5%时，心轴应报废。吊钩的缺陷不得焊补。		
隐患管理类	56	吊运熔融金属的起重机是否使用铸铁滑轮。	现场查看起重机滑轮	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.1.16条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	吊运熔融金属的起重机不应使用铸铁滑轮	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	57	吊钩式熔融金属罐体和浇包的耳轴端部是否设有吊钩限位。	现场查看吊钩式熔融金属罐体和浇包的耳轴端部吊钩限位。	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.2.4条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	吊钩式熔融金属罐体和浇包的耳轴端部未设有吊钩限位	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	58	1. 熔融金属罐体和浇包的上缘是否设置挡板； 2. 在耳轴座处是否用加强筋加固。	现场查看熔融金属罐体和浇包	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.2.5条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 熔融金属罐体和浇包的上缘未设置挡板； 2. 在耳轴座处未采用加强筋加固。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	59	1. 罐体和浇包耳轴加工后是否进行探伤检查； 2. 使用中的熔融金属罐体和包体是否每年应至少对耳轴作一次无损探伤检查，做好记录，并存档；	查阅探伤报告等资料；现场查看罐体和浇包	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.2.6条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 罐体和浇包耳轴加工后未进行探伤检查； 2. 使用中的熔融金属罐体和包体未每年应至少对耳轴作一次无损探伤检查，做好记录，并存档；	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		3. 凡耳轴出现内裂纹、壳体焊缝开裂、明显变形、耳轴磨损超过原轴直径的10%、机械失灵、内衬损坏超过规定,是否应报修或报废。			3. 凡耳轴出现内裂纹、壳体焊缝开裂、明显变形、耳轴磨损超过原轴直径的10%、机械失灵、内衬损坏超过规定,未进行报修或报废。		
隐患管理类	60	罐体和包体上是否开有透气孔,孔径为Φ6mm~Φ12mm,孔距为100mm~300mm。	现场查看罐体和包体	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.2.8条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1.罐体和包体上未开有透气孔; 2.开孔直径不符合Φ6mm~Φ12mm,孔距为100mm~300mm。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	61	1.罐体和包体修砌后,是否保持干燥,并烘烤至要求温度后方可使用,内衬是否出现裂纹和缺损。 2.罐体和包体使用前是否有专人进行检查、烘烤并确保干燥,确保内衬完好、内部是否有水或潮湿的物料。	现场查看罐体和包体砌体	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.2.9条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1.未持干燥,未烘烤至要求温度后方可使用,内衬不应出现裂纹和缺损; 2.罐体和包体使用前未设有专人进行检查、烘烤并确保干燥,确保内衬完好、内部不应有水或潮湿的物料。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	62	1.滑动水口式罐体、包体出液口的螺栓是否调节自如; 2.两滑动面是否接触良好,保证操作灵活可靠,关闭后是否不滴漏熔融金属。 3.滑动水口每次使用前是否进行清理、检查,并调试合格。	现场查看滑动水口式罐体、包体出液口的螺栓	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.2.10条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1.滑动水口式罐体、包体出液口的螺栓调节不自如; 2.两滑动面接触不良,不能保证操作灵活可靠,关闭后不应滴漏熔融金属; 3.滑动水口每次使用前是否进行清理、检查,并调试合格。	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
隐患管理类	63	1. 高温熔融金属罐需卧放地坪时，是否放在专用位置或专用的罐体支座上； 2. 是否保证罐体放置牢固稳定； 3. 热修罐是否设置作业防护屏； 4. 两热装罐罐位之间的净空距，是否不小于 2m。	现场查看高温熔融金属罐卧放位置	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.2.11 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 高温熔融金属罐需卧放地坪时，未放在专用位置或专用的罐体支座上； 2. 未保证罐体放置牢固稳定； 3. 热修罐未设置作业防护屏； 4. 两热装罐罐位之间的净空距不应小于 2m。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	64	1. 是否使用凝结盖孔口直径小于罐径 1/2 的熔融金属罐和浇包； 2. 是否使用轴耳开裂、内衬损坏的罐体、包体； 3. 重罐、重包不宜落地，特殊情况需要落地的，罐、包体的底部不能承重，是否放置在专用位置，是否采取必须确保放置稳固并采取可靠的安全措施。	现场查看熔融金属罐和浇包	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.2.12 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 不应使用凝结盖孔口直径小于罐径 1/2 的熔融金属罐和浇包； 2. 不应使用轴耳开裂、内衬损坏的罐体、包体； 3. 重罐、重包不宜落地，特殊情况需要落地的，罐、包体的底部不能承重，未放置在专用位置，未采取必须确保放置稳固并采取可靠的安全措施。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	65	1. 罐体、包体内的高温熔融金属有凝盖时，是否用其他罐、包压凝盖，是否人工使用管状物撞击凝盖； 2. 在未破盖前，是否进行倾	现场查看罐体、包体	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第 6.2.13 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 罐体、包体内的高温熔融金属有凝盖时，是否用其他罐、包压凝盖，是否人工使用管状物撞击凝盖； 2. 在未破盖前，是否进行倾	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		倒作业； 3. 有未凝结残留物的罐、包体，是否卧放。 4. 是否严禁在熔融金属罐体、包体未吊离的状态下实施检修。			作业； 3. 有未凝结残留物的罐、包体，是否卧放； 4. 是否严禁在熔融金属罐体、包体未吊离的状态下实施检修。		
隐患管理类	66	熔融金属浇包是否能自锁或锁定，锁定装置是否安全可靠。	现场查看熔融金属浇包	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.2.14条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	熔融金属浇包不能自锁或锁定，锁定装置不安全可靠	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	67	1. 熔融金属浇包主安全卡与吊杆两侧间隙之和是否不应大于5mm； 2. 容量小于5t包体至少是否设置单侧安全卡； 3. 容量大于或等于5t包体是否在两侧分别设置安全卡。 4. 安全卡是否转动灵活、焊接牢固，安全可靠。	现场查看熔融金属浇包	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.2.16条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 熔融金属浇包主安全卡与吊杆两侧间隙之和不应大于5mm； 2. 容量小于5t包体至少未设置单侧安全卡； 3. 容量大于或等于5t包体未在两侧分别设置安全卡； 4. 安全卡应转动灵活、焊接牢固，安全可靠。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	68	1. 熔融金属罐车停靠处，是否设置两个电气联锁限位开关； 2. 轨道端头是否设止轮器或车档。	现场查看熔融金属罐车停靠处	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第6.3.1条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 熔融金属罐车停靠处，未设置两个电气联锁限位开关； 2. 轨道端头未设止轮器或车档。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患	69	1. 熔融金属罐车、渣罐车台	现场查看熔融	1.《高温熔融金属吊运安全规程》	1. 熔融金属罐车、渣罐车台面	《安全生产法》第一百零二	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
管理类		面是否砌砖防护； 2. 是否应根据需要，在轨道端头设置应急情况下能将车辆拖离的设施； 3. 带有电子秤的熔融金属罐车，是否对电子秤进行定期检查。	金属罐车、渣罐车台面和轨道	(AQ7011-2018)第6.3.2条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未砌砖防护； 2. 未应根据需要，在轨道端头设置应急情况下能将车辆拖离的设施； 3. 带有电子秤的熔融金属罐车，未对电子秤进行定期检查。	条	
作业现场管理类	70	铁路运输时： 1. 盛装熔融金属的罐车、渣罐车的行驶速度是否不应大于10km/h； 2. 在冶炼炉下行驶，倒调时是否不应大于5km/h。	现场查看盛装熔融金属的罐车、渣罐车	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.3.4条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 盛装熔融金属的罐车、渣罐车的行驶速度不应大于10km/h； 2. 在冶炼炉下行驶，倒调时不应大于5km/h。	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	71	电动熔融金属罐车、渣罐车，是否有停机维修时的安全措施，如车轮加止轨器（俗称铁鞋）等。	现场查看电动熔融金属罐车、渣罐车	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.3.5条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	未设有停机维修时的安全措施，如车轮加止轨器（俗称铁鞋）等	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	72	1. 高温熔融金属罐、渣罐是否放置于专门的存放区域或专用支架上； 2. 专门存放的区域及存放支架是否满足支撑要求。	现场查看高温熔融金属罐、渣罐应放置于专门的存放区域	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.3.6条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 高温熔融金属罐、渣罐未放置于专门的存放区域或专用支架上； 2. 专门存放的区域及存放支架不能满足支撑要求。	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理	73	罐体检修时是否安放稳固，工具和材料放置是否应妨碍通行。	现场查看罐体维修区域	1.《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018)第6.3.7条 2.《安全生产法》第四十一条第	罐体检修时未安放稳固，工具和材料放置不应妨碍通行	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
类				二款			
作业现场管理类	74	罐体有残铁（渣）悬挂时，是否原地处理干净后方可起吊；遇特殊原因处理不掉应是否有专人沿线监护。	现场查看罐体	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.4条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 原地未处理干净起吊； 2. 遇特殊原因处理不掉应未设有专人沿线监护。	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	75	是否在可能导致熔融金属、熔渣飞溅和热辐射伤害的地方倾倒熔融金属和熔渣。	现场查看倾倒熔融金属和熔渣区域	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.5条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	不应在可能导致熔融金属、熔渣飞溅和热辐射伤害的地方倾倒熔融金属和熔渣	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	76	熔融金属吊运路线下方地面是否保持平整，熔融金属吊运区域是否实行封闭式管理。	现场查看熔融金属吊运路线下方情况	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.6条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 熔融金属吊运路线下方地面未保持平整； 2. 熔融金属吊运区域未实行封闭式管理。	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	77	熔融金属吊运前，指挥人员是否确认吊运区域无人员、车辆和障碍物；吊运过程中，人员是否在吊运区域通过、逗留。	现场查看吊运区域工作环境	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.7条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 熔融金属吊运前，指挥人员未确认吊运区域无人员、车辆和障碍物； 2. 吊运过程中，人员不得在吊运区域通过、逗留。	1.《安全生产法》第一百零二条 2.《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	78	1. 熔融金属吊运作业是否设置专人指挥，指挥信号应遵守GB/T5082的规定。应经指挥人员确认，并发出操作手势、哨音、无线通讯对讲等有效指挥信号后，方可进行。 2. 作业时同一时刻是否由一	现场查看熔融金属吊运作业管理	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.8条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未设置专人指挥，指挥信号应遵守GB/T5082的规定。应经指挥人员确认，并发出操作手势、哨音、无线通讯对讲等有效指挥信号后，方可进行； 2. 作业时同一时刻未由一人指挥。	1.《安全生产法》第一百零二条 2.《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		人指挥。					
作业现场管理类	79	1. 起重机每班作业前是否先进行检查, 确保位置限制器、制动器、声光报警等性能良好。 2. 起重机启动和移动时, 是否发出声响与灯光信号。	现场查看检查记录	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 7.10 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 起重机每班作业前未先进行检查, 确保位置限制器、制动器、声光报警等性能良好; 2. 起重机启动和移动时, 未发出声响与灯光信号。	1. 《安全生产法》第一百零二条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	80	1. 吊运重罐、渣罐, 是否确认两侧罐耳挂牢, 方可通知起重机司机起吊; 2. 起吊时, 吊运中罐体与人员的最小安全距离是否符合 GB/T12265.3 的规定, 并尽量远离起吊地点, 吊运重罐至少 10m 以外。	现场查看吊运过程	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 7.12 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 吊运重罐、渣罐, 未确认两侧罐耳挂牢, 通知起重机司机起吊; 2. 起吊时, 吊运中罐体与人员的最小安全距离不符合 GB/T12265.3 的规定, 并尽量远离起吊地点, 吊运重罐至少 10m 以外。	1. 《安全生产法》第一百零二条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	81	起重机吊运高温熔融金属时, 行走机构与起升机构是否同时动作。	现场查看起重机行走机构与起升机构	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 7.13 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	行走机构与起升机构不应同时动作	1. 《安全生产法》第一百零二条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	82	1. 起重机大车运行前, 是否先确认起升机构已将熔融金属罐和浇包起升到安全运行高度后方可开动大车。 2. 安全运行高度是否大于地面最高障碍物 0.5m 以上。	现场查看	1. 《高温熔融金属吊运安全规程》(AQ7011-2018) 第 7.14 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未先确认起升机构已将熔融金属罐和浇包起升到安全运行高度后开动大车; 2. 安全运行高度未大于地面最高障碍物 0.5m 以上; 3. 吊运过程中注意观察, 不应	1. 《安全生产法》第一百零二条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		3. 吊运过程中注意观察，是否碰撞各种设备及建筑物（脱模操作除外）。 4. 操作、指挥吊运熔融金属时是否严禁从作业人员的上方强行通过。			碰撞各种设备及建筑物（脱模操作除外）； 4. 操作、指挥吊运熔融金属时未严禁从作业人员的上方强行通过。		
作业现场管理类	83	吊运装有熔融金属、熔渣的罐体和包体，是否与邻近设备或建、构筑物保持大于1.5m的净空距离。	现场查看净空距离	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.16条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	吊运装有熔融金属、熔渣的罐体和包体，未与邻近设备或建、构筑物保持大于1.5m的净空距离	1.《安全生产法》第一百零二条 2.《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	84	是否在人员相对集中的操作平台等位置起落盛装有熔融金属的罐体、包体。	现场查看	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.17条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	不应在人员相对集中的操作平台等位置起落盛装有熔融金属的罐体、包体	1.《安全生产法》第一百零二条 2.《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	85	1. 起重机作业时，操作者是否姿势正确，正坐、双手不脱离运行机构的控制器； 2. 作业过程中是否严禁做无关作业的动作。 3. 起重机控制操作台上，是否禁止放置杂物。	现场查看操作平台	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.18条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 起重机作业时，操作者未保持姿势正确，正坐、双手不脱离运行机构的控制器； 2. 作业过程中未严禁做无关作业的动作； 3. 起重机控制操作台上，不应放置杂物。	1.《安全生产法》第一百零二条 2.《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	86	吊运熔融金属作业时，司机是否离开司机室，作业未结束，司机是否交接班。作业结束是否在司机室进行现场	现场查看现场作业情况及交接班记录	1.《高温熔融金属吊运安全规程》（AQ7011-2018）第7.19条 2.《安全生产法》第四十一条第二款	1. 司机不应离开司机室； 2. 作业未结束，司机不应交接班； 3. 作业结束未在司机室进行	1.《安全生产法》第一百零二条 2.《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		交接班。			现场交接班。		
隐患管理类	87	1. 企业对反应槽、罐、池、釜和储液罐、酸洗槽是否采取防腐措施，设置事故池，是否进行经常性安全检查、维护、保养，并定期检测，保证正常运转。 2. 企业实施浸出、萃取作业时，是否采取防火防爆、防冒槽喷溅和防中毒等安全措施。	现场查看反应槽、罐、池、釜和储液罐、酸洗槽防腐措施，事故池，检维修记录；浸出、萃取作业时未采取防火防爆、防冒槽喷溅和防中毒等安全措施	1. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十四条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未采取防腐措施，设置事故池； 2. 未进行经常性安全检查、维护、保养，并定期检测，保证正常运转； 3. 企业实施浸出、萃取作业时，未采取防火防爆、防冒槽喷溅和防中毒等安全措施。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	88	1. 企业从事产生酸雾危害的电解作业时，是否采取防止酸雾扩散及槽体、厂房防腐措施。 2. 电解车间应当是否保持厂房通风良好，防止电解产生的氢气聚集。	现场查看电解作业防止酸雾扩散及槽体、厂房防腐措施；电解产生的氢气聚集措施	1. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十五条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 企业从事产生酸雾危害的电解作业时，未采取防止酸雾扩散及槽体、厂房防腐措施； 2. 电解车间应当未保持厂房通风良好，防止电解产生的氢气聚集。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	89	1. 企业在使用酸、碱的作业场所，是否采取防止人员灼伤的措施，是否设置安全喷淋或者洗涤设施。 2. 采用剧毒物品的电镀、钝化等作业，是否在电镀槽的	现场查看酸、碱的作业场所；剧毒物品的电镀、钝化等作业场所	1. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十六条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 企业在使用酸、碱的作业场所，未采取防止人员灼伤的措施，是否设置安全喷淋或者洗涤设施； 2. 采用剧毒物品的电镀、钝化等作业，未在电镀槽的下方设	《安全生产法》第一百零二条	

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		下方设置事故池，并加强对剧毒物品的安全管理。			置事故池，并加强对剧毒物品的安全管理。		
隐患管理类	90	1. 企业对生产过程中存在二氧化硫、氯气、砷化氢、氟化氢等有毒有害气体的工作场所，是否采取防止人员中毒的措施。 2. 企业对存在铅、镉、铬、砷、汞等重金属蒸气、粉尘的作业场所，是否采取预防重金属中毒的措施。	现场查看作业场所设置安全措施情况	1. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十七条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 企业对生产过程中存在二氧化硫、氯气、砷化氢、氟化氢等有毒有害气体的工作场所，未采取防止人员中毒的措施； 2. 企业对存在铅、镉、铬、砷、汞等重金属蒸气、粉尘的作业场所，未采取预防重金属中毒的措施。	《安全生产法》第一百零二条	
规章制度类	91	1. 企业是否建立有限空间、动火、高处作业、能源介质停送等较大危险作业和检修、维修作业审批制度； 2. 是否实施工作票（作业票）和操作票管理，严格履行内部审批手续； 3. 是否安排专门人员进行现场安全管理，确保作业安全。	查看危险作业规章制度及台账、作业票证等资料。	1. 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第三十八条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 企业未建立有限空间、动火、高处作业、能源介质停送等较大危险作业和检修、维修作业审批制度； 2. 未实施工作票（作业票）和操作票管理，严格履行内部审批手续； 3. 未安排专门人员进行现场安全管理，确保作业安全。	《安全生产法》第一百零二条	113
警示标志类	92	焊接和切割区域必须予以明确标明，是否设有必要的警告标志。	现场查看焊接区域	1. 《焊接与切割安全》（GB9448-1999）第 4.1.2 条 2. 《安全生产法》第三十五条	焊接和切割区域必须予以明确标明，未设有必要的警告标志	《安全生产法》第九十九条	23
隐患管理	93	为了防止作业人员或邻近区域的其它人员受到焊接及切	现场查看区域	1. 《焊接与切割安全》（GB9448-1999）第 4.1.3 条	未采用不可燃或耐火屏板（或屏罩）加以隔离保护	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
类		割电弧的辐射及飞溅伤害，是否用不可燃或耐火屏板(或屏罩)加以隔离保护。		2. 《安全生产法》第四十一条第二款			
作业现场管理类	94	作业人员在观察电弧时，是否使用带有滤光镜的头罩或手持面罩，是否佩戴安全镜、护目镜或其它合适的眼镜。辅助人员是否应配戴类似的眼保护装置。	现场查看焊接人员劳动防护用品佩戴	1. 《焊接与切割安全》(GB9448-1999)第4.2.1条 2. 《安全生产法》第四十五条	未使用带有滤光镜的头罩或手持面罩，未佩戴安全镜、护目镜或其它合适的眼镜辅助人员未应配戴类似的眼保护装置	1. 《安全生产法》第九十九条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	95	所有焊工和切割工是否佩戴耐火的防护手套	现场查看焊接人员劳动防护用品佩戴	1. 《焊接与切割安全》(GB9448-1999)第4.2.2.2条 2. 《安全生产法》第四十五条	未佩戴耐火的防护手套	1. 《安全生产法》第九十九条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	96	当身体前部需要对火花和辐射做附加保护时，是否使用经久耐火的皮制或其它材质的围裙。	现场查看焊接人员劳动防护用品佩戴	1. 《焊接与切割安全》(GB9448-1999)第4.2.2.3条 2. 《安全生产法》第四十五条	未使用经久耐火的皮制或其它材质的围裙	《安全生产法》第九十九条	113
作业现场管理类	97	需要对腿做附加保护时，是否使用耐火的护腿或其它等效的用具。	现场查看焊接人员劳动防护用品佩戴	1. 《焊接与切割安全》(GB9448-1999)第4.2.2.4条 2. 《安全生产法》第四十五条	是否使用耐火的护腿或其它等效的用具	1. 《安全生产法》第九十九条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113
作业现场管理类	98	在进行仰焊、切割或其它操作过程中，必要时是否佩戴皮制或其它耐火材质的套袖或披肩罩，也可在头罩下佩	现场查看焊接人员劳动防护用品佩戴	1. 《焊接与切割安全》(GB9448-1999)第4.2.2.5条 2. 《安全生产法》第四十五条	未佩戴皮制或其它耐火材质的套袖或披肩罩，也可在头罩下佩带耐火材质的斗篷以防头部灼伤	1. 《安全生产法》第九十九条 2. 《安全生产违法行为行政处罚办法》第四十五条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		带耐火质地的斗篷以防头部灼伤。					
作业现场管理类	99	在封闭空间内实施焊接及切割时，气瓶及焊接电源是否放置在封闭空间的外面。	现场查看	1. 《焊接与切割安全》（GB9448-1999）第 7.2.1 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	未放置在封闭空间的外面	《安全生产法》第一百零二条	113
作业现场管理类	100	是否配备监护人员，或者监护人员未按规定履行岗位职责的	现场查看作业票证等资料；查看现场。	《工贸企业有限空间作业安全规定》第十五条	未配备监护人员，或者监护人员未按规定履行岗位职责的	《工贸企业有限空间作业安全规定》第二十一条	/
隐患管理类	101	是否使用泄漏、烧坏、磨损、老化或有其它缺陷的软管。	现场查看软管	1. 《焊接与切割安全》（GB9448-1999）第 10.3 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	不应使用泄漏、烧坏、磨损、老化或有其它缺陷的软管	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	102	1. 减压器的连接螺纹及接头是否保证减压器安在气瓶阀或软管上之后连接良好、无任何泄漏。 2. 减压器在气瓶上是否安装合理、牢固。采用螺纹连接时，应拧足五个螺扣以上；采用专门的夹具压紧时，装卡应平整牢固。 3. 同时使用两种气体进行焊接或切割时，不同气瓶减压	现场查看减压器	1. 《焊接与切割安全》（GB9448-1999）第 10.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未保证减压器安在气瓶阀或软管上之后连接良好、无任何泄漏； 2. 减压器在气瓶上未安装合理、牢固。采用螺纹连接时，应拧足五个螺扣以上；采用专门的夹具压紧时，装卡应平整牢固； 3. 同时使用两种气体进行焊接或切割时，不同气瓶减压器的出口端都未装上各自的单	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
		器的出口端是否装上各自的单向阀，以防止气流相互倒灌。			向阀，以防止气流相互倒灌。		
隐患管理类	103	1. 焊机是否以正确的方法接地(或接零)。 2. 接地(或接零)装置是否连接良好，永久性的接地(或接零)应做定期检查。	现场查看接地情况	1. 《焊接与切割安全》(GB9448-1999)第11.3条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 未以正确的方法接地(或接零)； 2. 接地(或接零)装置未进行连接良好，永久性的接地(或接零)应做定期检查。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	104	喷漆室是否设置安全通风装置和去除漆雾装置。	现场查看喷漆室设置	1. 《涂装作业安全规程喷漆室安全技术规定》(GB14444-2006)第5.3条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	喷漆室未设置安全通风装置和去除漆雾装置	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	105	喷漆区的电气接线和设备是否符合爆炸危险场所1区的规定。	现场查看爆炸区域划分	1. 《涂装作业安全规程喷漆室安全技术规定》(GB14444-2006)第6.1.1条、第6.2条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	未按GB50058将喷漆区划分为1区爆炸危险区域	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	106	喷漆作业在顶部封闭、但侧面或前部开口的喷漆室或喷漆房进行，任何位于喷漆室或喷漆房外但位于附录A图A.1和图A2规定区域的电气接线和设备是否符合2区爆炸危险区域的规定。	现场查看爆炸区域划分	1. 《涂装作业安全规程喷漆室安全技术规定》(GB14444-2006)第6.3.1条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	不符合2区爆炸危险区域的规定	《安全生产法》第一百零二条	113

类别	序号	检查内容	检查方法	执法依据	常见问题示例	处罚依据	自由裁量编号
隐患管理类	107	1. 如喷漆作业在顶部开放式喷漆室内进行，则位于喷漆室顶部上方 1m 空间范围内的任何电气接线和设备是否符合 2 区爆炸危险要求。 2. 此外，位于该喷漆室任何方向上的开口处 1m 范围内的任何电气接线和设备是否符合 2 区爆炸危险要求。	现场查看喷漆设置	1. 《涂装作业安全规程喷漆室安全技术规定》（GB14444-2006）第 6.3.2 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	1. 如喷漆作业在顶部开放式喷漆室内进行，则位于喷漆室顶部上方 1m 空间范围内的任何电气接线和设备不符合 2 区爆炸危险要求； 2. 此外，位于该喷漆室任何方向上的开口处 1m 范围内的任何电气接线和设备不符合 2 区爆炸危险要求。	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	108	如喷漆作业限制在封闭的喷漆室或喷漆房内进行，则位于任何开口处 1m 内的任何电气接线和设备是否符合 2 区爆炸危险要求，见附录 A 图 A3。	现场查看喷漆设置	1. 《涂装作业安全规程喷漆室安全技术规定》（GB14444-2006）第 6.3.3 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	不符合 2 区爆炸危险要求	《安全生产法》第一百零二条	113
隐患管理类	109	如果喷漆设备、喷枪清洁剂、涂料容器置于有通风的区域且使可燃溶剂蒸气低于燃烧极限下限值 (LFL) 的 25% 时，任何开口容器和设备的 1m 范围内是否为 1 区爆炸危险区。1 区以外 0.6m 的范围内为 2 区。此外，开口容器和设备的地坪周边水平方向 3m，高度 0.5m 范围内为 2 区，见附	现场查看喷漆设备、喷枪清洁剂、涂料容器等区域	1. 《涂装作业安全规程喷漆室安全技术规定》（GB14444-2006）第 6.3.4 条 2. 《安全生产法》第四十一条第二款	未划分爆炸危险区	《安全生产法》第一百零二条	113

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/435112141112011113>